

LOGIN / REGISTRATI

RICERCA RIVENDITORI 



### Selezione opzioni

Ø esterno

6 mm

12 mm

Lunghezza, dentatura

16 mm

25 mm

 CANCELLA TUTTI I FILTRI

## Frese HSS, taglio 1, forma cilindrica con testa a sfera C

Frese HSS forma cilindrica con testa a sfera C Ø 06x16 mm, gambo Ø 6 mm Z 1 universale grossa

N. articolo: 22410716

EAN: 4007220058824

### Dati tecnici

Frese HSS forma cilindrica con testa a sfera C Ø 06x16 mm, gambo Ø 6 mm Z 1 universale grossa

Giri/min. da, acciai resistenti alla ruggine e agli acidi 3200 min<sup>-1</sup>

Giri/min. da, materiali termoplastici, materiali sintetici rinforzati con fibre (GFK/CFK) componente di fibra inferiore a 40 % 10700 min<sup>-1</sup>

Giri/min. da, metalli non ferrosi teneri 10700 min<sup>-1</sup> Giri/min. fino a, acciai resistenti alla ruggine e agli acidi 4300 min<sup>-1</sup>

Giri/min. fino a, mater. termoplastici, materiali sint. rinforzati con fibre (GFK/CFK) componente di fibra inferiore a 40% 16000 min<sup>-1</sup>

Giri/min. fino a, metalli non ferrosi teneri 16000 min<sup>-1</sup> Lunghezza, dentatura 16 mm Lunghezza, totale 60 mm Taglio 1 Ø esterno 6 mm Ø gambo 6 mm

Unità di vendita 1 pezzo

### Descrizione

Il taglio 1 è ideale per la lavorazione di acciaio inossidabile (INOX), metalli non ferrosi e materiale sintetico. A seconda del diametro della frese viene utilizzato con un numero di giri da 1.200 fino a 23.900 giri/min.

Frese cilindrica con testa a sfera.

### Vantaggi

Notevole aggressività.

Utilizzabili con basso numero di giri.

Tagliente del dente molto stabile grazie alla tenacità dell'acciaio superrapido (HSS).

Grazie alla rotazione concentrica precisa, l'utensile non lascia battiture nel materiale. In questo modo si riduce sensibilmente l'usura dell'utensile e della macchina.

### Suggerimenti di applicazione

Utilizzare frese HSS per quelle situazioni in cui la macchina per utensili non consente di raggiungere un alto numero di giri.

Nell'uso su materiali teneri le frese HSS possono essere un'alternativa economica alle frese in metallo duro.

Contrariamente alle frese in metallo duro, le frese HSS devono essere utilizzate a bassi numeri di giri.

### Materiali da lavorare

Acciaio INOX

Alluminio

Duroplastici rinforzati con fibre (GFK, CFK)

Ghisa

Ghisa bianca temprata (GTW, GJMW)

Ghisa grigia/ghisa sferoidale (GG/GJL, GGG/GJS)

Ghisa nera temprata (GTS, GJMB)

Ghisa temprata

Leghe di alluminio morbide

Legno  
Legno duro  
Materie plastiche  
Ottone  
Rame  
Termoplasti  
Zinco

#### Tipi di lavorazione

Fresare  
Fresatura  
Lavorazione di cordoni di saldatura  
Praticare aperture  
Sbavatura  
Spianatura

#### Tipi di macchina

Macchina ad albero flessibile  
Macchina utensile  
Macchine stazionarie  
Mandrino  
Robot  
Smerigliatrice dritta

#### Download



MOSTRA  
MENO ↑

## Macchina adatta



### Mandrini robotici per uso stazionario PGAS 4/52 RS

PGAS 4/52 RS



## Iscrizione alla newsletter PFERD

Registrati qui gratuitamente alla nostra newsletter PFERD e riceverai regolarmente tutte le ultime notizie su prodotti, servizi e promozioni dal mondo PFERD.

Il vostro indirizzo e-mail \*

LOGIN

Avete letto la [Dichiarazione sulla protezione dei dati](#). \*

Maggiori Informazioni Su PFERD

Chi è PFERD

Contatto

Attualità e stampa

PFERD Service

Manuale degli Utensili PFERD

Download PFERD

ACCADEMIA PFERD

Contatto

PFERD Italia s.r.l.  
Via Walter Tobagi, 13  
20068 Peschiera Borromeo (MI)