

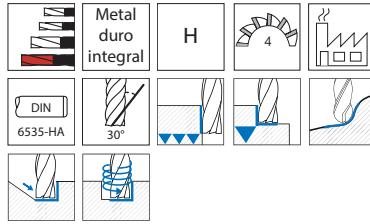
1.9

Fresa esférica con paso de espiral de 30°

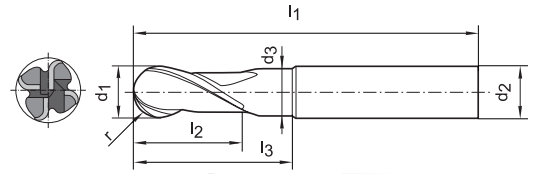
NEW

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.
	< 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	1282

GUHRING

ACERO TEMPLADO < 55 HRC	1282 Signum		Ref.
	f _r mm	€	
0,01	61,35	...	0100
0,018	61,35	...	0150
0,018	68,17	...	0200
0,018	68,17	...	0300
0,022	68,17	...	0400
0,022	68,17	...	0500
0,023	68,17	...	0600
0,023	81,37	...	0800
0,025	110,43	...	1000
0,025	149,89	...	1200

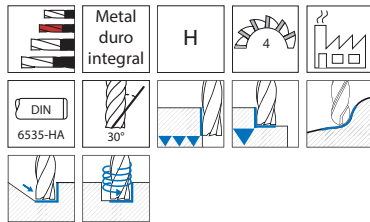
(W103)

Fresa tórica con paso de espiral de 30°

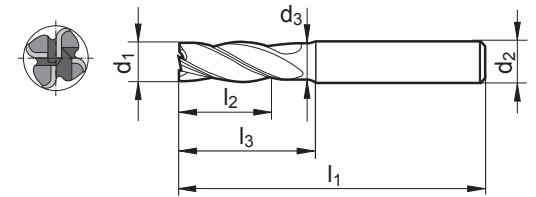
NEW

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.
	< 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]	200	200	-	-	-	-	185	125	-	-	-	-	-	90	70	54	1284

GUHRING

ACERO TEMPLADO < 55 HRC	1284 Signum		Ref.
	f _r mm	€	
0,01	54,28	...	0101
0,01	54,28	...	0102
0,018	54,28	...	0152
0,018	60,35	...	0201
0,018	60,35	...	0202
0,018	60,35	...	0205

(W103)

Continúa en la página siguiente

Fresa tórica con paso de espiral de 30°

NEW

Continuación

Ø d ₁ = h10 mm	Radio angular r mm	Longitud de filos l ₂ mm	Ø de cuello d ₃ mm	Longitud total l ₁ mm	Ø vástago d ₂ = h6 mm	ACERO TEMPLADO < 55 HRC f _t mm	GÜHRING		Ref.
							1284 Signum	€	
3	1	3	2,85	54	6	0,018	60,35	...	0301
3	0,3	3	2,85	54	6	0,018	60,35	...	0303
3	0,5	3	2,85	54	6	0,018	60,35	...	0305
4	0,2	4	3,8	57	6	0,022	60,35	...	0402
4	0,3	4	3,8	57	6	0,022	60,35	...	0403
4	0,5	4	3,8	57	6	0,022	60,35	...	0405
5	0,2	5	4,8	57	6	0,022	60,35	...	0502
5	0,5	5	4,8	57	6	0,022	60,35	...	0505
5	1	5	4,8	57	6	0,022	60,35	...	0510
6	0,2	6	5,7	57	6	0,023	60,35	...	0602
6	0,3	6	5,7	57	6	0,023	60,35	...	0603
6	0,5	6	5,7	57	6	0,023	60,35	...	0605
6	1	6	5,7	57	6	0,023	60,35	...	0610
6	1,5	6	5,7	57	6	0,023	60,35	...	0615
6	2	6	5,7	57	6	0,023	60,35	...	0620
8	0,3	8	7,7	63	8	0,023	72,00	...	0803
8	0,5	8	7,7	63	8	0,023	72,00	...	0805
8	1	8	7,7	63	8	0,023	72,00	...	0810
8	1,5	8	7,7	63	8	0,023	72,00	...	0815
8	2	8	7,7	63	8	0,023	72,00	...	0820
10	0,3	10	9,5	72	10	0,025	97,71	...	1003
10	0,5	10	9,5	72	10	0,025	97,71	...	1005
10	1	10	9,5	72	10	0,025	97,71	...	1010
10	1,5	10	9,5	72	10	0,025	97,71	...	1015
10	2	10	9,5	72	10	0,025	97,71	...	1020
10	3	10	9,5	72	10	0,025	97,71	...	1030
12	0,5	12	11,5	83	12	0,025	132,55	...	1205
12	1	12	11,5	83	12	0,025	132,55	...	1210
12	2	12	11,5	83	12	0,025	132,55	...	1220
12	3	12	11,5	83	12	0,025	132,55	...	1230
12	4	12	11,5	83	12	0,025	132,55	...	1240

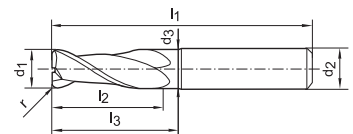
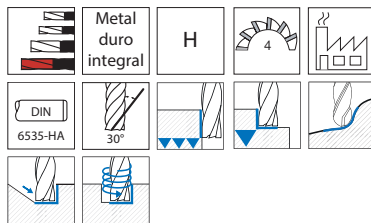
(W103)

Fresa tórica 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.



Signum

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]	200	200	-	-	-	-	185	125	-	-	-	-	-	90	70	54	1287

Ø d ₁ = h10 mm	Radio angular r mm	Longitud de filos l ₂ mm	Ø de cuello d ₃ mm	Longitud total l ₁ mm	Ø vástago d ₂ = h6 mm	ACERO TEMPLADO < 55 HRC f _t mm	GÜHRING		Ref.
							1287 Signum	€	
1	0,1	1	0,92	50	4	0,01	61,35	◇	...0101
1	0,2	1	0,92	50	4	0,01	61,35	◇	...0102
1,5	0,2	1,5	1,4	50	4	0,018	61,35	◇	...0152
2	0,1	2	1,85	57	6	0,018	68,17	◇	...0201
2	0,2	2	1,85	57	6	0,018	68,17	◇	...0202
2	0,5	2	1,85	57	6	0,018	68,17	◇	...0205
3	0,1	3	2,85	65	6	0,018	68,17	◇	...0301
3	0,3	3	2,85	65	6	0,018	68,17	◇	...0303
3	0,5	3	2,85	65	6	0,018	68,17	◇	...0305
4	0,2	4	3,8	75	6	0,022	68,17	◇	...0402

(W103)

Continúa en la página siguiente

