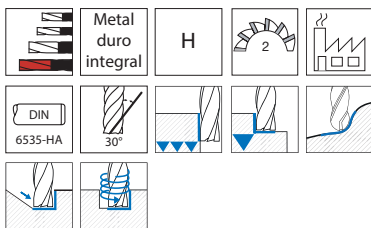


**Fresa esférica con paso de espiral de 30°**

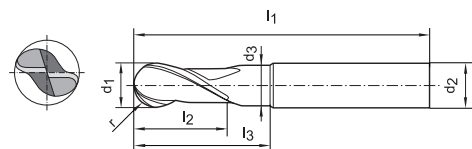
**NEW**

**Características:** sustrato más duro y capa extremadamente lisa. Cuello rebajado, con 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**



Signum

1.9

Aplicación	ACERO			INOX			FUNDICIÓN		ALEACIONES ESPECIALES	METALES NO FÉRRICOS				ACERO TEMPLADO			Ref. 1248
	< 700 N/mm <sup>2</sup>	< 1000 N/mm <sup>2</sup>	< 1400 N/mm <sup>2</sup>	Ferrit./martens.	Austenítico	Duplex	GG/GTS	GGG	Titanio > 850 N/mm <sup>2</sup>	Aluminio < 8% Si	Aluminio > 8% Si	Aleaciones de cobre y cinc	Grafito GFRP/CFRP/Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V <sub>c</sub> [m/min]	204	204	-	-	-	-	188	130	-	-	-	-	-	94	70	56	

**GUHRING**

Ø d <sub>1</sub> = h10 mm	Longitud de filamentos l <sub>2</sub> mm	Ø de cuello d <sub>3</sub> mm	Longitud total l <sub>1</sub> mm	Ø vástago d <sub>2</sub> = h6 mm	Radio mm	f <sub>z</sub> mm	ACERO TEMPLADO < 55 HRC	1248 Signum	Ref.
							€		
0,5	0,5	0,45	50	4	0,25	0,01	54,28	...0050	
0,8	0,8	0,75	50	4	0,4	0,01	54,28	...0080	
1	1	0,92	50	4	0,5	0,01	54,28	...0100	
1,5	1,5	1,4	50	4	0,75	0,018	54,28	...0150	
2	2	1,85	57	6	1	0,018	60,35	...0200	
3	3	2,85	65	6	1,5	0,018	60,35	...0300	
4	4	3,8	75	6	2	0,022	60,35	...0400	
5	5	4,8	75	6	2,5	0,022	60,35	...0500	
6	6	5,7	75	6	3	0,023	60,35	...0600	
8	8	7,7	90	8	4	0,023	72,00	...0800	
10	10	9,5	100	10	5	0,025	97,71	...1000	
12	12	11,5	120	12	6	0,025	132,55	...1200	

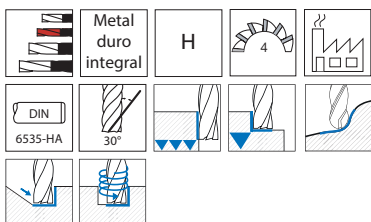
(W103)

**Fresa esférica con paso de espiral de 30°**

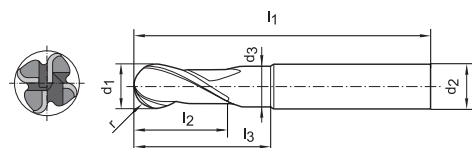
**NEW**

**Características:** sustrato más duro y capa extremadamente lisa. Cuello rebajado, con 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**



Signum

Aplicación	ACERO			INOX			FUNDICIÓN		ALEACIONES ESPECIALES	METALES NO FÉRRICOS				ACERO TEMPLADO			Ref. 1249
	< 700 N/mm <sup>2</sup>	< 1000 N/mm <sup>2</sup>	< 1400 N/mm <sup>2</sup>	Ferrit./martens.	Austenítico	Duplex	GG/GTS	GGG	Titanio > 850 N/mm <sup>2</sup>	Aluminio < 8% Si	Aluminio > 8% Si	Aleaciones de cobre y cinc	Grafito GFRP/CFRP/Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V <sub>c</sub> [m/min]	204	204	-	-	-	-	188	130	-	-	-	-	-	94	70	56	

**GUHRING**

Ø d <sub>1</sub> = h10 mm	Longitud de filamentos l <sub>2</sub> mm	Ø de cuello d <sub>3</sub> mm	Longitud total l <sub>1</sub> mm	Ø vástago d <sub>2</sub> = h6 mm	Radio mm	f <sub>z</sub> mm	ACERO TEMPLADO < 55 HRC	1249 Signum	Ref.
							€		
1	1	0,92	45	4	0,5	0,01	52,34	...0100	
1,5	1,5	1,4	45	4	0,75	0,018	52,34	...0150	
2	2	1,85	54	6	1	0,018	58,12	...0200	
3	3	2,82	54	6	1,5	0,018	58,12	...0300	
4	4	3,8	57	6	2	0,022	58,12	...0400	
5	5	4,8	57	6	2,5	0,022	58,12	...0500	
6	6	5,7	57	6	3	0,023	58,12	...0600	
8	8	7,7	63	8	4	0,023	58,12	...0800	
10	10	9,5	72	10	5	0,025	94,11	...1000	
12	12	11,5	83	12	6	0,025	127,72	...1200	

(W103)