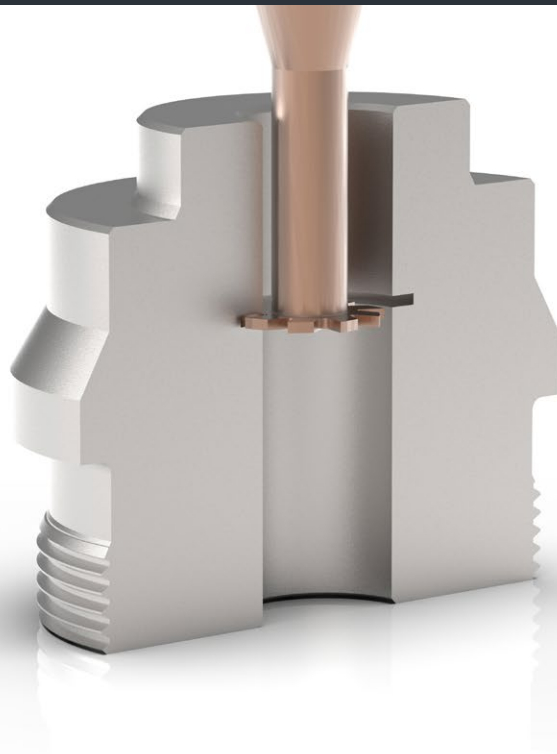
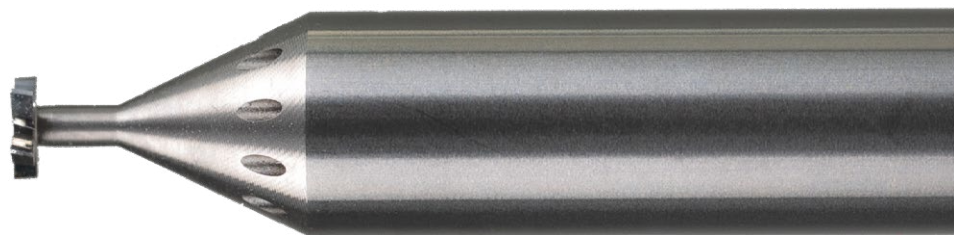
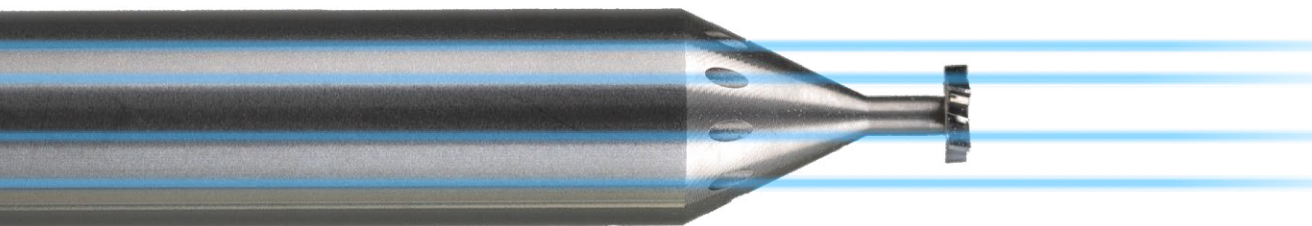
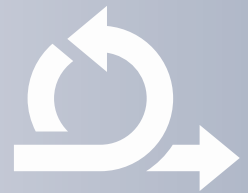


T-SLOT cooled

HBmicrotec[®]
ACTIONTOOLS & ENGINEERING



ACTIONMILL[®]
by HB microtec
T-SLOT cooled



Descripción

Gracias a su rendimiento y versatilidad, la "fresa para ranuras en T" ACTIONMILL® T-SLOT de HB microtec® es la herramienta universal idónea para fabricar ranuras en T. La ACTIONMILL® T-SLOT destaca por una vida útil excepcional y unos datos de corte muy superiores a la media. El efecto secundario positivo para usted: tiempos de producción más cortos y adiós a los engorrosos cambios de herramienta.

Una geometría de corte sofisticada y diseñada específicamente para ello, combinada con una superficie pulida a espejo sobre la que se aplica un recubrimiento de alto rendimiento, garantiza al usuario el máximo rendimiento en cada pieza.

El mango, de carburo integral de grano ultrafino de desarrollo propio con innovadores canales de refrigeración, es nuestra base para la T-SLOT y su ventaja para un mecanizado óptimo.

