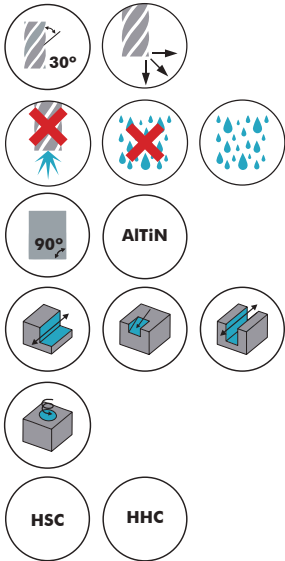


# FRESAS ACERO

STEEL END MILLS

## Fresa metal duro 2 labios <70 HRC

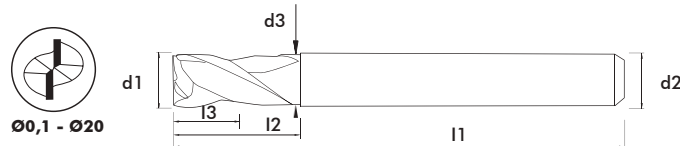
2 Fluted solid carbide end mill <70 HRC



HG  
STEEL  
<55 HRC  
STEEL  
< 70 HRC

Fresa de metal duro de 2 labios, con corte al centro y recubrimiento AITiN y ángulo de hélice de 30°. Especialmente diseñada para materiales endurecidos hasta 70 HRC. Adecuada para mecanizado en seco y HSC.

2 Fluted cutting to centre solid carbide end mill with AITiN coating and 30° helix angle. Specially designed to machine high hardened materials up to HRC 70. Suitable for dry cutting and high speed cutting (HSC).



Ref.	d1	d2	d3	l1	l2	l3	z
214001200	0,1	4	-	40	-	0,2	2
214002200	0,2	4	-	40	-	0,4	2
214003200	0,3	4	-	40	-	0,5	2
214004200	0,4	4	-	40	-	0,7	2
214005200	0,5	4	-	40	-	1,0	2
214006200	0,6	4	-	40	-	1,2	2
214007200	0,7	4	-	40	-	1,4	2
214008200	0,8	4	-	40	-	1,6	2
214009200	0,9	4	-	40	-	2,0	2
214010200	1,0	6	-	40	-	1,5	2
214015200	1,5	6	-	40	-	2,2	2
214020200	2,0	6	1,9	40	6	3,0	2
214025200	2,5	6	2,4	40	6	4,0	2
214030200	3,0	6	2,9	45	7	4,0	2
214035200	3,5	6	3,3	45	9	6,0	2
214040200	4,0	6	3,8	45	9	6,0	2
214045200	4,5	6	4,3	45	10	6,0	2
214050200	5,0	6	4,8	50	11	6,0	2
214060200	6,0	6	5,8	50	14	7,0	2
214080200	8,0	8	7,8	60	18	9,0	2
214100200	10,0	10	9,7	75	25	12,0	2
214120200	12,0	12	11,7	75	30	15,0	2
214160200	16,0	16	15,7	90	38	18,0	2
214200200	20,0	20	19,7	100	45	24,0	2

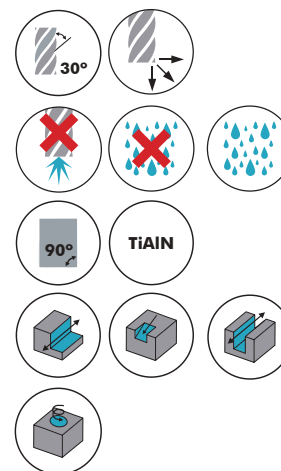
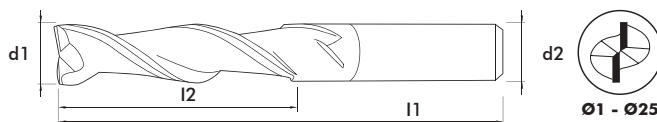
Condiciones de corte | Cutting data pag. 150

## Fresa metal duro 2 labios <55 HRC

2 Fluted solid carbide long end mill <55 HRC

Fresa de metal duro de 2 labios con corte al centro con recubrimiento TiAlN serie larga. Ángulo espiral de 30°. La geometría positiva conjuntamente con este recubrimiento nos ayudará a tener un corte muy suave y a prolongar la vida del filo de corte. Herramienta para uso general, para materiales hasta 55 HRC. También válida para materiales no férricos y aluminio.

