

Fresa de un labio, aluminio

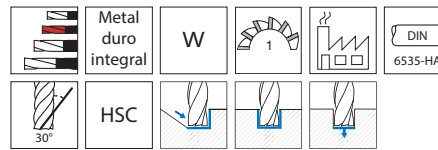
NEW

Características: con un filo. Ranura receptora de la viruta con rectificado de alta precisión (pulido espejo).

Aplicación: se puede utilizar para el fresado de contornos y fresado en plongée, siendo además adecuada para el fresado de hendiduras y ranuras en ventanas, puertas y otros perfiles de aluminio y plástico. Se puede utilizar asimismo con limitaciones en otros metales no férricos.

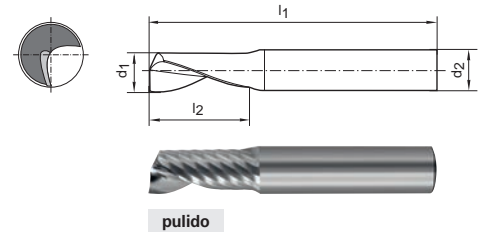
Nota: el procedimiento HSC (arranque de viruta de alta velocidad) le permite alcanzar una velocidad de corte y régimen de revoluciones claramente superiores, así como un avance claramente superior en comparación con los procedimientos de arranque de viruta habituales.

Nota: artículo de sucesión de ref. 2310.



format
professional quality

1.9



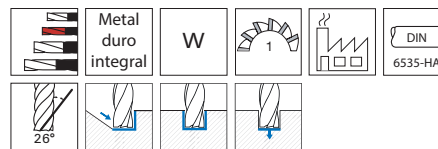
pulido

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.	Austenítico	Duplex	GG/GTS	GGG	Titanio > 850 N/mm ²	Aluminio < 8% Si	Aluminio > 8% Si	Aleaciones de cobre y cinc	GFRP/CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V _c [m/min]	-	-	-	-	-	-	-	-	-	150	-	-	-	-	-	-	1225

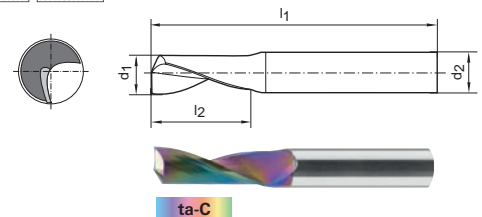
					format		Ref.
					ALUMINIO	1225	
					< 8% Si	pulido	
Ø d ₁ = h10 mm	Longitud de filos l ₂ mm	Longitud total l ₁ mm	Ø vástago d ₂ = h6 mm	f _z mm	mm	€	
2	10	40	2	0,052	36,51	...	0200
3	12	40	3	0,089	38,02	...	0300
4	15	40	4	0,126	42,24	...	0400
5	16	50	5	0,157	51,00	...	0500
6	20	57	6	0,188	53,27	...	0600
8	22	63	8	0,265	77,22	...	0800
10	25	72	10	0,349	116,62	...	1000
12	35	83	12	0,419	116,62	...	1200
(W113)							

Fresa de un labio, aluminio

Aplicación: se puede utilizar para el fresado de contornos y fresado en plongée, siendo además adecuada para el fresado de hendiduras y ranuras en ventanas, puertas y otros perfiles de aluminio y plástico. Se puede utilizar asimismo con limitaciones en otros metales no férricos.



format
professional quality



ta-C

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.	Austenítico	Duplex	GG/GTS	GGG	Titanio > 850 N/mm ²	Aluminio < 8% Si	Aluminio > 8% Si	Aleaciones de cobre y cinc	GFRP/CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V _c [m/min]	-	-	-	-	-	-	-	-	-	560	140	170	-	-	-	-	1933

					format		Ref.
					ALUMINIO	1933	
					< 8% Si	ta-C	
Ø d ₁ mm	Longitud de filos l ₂ mm	Longitud total l ₁ mm	Ø vástago d ₂ = h6 mm	f _z mm	mm	€	
1	4	50	3	0,005	52,36	...	0100
1,5	6	50	3	0,005	53,13	...	0150
2	8	50	3	0,008	55,73	...	0200
3	12	50	3	0,008	58,71	...	0300
4	15	60	4	0,018	65,62	...	0400
5	17	60	5	0,018	76,27	...	0500
6	20	65	6	0,03	80,29	...	0600
8	22	65	8	0,04	111,89	...	0800
10	25	75	10	0,05	165,89	...	1000
12	30	80	12	0,071	229,40	...	1200
(W113)							