

PAULA

Fresa para aleaciones no férricas

ALU
No Fe



Para aleaciones de aluminio, cobre y termoplásticos

Hélices y paso variables. Alto rendimiento. Alto avance

Canal pulido para una mejor evacuación de viruta

Referencia	Z	D	R	I	L	d
PAULA-3060-00	3	6	0,1	15	75	6
PAULA-3060-05	3	6	0,5	15	75	6
PAULA-3060-10	3	6	1	15	75	6
PAULA-3080-00	3	8	0,1	20	80	8
PAULA-3080-05	3	8	0,5	20	80	8
PAULA-3080-10	3	8	1	20	80	8
PAULA-3080-20	3	8	2	20	80	8
PAULA-3100-00	3	10	0,1	25	80	10
PAULA-3100-05	3	10	0,5	25	80	10
PAULA-3100-10	3	10	1	25	80	10
PAULA-3100-20	3	10	2	25	80	10
PAULA-3120-00	3	12	0,1	30	100	12
PAULA-3120-05	3	12	0,5	30	100	12
PAULA-3120-10	3	12	1	30	100	12
PAULA-3120-40	3	12	4	30	100	12
PAULA-3160-00	3	16	0,1	35	106	16
PAULA-3160-05	3	16	0,5	35	106	16
PAULA-3160-10	3	16	1	35	106	16
PAULA-3160-40	3	16	4	35	106	16

Geometría disponible bajo demanda en otros diámetros y longitudes



.v17



OFICINAS CENTRALES

Constitució, 94 (Sant Feliu de Llobregat)
08980 · Barcelona
T. 93 685 00 99 / F. 93 685 00 81

IMCAR PRECIÓN

Agosto, 40 28022 · Madrid
T. 91 747 5026 / F. 91 747 89 31

imcar@imcar.com
www.imcar.com



PAULA

Fresa para aleaciones no férricas

DESABASTE - FRESADO DINÁMICO / ROUGHING - DYNAMIC MILL

Material	V. corte	Ap	Ae	D3	D4	D5	D6	D8	D10	D12	D16	D20	D25
				fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz
1													
2													
3													
4													
5													
6													
7													
8	600-700	2,00 x D	0,2 x D				0,12	0,15	0,2	0,24	0,32		
9													
10													
11													

ACABADO PARED / SHOULDER MILLING

Material	V. corte	Ap	Ae	D3	D4	D5	D6	D8	D10	D12	D16	D20	D25
				fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz
1													
2													
3													
4													
5													
6													
7													
8	600-700	2,00 x D	0,03 x D				0,03	0,04	0,05	0,06	0,08		
9													
10													
11													

DESABASTE - FRESADO HSC / ROUGHING - HSC MILLING

Material	V. corte	Ap	Ae	D3	D4	D5	D6	D8	D10	D12	D16	D20	D25
				fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz
1													
2													
3													
4													
5													
6													
7													
8	300-400	1,00 x D	1,00 x D				0,06	0,08	0,1	0,12	0,16		
9													
10													
11													

ACABADO FONDO / FACE MILLING

Material	V. corte	Ap	Ae	D3	D4	D5	D6	D8	D10	D12	D16	D20	D25
				fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz
1													
2													
3													
4													
5													
6													
7													
8	300-400	0,03 x D	0,30 x D				0,03	0,04	0,05	0,06	0,08		
9													
10													
11													

*Para radio de esquina $\geq 0,20 \times D$: $Ap = 0,50 \times D$