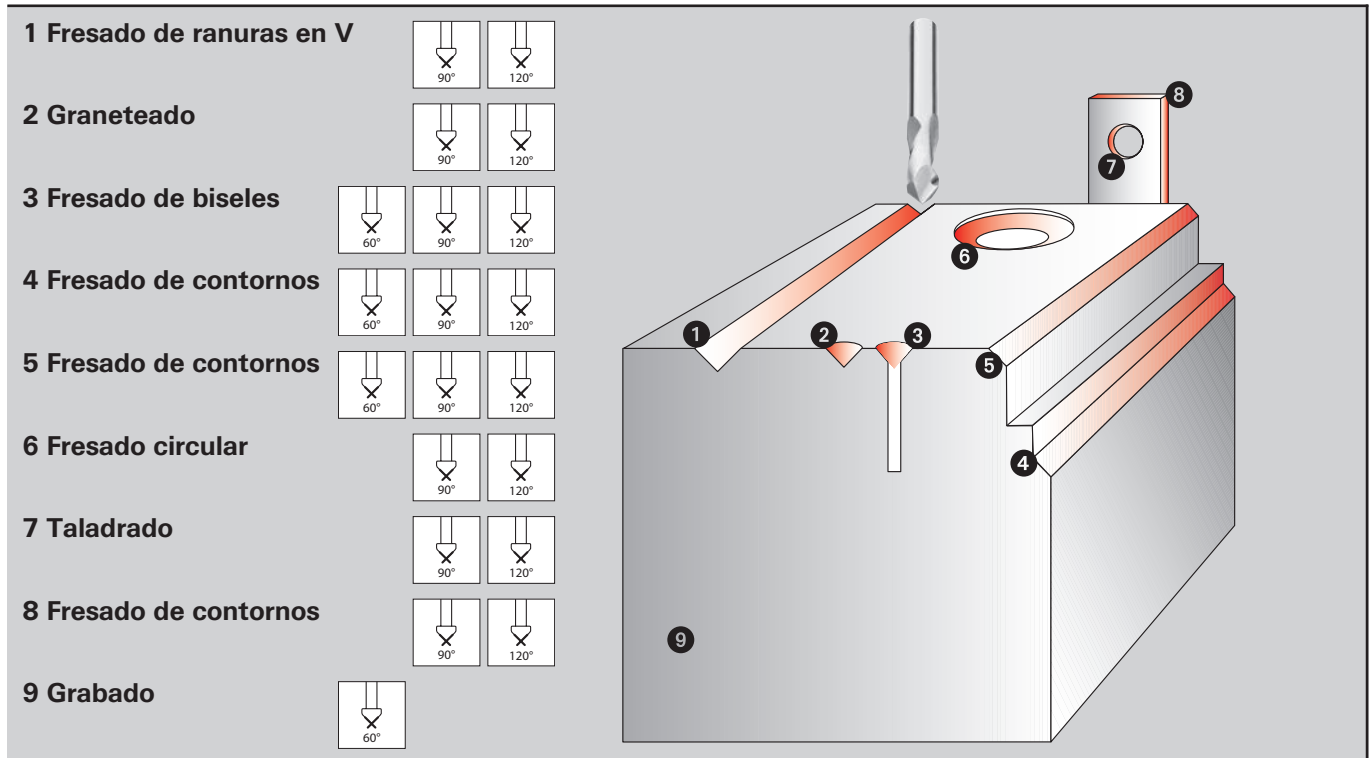
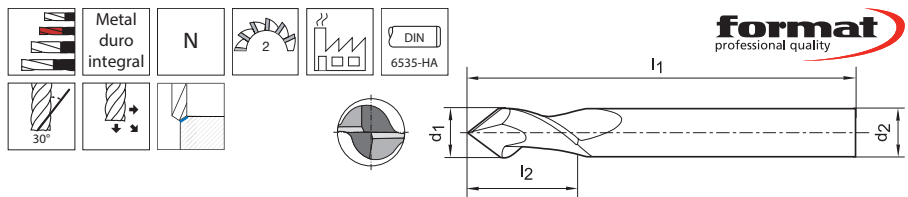


Herramienta multifuncional



Herramienta multifuncional

Características: con corte central, adecuada para taladrar.



