

Fresa para ranuras (para agujeros oblongos)

Continuación

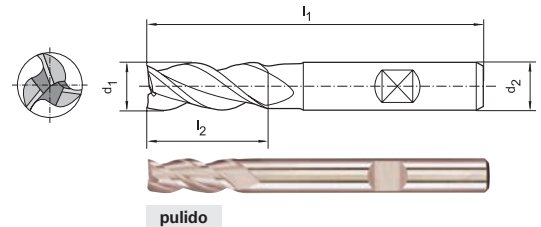
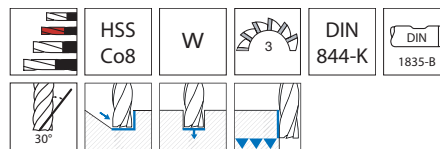
Ø d ₁ = e8 mm	Longitud de fillos l ₂ mm	Longitud total l ₁ mm	Ø vástago d ₂ = h6 mm	f _z mm	format		Ref.
					ACERO < 1400 N/mm ²	2154 pulido	
6	13	57	6	0,011	11,58	22,44	...0600
6,5	16	66	10	0,011	-	33,76	...0650
7	16	66	10	0,011	14,40	33,76	...0700
8	19	69	10	0,018	15,69	33,76	...0800
8,5	19	69	10	0,018	-	30,02	...0850
9	19	69	10	0,018	13,82	32,07	...0900
10	22	72	10	0,023	17,78	34,98	...1000
11	22	79	12	0,023	-	46,42	...1100
12	26	83	12	0,028	23,53	46,42	...1200
13	26	83	12	0,028	-	45,40	...1300
14	26	83	12	0,028	-	58,53	...1400
15	26	83	12	0,028	-	56,29	...1500
16	32	92	16	0,037	25,49	55,67	...1600
18	32	92	16	0,037	-	69,64	...1800
20	38	104	20	0,042	46,84	99,78	...2000
22	38	104	20	0,048	46,13	-	...2200
25	45	121	25	0,068	-	126,84	...2500

(W113) (W113)

Fresa frontal, aluminio

Características: con geometría de corte especial. Adecuado para taladrar.

Aplicación: se puede utilizar para el fresado de contornos y perforaciones en materiales blandos, duros y de viruta larga.



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	Grafito GFRP/CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V _c [m/min]	30	25	15	-	-	-	-	-	-	100	-	-	-	-	-	-	-

Ø d ₁ = e8 mm	Longitud de fillos l ₂ mm	Longitud total l ₁ mm	Ø vástago d ₂ = h6 mm	format		Ref.
				ALUMINIO < 8% Si	2160 pulido	
3	8	52	6	0,005	12,27	...0300
4	11	55	6	0,008	13,91	...0400
5	13	57	6	0,011	12,27	...0500
6	13	57	6	0,012	11,22	...0600
8	19	69	10	0,021	14,98	...0800
10	22	72	10	0,029	16,53	...1000
12	26	83	12	0,034	20,29	...1200
16	32	92	16	0,04	27,18	...1600
20	38	104	20	0,047	43,84	...2000
25	45	121	25	0,053	70,20	...2500

(W113)