

Fresas de metal duro para alto rendimiento, TOUGH-S, forma cilíndrica redonda WRC



Referencia: 21000038
EAN-13: 4007220770139
Marca: Pferd

Ø exterior, unid. métrica: 12 mm
Longitud, total: 65 mm
Ø del mango, unid. métrica: 6 mm



- Gracias a la marcha concéntrica precisa, es posible trabajar sin golpes ni marcas de vibración. De esta forma se reduce considerablemente el desgaste de la herramienta y la máquina.

Descripción general

Descripción

El dentado TOUGH-S ha sido diseñado especialmente para aplicaciones exigentes en astilleros, talleres de fundición y construcciones metálicas. También es adecuado para utilizarse en todas las áreas de producción en las que, por sus circunstancias de producción complejas, surgen a menudo roturas de dientes o deterioro de las fresas con dentados convencionales. Las fresas de metal duro con dentado TOUGH-S se caracterizan por su suave comportamiento de fresado y excelente arranque de material. Fresa forma cilíndrica redonda según DIN 8032. Combina las geometrías cilíndrica y esférica.

Ventajas

Gracias a la marcha concéntrica precisa, es posible trabajar sin golpes ni marcas de vibración. De esta forma se reduce considerablemente el desgaste de la herramienta y la máquina.

Recomendaciones de uso

Tener en cuenta las recomendaciones sobre el número de revoluciones.

El dentado TOUGH-S puede utilizarse con materiales hasta 54 HRC. En caso de materiales más duros, recomendamos realizar previamente las pruebas pertinentes.

Las fresas de metal duro con dentado TOUGH-S son adecuadas para el uso con percusión en caso de prolongadores de mango, para usos con grandes ángulos de trabajo, para fresar contornos estrechos o para situaciones en las que no pueden utilizarse números de revoluciones elevados.

Para rentabilizar el uso de las fresas, se recomienda trabajar en el nivel superior de revoluciones/velocidad de corte. Utilice fresas con un diámetro de mango de 6 mm en máquinas con una potencia a partir de 300 vatios.

Tipos de máquina

Máquina con eje flexible

Amoladora recta

Tipo de trabajo

Realización de aberturas

Desbarbar

Igualado

Fresado

Mecanizado de superficies

Mecanizado de cordones de soldadura

Materiales que se pueden procesar

Fundición maleable

Fundición maleable negra (GTS, GJMB)

Aceros para aplicaciones
Hierro fundido
Acero fundido
Fundición gris y de grafito esferoidal (GG/GJL, GGG/GJS)
Aceros templados y bonificados superiores a 1.200 N/mm² (< 38 HRC)
Acero
Acero, acero fundido
Materiales de acero con una dureza > 54 HRC
Aceros hasta 1.200 N/mm² (220 HB)
Aceros hasta 700 N/mm² (

Características

Ø exterior, unid. métrica	12 mm
Longitud, total	65 mm
Ø del mango, unid. métrica	6 mm
Dentado	TOUGH-S
Longitud, dentado	25 mm
r.p.m. desde, aceros hasta 1.200 N/mm ²	7000 RPM
r.p.m. desde, aceros templados y revenidos de más de 1.200 N/mm ²	7000 RPM
r.p.m. desde, fundición gris y fundición blanca	7000 RPM
r.p.m. hasta, aceros hasta 1.200 N/mm ²	16000 RPM
r.p.m. hasta, aceros templados y revenidos de más de 1.200 N/mm ²	9000 RPM
r.p.m. hasta, fundición gris y fundición blanca	16000 RPM

Datos packaging

Unidad de contenido	Pieza
Cantidad de contenido	1.00
Producto empaquetado: largo (cm)	10,20
Producto empaquetado: ancho (cm)	2,50
Producto empaquetado: alto (cm)	2,00

Clasificación

eClass	21-18-06-09
AECOC	· SECTOR FERRETERÍA Y BRICOLAJE / HERRAMIENTAS / ACCESORIOS Y CONSUMIBLES DE HERRAMIENTAS / FRESAS (08040807)

Enlaces

pdf	Catalog 2
pdf	Catalog 2 - Brochure
video	Fresas de metal duro dentado TOUGH PFERD para aplicaciones exigentes
video	Cómo trabajar con las Fresas de Metal Duro PFERD