

**FRESA DE METAL DURO FORMA DE GOTA TRE Ø 12X20 MM,
MANGO Ø 6 MM, Z1 BASTO UNIVERSAL (21135116)**

Precio sin IVA 46,42 €

**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 de gota 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: 1

Ejecución para esquinas radio: 5 mm

Longitud, dentado: 20 mm

Longitud, total: 60 mm

Ø del mango, unid. métrica: 6 mm

Ø exterior, unid. métrica: 12 mm

r.p.m. desde, aceros hasta 1.200 N/mm²: 16000

r.p.m. desde, aceros resistentes al óxido y al ácido: 7000

r.p.m. desde, fundición gris y fundición blanca: 16000

r.p.m. desde, metales blandos no férricos: 16000

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

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

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

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

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.

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/mm² (< 38 HRC)

Aleaciones de aluminio blandas

Metal no férreo blando

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)

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.