La personalización es lo que hace realmente potente a la ACTIONMILL® T-SLOT. De Ø0,8 a Ø40, hay una solución para cada aplicación.

Nuestros clientes valoran sus posibilidades de uso en los materiales más diversos y exigentes, ya sea titanio grado 5 (Ti6Al4V) o el clásico acero inoxidable X20Cr13 (1.4021).

La ACTIONMILL® T-SLOT puede con todos.

Como herramienta semiestándar, el ACTIONMILL® T-SLOT entra rápidamente en acción en sus instalaciones. En cuestión de rendimiento, los detalles suelen marcar la diferencia. Su ACTIONMILL® T-SLOT individual se adapta específicamente a su aplicación, su material y su pieza.

Redondeamos los filos de corte y damos a la herramienta, literalmente, el toque final que la convierte en una clase aparte.

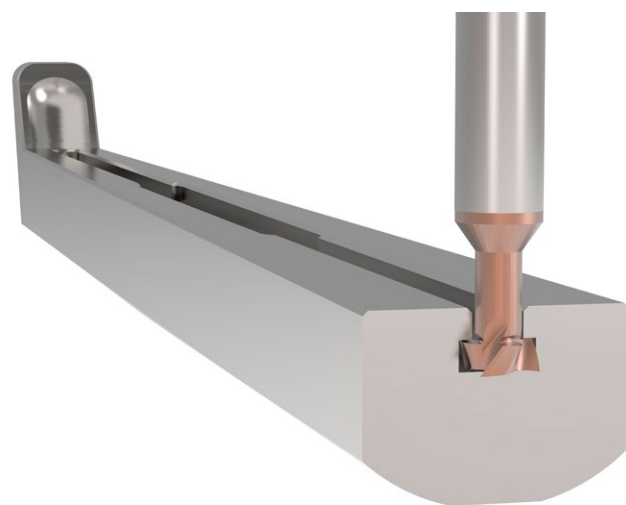
La ACTIONMILL® T-SLOT está disponible en dos versiones.

ACTIONMILL® T-SLOT cooled – con canales de refrigeración integrados, que mejoran el arrastre y la evacuación de las virutas.

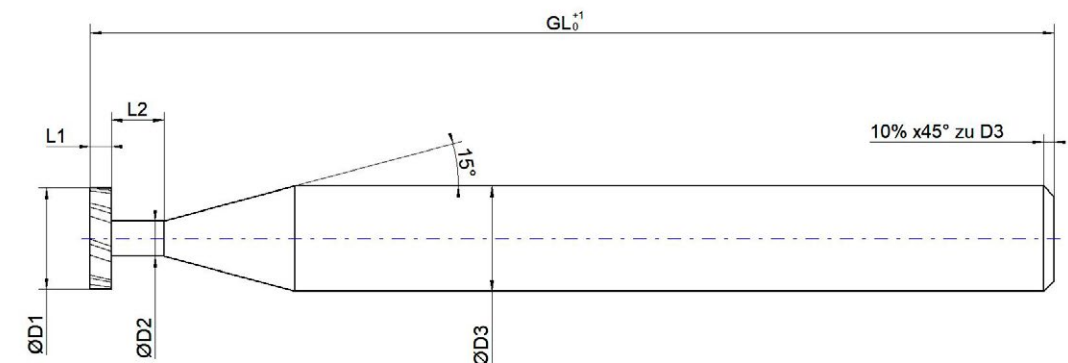
ACTIONMILL® T-SLOT – sin canales de refrigeración, en versión clásica.

HB microtec® es sinónimo de Actiontools y Engineering. El asesoramiento profesional y una atención integral son pilares fundamentales de nuestra filosofía.

Desarrollamos para usted y junto con usted su fresa para ranuras en T rectificada a medida.



Clásico



Esquina «afilada» = redondeada de 0,004 mm a 0,01 mm.
(protección del filo)

☐ Solicitud

☐ Pedido N.º de pedido: Otros:

Dimensiones: D ₁ : _____ GL: _____ D ₂ : _____ L ₁ : _____ D ₃ : _____ L ₂ : _____ Z: _____ β: _____	Forma (ZZ): ☐ Recto ☐ Helicoidal	Recubrimiento: ☐ Recubierto*: _____ ☐ Sin recubrimiento	Canales refriger.:: ☐ Sí ☐ No Sentido de corte: ☐ Izqda. ☐ Dcha.
Material a mecanizar: _____		Mango: _____	Cantidad: _____
Fecha, firma y sello de la empresa: _____			Persona de contacto: _____

* Si no se indica otra cosa, se utilizará el recubrimiento más adecuado.

