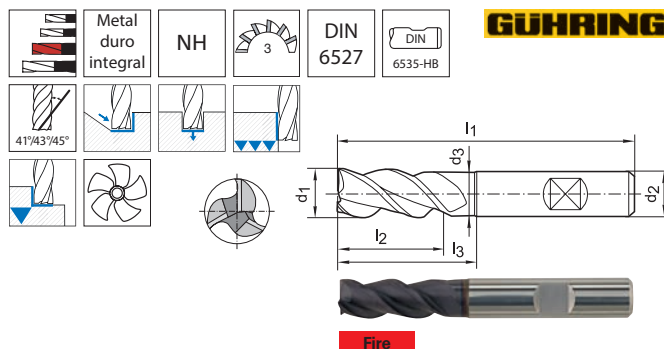


Fresa frontal con paso de espiral de 41°/43°/45°

Características: herramienta especialmente eficaz con corte central, adecuada para taladrar.

Aplicación: se puede utilizar para el fresado de desbaste, de ranuras y el acabado. Gracias al paso desigual de la espiral, pueden alcanzarse velocidades de corte más altas. Además, en el fresado de desbaste y de ranuras se pueden alcanzar avances hasta un 60 % superiores.



GUHRING

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]	190	152	122	80	64	51	200	160	70	250	250	-	-	100	-	-	2371

GUHRING

Ø d ₁ = e8 mm	Longi- tud de filos l ₂ mm	Cuello reba- jado l ₃ mm	Ø de cuel- lo d ₃ mm	Longitud total l ₁ mm	Ø vástago d ₂ = h6 mm	N/mm ² f _t	ACERO		Ref.
							< 1000	2371	
3	8	21	2,7	57	6	0,019		39,38	...0300
3,5	10	21	3,2	57	6	0,019		43,14	...0350
4	11	21	3,7	57	6	0,028		39,38	...0400
4,5	11	21	4,2	57	6	0,028		43,14	...0450
4,7	13	21	4,4	57	6	0,028		44,75	...0470
5	13	21	4,7	57	6	0,028		39,38	...0500
5,5	13	21	5,2	57	6	0,028		43,14	...0550
6	13	21	5,5	57	6	0,039		48,98	...0600
6,5	16	27	6	63	8	0,039		53,88	...0650
7,5	19	27	7	63	8	0,039		63,60	...0750

(W103)

GUHRING

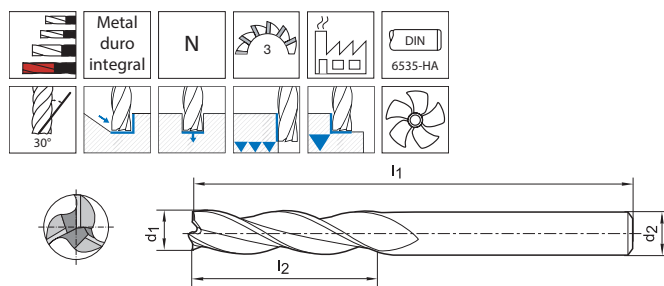
Ø d ₁ = e8 mm	Longi- tud de filos l ₂ mm	Cuello reba- jado l ₃ mm	Ø de cuel- lo d ₃ mm	Longitud total l ₁ mm	Ø vástago d ₂ = h6 mm	N/mm ² f _t	ACERO		Ref.
							< 1000	2371	
8	19	27	7,5	63	8	0,053		66,85	...0800
8,5	19	32	8	72	10	0,053		73,34	...0850
9	19	32	8,5	72	10	0,053		83,00	...0900
9,5	22	32	9	72	10	0,053		91,68	...0950
10	22	32	9,2	72	10	0,065		99,25	...1000
12	26	38	11,2	83	12	0,079		128,34	...1200
16	32	44	15	92	16	0,095		219,98	...1600
20	38	54	19	104	20	0,11		334,14	...2000

(W103)

Fresa frontal

Características: con corte central, adecuada para taladrar.

Aplicación: se puede utilizar para el fresado de ranuras, así como para el mecanizado universal.



1164

TIAIN

NEW

Nota: artículo de sucesión de ref. desde 2357.

1164

TIAIN

format
professional quality

2355

Fire

GUHRING

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]	115	90	70	-	-	-	100	80	20	-	-	-	-	-	-	-	1164
	115	92	74	-	-	-	120	96	40	-	-	-	-	-	-	-	2355

format
professional quality

GUHRING

Ø d ₁ = h10 mm	Longitud de filos l ₂ mm	Longitud total l ₁ mm	Ø vástago d ₂ = h6 mm	f _t mm	ACERO		Ref.
					< 1000 N/mm ²	1164	
3	20	75	3	0,01		28,91	...0300
4	25	75	4	0,02		35,62	...0400
5	30	75	5	0,02		38,51	...0500
6	30	75	6	0,024		45,47	...0600

(W113)

(W103)

Continúa en la página siguiente