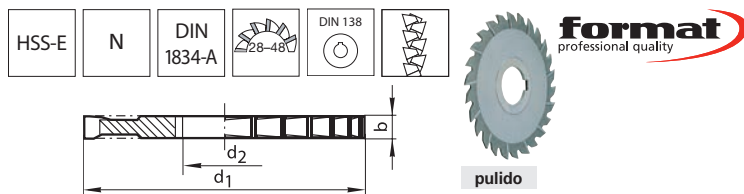


Fresa de disco estrecha

Características: dentado cruzado fino.

Aplicación: se puede utilizar para fresar ranuras y chaveteros. Se puede utilizar para corte a derecha e izquierda. Alta precisión y excelente acabado superficial. Fresado con pocas vibraciones: especial para cortes profundos.



Aplicación	ACERO			INOX			FUNDICIÓN		ALEACIONES ESPECIALES	METALES NO FÉRRICOS				ACERO TEMPLADO			Ref.
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	Ferrit./ martens.	Austeníti- co	Duplex	GG/GTS	GGG	Titanio > 850 N/mm ²	Alumi- nio < 8% Si	Alumi- nio > 8% Si	Aleaciones de cobre y cinc	GFRP/CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V _c [m/min]	36	18	–	16	14	–	20	25	–	–	–	28	–	–	–	–	2043

Ø x anchura		Perforación		ACERO		2043		Ref.
d ₁ x b ₁ mm	d ₂ = H7 mm	Número de dientes	f _z mm	< 700 N/mm ²	pulido	€		
63 x 1,6	22	28	0,06		112,84	...	0001	
63 x 2	22	28	0,06		95,09	...	0004	
63 x 2,5	22	28	0,06		97,07	...	0007	
63 x 3	22	28	0,06		99,80	...	0010	
63 x 4	22	28	0,06		107,29	...	0013	
80 x 1,6	27	32	0,07		124,22	...	0016	
80 x 2	27	32	0,07		114,93	...	0019	
80 x 2,5	27	32	0,07		116,82	...	0022	
80 x 3	27	32	0,07		118,36	...	0025	
80 x 4	27	32	0,07		126,73	...	0028	
100 x 1,6	32	36	0,08		148,60	...	0031	
100 x 2	32	36	0,08		145,00	...	0034	
100 x 2,5	32	36	0,08		140,62	...	0037	
100 x 3	32	36	0,08		141,13	...	0040	
100 x 4	32	36	0,08		147,67	...	0043	
100 x 5	32	36	0,08		156,58	...	0046	

(W113)

Ø x anchura		Perforación		ACERO		2043		Ref.
d ₁ x b ₁ mm	d ₂ = H7 mm	Número de dientes	f _z mm	< 700 N/mm ²	pulido	€		
125 x 1,6	32	40	0,09		191,56	...	0049	
125 x 2	32	40	0,09		180,76	...	0052	
125 x 2,5	32	40	0,09		176,49	...	0055	
125 x 3	32	40	0,09		180,76	...	0058	
125 x 4	32	40	0,09		185,27	...	0061	
125 x 5	32	40	0,09		198,31	...	0064	
125 x 6	32	40	0,09		213,09	...	0067	
160 x 2	40	48	0,09		296,91	...	0070	
160 x 2,5	40	48	0,09		285,89	...	0073	
160 x 3	40	48	0,09		291,33	...	0076	
160 x 4	40	48	0,09		288,89	...	0079	
160 x 5	40	48	0,09		305,96	...	0082	
160 x 6	40	48	0,09		334,78	...	0085	

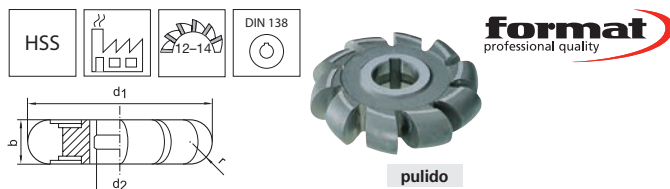
(W113)

Fresa de perfiles semicirculares

Características: convexa destalonada.

Aplicación: se puede utilizar para el fresado de ranuras semicirculares.

Nota: las fresas se pueden reafilear varias veces, sin cambio de perfil.



Aplicación	ACERO			INOX			FUNDICIÓN		ALEACIONES ESPECIALES	METALES NO FÉRRICOS				ACERO TEMPLADO			Ref.
	< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	Ferrit./ martens.	Austeníti- co	Duplex	GG/GTS	GGG	Titanio > 850 N/mm²	Alumi- nio < 8% Si	Alumi- nio > 8% Si	Aleaciones de cobre y cinc	GFRP/CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V _c [m/min]	22	15	–	20	–	–	18	20	–	–	55	22	–	–	–	–	2052

Radio r		Ø d1 = js16		Anchura b = s10		Perforación d2 = H7		ACERO		2052		Ref.
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Número de dientes	< 700 N/mm ²	pulido	€		
1	50	2	16	14	0,08	90,67	...	0001				
1,5	50	3	16	14	0,08	90,67	...	0004				
2	50	4	16	14	0,08	90,67	...	0007				
2,5	63	5	22	12	0,1	89,89	...	0010				
3	63	6	22	12	0,1	92,93	...	0013				
3,5	63	7	22	12	0,1	96,84	...	0016				
4	63	8	22	12	0,1	99,16	...	0019				
4,5	63	9	22	12	0,1	111,11	...	0022				
5	63	10	22	12	0,1	132,00	...	0025				
5,5	80	11	27	12	0,12	140,42	...	0028				
6	80	12	27	12	0,12	153,40	...	0031				
6,5	80	13	27	12	0,12	166,89	...	0034				
7	80	14	27	12	0,12	170,07	...	0037				
7,5	80	15	27	12	0,12	173,02	...	0040				
8	80	16	27	12	0,12	186,04	...	0043				
8,5	100	17	32	12	0,14	203,49	...	0046				
9	100	18	32	12	0,14	222,42	...	0049				
10	100	20	32	12	0,14	266,13	...	0052				

(W113)