

**FRESA DE METAL DURO DE ALTO RENDIMIENTO ALLROUND
FORMA CÓNICA EN PUNTA SKM Ø 12X25 MM, MANGO Ø 6 MM,
(21001058)**

Precio sin IVA 60,16 €

**Descripción**

El dentado de alto rendimiento ALLROUND con recubrimiento HICOAT HC-FEP destaca por la elevada dureza y resistencia al desgaste. Permite un desalajo de viruta efectivo gracias a sus mejores propiedades de deslizamiento y es muy resistente a la temperatura. Permite una mayor vida útil de la herramienta, así como su uso en el rango de velocidad de corte más alto en comparación con las fresas sin recubrimiento. Fresa cónica apuntada según DIN 8032 y dentado según DIN 8033, punta achatada.

Ventajas

Rendimiento de rectificado mucho más alto en comparación con fresas convencionales de dentado cruzado.

Ahorro de costes y de tiempo gracias a una capacidad de arranque de material muy alta en los principales materiales.

Trabajo cómodo reduciendo las vibraciones y el ruido.

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: Dentado ALLROUND HC-FEP

Longitud, dentado: 25 mm

Longitud, total: 65 mm

Ángulo: 26 °

Ø del mango, unid. métrica: 6 mm

Ø exterior, unid. métrica: 12 mm

r.p.m. desde, aceros hasta 1.200 N/mm²: 12000

r.p.m. desde, aceros resistentes al óxido y al ácido: 12000

r.p.m. desde, aceros templados y revenidos de más de 1.200 N/mm²: 7000

r.p.m. desde, metales blandos no férricos: 12000

r.p.m. desde, metales duros no férricos: 12000

r.p.m. hasta, aceros hasta 1.200 N/mm²: 24000

r.p.m. hasta, aceros resistentes al óxido y al ácido: 16000

r.p.m. hasta, aceros templados y revenidos de más de 1.200 N/mm²: 16000

r.p.m. hasta, metales blandos no férricos: 24000

r.p.m. hasta, metales no férricos: 20000

Recomendaciones de uso

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 6 mm en máquinas con una potencia a partir de 300 vatios.

Recomendaciones de seguridad

Debido a su rendimiento de rectificado muy alto, pueden producirse decoloraciones en el mango. Esto no constituye ningún riesgo para la seguridad.

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 recubrimiento HICOAT para un funcionamiento prolongado, reduciendo el esfuerzo y usando los recursos de forma eficiente con un resultado perfecto en el menor tiempo posible.

Materiales que se pueden procesar

Aceros para aplicaciones

Acero fundido

Aleaciones de aluminio duras

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

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)



 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.