

Fresa de alto rendimiento, aluminio

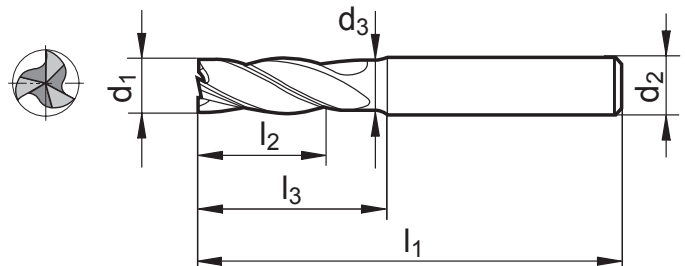
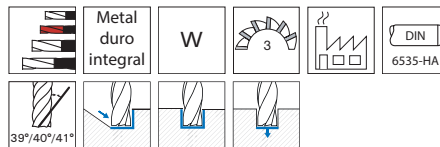
Continuación

Ø d ₁ = e8 mm	Longitud de filos l ₂ mm	Destalonado lateral del cuello l ₃ mm	Ø de cuello d ₃ mm	Longitud total l ₁ mm	Ø vástago d ₂ = h6 mm	f _z mm	GUHRING		Ref.
							ALUMINIO < 8% Si	2370 pulido	
8	21	26	7,5	63	8	0,032		43,06	...0800
10	22	30	9,2	72	10	0,039		57,09	...1000
12	26	36	11,2	83	12	0,048		73,54	...1200
16	36	42	15	92	16	0,058		141,11	...1600
20	41	52	19	104	20	0,073		203,97	...2000
(W103)									

Fresa de desbastar de alto rendimiento, aluminio, 3 x D

Características: con hendidura y refuerzo de núcleo, corte central, adecuada para taladrar. Superficie **nanopulida**.

Aplicación: las herramientas con longitud de filos 3 x D tienen el núcleo reforzado y son adecuadas para ranuras/desbastados de a_p = 1 x D, desbastados HPC y acabados mediante toda la longitud de filo.



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.	Austeniti- co	Duplex	GG/GTS	GGG	Titanio > 850 N/mm ²	Alumi- nio < 8% Si	Alumi- nio > 8% Si	Aleaciones de cobre y cinc	GFRP/CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V _c [m/min]	-	-	-	-	-	-	-	-	-	460	365	390	-	-	-	-	2370

Ø d ₁ = e8 mm	Longitud de filos l ₂ mm	Ø de cuello d ₃ mm	Longitud total l ₁ mm	Ø vástago d ₂ = h6 mm	Bisel angular 45° mm	f _z mm	GUHRING		Ref.
							ALUMINIO < 8% Si	2370 pulido	
5	15	4,7	57	6	0,05	0,03		33,55	...0502
6	18	5,7	65	6	0,05	0,04		33,55	...0602
8	24	7,7	75	8	0,1	0,05		37,55	...0802
10	30	9,5	80	10	0,1	0,065		62,62	...1002
12	36	11,5	93	12	0,15	0,08		93,94	...1202
16	48	15,5	108	16	0,15	0,095		167,26	...1602
20	60	19,5	126	20	0,15	0,11		266,54	...2002
(W103)									