T-Slot cooled

Los canales de refrigeración integrados protegen la herramienta del sobrecalentamiento al mecanizar aleaciones de titanio y aceros inoxidable.

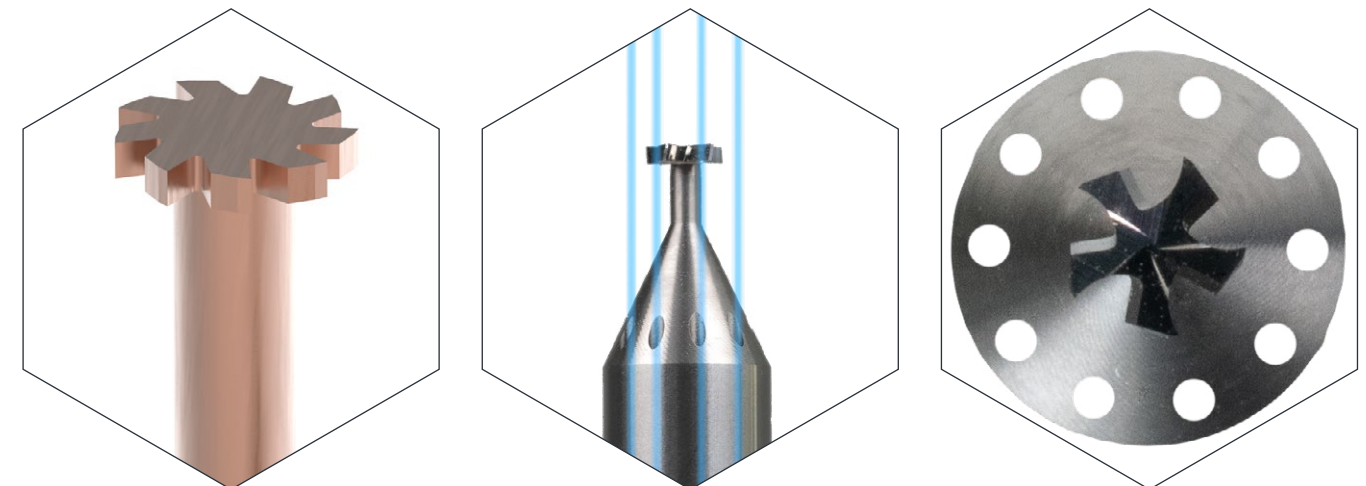
de Ø 0,8 a
Ø 12,0

Los recubrimientos de alto rendimiento prolongan la vida útil y evitan la adhesión del material a los filos.

Geometrías de corte de alto rendimiento configurables individualmente.

El mango reforzado con tolerancia h6 y la longitud útil optimizada hacen que la herramienta sea robusta y trabaje sin vibraciones.

El carburo integral de grano fino y alta tenacidad permite velocidades de avance y corte elevadas.



Fresas semiestándar para ranuras en T

Características del producto

De Ø0,8 a Ø12 con refrigeración integrada

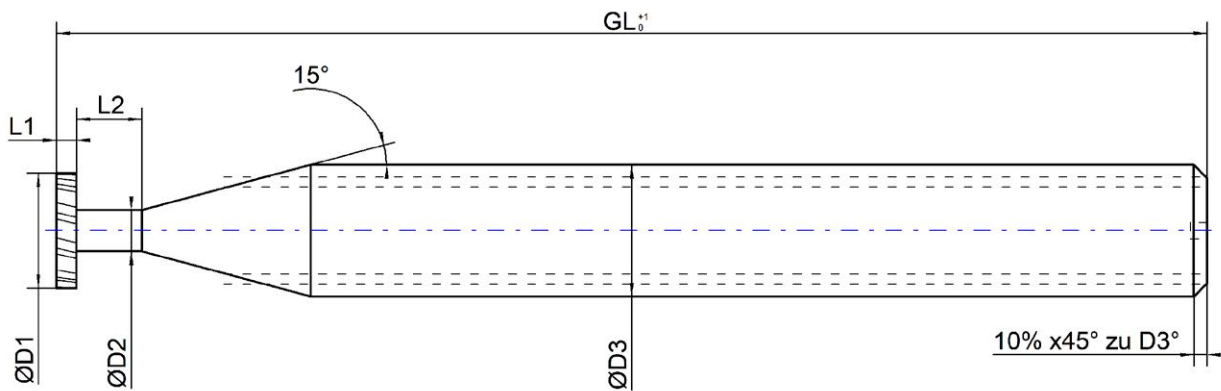
- De Ø0,8 a Ø40 sin refrigeración
- De 3 a 18 filos según el diámetro
- Filos rectos desde Ø4 o filos helicoidales, a elegir
- Redondeo de aristas vivas entre 0,004 y 0,01 mm (preparación del filo)
- Otras personalizaciones posibles bajo consulta

