



Fresa metallo duro per uso professionale MICRO KZW Ø 6x13 mm gambo Ø 6 mm, rivest. HICOAT forma speciale bisellatura e sbavo su robot



**Fresa metallo duro per uso professionale MICRO KZW Ø
6x13 mm gambo Ø 6 mm, rivest. HICOAT forma speciale
bisellatura e sbavo su robot**

N. articolo:21460003





EAN:4007220536506

Le frese in metallo duro con taglio MICRO sono appositamente pensate per l'asportazione leggera. Vantano una maggiore capacità di asportazione rispetto alle mole abrasive e generano una qualità superficiale elevata. Sono ideali per lavorazioni su robot. Si possono lavorare quasi tutti i materiali fino a una durezza di 68 HRC. ▼

Fresa con forma speciale per l'uso su robot. La combinazione di frese di forma diversa consente di ottenere risultati di sbavo e bisellatura ottimali in punti difficilmente raggiungibili in un unico ciclo di lavoro. Con il pregiato rivestimento HICOAT si raggiunge una capacità di asportazione sensibilmente superiore.

**Dati
tecnici**

Giri/min., acciai fino a 1.200 N/mm ²	32.000 - 40.000 min ⁻¹
Giri/min., acciai resistenti alla ruggine e agli acidi	24.000 - 32.000 min ⁻¹
Giri/min., acciai temprati, bonificati oltre 1.200 N/mm ²	24.000 - 32.000 min ⁻¹
Giri/min., ghisa grigia, ghisa bianca	32.000 - 40.000 min ⁻¹
Giri/min., materiali termoresistenti	24.000 - 32.000 min ⁻¹
Giri/min., metalli non ferrosi duri	24.000 - 32.000 min ⁻¹
Lunghezza, dentatura	13 mm
Lunghezza, totale	43 mm
Taglio	MICRO
Ø esterno	6 mm
Ø gambo	3 mm

- Vantaggi**  Rivestimento HICOAT di prim'ordine per una capacità di asportazione sensibilmente superiore.
-  Elevata qualità della superficie.
 -  Lavorazione di quasi tutti i materiali fino a 68 HRC.
 -  Minore dispendio di programmazione grazie a cambi utensile meno frequenti.

Materiali da lavorare

- ✓ Acciai da cementazione
 - ✓ Acciai fino a 1.200 N/mm² (< 38 HRC)
 - ✓ Acciai fino a 700 N/mm² (< 220 HB)
 - ✓ Acciaio
 - ✓ Acciaio, fusioni d'acciaio
 - ✓ Acciaio INOX
 - ✓ Acciai oltre 700 N/mm² (> 220 HB)
 - ✓ Acciai per utensili
 - ✓ Acciai temprati, bonificati oltre 1.200 N/mm² (< 38 HRC)
 - ✓ Bronzo
 - ✓ Fusioni d'acciaio
 - ✓ Ghisa
 - ✓ Ghisa bianca temprata (GTW, GJMW)
 - ✓ Ghisa grigia/ghisa sferoidale (GG/GJL, GGG/GJS)
 - ✓ Ghisa nera temprata (GTS, GJMB)
 - ✓ Ghisa temprata
 - ✓ Leghe a base di cobalto
 - ✓ Leghe di nichel (ad esempio, Inconel e Hastelloy)
 - ✓ Leghe di titanio
 - ✓ Metallo non ferroso duro
 - ✓ Titanio
-

Tipi di lavorazione

- ✓ Fresare
 - ✓ Fresatura
 - ✓ Lavorazione di cordoni di saldatura
 - ✓ Lavorazione di superfici
 - ✓ Praticare aperture
 - ✓ Sbavatura
 - ✓ Spianatura
-

Tipi di macchina

- ✓ Macchina ad albero flessibile
 - ✓ Mandrino
 - ✓ Robot
 - ✓ Smerigliatrice dritta
-