

**FRESA DE METAL DURO FORMA CILÍNDRICA ZYAS DENTADO  
FRONTAL Ø 02X10 MM, MANGO Ø 3 MM, Z4 SEMIFINO UNIV  
(21200143)**

Precio sin IVA 16,88 €

**Descripción**

El dentado 4 es especialmente adecuado para el mecanizado con arranque de virutas de acero inoxidable (INOX), acero y materiales refractarios como aleaciones con base de níquel y cobalto. Se caracteriza por una gran capacidad de arranque de material con virutas cortas 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 cilíndrica según DIN 8032 con dentado según DIN 8033 en el perímetro y en la parte frontal.

**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: 4

Longitud, dentado: 10 mm

Longitud, total: 40 mm

Ø del mango, unid. métrica: 3 mm

Ø exterior, unid. métrica: 2 mm

r.p.m. desde, aceros resistentes al óxido y al ácido: 40000

r.p.m. desde, aceros templados y revenidos de más de 1.200 N/mm<sup>2</sup>: 40000

r.p.m. desde, materiales resistentes a altas temperaturas: 40000

r.p.m. desde, metales duros no férricos: 40000

r.p.m. hasta, aceros resistentes al óxido y al ácido: 72000

r.p.m. hasta, aceros templados y revenidos de más de 1.200 N/mm<sup>2</sup>: 56000

r.p.m. hasta, materiales resistentes a altas temperaturas: 72000

r.p.m. hasta, metales no férricos: 56000

## Recomendaciones de uso

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 3 mm en máquinas con una potencia de 75 a 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

Bronce

Aceros para aplicaciones

Acero fundido

Aleaciones con base de cobalto

Aleaciones de aluminio duras

Metal no férrico duro

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

Materiales refractarios

Aleaciones de base níquel (por ejemplo, Inconel y Hasteloy)

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)

Titanio

Aleaciones de titanio

Aceros para herramientas



🏠 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.