2 Fluted cutting to centre solid carbide end mills plus TiAlN coating long type. 30° Spiral angle. The positive geometry together with this coating will help you to get a soft cutting with a very long tool life. Universal purpose. For high tense material. Also for aluminium and non-ferrous material. For hardened materials up to 55 HRC.



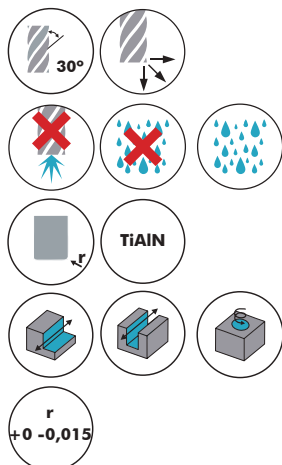
- STEEL <55 HRC
- INOX
- GG
- ALU <12% SI
- COPPER
- GFK CFK
- UNI

Ref.	d1	d2	l1	l2
204010200	1	3	60	5
204020200	2	3	60	10
204030200	3	3	60	15
204040200	4	4	80	20
204050200	5	5	80	25
204060200	6	6	80	25
204080200	8	8	90	35
204100200	10	10	100	45
204120200	12	12	100	50
204140200	14	14	150	65
204160200	16	16	150	65
204200200	20	20	150	70
204250200	25	25	150	75

Condiciones de corte | Cutting data pag. 149

## Fresa metal duro extra larga 2 labios <55 HRC

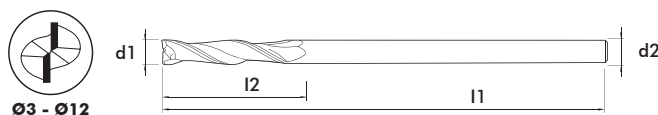
2 Fluted solid carbide extra long end mill <55 HRC



- STEEL <55 HRC
- INOX
- GG
- ALU <12% SI
- COPPER
- GFK CFK
- PLASTIC
- UNI

Fresa de metal duro de 2 labios con corte al centro con recubrimiento TiAlN serie extra larga con radio en punta. Ángulo espiral de 30°. La geometría positiva conjuntamente con este recubrimiento nos ayudará a tener un corte muy suave y a prolongar la vida del filo de corte. Herramienta para uso general: para materiales hasta 55 HRC. También válida para materiales no férricos y aluminio.

2 Fluted cutting to centre solid carbide end mills plus TiAlN coating extra long type with corner radius. 30° Spiral angle. The positive geometry together with this coating will help you to get a soft cutting with a very long tool life. Universal purpose. For high tense material. Also for aluminium and non-ferrous material. For hardened materials up to 55 HRC.



Ref.	d1	d2	l1	l2
218030200	3	3	75	25
218040200	4	4	100	25
218050200	5	5	100	25
218060100	6	6	100	25
218060110	6	6	100	40
218060120	6	6	150	25
218060130	6	6	150	40
218060200	6	6	200	25
218080100	8	8	100	45
218080110	8	8	150	25
218080120	8	8	150	45
218080200	8	8	200	25
218100100	10	10	150	38
218100110	10	10	150	50
218100120	10	10	150	65
218100200	10	10	200	50
218120100	12	12	150	38
218120120	12	12	150	50
218120130	12	12	150	75
218120140	12	12	200	38
218120200	12	12	200	50

Condiciones de corte | Cutting data pag. 149