

FRESA DE METAL DURO DE ALTO RENDIMIENTO MICRO FORMA CÓNICA EN PUNTA SKM Ø 03X07 MM, MANGO Ø 3 MM, ME (21214073)

Precio sin IVA 25,63 €



Descripción

Las fresas de metal duro con dentado MICRO se han diseñado especialmente para el arranque de virutas fino y se utilizan en los ámbitos donde se emplean, entre otras cosas, muelas abrasivas con mango. Ofrecen un mayor rendimiento de rectificado y producen una buena calidad de superficie, especialmente, en comparación con las superficies fresadas de manera convencional. Al mismo tiempo, trabajan con pocas vibraciones y poco ruido. Conservan su geometría a lo largo de toda la vida útil. Resultan ideales para los trabajos de mecanizado manuales y con máquina. Permiten mecanizar prácticamente cualquier material con una dureza de hasta 68 HRC. Fresa de forma cónica apuntada según DIN 8032, punta achatada.

Ventajas

Alta calidad de la superficie.

A diferencia de las puntas de desgaste, la geometría no se modifica por el desgaste.

Mecanizado de prácticamente cualquier material hasta 68 HRC.

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.

Datos técnicos

Dentado: MICRO

Longitud, dentado: 7 mm

Longitud, total: 37 mm

Ángulo: 21 °

Ø del mango, unid. métrica: 3 mm

Ø exterior, unid. métrica: 3 mm

r.p.m. desde, aceros hasta 1.200 N/mm²: 64000

r.p.m. desde, aceros resistentes al óxido y al ácido: 48000

r.p.m. desde, aceros templados y revenidos de más de 1.200 N/mm²: 48000

r.p.m. desde, fundición gris y fundición blanca: 64000

r.p.m. desde, materiales resistentes a altas temperaturas: 48000

r.p.m. desde, metales duros no férricos: 48000

r.p.m. hasta, aceros hasta 1.200 N/mm²: 80000

r.p.m. hasta, aceros resistentes al óxido y al ácido: 64000

r.p.m. hasta, aceros templados y revenidos de más de 1.200 N/mm²: 64000

r.p.m. hasta, fundición gris y fundición blanca: 80000

r.p.m. hasta, materiales resistentes a altas temperaturas: 64000

r.p.m. hasta, metales no férricos: 64000

Recomendaciones de uso

Especialmente ideal para mecanizado fino, limpieza de precisión muy fina, correcciones en la construcción de herramientas y moldes, o bien para afilar herramientas de corte.

En la medida de lo posible, utilice las herramientas en máquinas potentes con husillo con acoplamiento elástico para evitar las vibraciones.

Tener en cuenta las recomendaciones sobre el número de revoluciones.

Si se trabaja con la parte más pequeña del diámetro de la fresa, puede aumentarse la velocidad recomendada.

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 3 mm en máquinas con una potencia de 75 a 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

PFERDVALUE

PFERDEFFICIENCY recomienda fresas con el dentado MICRO para un funcionamiento prolongado, reduciendo el esfuerzo y usando los recursos de forma eficiente con un resultado perfecto en el menor tiempo posible.

PFERDERGONOMICS recomienda fresas con dentado MICRO como solución innovadora para trabajar cómodamente con una reducción considerable de las vibraciones y menor ruido.

Materiales que se pueden procesar

Fundición maleable

Fundición maleable negra (GTS, GJMB)

Bronce

Aceros para aplicaciones

Hierro fundido

Acero fundido

Aleaciones con base de cobalto

Fundición gris y de grafito esferoidal (GG/GJL, GGG/GJS)

Metal no férrico duro

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

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

Fundición maleable blanca (GTW, FMB)



🏠 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.