


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	2187	Ref.	
					< 1400 N/mm ²	pulido		
					f _z mm	€		
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)	

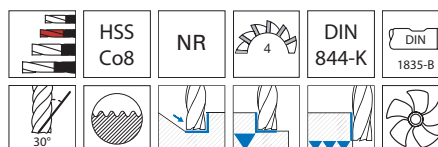
* Sin corte al centro.

(W113)

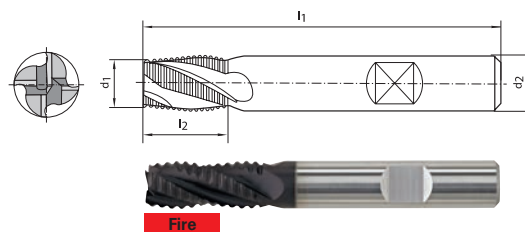
Fresa de desbastar

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.	Austeniti- 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

						GÜHRING		Ref.
Ø d ₁ = k12 mm	Longitud de filos l ₂ mm	Longitud total l ₁ mm	Ø vástago d ₂ = h6 mm	ACERO	2209	€		
				< 1400 N/mm²	Fire			
				f _z mm				
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)								

(W103)