

Fresa esférica

Continuación

Ø d ₁ = h10 mm	Longitud de fillos l ₂ mm	Longitud total l ₁ mm	Ø vástago d ₂ = h6 mm	f _z mm	ACERO	2424	1222	Ref.
					< 1000 N/mm ²	AITIN+	TIAIN	
6	10	54	6	0,016	€	22,02	52,64	...0600
8	12	58	8	0,022	€	30,02	62,58	...0800
10	14	66	10	0,027	€	45,51	96,36	...1000
12	16	73	12	0,032	€	58,82	158,93	...1200
16	32	82	16	0,032	€	95,62	-	...1600
20	26	92	20	0,032	€	155,89	-	...2000

(W113) (W113)

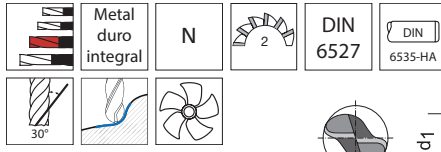
* Con vástago cilíndrico + DIN 6535-HA.

Fresa esférica

Características: con corte central, adecuada para taladrar.

Aplicación: se puede utilizar para el fresado en copiado y de ranuras, así como para el mecanizado universal.

Nota: fresado en copiado; valores de corte preferentes en a_p = 0,05 x d₁ y a_e = 0,1 x d₁.



Fire

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]	150	120	96	130	104	83	140	112	80	370	295	-	-	-	-	-	2465	

Ø d ₁ = h10 mm	Longitud de fillos l ₂ mm	Longitud total l ₁ mm	Ø vástago d ₂ = h6 mm	ACERO	2465	Ref.
				< 1400 N/mm ²	Fire	
2	6	57	6	0,02	22,75	...0200
3	7	57	6	0,02	22,75	...0300
4	8	57	6	0,025	22,75	...0400
5	10	57	6	0,03	22,75	...0500

(W103)

Ø d ₁ = h10 mm	Longitud de fillos l ₂ mm	Longitud total l ₁ mm	Ø vástago d ₂ = h6 mm	ACERO	2465	Ref.
				< 1400 N/mm ²	Fire	
6	10	57	6	0,03	22,75	...0600
8	16	63	8	0,035	28,94	...0800
10	19	72	10	0,4	37,57	...1000
12	22	83	12	0,05	52,38	...1200

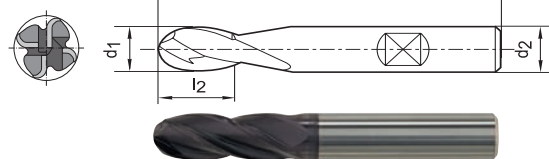
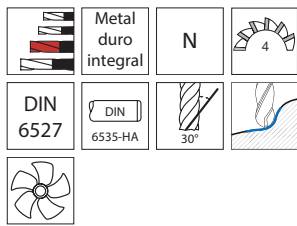
(W103)

Fresa esférica

Características: con corte central, adecuada para taladrar.

Aplicación: se puede utilizar para el fresado en copiado, el acabado, así como para el reboreado y el fresado de contornos. El cuello rebajado permite optimizar el alcance de la herramienta, por lo que está especialmente indicada para su aplicación en la construcción de moldes. Herramienta universal.

Nota: fresado en copiado; valores de corte preferentes en a_p = 0,05 x d₁ y a_e = 0,1 x d₁.



Fire

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]	150	120	96	130	104	83	140	112	80	370	295	-	-	-	-	-	2420	

Ø d ₁ = h10 mm	Longitud de fillos l ₂ mm	Longitud total l ₁ mm	Ø vástago d ₂ = h6 mm	INOX	2420	Ref.
				Ferrit./martens.	Fire	
4	11	57	6	0,025	30,45	...0400
5	13	57	6	0,03	30,45	...0500
6	13	57	6	0,03	30,45	...0600
8	19	63	8	0,035	35,42	...0800
10	22	72	10	0,04	47,45	...1000

(W103)

Continúa en la página siguiente