

FRESA PARA RADIOS DE METAL DURO R Ø 16X18 MM, MANGO Ø 8 MM SP, MECANIZADO DE CANTOS (21143588)

Precio sin IVA 79,14 €

**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 redondeo de cantos. Ejecución con forma cóncava que se va estrechando en el sentido del mango.

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: 6 mm

Longitud, dentado: 12 mm

Longitud, estructura: 18 mm

Longitud, total: 118 mm

Ø del mango, unid. métrica: 8 mm

Ø exterior, unid. métrica: 16 mm

r.p.m. desde, aceros hasta 1.200 N/mm²: 9000

r.p.m. desde, aceros resistentes al óxido y al ácido: 5000

r.p.m. desde, aceros templados y revenidos de más de 1.200 N/mm²: 5000

r.p.m. desde, fundición gris y fundición blanca: 9000

r.p.m. desde, metales blandos no férricos: 12000

r.p.m. desde, metales duros no férricos: 5000

r.p.m. hasta, aceros hasta 1.200 N/mm²: 12000

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

r.p.m. hasta, aceros templados y revenidos de más de 1.200 N/mm²: 7000

r.p.m. hasta, fundición gris y fundición blanca: 12000

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

r.p.m. hasta, metales no férricos: 7000

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/mm² (< 38 HRC)

Aceros hasta 700 N/mm² (< 220 HB)

Titanio

Aleaciones de titanio

Aceros para herramientas



📞 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.