

**FRESA DE METAL DURO FORMA DE LLAMA B Ø 03X07 MM,
MANGO Ø 3 MM, Z3P MEDIO UNIVERSAL, DENTADO CRUZADO
(21202533)**

Precio sin IVA 14,48 €

**Descripción**

El dentado 3 PLUS con dentado cruzado 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. 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 forma de llama según ISO 7755/8 con dentado según DIN 8033.

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 PLUS

Ejecución para esquinas radio: 0.8 mm

Longitud, dentado: 7 mm

Longitud, total: 37 mm

Ø del mango, unid. métrica: 3 mm

Ø exterior, unid. métrica: 3 mm

r.p.m. desde, aceros resistentes al óxido y al ácido: 27000

r.p.m. desde, aceros templados y revenidos de más de 1.200 N/mm²: 27000

r.p.m. desde, fundición gris y fundición blanca: 48000

r.p.m. desde, metales blandos no férricos: 48000

r.p.m. desde, metales duros no férricos: 27000

r.p.m. hasta, aceros resistentes al óxido y al ácido: 37000

r.p.m. hasta, aceros templados y revenidos de más de 1.200 N/mm²: 37000

r.p.m. hasta, fundición gris y fundición blanca: 64000

r.p.m. hasta, metales blandos no férricos: 64000

r.p.m. hasta, metales no férricos: 37000

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 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

Fundición maleable

Fundición maleable negra (GTS, GJMB)

Aceros para aplicaciones

Hierro fundido

Acero fundido

Aleaciones con base de cobalto

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

Aleaciones de aluminio duros

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

Aceros hasta 700 N/mm² (> 220 HB)

Aceros hasta 700 N/mm² (< 220 HB)

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.