

**FRESA DE METAL DURO ESFÉRICA KUD Ø 08X07 MM, MANGO Ø 6 MM, Z3 MEDIO UNIVERSAL (21112636)**

Precio sin IVA 26,42 €

**Descripción**

El dentado 3 es especialmente adecuado para el mecanizado con arranque de virutas de hierro fundido, acero, acero inoxidable (INOX), aleaciones de base de níquel y titanio. Se caracteriza por una gran capacidad de arranque de material de viruta y crea 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 esférica según DIN 8032 con dentado según DIN 8033.

**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: 3

Longitud, dentado: 7 mm

Longitud, total: 47 mm

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/mm<sup>2</sup>: 10000

r.p.m. desde, fundición gris y fundición blanca: 18000

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

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

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/mm<sup>2</sup>: 14000

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

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

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

Fundición maleable

Fundición maleable negra (GTS, GJMB)

Latón

Bronce

Aceros para aplicaciones

Hierro fundido

Acero fundido

Cobre

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

Aleaciones de aluminio duras

Metal no férrico duro

Aceros templados y bonificados superiores a 1.200 N/mm<sup>2</sup> (< 38 HRC)

Metal no férrico blando

Acero inoxidable (INOX)

Acero

Acero, acero fundido

Aceros hasta 1.200 N/mm<sup>2</sup> (< 38 HRC)

Aceros hasta 700 N/mm<sup>2</sup> (> 220 HB)

Aceros hasta 700 N/mm<sup>2</sup> (< 220 HB)

Titanio

Aleaciones de titanio

Aceros para herramientas

Fundición maleable blanca (GTW, FMB)

Cinc



🏠 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.