2442 60°.

pulido

2442
pulido

2440 90°.

pulido




2440
pulido

2446 120°.

pulido

2446
pulido

Aplicación	ACERO			INOX			FUNDICIÓN		ALEACIONES ESPECIALES	METALES NO FÉRRICOS				ACERO TEMPLADO			Ref.
	< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	Ferrit./ martens.	Austenítico	Duplex	GG/GTS	GGG		Aluminio < 8% Si	Aluminio > 8% Si	Aleaciones de cobre y zinc	Grafito GFRP/CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V _c [m/min]	75	70	60	35	—	—	35	—	—	150	—	—	—	—	—	—	2442
	75	70	60	35	—	—	35	—	—	150	—	—	—	—	—	—	2440
	75	70	60	35	—	—	35	—	—	150	—	—	—	—	—	—	2446

					  			
Ø d ₁ = h10 mm	Longitud de filos l ₂ mm	Longitud total l ₁ mm	Ø vástago d ₂ = h6 mm	ACERO	2442	2440	2446	Ref.
				< 1000 N/mm ²	pulido	pulido	pulido	
				f _z mm	€	€	€	
3	6	50	4	0,006	59,98	59,98	59,98	...0030
4	8	50	4	0,008	63,22	63,22	63,22	...0040
5	10	50	6	0,009	66,47	66,47	66,47	...0050
					(W113)	(W113)	(W113)	

Continúa en la página siguiente

Herramienta multifuncional

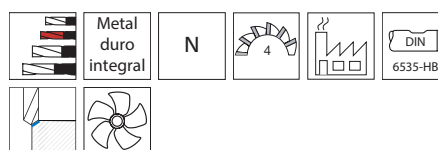
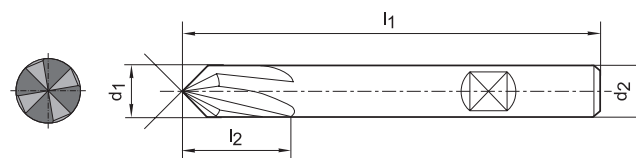
Continuación

Ø d ₁ = h10 mm	Longitud de filos l ₂ mm	Longitud total l ₁ mm	Ø vástago d ₂ = h6 mm	ACERO < 1000 N/mm ² f _z mm	format	format	format	Ref.
					2442 pulido €	2440 pulido €	2446 pulido €	
6	12	58	6	0,013	77,82	77,82	77,82	...0060
8	16	63	8	0,02	110,24	110,24	110,24	...0080
10	18	72	10	0,025	142,67	142,67	142,67	...0100
12	20	83	12	0,04	147,53	147,53	147,53	...0120
16	26	92	16	0,052	210,76	210,76	210,76	...0160
20	32	104	20	0,062	-	350,18	350,18	...0200
					(W113)	(W113)	(W113)	

Fresa de desbarbar CN

Características: similar a DIN 6527.

Aplicación: especialmente indicada para el biselado, desbarbado de bordes de piezas, así como para trabajos de contornos.


format
professional quality

2442
pulido 60°.

2440
pulido 90°.

2446
pulido 120°.


Aplicación	ACERO			INOX			FUNDICIÓN		ALEACIONES ESPECIALES Titanio > 850 N/mm ²	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		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]	75	70	60	35	-	-	35	-	-	150	-	-	-	-	-	-	2442
	75	70	60	35	-	-	35	-	-	150	-	-	-	-	-	-	2440
	75	70	60	35	-	-	35	-	-	150	-	-	-	-	-	-	2446

Ø d ₁ = h11 mm	Longitud de filos l ₂ mm	Longitud total l ₁ mm	Ø vástago d ₂ = h6 mm	ACERO < 1000 N/mm ² f _z mm	format	format	format	Ref.
					2442 pulido €	2440 pulido €	2446 pulido €	
4*	8	54	4	0,01	31,27	31,27	31,27	...0400
6	10	58	6	0,014	35,69	35,69	35,69	...0600
8	12	63	8	0,02	43,42	43,42	43,42	...0800
10	14	72	10	0,025	55,44	55,44	55,44	...1000
12	16	83	12	0,04	79,33	79,33	79,33	...1200
16	18	92	16	0,05	156,71	156,71	156,71	...1600
20	20	104	20	0,06	243,18	243,18	243,18	...2000
					(W113)	(W113)	(W113)	

* Ø 4 mm con vástago HA DIN 6535.