FICHA TÉCNICA FRESAS DE METAL DURO

FRESA ROTATIVA SEGÚN NORMA B CILÍNDRICA REDONDEADA M06

MEDIDAS, C0820M06, C0616M06, C1025M06

APLICACIONES: FABRICACIÓN BAJO SOLICITUD DENTADO ESPECIAL PARA ACERO, ACERO INOXIDABLE O ALUMINIO. Corte Aluminio indicado SIGLAS (NF).

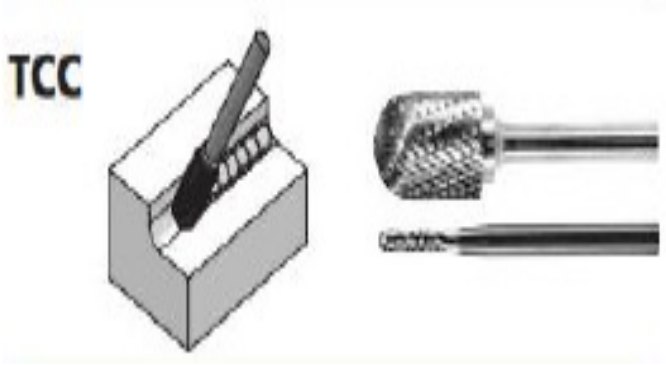
BAJO SOLICITUD: RECUBRIMIENTO ESPECIAL PARA UNA MAYOR DURABILIDAD +20%.

PARA USO GENERAL / UNIVERSAL O ALUMINIO siglas NF

ELEVADA EXPORTACION DE MATERIAL.

EXCELENTE ACABADO.

MANGO REFORZADO PARA EVITAR ROTURAS EN ELEVADAS PRESIONES DE TRABAJO



PARA ARRANQUE DE VIRUTA BASTO EN DENTADO CRUZADO UNIVERSAL SIN RECUBRIMIENTO

ACEROS HASTA 1.200 N/mm CON MAQUINARIA ELECTROPORTÁTIL,

LAS CONDICIONES ÓPTIMAS DE TRABAJO SON: V/C 450-600 M/MIN 18.000/24.000 RPM

MATERIALES: ARRANQUE DE VIRUTAS EN HIERRO FUNDIDO, ACERO, ACERO INOX, ALEACIONES BASE NIQUEL Y TITANIO. LAS INDICADAS CON NF, ALUMINIO Y METALES NO FERRICOS.

MECANIZADOS: DESBARBADO, FRESADO, IGUALADO, MECANIZADO SOLDADURAS Y SUPERFICIES.

ACCIONAMIENTOS: AMOLADORA RECTA, MÁQUINA HERRAMIENTA, MÁQUINAS ESTACIONARIAS, ROBOTS Y MÁQUINAS EJE FLEXIBLE.

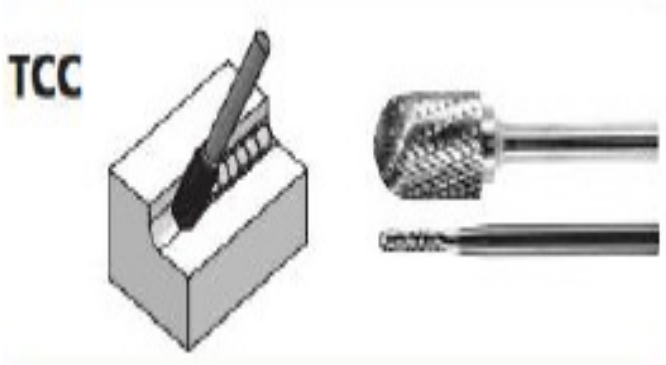
RECOMENDACIONES DE SEGURIDAD:

USAR GAFAS PROTECTORAS

POTEGER OIDOS

RESPETAR EL RANGO DE RPM RECOMENDADO (VER TABLA A CONTINUACIÓN)

