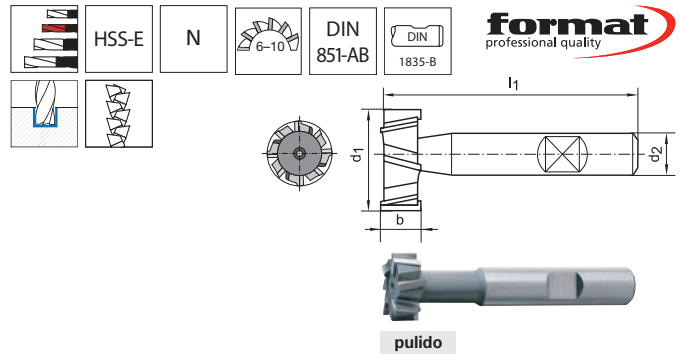


Fresa para ranuras en T

Características: dentado cruzado.

Aplicación: se puede utilizar para el fresado de ranuras en T conforme a DIN 650. Con corte en su contorno y en ambos lados.



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	Alumini- o < 8% Si	Alumini- o > 8% Si	Aleaciones de cobre y cinc	GFRP/CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V _c [m/min]	35	17	—	15	12	—	25	30	—	—	48	28	—	—	—	—	2253

								ACERO		Ref.
								< 1000 N/mm ²	2253	
Ø x anchura d ₁ = d11 x b = d11 mm	Para ranuras en T DIN 650 mm	Ø de cuello aprox. mm	Longitud total l ₁ mm	Ø vástago d ₂ = h6 mm	Número de dientes	f _z mm			pulido	
12,5 x 6	6	5	57	10	6	0,005			27,98	...0001
16 x 8	8	7	62	10	6	0,007			35,38	...0004
18 x 8	8	8	70	12	6	0,01			37,16	...0007
21 x 9	9	10	74	12	6	0,017			48,16	...0010
25 x 11	11	12	82	16	8	0,022			60,89	...0013
28 x 12	12	13	85	16	8	0,028			67,96	...0016
32 x 14	14	15	90	16	8	0,025			72,91	...0019
36 x 16	16	17	103	25	8	0,025			104,04	...0022
40 x 18	18	19	108	25	10	0,025			132,02	...0025
(W113)										

Fresa angular

Aplicación: se puede utilizar para el fresado de guías de cola de milano con una tolerancia de ángulo de $\alpha \pm 15^\circ$.

2256 DIN 1833-C, 45°.

pulido

2257 DIN 1833-C, 60°.

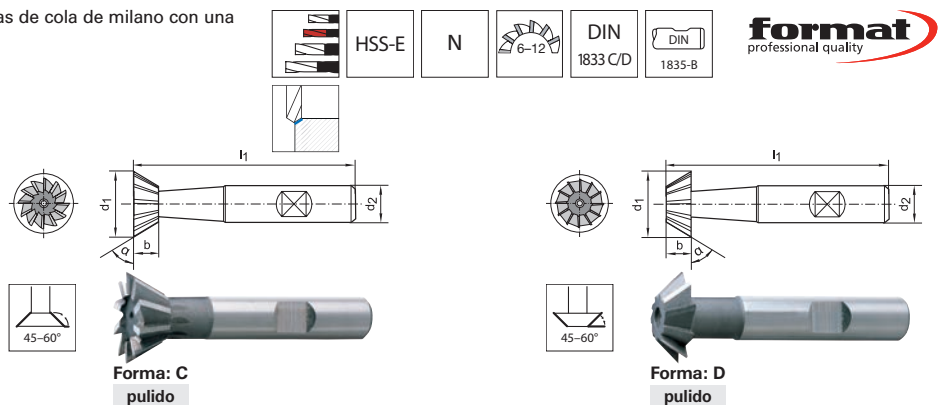
pulido

2258 DIN 1833-D, 45°.

pulido

2259 DIN 1833-D, 60°.

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	Alumini- o < 8% Si	Alumini- o > 8% Si	Aleaciones de cobre y cinc	GFRP/CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V _c [m/min]	30	12	—	13	11	—	20	26	—	—	—	25	—	—	—	—	2256
	30	12	—	13	11	—	20	26	—	—	—	25	—	—	—	—	2257
	30	12	—	13	11	—	20	26	—	—	—	25	—	—	—	—	2258
	30	12	—	13	11	—	20	26	—	—	—	25	—	—	—	—	2259

								format	format	format	format	Ref.
Ø d ₁ = js16 mm	Altura de filos 45° b = js14 mm	Altura de filos 60° b = js14 mm	Longitud total l ₁ mm	Ø vástago d ₂ = h6 mm	Número de dientes	ACERO < 1000 N/mm ² f _z mm		2256 pulido	2257 pulido	2258 pulido	2259 pulido	
16	4	6,3	60	12	10	0,02		29,44	29,44	29,44	29,44	...0160
20	5	8	63	12	10	0,02		37,31	37,31	37,31	37,31	...0200
25	6,3	10	67	12	10	0,02		55,64	55,64	55,64	55,64	...0250
32	8	12,5	71	16	12	0,02		67,82	67,82	67,82	67,82	...0320
40	10	16	80	16	12	0,02		116,62	—	—	—	...0400
40	16	16	80	16	12	0,02		—	116,62	—	—	...0400
								(W113)	(W113)	(W113)	(W113)	