

**FRESA PARA RADIOS DE METAL DURO R Ø 08X30 MM, MANGO Ø 8 MM SP, MECANIZADO DE CANTOS (21143288)**

Precio sin IVA 90,41 €

**Descripción**

Fresas para radios de forma cóncava con dentado especial. Adecuadas para la ejecución y el mecanizado de radios exteriores y el redondeo de cantos. Las fresas de metal duro para el mecanizado de cantos flexible, gracias a sus formas especiales, generan biseles y/o radios prácticamente exactos, y también pueden utilizarse de forma flexible en lugares de difícil acceso. Se utilizan, sobre todo, en la construcción de acero y aluminio, y se han desarrollado especialmente para el biselado y desbarbado, así como para el redondeado de cantos. Ejecución cilíndrica con triple contorno cóncavo.

**Ventajas**

Guiado libre.

Extremadamente flexible en puntos de difícil acceso.

Realización de biseles y radios prácticamente exactos.

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.

**Datos técnicos**

Dentado: Dentado especial (SP)

Ejecución para esquinas radio: 3 mm

Longitud, dentado: 5 mm

Longitud, estructura: 27 mm

Longitud, total: 65 mm

Ø del mango, unid. métrica: 8 mm

Ø exterior, unid. métrica: 8 mm

r.p.m. desde, aceros hasta 1.200 N/mm<sup>2</sup>: 18000

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: 24000

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

r.p.m. hasta, aceros hasta 1.200 N/mm<sup>2</sup>: 24000

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: 36000

r.p.m. hasta, metales no férricos: 18000

#### Recomendaciones de uso

En casos excepcionales se puede trabajar con números de revoluciones menores que 3.000 r.p.m. Esto resulta interesante para trabajos de avellanado con fijación de 360° de la fresa y en determinadas aplicaciones estacionarias.

En trabajos ligeros (desbarbado, biselado y mecanizado ligero de superficies), se puede aumentar el número de revoluciones hasta un 100 %.

En general, deben utilizarse las fresas en sentido contrario de la marcha o de forma basculante. Pase la herramienta rápidamente sin oscilar por la pieza de trabajo para generar superficies lisas o biseles muy uniformes.

Si se trabaja con la parte más pequeña del diámetro de la fresa, puede aumentarse la velocidad recomendada.

#### Tipos de máquina

Máquina con eje flexible

Máquina-herramienta

Robots

Máquinas estacionarias

Amoladora recta

#### Tipo de trabajo

Desbarbar

Fresado

Redondeo

Mecanizado de cantos

Mecanizado de cantos (biselado, redondeado)

#### Materiales que se pueden procesar

Acero fundido

Acero

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

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

Titanio

Aleaciones de titanio

Aceros para herramientas



🏠 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.

© 2024 - Suministros  
Gamesa