

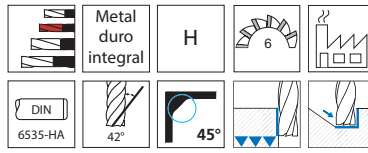
1.9

Fresa de acabado con paso de espiral de 42°

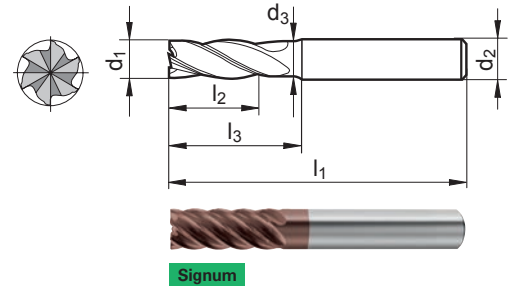
NEW

Características: sustrato más duro y capa extremadamente lisa. Cuello rebajado, sin corte al centro.

Aplicación: nuestras fresas cilíndricas de alta precisión permiten obtener la máxima precisión angular y un ajuste exacto en el acabado de guías y cavidades en placas de moldeado. Para requisitos de alta precisión en la construcción de moldes.



GUHRING



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]	204	204	-	-	-	-	188	130	-	-	-	-	-	94	70	56	1243

Ø d ₁ = h10 mm	Longitud de filos l ₂ mm	Ø de cuello d ₃ mm	Longitud total l ₁ mm	Ø vástago d ₂ = h6 mm	Bisel angular mm	Bisel angular f _z mm	ACERO TEMPLADO < 55 HRC		Ref.
							1243	Signum	
3	8	2,85	57	6	0,03	0,021	47,75	€	...0300
4	11	3,8	57	6	0,04	0,022	47,75	€	...0400
5	13	4,8	57	6	0,05	0,024	47,75	€	...0500
6	13	5,7	57	6	0,06	0,024	48,77	€	...0600
8	19	7,7	63	8	0,08	0,025	67,02	€	...0800
10	22	9,5	72	10	0,1	0,025	96,51	€	...1000
12	26	11,5	83	12	0,12	0,025	132,02	€	...1200
14	26	13,5	83	14	0,14	0,025	182,86	€	...1400
16	32	15,5	92	16	0,16	0,027	233,69	€	...1600
20	38	19,5	104	20	0,2	0,027	335,17	€	...2000

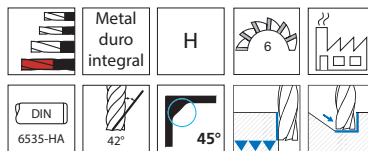
(W103)

Fresa de acabado con paso de espiral de 42°

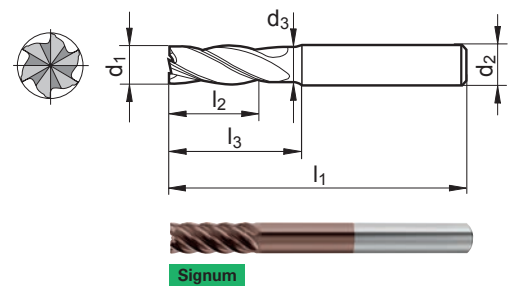
NEW

Características: sustrato más duro y capa extremadamente lisa. Cuello rebajado, sin corte al centro.

Aplicación: nuestras fresas cilíndricas de alta precisión permiten obtener la máxima precisión angular y un ajuste exacto en el acabado de guías y cavidades en placas de moldeado. Para requisitos de alta precisión en la construcción de moldes.



GUHRING



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]	204	204	-	-	-	-	188	130	-	-	-	-	-	94	70	56	1244

Ø d ₁ = h10 mm	Longitud de filos l ₂ mm	Ø de cuello d ₃ mm	Longitud total l ₁ mm	Ø vástago d ₂ = h6 mm	Bisel angular mm	Bisel angular f _z mm	ACERO TEMPLADO < 55 HRC		Ref.
							1244	Signum	
3	11	2,85	65	6	0,03	0,021	59,69	€	...0300
4	14	3,8	65	6	0,04	0,022	59,69	€	...0400
5	17	4,8	75	6	0,05	0,024	59,69	€	...0500

(W103)

Continúa en la página siguiente