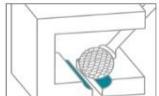




# FICHA TÉCNICA

## HERRAMIENTAS PARA METAL

FAMILIA	04640
DESCRIPCIÓN	FRESAS ROTATIVAS EN ACERO HSS M2 CORTE UNIVERSAL
IMAGEN PRODUCTO	 
FORMA	FORMA D - ESFÉRICA COD. USA SD
TIPO DE ACERO	HSS AISI M2
COMPOSICIÓN %	C 0,88-0,92 - Si 0,85-0,98 - Mn 0,25-0,35 - P ≤ 0,003 - S ≤ 0,009 Cr 3,95-4,05 - Mo 2,55-2,65 - W 3,55-3,65 - V 1,25-1,35 C=Carbono - Si=Silicio - Mn=Manganoso - P=Fósforo - S=Azufre - Cr=Cromo - Mo=Molibdeno W=Tungsteno - V=Vanadio
GRADOS DEL TEMPLE	1100°
DUREZA	64-65 HRC
FABRICACIÓN	POR PROCESO DE FRESADO y RECTIFICADO con máquina fresadora. Forma geométrica con sistema computarizado (CAO), que garantiza la homogeneidad de la calidad del producto a lo largo del tiempo.
AFILADO	CBN
TRATAMIENTO EN SUPERFICIE	Acero natural - rectificado - liso - acabado brillante
APLICACIÓN	HIERRO - ACERO - ALEACIONES DE ACERO - FUNDICIÓN METALES - COBRE - LATÓN METALES CON RESISTENCIA R ≤800 N/mm²
	 <small>ACEROS DE BAJA ALEACION</small>  <small>ACERO</small>  <small>HIERRO</small>  <small>ALUMINIO</small>  <small>FUNDICIÓN</small>  <small>COBRE</small>  <small>LÁTON</small>
CONSEJOS TÉCNICOS	<ol style="list-style-type: none"> <li>1) Utilizar con alta revoluciones.</li> <li>2) Siempre verifica el estado del portabrocas:utilizar exclusivamente en portabrocas concéntrico.</li> <li>3) Los golpes comprometen la funcionalidad de la fresa rotativa</li> <li>4) En casos de baja capacidad abrasiva en operaciones de (desbaste, fresado, tratamientos superficiales) se recomienda aumentar los r.p.m.</li> <li>5) Cuando trabaje materiales obstrutores, recomendamos el uso de lubricantes ( grasa , petróleo ) para evitar que la fresa se obstruya.</li> </ol>
ELECTRO-HERRAMIENTAS DE REFERENCIA	En máquinas amoladoras eléctricas - destornilladores.
RECOMENDACIÓN	USAR ACEITE REFRIGERANTE al momento de cortar, cuando esto sea requerido
PRESENTACIÓN	ENVASE DE PLÁSTICO de 1 und.

# ECEF FICHA TÉCNICA

## HERRAMIENTAS PARA METAL

FAMILIA	04640	
VELICIDAD DE CORTE EN RELACIÓN A LOS MATERIALES Y TIPOS DE PROCESAMIENTOS		
MATERIALES	OPERACIONES	r.p.m
Metales de baja aleación	Acabado	4000 - 5000
Latón- Broce	Desbaste	2000 -3000
Acero de baja aleación	Desbaste	900 - 1400
Aluminio	Acabado	4000 - 5000
Fundición	Desbaste	900 - 1400

**PRECAUCIONES**

	<i>Siempre use gafas protectoras</i>
	<i>En caso de mucho ruido, use protección para los oídos.</i>
	<i>Usar guantes.</i>