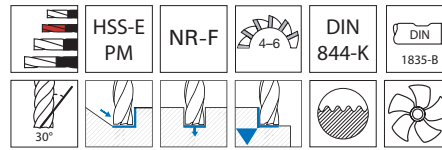
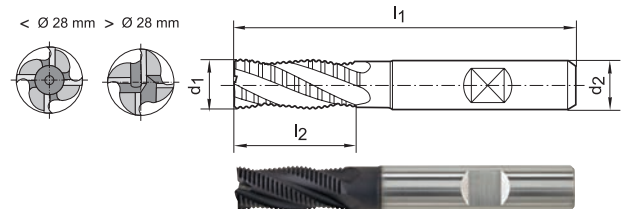


## Fresa de desbistar

Aplicación: adecuada en condiciones de corte inestables.

**GUHRING**

Fire

Aplicación	ACERO			INOX			FUNDICIÓN		ALEACIONES ESPECIALES	METALES NO FÉRRICOS				ACERO TEMPLADO			Ref.
	< 700 N/mm <sup>2</sup>	< 1000 N/mm <sup>2</sup>	< 1400 N/mm <sup>2</sup>	Ferrit./ martens.	Austeniti- co	Duplex	GG/GTS	GGG	Titanio > 850 N/mm <sup>2</sup>	Alumi- nio < 8% Si	Alumi- nio > 8% Si	Aleaciones de cobre y cinc	Grafito GFRP/CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	2218
V <sub>c</sub> [m/min]	80	64	51	35	28	22	60	48	30	-	150	-	-	-	-	-	

**GUHRING**

							ACERO	2218	Ref.
							< 1000 N/mm <sup>2</sup>	Fire	
$\varnothing d_1 = k12$ mm	Longitud de filos $l_2$ mm	Longitud total $l_1$ mm	$\varnothing$ vástago $d_2 = h6$ mm	Número de dientes	$f_z$ mm			€	
6	13	57	6	4	0,029			44,98	...0060
8	19	69	10	4	0,042			54,88	...0080
10	22	72	10	4	0,053			57,06	...0100
12	26	83	12	4	0,063			64,80	...0120
14	26	83	12	4	0,079			91,09	...0140
16	32	92	16	4	0,079			110,92	...0160
18	32	92	16	4	0,097			131,78	...0180
20	38	104	20	4	0,097			132,89	...0200
25	45	121	25	5	0,14			186,65	...0250
32*	53	133	32	6	0,14			257,02	...0320

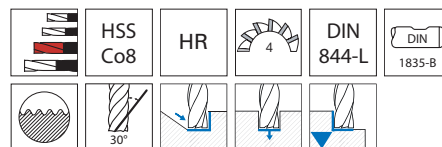
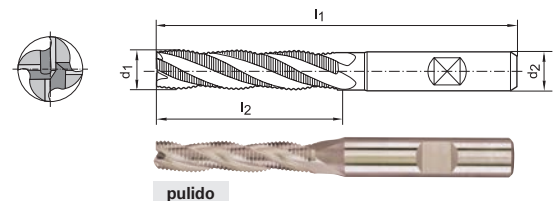
\* Sin corte al centro.

(W103)

## Fresa de desbistar

Características: con corte central, adecuada para taladrar.

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

**format**  
professional quality

pulido

Aplicación	ACERO			INOX			FUNDICIÓN		ALEACIONES ESPECIALES	METALES NO FÉRRICOS				ACERO TEMPLADO			Ref.
	< 700 N/mm <sup>2</sup>	< 1000 N/mm <sup>2</sup>	< 1400 N/mm <sup>2</sup>	Ferrit./ martens.	Austeniti- co	Duplex	GG/GTS	GGG	Titanio > 850 N/mm <sup>2</sup>	Alumi- nio < 8% Si	Alumi- nio > 8% Si	Aleaciones de cobre y cinc	Grafito GFRP/CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	2226
V <sub>c</sub> [m/min]	25	25	-	16	14	-	21	23	-	-	-	25	-	-	-	-	

**format**  
professional quality

							ACERO	2226	Ref.
							< 1000 N/mm <sup>2</sup>	pulido	
$\varnothing d_1 = k12$ mm	Longitud de filos $l_2$ mm	Longitud total $l_1$ mm	$\varnothing$ vástago $d_2 = h6$ mm	$f_z$ mm				€	
6	24	68	6	0,013				30,42	...0600
8	38	88	10	0,021				32,84	...0800
10	45	95	10	0,033				32,84	...1000
12	53	110	12	0,044				38,02	...1200
16	63	123	16	0,063				55,64	...1600
18	63	123	16	0,07				63,27	...1800
20	75	141	20	0,08				69,84	...2000

(W113)