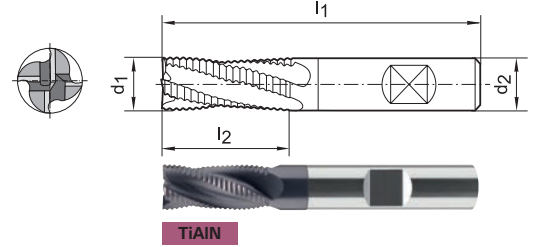
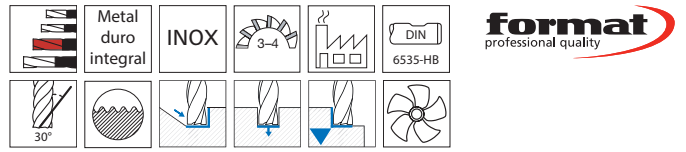


Fresa de desbastar

NEW

Aplicación: adecuado para el fresado en desbaste. El dentado moleteado fino produce virutas pequeñas y fáciles de eliminar. Gracias a esto se consigue una mejora en la duración de la vida útil de la herramienta, así como una mejor calidad de superficie.

Nota: artículo de sucesión de ref. 2397.



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]	-	220	200	150	-	-	-	-	150	-	-	-	-	-	-	-	1182

Ø d ₁ = h10 mm	Longitud de filos l ₂ mm	Longitud total l ₁ mm	Ø vástago d ₂ = h6 mm	Número de dientes	f _z mm	INOX	1182	Ref.
						Ferrit./martens.	TiAlN	
6	16	57	6	3	0,013		38,62	...0600
8	16	63	8	3	0,018		50,31	...0800
10	22	72	10	4	0,017		70,76	...1000
12	26	83	12	4	0,02		102,58	...1200
16	32	92	16	4	0,024		164,38	...1600
20	38	104	20	4	0,024		273,60	...2000

(W113)

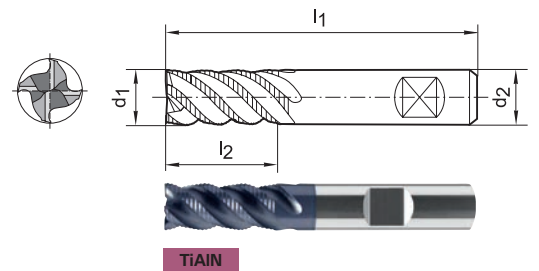
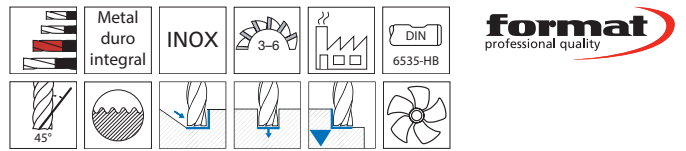
Fresa de desbastar

NEW

Características: con corte central, adecuada para taladrar.

Aplicación: adecuado para el fresado en desbaste. El dentado moleteado fino produce virutas pequeñas y fáciles de eliminar. Gracias a esto se consigue una mejora en la duración de la vida útil de la herramienta, así como una mejor calidad de superficie. Herramienta de uso universal.

Nota: artículo de sucesión de ref. 2400.



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]	-	250	220	145	-	-	-	-	120	-	-	-	-	-	-	-	1217

Ø d ₁ = h10 mm	Longitud de filos l ₂ mm	Longitud total l ₁ mm	Ø vástago d ₂ = h6 mm	Número de dientes	f _z mm	INOX	1217	Ref.
						Ferrit./martens.	TiAlN	
4	11	57	6	3	0,009		36,96	...0400
5	13	57	6	4	0,009		36,96	...0500
6	16	57	6	4	0,01		40,18	...0600
8	16	63	8	4	0,013		51,91	...0800
10	22	72	10	4	0,017		72,38	...1000
12	26	83	12	4	0,02		104,18	...1200
16	32	92	16	5	0,019		174,02	...1600
20	38	104	20	6	0,015		289,60	...2000

(W113)