

**FRESA DE METAL DURO ESFÉRICA KDU Ø 04X03 MM, MANGO Ø 3 MM, Z5 FINO UNIVERSAL (21212553)**

Precio sin IVA 17,87 €

**Descripción**

El dentado 5 es especialmente adecuado para el mecanizado fino con arranque de virutas de hierro de fundición, acero, acero inoxidable (INOX) materiales refractarios como aleaciones con base de níquel y cobalto. Se consiguen 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 esférica según DIN 8032 con dentado según DIN 8033. 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: 5

Longitud, dentado: 3 mm

Longitud, total: 34 mm

Ø del mango, unid. métrica: 3 mm

Ø exterior, unid. métrica: 4 mm

r.p.m. desde, aceros hasta 1.200 N/mm<sup>2</sup>: 36000

r.p.m. desde, aceros resistentes al óxido y al ácido: 28000

r.p.m. desde, aceros templados y revenidos de más de 1.200 N/mm<sup>2</sup>: 28000

r.p.m. desde, materiales resistentes a altas temperaturas: 28000

r.p.m. desde, metales duros no férricos: 28000

r.p.m. hasta, aceros hasta 1.200 N/mm<sup>2</sup>: 48000

r.p.m. hasta, aceros resistentes al óxido y al ácido: 36000

r.p.m. hasta, aceros templados y revenidos de más de 1.200 N/mm<sup>2</sup>: 36000

r.p.m. hasta, materiales resistentes a altas temperaturas: 48000

r.p.m. hasta, metales no férricos: 36000

#### 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.