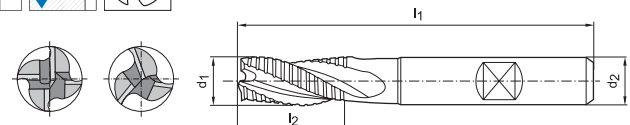
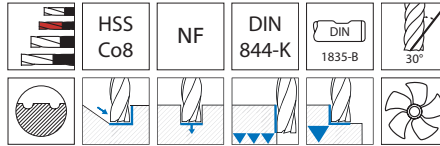


Fresa de desbastado y acabado

Características: con corte central, adecuada para taladrar.

Aplicación: se puede utilizar para el fresado de contornos y perforaciones.



2184 pulido

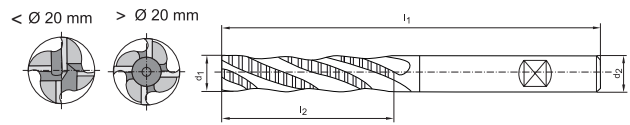
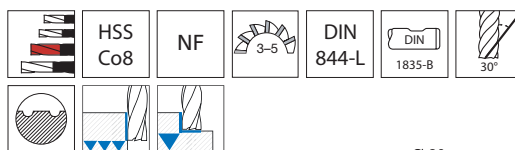


2158 TiAlN

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]	30	25	15	-	-	-	-	-	-	80	-	-	-	-	-	-	2158
																	2184

Ø d ₁ = k10 mm	Longitud de filos l ₂ mm	Longitud total l ₁ mm	Ø vástago d ₂ = h6 mm	Número de dientes	f _z mm	ACERO	2184 pulido	2158 TiAlN	Ref.
						< 1000 N/mm ²	€	€	
6	13	57	6	3	0,01	27,04	31,80	...0600	
8	19	69	10	4	0,018	28,73	42,89	...0800	
10	22	72	10	4	0,037	31,71	40,27	...1000	
12	26	83	12	4	0,034	32,33	48,82	...1200	
16	32	92	16	4	0,049	50,29	64,76	...1600	
20	38	104	20	4	0,063	60,80	83,69	...2000	
14	26	83	12	-	0,052	-	60,04	...1400	
18	32	92	16	-	0,073	-	82,07	...1800	
22	38	104	20	-	0,106	-	109,60	...2200	
25	45	121	25	-	0,13	-	113,22	...2500	

Fresa de desbastado y acabado



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]	30	25	15	-	-	-	-	-	-	80	-	-	-	-	-	-	2187

Ø d ₁ = k10 mm	Longitud de filos l ₂ mm	Longitud total l ₁ mm	Ø vástago d ₂ = h6 mm	Número de dientes	f _z mm	ACERO	2187 pulido	Ref.
						< 1400 N/mm ²	€	
6	24	68	6	3	0,01	34,89	...0600	
8	38	88	10	4	0,013	37,73	...0800	
10	45	95	10	4	0,028	36,60	...1000	
12	53	110	12	4	0,034	48,04	...1200	

* Sin corte al centro.

Continúa en la página siguiente