Plazos de entrega cortos

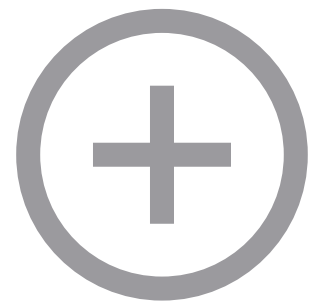
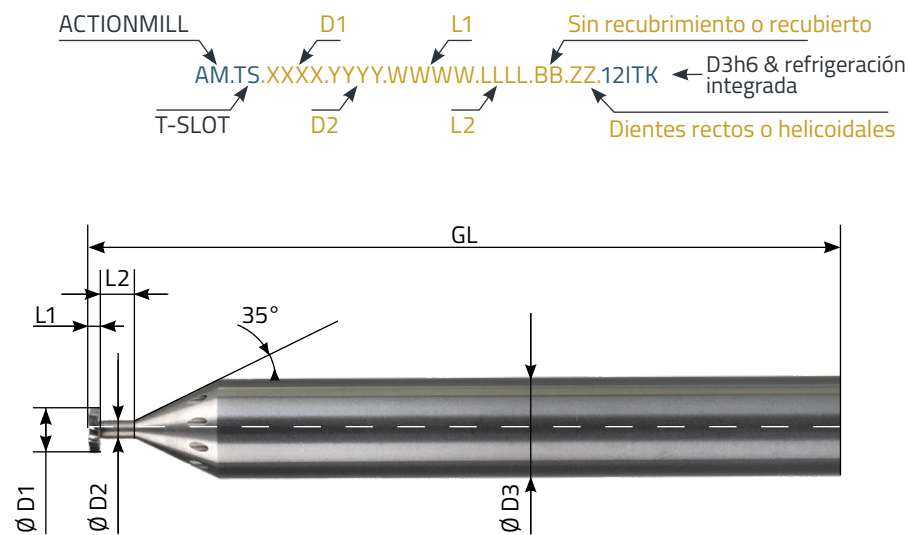
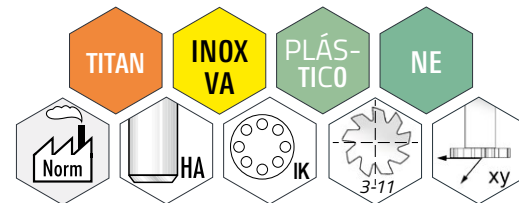
- 2 sem. sin recubrir
- 3 – 4 sem. recubierto
- Elija siempre el recubrimiento de alto rendimiento adecuado:
 - .00 = sin recubrir para plásticos y metales no férricos
 - .01 = α-INOX para aceros inoxidable ferríticos, martensíticos, austeníticos & aceros resistentes al calor, aleaciones de titanio, CrCo (M & S)
 - .02 = β-Titan para metales no férricos y titanio (N y S1)
 - .03 = γ-Steel para aceros hasta RM < 1200N/mm2 y fundición (P y K)



Sigla material	Número de material	Ø del mango [mm]	Longitud total [mm]	Ø de corte máximo [mm]	Filos [n]
4 ITK	R_HB.040.500.ITK	4	50	2	Z3
6 ITK	R_HB.060.600.ITK	6	60	4	Z3/Z5 desde Ø3
8 ITK	R_HB.080.681.ITK	8	68	6	Z5 / Z7 desde Ø5
10 ITK	R_HB.100.840.ITK	10	84	8	Z7
12 ITK	R_HB.120.1010.ITK	12	101	10	Z9
14 ITK	R_HB.140.1010.ITK	14	101	12	Z11



