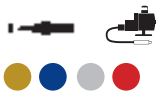




FRESAR

CONTENIDO

FRESAS DE METAL
DURO



185

CONTENIDO

Cortar

Limpiar

Desbastar

Desbastar / Pulir

Fresar

Herramientas
de diamante

Seguridad
en el trabajo

ES desde el 06/2020

183

FRESAR

FRESA DE METAL DURO

PRECISIÓN AL DETALLE

En las fresas de metal duro la precisión y el arranque de material son el criterio de selección decisivo. Por este motivo las fresas de metal duro de Rhodius se fabrican en las máquinas CNC más modernas. La enorme exactitud de estas máquinas garantiza una calidad elevada y homogénea de las herramientas. Nuestras fresas de metal duro se caracterizan por una exactitud de concentricidad muy elevada así como geometrías de corte, formas de dientes y números de dientes adaptados entre sí. Para resultados de trabajo precisos.

Precisión al detalle

Por lo general se cumple lo siguiente: Cuanto más duro sea el material a tratar, más fino debería ser el dentado de la fresa.

	Dentado	Tipo de dentado	Aplicación preferida	Velocidad de trabajo recomendada [m/min]	
	Z6	Dentado cruzado	Para el máximo arranque de material de acero, hierro fundido y acero inoxidable	Aceros no aleados / acero fundido	450-600
				Aceros aleados/aceros para herramientas	250-350
				Aceros resistentes a la corrosión y al ácido	250-350
				Hierro fundido	450-600
	Z3	Dentado simple	Para alta calidad de superficies de acero, hierro fundido y acero inoxidable	Aceros no aleados / acero fundido	450-600
				Aceros aleados, aceros para herramientas	250-350
				Aceros resistentes a la corrosión y al ácido	250-350
				Hierro fundido	450-600
	Z ALU	Dentado de aluminio	Para alto arranque de material de aluminio y aleaciones blandas de aluminio, metales ligeros, metales no ferrosos y plásticos	Metales no ferrosos	700-900
	Z7	Dentado cruzado	Para alto arranque de material de acero, hierro fundido y acero inoxidable	Aceros no aleados / acero fundido	450-600
				Aceros aleados/aceros para herramientas	250-350
				Aceros resistentes a la corrosión y al ácido	250-350
				Hierro fundido	450-600

El número de revoluciones correcto

Para alcanzar resultados perfectos y prolongar la vida útil de la herramienta, también es imprescindible seleccionar el número óptimo de revoluciones. A muy pocas revoluciones se produce un funcionamiento brusco y desplazamientos de la fresa. Como consecuencia, la fresa se desgasta antes. También el golpeteo o traqueteo de la fresa reducen la vida útil. Utilice por tanto únicamente mandriles de sujeción que trabajen sin golpes.

Fresa Ø (mm)	Velocidad de corte recomendada					
	250	350	450	600	700	900
	N.º revoluciones [rpm]					
3	27.000	37.000	48.000	64.000	74.000	95.000
4	20.000	28.000	36.000	48.000	56.000	72.000
6	13.000	19.000	24.000	32.000	37.000	48.000
8	10.000	14.000	18.000	24.000	28.000	36.000
10	8.000	11.000	14.000	19.000	22.000	29.000
12	7.000	9.000	12.000	16.000	19.000	24.000
16	5.000	7.000	9.000	12.000	14.000	18.000

EJEMPLO DE DIMENSIONES					
Denom. Rhodius	N.º artículo Rhodius	d1	l1	d2	l2
HF A	305000	3,0 x 14,0 x 3,0 x 38,0			