UTILIZAR GUANTES DE PROTECCIÓN



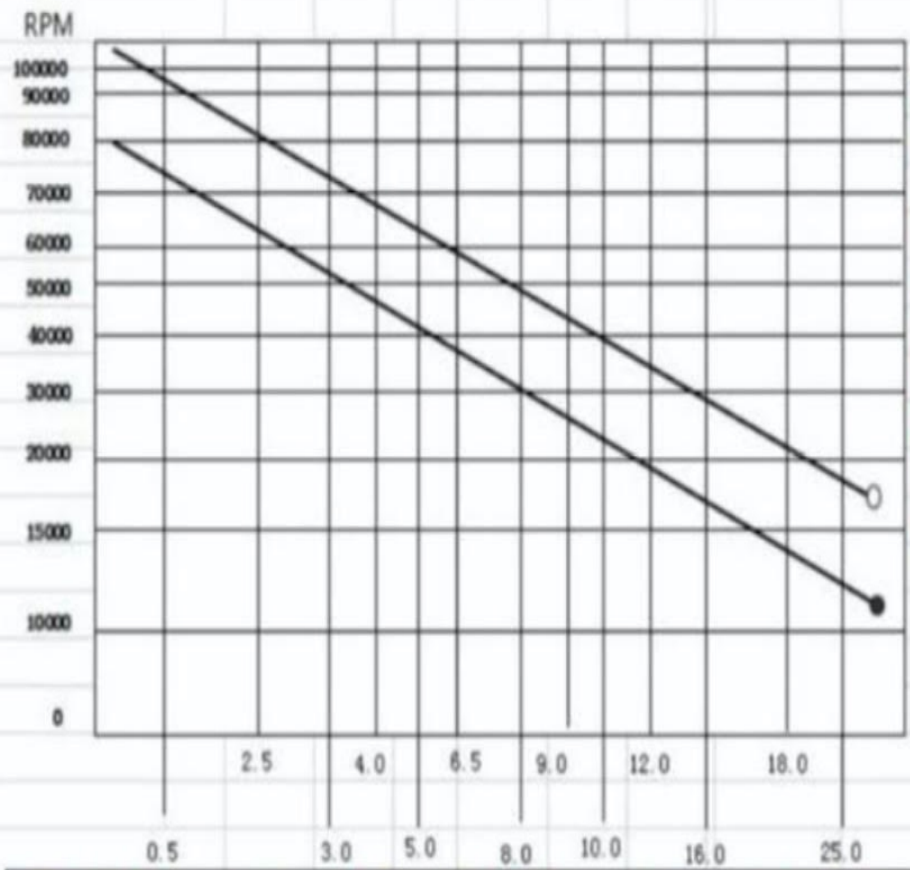
(HRA)	D (g/cm3)	(KA/m)	Co%	Porosity		(um)
≥89.2	14.6-14.8	10.0-16.0	6.0-8.2	A02	B02	1.2-1.6

Cut Types

Material	Standard Cut Types				
	Fine Cut		Middle Cut		Rough Cut
	Double	Single	Double	Single	
Aluminium					●
Brass/Bronze/Copper	●	●	●	●	
Carbon fibers			●	●	
Fiberglass	●				
Cast Iron	●	●			
Plastic			●	●	●
Hard Rubber			●	●	
Steel 40-55HRC	●	●			
Steel 55-60HRC	●	●			
Carbon Steel	●	●			
Nickel-plated steel	●	●			
Stainless Steel	○	○			
Steel Welding	●	●			
Titanium	●	●			
ZN			●	●	

Standard Cut Types

Suggestion of Speed



When cutting materials, safety protective equipment such as protective glasses, canvas gloves and long sleeve overalls should be worn throughout.

Note: this table is only suitable for standard length carbide burrs, and the extension range is very small. Carbide burrs of 3mm or less can reach speeds of up to 75, 000 RPM. Different speeds can be used according to different materials.