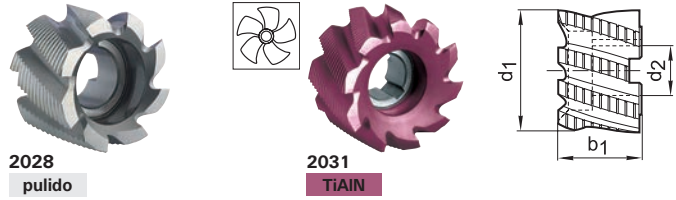
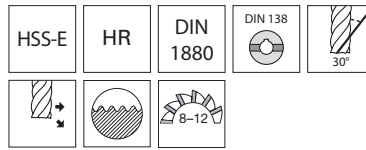


Fresa cilíndrica frontal

Características: con dientes para desbastado fino, con ranura longitudinal y transversal.

Aplicación: se puede utilizar como fresa de planear, de cantos y cilíndrica.



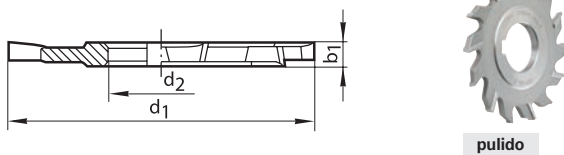
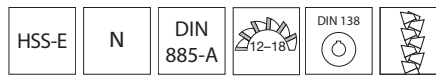
Aplicación	ACERO			INOX			FUNDICIÓN		ALEACIONES ESPECIALES	METALES NO FÉRRICOS			ACERO TEMPLADO			Ref.	
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	Ferrit./ martens.	Austenítico	Duplex	GG/GTS	GGG	Titanio > 850 N/mm ²	Aluminio < 8% Si	Aluminio > 8% Si	Aleaciones de cobre y cinc	Grafito GFRP/CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC		> 60 HRC
V _c [m/min]	40	30	-	16	11	-	22	26	-	-	-	42	-	-	-	-	2028
	50	44	-	22	14	-	28	33	-	-	-	52	-	-	-	-	2031

Ø x anchura d ₁ x b ₁ mm	Perforación d ₂ = H7 mm	Número de dientes	format		Ref.
			ACERO < 1400 N/mm ²	2028 pulido	
40 x 32	16	8	f _z mm	€	...
50 x 36	22	8	0,071	106,13	...0001
63 x 40	27	10	0,078	142,18	...0004
80 x 45	27	10	0,09	200,09	...0007
100 x 50	32	12	0,094	324,42	...0010
			0,117	509,04	...0013
				(W113)	(W113)

Fresa de disco

Características: dentado cruzado.

Aplicación: se puede usar para fresado de ranuras, fresado para chaveteros o cortar. Se puede utilizar para corte a derecha e izquierda.



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	Grafito GFRP/CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC		> 60 HRC
V _c [m/min]	35	18	-	15	-	-	18	24	-	-	60	25	-	-	-	-	2049

Ø x anchura d ₁ x b ₁ mm	Perforación d ₂ = H7 mm	Número de dientes	format		Ref.
			ACERO < 700 N/mm ²	2049 pulido	
50 x 4	16	12	f _z mm	€	...
50 x 5	16	12	0,05	77,89	...0001
50 x 8	16	12	0,05	79,16	...0004
50 x 10	16	12	0,05	89,49	...0010
50 x 12	16	12	0,05	96,29	...0013
63 x 5	22	12	0,06	90,13	...0019
63 x 6	22	12	0,06	93,80	...0022
63 x 8	22	12	0,06	97,84	...0025
63 x 10	22	12	0,06	110,20	...0028
80 x 5	27	14	0,07	114,33	...0040
80 x 6	27	14	0,07	117,09	...0043
80 x 8	27	14	0,07	123,98	...0046
80 x 10	27	14	0,07	127,13	...0049
80 x 12	27	14	0,07	143,18	...0052
80 x 16	27	14	0,07	177,64	...0058
100 x 6	32	14	0,08	152,64	...0067
100 x 8	32	14	0,08	167,38	...0070
				(W113)	

Ø x anchura d ₁ x b ₁ mm	Perforación d ₂ = H7 mm	Número de dientes	format		Ref.
			ACERO < 700 N/mm ²	2049 pulido	
100 x 10	32	14	f _z mm	€	...
100 x 12	32	14	0,08	176,93	...0073
100 x 14	32	14	0,08	190,84	...0076
100 x 18	32	14	0,08	212,87	...0079
100 x 20	32	14	0,08	263,87	...0085
100 x 22	32	14	0,08	261,00	...0088
125 x 8	32	16	0,09	208,07	...0094
125 x 10	32	16	0,09	234,82	...0097
125 x 12	32	16	0,09	254,84	...0100
125 x 14	32	16	0,09	287,20	...0103
160 x 10	40	18	0,09	346,31	...0115
160 x 12	40	18	0,09	367,64	...0118
160 x 14	40	18	0,09	408,31	...0121
160 x 20	40	18	0,09	495,76	...0130
				(W113)	