

RHODIUS

TOP LINE ●●●

KEL

HF L

Fresa de metal duro forma L (KEL): cono 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.

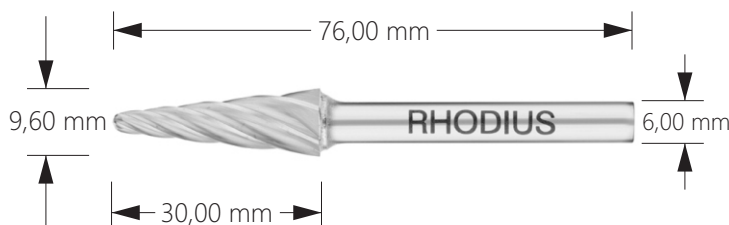


Forma L (KEL):



HF L

		RPM		Código
9,6 x 30,0 x 6,0 x 76	Z ALU	22000 - 29000	1	791473



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.º revoluciones [rpm]					
10	8.000	11.000	14.000	19.000	22.000	29.000