

FRESA PARA REDONDEAR CANTOS DE METAL DURO EDGE V Ø 16X12 MM, MANGO Ø 6 MM, MECANIZADO DE CANTOS (21152936)

Precio sin IVA 119,08 €



Descripción

Las fresas de metal duro con el dentado EDGE se han desarrollado especialmente para el mecanizado de cantos. Su diseño especial permite a la fresa eliminar rebabas con mucha precisión, sin dañar los cantos de la pieza de trabajo. En una sola operación de trabajo pueden obtenerse formas de canto muy exactas. El redondeado de cantos es necesario, entre otras cosas, como medida de seguridad para la protección anticorrosiva según: ISO 129443, ISO 85013, SOLAS XII/6.3 (ref. T4/3.01 MSC.1/Circ.1198). Fresas para cantear para generar radios exactos. Adecuadas para producir y mecanizar radios exteriores de 3 mm.

Ventajas

Construcción especial para un guiado preciso.

Guiado seguro y cómodo.

Realización de formas canteadas exactas en una sola operación de trabajo.

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: EDGE

Ejecución para esquinas radio: 3 mm

Longitud, dentado: 3 mm

Longitud, estructura: 12 mm

Longitud, total: 52 mm

PFERD Tipo: V 1612/6 EDGE R3,0

Ø del mango, unid. métrica: 6 mm

Ø rodamientos de bolas: 10 mm

Ø exterior, unid. métrica: 16 mm

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

r.p.m. desde, aceros templados y revenidos de más de 1.200 N/mm²: 12000

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

r.p.m. desde, materiales resistentes a altas temperaturas: 5000

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: 18000

r.p.m. hasta, aceros templados y revenidos de más de 1.200 N/mm²: 15000

r.p.m. hasta, fundición gris y fundición blanca: 18000

r.p.m. hasta, materiales resistentes a altas temperaturas: 9000

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

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

Recomendaciones de uso

Desplace las fresas en dirección contraria al sentido de giro de la fresa. Para conseguir una superficie fina, guíela a continuación sobre el canto en el mismo sentido que el de giro.

Siempre que sea posible utilice las fresas con dentado EDGE con la amoladora recta de aire comprimido PG 3/210 con el casquillo de guiado EFH PG 3/210 adecuado de PFERD.

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

Canteado

Desbarbar

Fresado

Redondeo

Mecanizado de cantos

Mecanizado de cantos (biselado, redondeado)

PFERDVALUE

PFERDEFFICIENCY recomienda fresas con el dentado EDGE para un funcionamiento prolongado, reduciendo el esfuerzo y usando los recursos de forma eficiente con un resultado perfecto en el menor tiempo posible.

Materiales que se pueden procesar

Fundición maleable

Fundición maleable negra (GTS, GJMB)

Latón

Bronce

Aceros para aplicaciones

Hierro fundido

Acero fundido

Aleaciones con base de cobalto

Cobre

Fundición gris y de grafito esferoidal (GG/GJL, GGG/GJS)

Metal no férrico duro

Aceros templados y bonificados superiores a 1.200 N/mm² (< 38 HRC)

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

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

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.