HF C

RHODIUS

TOPLINE

WRC

Forma C (WRC)

HF C

Fresa de metal duro forma C (WRC): Cilindro de punta esférica.

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

Dentado de aluminio: Para alto arranque de material de aluminio y aleaciones blandas de aluminio, metales ligeros, metales no ferrosos y plásticos.

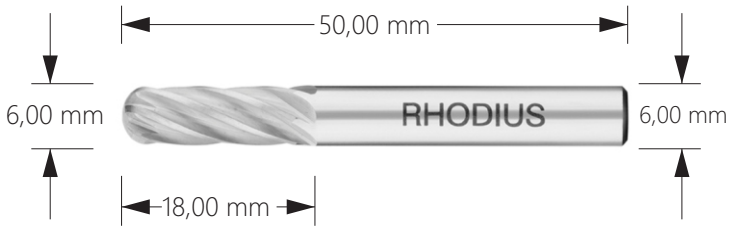
Velocidad de trabajo recomendada:
700 - 900 m/min

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.

Met. no ferrosos ALU

HF C

		RPM		Código
6 × 18,0 × 6,0 × 50	Z ALU	37000 - 48000	1	791430
9,6 × 19,0 × 6,0 × 64	Z ALU	22000 - 29000	1	791432
12,7 × 25,0 × 6,0 × 70	Z ALU	19000 - 24000	1	791435



	Dentado	Tipo de dentado	Aplicación preferida	Velocidad de trabajo recomendada [m/min]	
	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

Fresa Ø (mm)	Velocidad de corte recomendada					
	250	350	450	600	700	900
	N.° revoluciones [rpm]					
6	13.000	19.000	24.000	32.000	37.000	48.000
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