

FRESA COPIADORA DE METAL DURO 7 MM, FRESA PARA ÁNGULOS WKN Ø 08X26 MM, MANGO Ø 6 MM, Z4 SEMIFINO UNI (21155009)

Precio sin IVA 37,63 €

**Descripción**

Las fresas copiadoras de metal duro de PFERD son ideales para igualar salientes como los cordones de soldadura. Gracias a su área sin dentado, el cordón de soldadura puede adaptarse al nivel de la superficie circundante sin dañarla. Las fresas copiadoras se utilizan especialmente en las reparaciones de cuchillas de corte y perforadoras en la construcción de herramientas y moldes. Las fresas copiadoras de metal duro con el dentado 4 están diseñadas para el arranque de viruta basto. Fresa forma cónica plana que se va estrechando en el sentido del mango. Las fresas para ángulos WKN son especialmente adecuadas para el mecanizado de herramientas de punzonado utilizadas para el mecanizado de aluminio.

Ventajas

Larga vida útil y alta calidad de la superficie.

La zona sin dientes proporciona un guiado óptimo por el contorno y protege la pieza de trabajo frente a daños.

Reducción de los tiempos de mecanizado.

Datos técnicos

Dentado: 4

Longitud, dentado: 26 mm

Longitud, estructura: 7 mm

Longitud, total: 73 mm

Ángulo: 4 °

Ø del mango, unid. métrica: 6 mm

Ø exterior, unid. métrica: 8 mm

r.p.m. desde, aceros resistentes al óxido y al ácido: 10000

r.p.m. desde, aceros templados y revenidos de más de 1.200 N/mm²: 10000

r.p.m. desde, materiales resistentes a altas temperaturas: 10000

r.p.m. desde, metales duros no férricos: 10000

r.p.m. hasta, aceros resistentes al óxido y al ácido: 18000

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: 18000

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

Recomendaciones de uso

Para un guiado preciso por los cantos pueden utilizarse fresas copiadoras con accesorios de guiado.

Tener en cuenta las recomendaciones sobre el número de revoluciones.

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

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, Inconel 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.