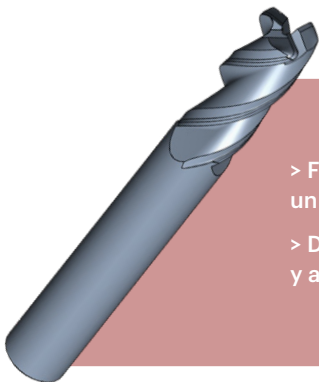


Fresas

Más procesos de los que imaginamos requieren de herramientas de fresado de metal duro integral especiales, por sus medidas “no estándar”, tanto por diámetro como por longitudes de corte o destalonados diferentes. Incluso el material a mecanizar (templados, fibras de carbono...) exige diseños especiales de fresas que se adaptan a la perfección a las necesidades más específicas.

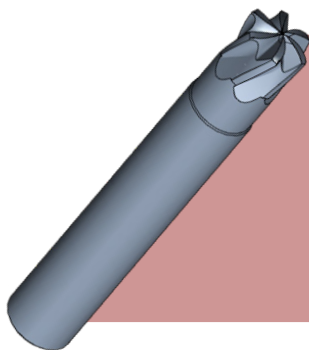
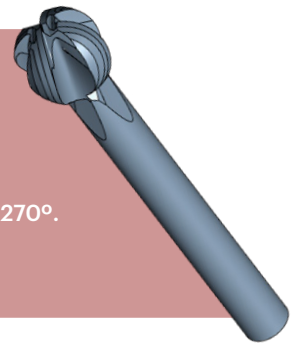


> Fresa tórica Z3 lapeada y pulida para un mejor desprendimiento de viruta.
> Diseñada para el mecanizado de aluminio y aleaciones no férricas.

- **Ø corte:** 12 mm
- **Nº dientes:** Z3
- **Radio herramienta:** R1 mm
- **Longitud corte:** 25 mm
- **Material:** aluminio aeronáutico
- **Recubrimiento:** DLC (disponible)

- **Ø corte:** 10 mm
- **Ø mango:** 5 mm
- **Nº dientes:** Z4
- **Material:** acero F1

> Fresa esférica tipo “lollypop” que permite realizar mecanizados inversos.
> Su ángulo de corte es de aproximadamente 270°.



> Fresa tórica con geometría de alto avance, también llamada con frente en forma de lente (radio “no real”), para el desbaste de aceros templados.
> Transmite rigidez y robustez al mecanizado más exigente.

- **Ø corte 1:** 10 mm
- **Nº dientes:** Z6
- **Radio programación:** R1 mm
- **Material:** F521 templado 60 HRC

- **Ø corte 1:** 16 mm
- **Nº dientes:** Z6
- **Radio punta:** 0 (arista reforzada)
- **Longitud corte:** 50 mm
- **Material:** 1.2379 templado 62 HRC

> Fresa plana multilabio para acabado de paredes laterales.
> Su geometría y ángulo de hélice son idóneos para el mecanizado en aceros templados hasta 70 HRC.

