

**FRESA DE METAL DURO PARA ÁNGULOS WKN Ø 12X13 MM,
MANGO Ø 6 MM, Z3 MEDIO UNIVERSAL (21155136)**

Precio sin IVA 52,32 €

**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 cónica plana que se va estrechando en el sentido del mango según DIN 8032 con dentado según DIN 8033. Adecuada para el mecanizado de cantos dorsales de difícil acceso. 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.

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: 13 mm

Longitud, total: 53 mm

Ángulo: 20 °

Ø del mango, unid. métrica: 6 mm

Ø exterior, unid. métrica: 12 mm

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

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

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

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

r.p.m. desde, metales duros no férricos: 7000

r.p.m. hasta, aceros resistentes al óxido y al ácido: 9000

r.p.m. hasta, aceros templados y revenidos de más de 1.200 N/mm²: 9000

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

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

r.p.m. hasta, metales no férricos: 9000

Recomendaciones de uso

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

Canteado

Avellanado

Realización de aberturas

Desbarbar

Igualado

Fresado

Fresado

Mecanizado de superficies

Mecanizado de cordones de soldadura

Mecanizado de cantos

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/mm² (< 38 HRC)

Aleaciones de aluminio blandas

Metal no férrico 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)

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.