

FRESAS ROTATIVAS DE METAL DURO

Dentados Standard
Dentados Especiales


Material	Dentados Standard			Dentados Especiales								
	6	2	3	1	4	5	8	9	10	6 TiAlN	3 INOX	
Aluminio, Plástico			●						○			
Latón, Cobre, Hierro fundido, Bronce	●	●		○	○	●	○	○		●		
Aceros en General	●	●			○	●	○	○		●		
Acero Inoxidable, Titanio	○	○			○	○	○	○		○	●	

○ Recomendado

● Muy Recomendado

Tabla de velocidades recomendadas
Velocidad de la fresa rotativa x 1.000 rpm

Diámetro Fresas	Aluminio, Plástico		Latón, Cobre, Hierro fundido, Bronce		Aceros en General		Acero Inoxidable, Titanio	
	Rango de Velocidades	Velocidad de Inicio Recomendada	Rango de Velocidades	Velocidad de Inicio Recomendada	Rango de Velocidades	Velocidad de Inicio Recomendada	Rango de Velocidades	Velocidad de Inicio Recomendada
3mm - 1/8"	60-80	65	45-80	65	60-80	80	60-80	80
6mm - 1/4"	15-60	40	22-60	45	45-60	50	30-45	40
10mm - 3/8"	10-50	25	15-40	30	30-40	30	19-30	25
12mm - 1/2"	7-30	20	11-30	25	22-30	25	15-22	20
16mm - 5/8"	6-20	15	9-20	20	18-20	20	12-18	15
20mm - 3/4"	5-17	10	8-17	12	15-17	15	10-15	10
25mm - 1"	4-13	8	6-13	10	10-13	10	7-11	8

Las velocidades recomendadas están basadas en longitudes standard de mangos de 45 mm., con un máximo saliente de 10 mm.
 El máximo de velocidad recomendada en fresos lineales extralargos es de 15.000 RPM