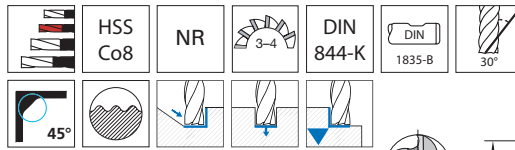


Fresa de desbastar

Características: con perfil de cordón destalonado. Con corte al centro, adecuada para taladrar.

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



format
professional quality

1.8

2190
pulido

2196
TiAIN

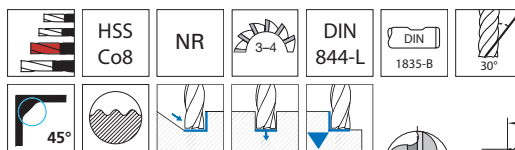
Aplicación	ACERO			INOX			FUNDICIÓN		ALEACIONES ESPECIALES	METALES NO FÉRRICOS				ACERO TEMPLADO			Ref.
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	Ferrit./ martens.	Austeniti- co	Duplex	GG/GTS	GGG	Titanio > 850 N/mm ²	Alumi- nio < 8% Si	Alumi- nio > 8% Si	Aleaciones de cobre y cinc	Grafito GFRP/CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V _c [m/min]	40	30	20	-	-	-	-	-	-	105	-	-	-	-	-	-	2190 2196

							format professional		format professional		Ref.
							ACERO	2190	2196		
							< 1000 N/mm ²	pulido	TIAIN		
Ø d ₁ = js12 mm	Longitud de filos l ₂ mm	Longitud total l ₁ mm	Ø vástago d ₂ = h6 mm	Bisel angular mm	Número de dientes	f mm	€	€			
6	13	57	6	0,25	3	0,013	28,11	31,36	...0600		
7	16	66	10	0,25	3	0,013	–	37,58	...0700		
8	19	69	10	0,25	3	0,021	29,89	37,58	...0800		
9	19	69	10	0,34	3	0,021	–	43,84	...0900		
10	22	72	10	0,34	4	0,044	26,40	38,69	...1000		
11	22	79	12	0,5	4	0,044	–	42,96	...1100		
12	26	83	12	0,5	4	0,058	29,44	42,96	...1200		
14	26	83	12	0,55	4	0,067	37,36	47,56	...1400		
16	32	92	16	0,55	4	0,083	47,47	58,36	...1600		
18	32	92	16	0,55	4	0,093	44,00	63,69	...1800		
19	32	92	16	0,55	4	0,096	50,80	–	...1900		
20	38	104	20	0,55	4	0,106	50,80	81,13	...2000		
							(W113)	(W113)			

Fresa de desbastar

Características: con perfil estriado cruzado destalonado. Con corte al centro, adecuada para taladrar.

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



format
professional quality

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	Grafito GFRP/CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V _c [m/min]	40	30	20	pulido	-	-	-	-	-	110	-	-	-	-	-	-	2199

							format professional quality		Ref.
							ACERO < 1400 N/mm ²	2199 pulido	
Ø d ₁ = js12 mm	Longitud de filos l ₂ mm	Longitud total l ₁ mm	Ø vástago d ₂ = h6 mm	Bisel angular mm	Número de dientes	f _t mm	mm	€	
6	24	68	6	0,25	3	0,013	28,96	34,76	...0600
8	38	88	10	0,25	3	0,021	34,76	40,04	...0800
10	45	95	10	0,34	4	0,033	34,76	40,04	...1000
12	53	110	12	0,5	4	0,044	40,04	53,82	...1200
16	63	123	16	0,55	4	0,063	53,82	58,62	...1600
18	63	123	16	0,55	4	0,07	58,62	73,40	...1800
20	75	141	20	0,55	4	0,08	73,40	-	...2000
							(W113)		