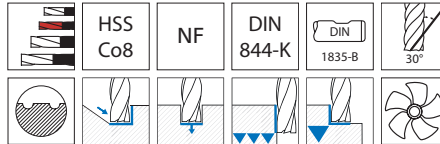


Fresa de desbastado y acabado

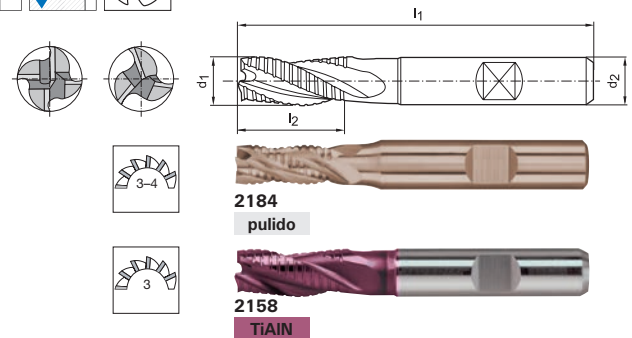
Características: con corte central, adecuada para taladrar.

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



format
professional quality

1.8



2184

pulido

2158

TiAlN

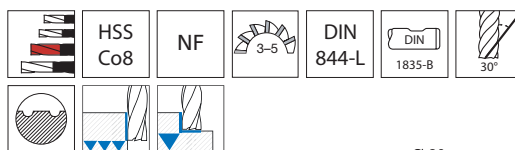
Aplicación	ACERO			INOX			FUNDICIÓN		ALEACIONES ESPECIALES	METALES NO FÉRRICOS				ACERO TEMPLADO			Ref.
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	Ferrit./ martens.	Austeníti- co	Duplex	GG/GTS	GGG	Titanio > 850 N/mm ²	Alumi- nio < 8% Si	Alumi- nio > 8% Si	Aleaciones de cobre y cinc	GFRP/CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V _c [m/min]	30	36	15	-	-	-	-	-	-	80	-	-	-	-	-	-	2158 2184

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	format		Ref.
					ACERO < 1000 N/mm ²	2184 pulido	
					f _s mm	€	
6	13	57	6	3	0,01	27,04	31,80
8	19	69	10	4	0,018	28,73	42,89
10	22	72	10	4	0,037	31,71	40,27
12	26	83	12	4	0,034	32,33	48,82
16	32	92	16	4	0,049	50,29	64,76
20	38	104	20	4	0,063	60,80	83,69
14	26	83	12	-	0,052	-	60,04
18	32	92	16	-	0,073	-	82,07
22	38	104	20	-	0,106	-	109,60
25	45	121	25	-	0,13	-	113,22

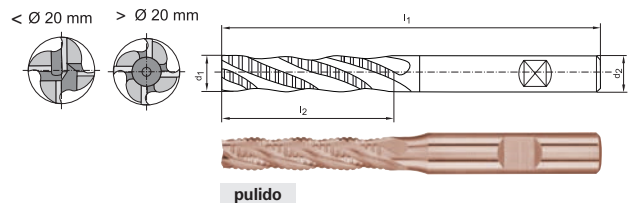
(W113)

(W113)

Fresa de desbastado y acabado



format
professional quality



pulido

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]	30	25	15	-	-	-	-	-	-	80	-	-	-	-	-	-	2187

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	format		Ref.
					ACERO < 1400 N/mm ²	2187 pulido	
					f _s mm	€	
6	24	68	6	3	0,01	34,89	...0600
8	38	88	10	4	0,013	37,73	...0800
10	45	95	10	4	0,028	36,60	...1000
12	53	110	12	4	0,034	48,04	...1200

(W113)

* Sin corte al centro.

Continúa en la página siguiente

Fresa de desbastado y acabado

Continuación

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	ACERO < 1400 N/mm ² f _z mm	format 2187 pulido	Ref.
						€	
16	63	123	16	4	0,049	61,96	...1600
20	75	141	20	4	0,063	80,71	...2000
25*	90	166	25	5	0,078	118,22	...2500

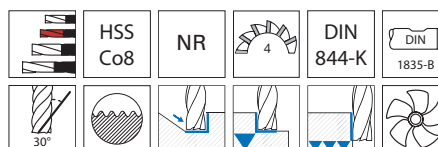
* Sin corte al centro.

(W113)

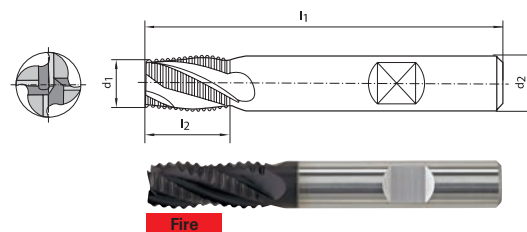
Fresa de desbastar

Características: con corte central.

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



GÜHRING



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]	55	44	35	-	-	35	-	-	22	110	110	-	-	-	-	-	2209

Ø d ₁ = k12 mm	Longitud de filos l ₂ mm	Longitud total l ₁ mm	Ø vástago d ₂ = h6 mm	f _z mm	format 2209 Fire	Ref.
					€	
6	13	57	6	0,028	38,42	...0600
8	19	69	10	0,037	40,60	...0800
10	22	72	10	0,046	40,60	...1000
12	26	83	12	0,055	56,05	...1200
14	26	83	12	0,06	61,52	...1400
16	32	92	16	0,067	69,14	...1600
18	32	92	16	0,07	71,37	...1800
20	38	104	20	0,085	95,52	...2000

(W103)