

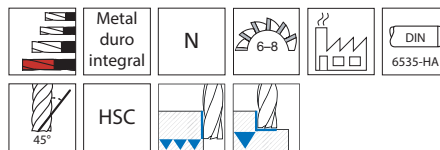
Fresa frontal, 45°

Continuación

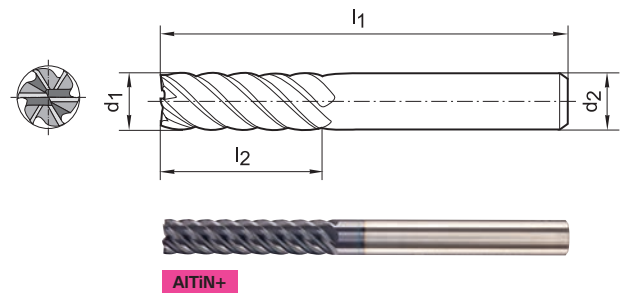
Ø d1 = h10 mm	Longitud de filos l ₂ mm	Longitud total l ₁ mm	Ø vástago d ₂ = h6 mm	Número de dientes	f _z mm	fortis	fortis	format	Ref.
						ACERO < 700 N/mm ²	2349 AITiN+	2350 AITiN+	
						€	€	€	
12	26	83	12	6	0,065	61,73	–	54,04	...1200
16	32	92	16	6	0,075	108,22	–	96,91	...1600
16	65	120	16	6	0,075	–	181,31	–	...1600
20	38	104	20	8	0,1	154,20	–	138,02	...2000
20	75	135	20	8	0,1	–	243,29	–	...2000
						(W113)	(W113)	(W113)	

Fresa frontal

Aplicación: se puede utilizar para el fresado de contornos, rebordeado y acabado de precisión. El elevado paso de la espiral de 45° permite obtener una marcha especialmente suave y, de este modo, un excelente acabado de superficies en la pieza. En comparación con las herramientas convencionales se obtiene una vida útil notablemente superior.



fortis



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	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]	120	100	80	90	–	–	120	–	–	600	400	–	–	–	–	–	2374

Ø d1 = h10 mm	Longitud de filos l ₂ mm	Longitud total l ₁ mm	Ø vástago d ₂ = h6 mm	Número de dientes	fortis		Ref.
					ACERO < 1000 N/mm ²	2374 AITiN+	
					f _z mm	€	
6	26	70	6	6	0,05	36,07	...0600
8	36	90	8	6	0,03	43,82	...0800
10	46	100	10	6	0,03	74,31	...1000
12	56	110	12	6	0,052	88,33	...1200
16	66	130	16	6	0,06	186,89	...1600
20	76	140	20	8	0,08	245,44	...2000
(W113)							