FRESA DE METAL DURO FORMA CÓNICA EN PUNTA SKM Ø 10X20 MM, MANGO Ø 6 MM, Z5 FINO UNIVERSAL (21115156)

Precio sin IVA 35,48 €

Descripción

El dentado 5 es especialmente adecuado para el mecanizado fino con arranque de virutas de hierro de fundición, acero, acero inoxidable (INOX) materiales refractarios como aleaciones con base de níquel y cobalto. Se consiguen buenas superficies. Las fresas de metal duro para aplicaciones universales son adecuadas para el mecanizado con arranque de virutas fino y basto en los principales materiales utilizados en la industria. Proporcionan un buen rendimiento de rectificado y se pueden utilizar en diversos materiales. Fresa cónica apuntada según DIN 8032 y dentado según DIN 8033, punta achatada.

Ventajas

Buen rendimiento de rectificado gracias a la coordinación óptima de metal duro, geometría y dentado.

Larga vida útil.

Gracias a la marcha concéntrica precisa, es posible trabajar sin golpes ni marcas de vibración. De esta forma se reduce considerablemente el desgaste de la herramienta y la máquina.

Alta calidad de la superficie.

Datos técnicos

Dentado: 5

Longitud, dentado: 20 mm

Longitud, total: 60 mm

Ángulo: 28 °

Ø del mango, unid. métrica: 6 mm

ø exterior, unid. métrica: 10 mm

r.p.m. desde, aceros hasta 1.200 N/mm²: 14000

r.p.m. desde, aceros resistentes al óxido y al ácido: 11000

r.p.m. desde, aceros templados y revenidos de más de 1.200 N/mm²: 11000

r.p.m. desde, materiales resistentes a altas temperaturas: 11000

r.p.m. desde, metales duros no férricos: 11000

r.p.m. hasta, aceros hasta 1.200 N/mm²: 19000

r.p.m. hasta, aceros resistentes al óxido y al ácido: 14000

r.p.m. hasta, aceros templados y revenidos de más de 1.200 N/mm²: 14000

r.p.m. hasta, materiales resistentes a altas temperaturas: 19000

r.p.m. hasta, metales no férricos: 14000

Recomendaciones de uso

Para rentabilizar el uso de las fresas, se recomienda trabajar en el nivel superior de revoluciones/velocidad de corte. Utilice fresas con un diámetro de mango de 6 mm en máquinas con una potencia a partir de 300 vatios.

Tipos de máquina

Máquina con eje flexible

Máquina-herramienta

Robots

Máquinas estacionarias

Amoladora recta

Tipo de trabajo

Realización de aberturas

Desbarbar

Igualado

Fresado

Fresado

Mecanizado de superficies

Mecanizado de cordones de soldadura

Materiales que se pueden procesar

Bronce

Aceros para aplicaciones

Acero fundido

Aleaciones con base de cobalto

Aleaciones de aluminio duras

Metal no férrico duro

Aceros templados y bonificados superiores a 1.200 N/mm² (< 38 HRC)

Materiales refractarios

Aleaciones de base níquel (por ejemplo, Inconell y Hasteloy)

Acero inoxidable (INOX)

Acero

Acero, acero fundido

Aceros hasta 1.200 N/mm² (< 38 HRC)

Aceros hasta 700 N/mm² (> 220 HB)

Aceros hasta 700 N/mm² (< 220 HB)

Titanio

Aleaciones de titanio

Aceros para herramientas

España
Carretera Madrid-Irún, Km. 417
Olaberria
943 880 063 - 943 880 855
943 880 770
gamesa@s-gamesa.com
De lunes a jueves de 7:30 a 18:00
Viernes hasta las 17:00
Sábados de 9:00 a 12:00.

© 2024 - Suministros
Gamesa