INOX T-SLOT cooled Ø0,8 - Ø12



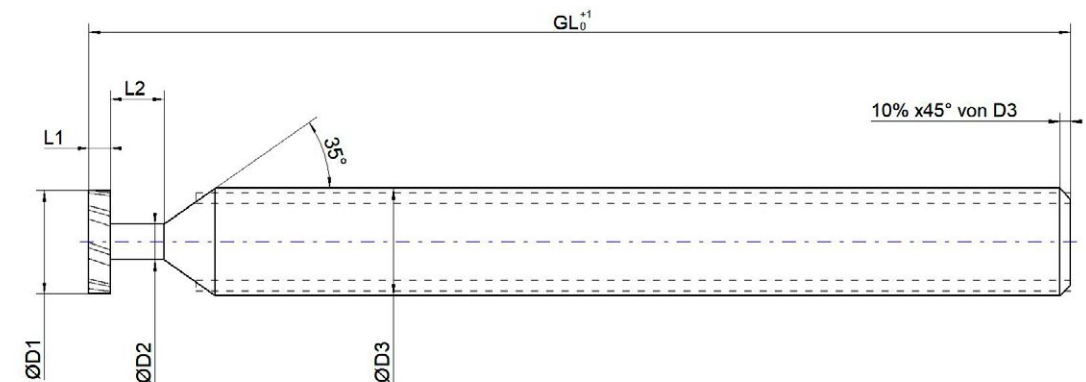
5 ventajas del ACTIONMILL:

- Fresa para ranuras en T semiestandarizada, disponible rápidamente
- Microgeometría y macrogeometría de máximo nivel
- Alto rendimiento con una excelente relación calidad-precio
- Ideal para aplicaciones personalizadas
- Especializada también para materiales de difícil mecanización

Ejemplo: fresa para ranuras en T Ø9,0x5,0 mm; cuello Ø4,5x14,0 mm; helicoidal y recubierta β-Titan

Número de artículo XXXX.YYYY.WWWW.LLLL	D1 (mm) XXXX	D2 (mm) YYYY	D3 h6 (mm)	L1 ±0,005 (mm) WWW	L2 (mm) LLL	GL (mm)
AM.TS.XXXX.YYYY.WWWW.LLLL.BB.ZZ.12ITK	Ø8,0-Ø10,0	Ø3,5-Ø5,0	Ø12	0,5-10,5 mm	3,0-24 mm	101
AM.TS.0900.0450.0500.1400.02.ZD.12ITK	9,0	4,5	12h6	5,0	14,0	101

$D_1 = \text{de } 0,8 \text{ mm a } 12,0 \text{ mm}$



Número de artículo: _____

Materia prima: _____

☐ Solicitud

☐ Pedido

N.º de pedido: _____

Otros: _____

Dimensiones (XXXX.YYYY.WWWW.LLLL):

D₁ (XXXX) _____ L₁ (WWW) _____

D₂ (YYY) _____ L₂ (LLL) _____

Material a mecanizar _____

Recubrimiento (BB):

☐ (.00) blank

☐ (.01) α-INOX

☐ (.02) β-Titan

☐ (.03) γ-Steel

Forma (ZZ):

☐ (.ZG) Recto

☐ (.ZD) Helicoidal

Selección de material (sigla): _____

Encontrará la tabla de selección de material en la página 202.

Pedido mínimo de 5 unidades:

* Si no se indica otra cosa, se utilizará el recubrimiento más adecuado.

Z	blank BB	α-INOX BB	β-Titan BB	γ-Steel BB	Z recto ZZ	Z helicoidal ZZ
Z9	.00	.01	.02	.03	.ZG	.ZD
Z9			.02			.ZD

Pedido mínimo: 5 unidades.

Plazo de entrega: sin recubrimiento, 2 semanas; recubierto, 3-4 semanas.

ACTIONMILL®

by HB microtec

T-SLOT cooled



HB microtec®
ACTIONTOOLS & ENGINEERING

HB microtec GmbH & Co. KG

Bischof-Sproll-Straße 6

78532 Tuttlingen

Alemania

Tel. +49 7461 1657280

Fax +49 7461 1657281

E-Mail kontakt@hb-microtec.de

Web www.HB-microtec.de

