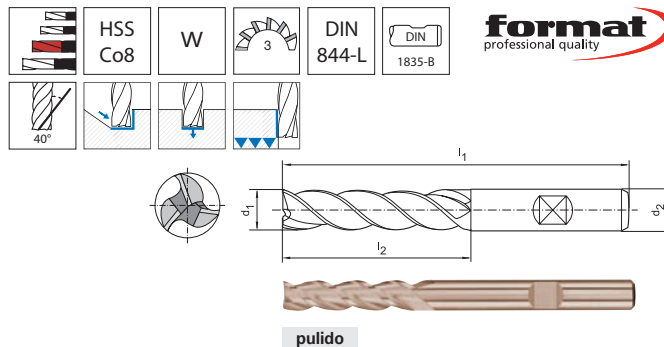


Fresa frontal, aluminio

Características: con geometría de corte especial. Adecuado para taladrar.

Aplicación: se puede utilizar para el fresado de contornos y perforaciones en materiales blandos, duros y de viruta larga.



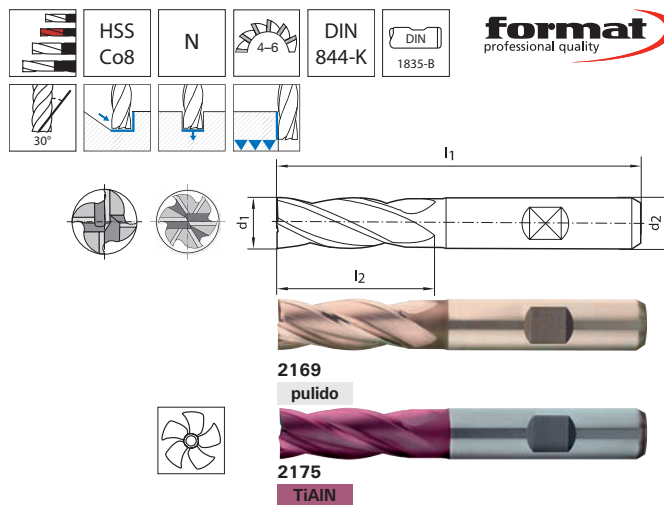
Aplicación	ACERO			INOX			FUNDICIÓN		ALEACIONES ESPECIALES	METALES NO FÉRRICOS				ACERO TEMPLADO			Ref.
	< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	Ferrit/ martens.	Austeniti- co	Duplex	GG/GTS	GGG	Titanio > 850 N/mm²	Alumi- nio < 8% Si	Alumi- nio > 8% Si	Aleaciones de cobre y cinc	Grafito GFRP/CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V _c [m/min]	30	25	15	–	–	–	–	–	–	100	–	–	–	–	–	–	2163

format precision quality							format precision quality							Ref.		
Ø d ₁ = k10 mm	Longitud de filos l ₂ mm	Longitud total l ₁ mm	Ø vástago d ₂ = h6 mm	ALUMINIO < 8% Si f _t mm	2163 pulido	€	Ø d ₁ = k10 mm	Longitud de filos l ₂ mm	Longitud total l ₁ mm	Ø vástago d ₂ = h6 mm	ALUMINIO < 8% Si f _t mm	2163 pulido	€			
6	24	68	6	0,028	14,00		...	14	53	110	12	0,08			29,82	...
8	38	88	10	0,048	22,47		...	16	63	123	16	0,088			40,47	...
10	45	95	10	0,065	22,47	...	20	75	141	20	0,1	56,22	...			
12	53	110	12	0,076	33,69	...										
(W113)																

Fresa frontal

Características: adecuada para taladrar.

Aplicación: se puede utilizar para el fresado frontal y de contornos.



Aplicación	ACERO			INOX			FUNDICIÓN		ALEACIONES ESPECIALES	METALES NO FÉRRICOS				ACERO TEMPLADO			Ref.
	< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	Ferrit./ martens.	Austenítico	Duplex	GG/GTS	GGG	Titanio > 850 N/mm²	Aluminio < 8% Si	Aluminio > 8% Si	Aleaciones de cobre y cinc	Grafito GFRP/CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V _c [m/min]	30	25	15	–	–	–	–	–	–	100	–	–	–	–	–	–	2169
	40	35	25	–	–	–	–	–	22	120	110	90	–	–	–	–	2175

						format precision quality		format precision quality		Ref.
						ACERO < 1400 N/mm²	2169 pulido	2175 TIAIN		
Ø d ₁ = k10 mm	Longitud de filos l ₂ mm	Longitud total l ₁ mm	Ø vástago d ₂ = h6 mm	Número de dientes	f _z mm	€	€			
2	7	51	6	4	0,002	11,58	16,02			...0200
3	8	52	6	4	0,005	13,13	16,02			...0300
4	11	55	6	4	0,01	11,58	16,02			...0400
5	13	57	6	4	0,014	11,58	16,02			...0500
6	13	57	6	4	0,019	11,58	16,02			...0600
7	16	66	10	4	0,019	15,69	23,78			...0700
8	19	69	10	4	0,029	15,69	23,78			...0800
9	19	69	10	4	0,029	15,69	24,78			...0900
10	22	72	10	4	0,036	15,69	24,78			...1000
11	22	79	12	4	0,036	21,73	–			...1100
12	26	83	12	4	0,047	21,73	31,49			...1200
						(W113)	(W113)			

Continúa en la página siguiente