

RHODIUS

TOP LINE ●●●

ZYAS

HF B

Fresa de metal duro forma B (ZYAS): Cilindro con dentado frontal.

- Máxima exactitud de concentricidad.
- Una geometría de corte perfectamente adaptada garantiza los mejores resultados.
- Máxima durabilidad.



Forma B (ZYAS)

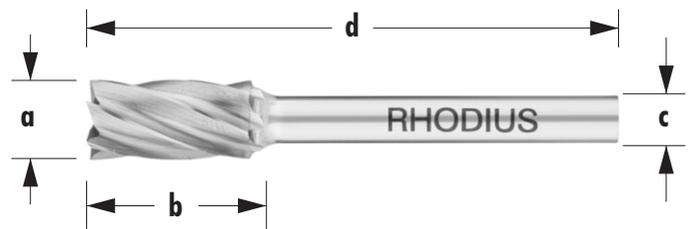
El numero de revoluciones correcto:

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.



HF B

a x b x c x d			Código
3 x 14,0 x 3,0 x 38	Z 6	1	791480



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

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