

Fresa de alto rendimiento para aceros de alta resistencia y acero inoxidable gracias a su sustrato.



- Especial aceros resistentes y aceros inoxidables
- Máxima vida útil
- Excelente estado de la superficie
- Avellanado de cabezas de tornillos
- Desbarbado después de taladrar

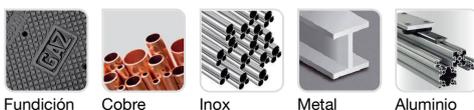
- Ángulo de fresado de 90°
- mango de 3 caras
- Acero rápido 5 % Cobalto
- Recubrimiento TiAlN



Máquinas



Aplicaciones



Características



Propiedades y beneficios

- + Ángulo de fresado de 90° : para una operación de chaflán de 90°. ➡ Para hacer chaflanes de 90° para empotrar cabezas de tornillos y/o remaches.
- + mango de 3 caras: mango cilíndrico de 3 caras a 120° para mandril de taladro de 3 mordazas. ➡ Permite la máxima transmisión del par. Evita la rotación de la broca en el mandril. Especialmente adaptado para orificios pasantes.
- + Acero rápido 5 % Cobalto: sustrato HSS enriquecido con un 5 % de cobalto Mejor resistencia al calor (dureza y nitidez de corte). ➡ Para uso general en metales hasta 1200 N/mm².
- + Recubrimiento TiAlN: base TiAlN, espesor 2/4 μm, dureza 3000 HV, coeficiente de fricción 0,4, resistencia al calor 900 °C. ➡ Escudo térmico Aumenta la vida útil de la herramienta, la velocidad de corte y el avance. Reduce la fuerza axial. Usos polivalentes.



1036631 | Fresa para avellanar HSSE5% cobalto
Recubrimiento TiAlN DIN335C a 90° Mango cilíndrico

Fresa de alto rendimiento para aceros de alta resistencia y acero inoxidable gracias a su sustrato.



Referencia artículo M3	EAN (13 cifras) M3	Diámetro de la fresa	Diámetro del mango o CM	Diámetro de la broca d3	Largo
10366310630	3221910924300	6,3	5		4
10366310830	3221910924485	8,3	6		5
10366311040	3221910924317	10,4	6		5
10366311240	3221910924324	12,4	8		5
10366311650	3221910924331	16,5	10		6
10366312050	3221910924348	20,5	10		6
10366312500	3221910924355	25	10		6
10366313100	3221910928919	31	12	4,2	7