

**FRESA DE METAL DURO OJIVAL SPG Ø 10X20 MM, MANGO Ø 6 MM, Z1 BASTO UNIVERSAL (21122616)**

Precio sin IVA 42,12 €

**Descripción**

El dentado 1 es especialmente adecuado para el mecanizado de metales no férricos, acero y fundición. Se caracteriza por una gran capacidad de arranque de material de viruta. 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 forma obús según DIN 8032 con dentado según DIN 8033, punta achatada.

**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: 1

Longitud, dentado: 20 mm

Longitud, total: 60 mm

Ø del mango, unid. métrica: 6 mm

Ø exterior, unid. métrica: 10 mm

r.p.m. desde, aceros hasta 1.200 N/mm<sup>2</sup>: 19000

r.p.m. desde, aceros resistentes al óxido y al ácido: 8000

r.p.m. desde, fundición gris y fundición blanca: 19000

r.p.m. desde, metales blandos no férricos: 19000

r.p.m. hasta, aceros hasta 1.200 N/mm<sup>2</sup>: 29000

r.p.m. hasta, aceros resistentes al óxido y al ácido: 14000

r.p.m. hasta, fundición gris y fundición blanca: 29000

r.p.m. hasta, metales blandos no férricos: 29000

## 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.

## 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

Aceros para aplicaciones

Hierro fundido

Acero fundido

Cobre

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

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

Aleaciones de aluminio blandas

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)

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.