

FRESA COPIADORA DE METAL DURO 7 MM MICRO, FRESA PARA ÁNGULOS WKN Ø 08X26 MM, MANGO Ø 6 MM, MECANIZAD (21155008)

Precio sin IVA 40,46 €



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 MICRO se han desarrollado especialmente para el arranque de virutas fino y proporcionan una muy buena calidad de superficie. Permiten mecanizar prácticamente cualquier material con una dureza de hasta 68 HRC. 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: MICRO

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 hasta 1.200 N/mm²: 24000

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

r.p.m. desde, aceros templados y revenidos de más de 1.200 N/mm²: 18000

r.p.m. desde, fundición gris y fundición blanca: 24000

r.p.m. desde, materiales resistentes a altas temperaturas: 18000

r.p.m. desde, metales duros no férricos: 18000

r.p.m. hasta, aceros hasta 1.200 N/mm²: 30000

r.p.m. hasta, aceros resistentes al óxido y al ácido: 24000

r.p.m. hasta, aceros templados y revenidos de más de 1.200 N/mm²: 24000

r.p.m. hasta, fundición gris y fundición blanca: 30000

r.p.m. hasta, materiales resistentes a altas temperaturas: 24000

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

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

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, 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

Fundición maleable blanca (GTW, FMB)



🏠 España

Carretera Madrid-Irún, Km. 417

Olaberría

☎ 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.