

Fresas de metal duro para alto rendimiento, ALLROUND, forma cilíndrica redonda WRC

Referencia: 21001066
EAN-13: 4007220391365
Marca: Pferd



Ø exterior, unid. métrica: 3 mm
Longitud, total: 43 mm
Ø del mango, unid. métrica: 3 mm



- Rendimiento de rectificado mucho más alto en comparación con fresas convencionales de dentado cruzado.
- Ahorro de costes y de tiempo gracias a una capacidad de arranque de material muy alta en los principales materiales.
- Trabajo cómodo reduciendo las vibraciones y con menos ruido.
- 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

Con el dentado innovador ALLROUND, PFERD ha desarrollado unas fresas extraordinarias para aplicaciones versátiles en los principales materiales, como acero y acero fundido, acero inoxidable (INOX), metales no férricos e hierro fundido. El dentado ALLROUND tiene todas las ventajas del dentado 3 PLUS, pero lo supera en cuanto a rendimiento de rectificado hasta en un 30% cuando se utiliza con acero. Permite trabajar cómodamente reduciendo las vibraciones y con menos ruido. Además, el dentado ALLROUND se caracteriza por un notable ahorro de tiempo y una gran eficacia económica. Fresa forma cilíndrica redonda según DIN 8032. Combina las geometrías cilíndrica y esférica.

Ventajas

Rendimiento de rectificado mucho más alto en comparación con fresas convencionales de dentado cruzado.
Ahorro de costes y de tiempo gracias a una capacidad de arranque de material muy alta en los principales materiales.
Trabajo cómodo reduciendo las vibraciones y con menos ruido.
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

En la medida de lo posible, utilice las herramientas en máquinas potentes con husillo con acoplamiento elástico para evitar las vibraciones.
Tener en cuenta las recomendaciones sobre el número de revoluciones.
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.

Recomendaciones de seguridad

Debido a su rendimiento de rectificado muy alto, pueden producirse decoloraciones en el mango. Esto no constituye ningún riesgo para la seguridad.

Tipos de máquina

Máquina con eje flexible
Máquina-herramienta
Robots
Máquinas estacionarias
Amoladora recta

Tipo de trabajo

Realización de aberturas
Desbarbar
Igualado
Fresado
Mecanizado de superficies
Mecanizado de cordones de soldadura

PFERDVALUE

PFERDEFFICIENCY recomienda fresas con el dentado ALLROUND para un funcionamiento prolongado, reduciendo el esfuerzo y usando los recursos de forma eficiente con un resultado perfecto en el menor tiempo posible.
PFERDERGONOMICS recomienda fresas con el dentado ALLROUND como solución innovadora para trabajar cómodamente con una reducción considerable de las vibraciones y menos ruido.

Materiales que se pueden procesar

Fundición maleable
Fundición maleable negra (GTS, GJMB)
Latón
Bronce
Aceros para aplicaciones
Hierro fundido
Acero fundido
Cobre
Fundición gris y de grafito esferoidal (GG/GJL, GGG/GJS)
Aleaciones de aluminio duras
Metal no férreo duro
Aceros templados y bonificados superiores a 1.200 N/mm² (< 38 HRC)
Metal no férreo blando
Acero inoxidable (INOX)
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	3 mm
Longitud, total	43 mm
Ø del mango, unid. métrica	3 mm
Dentado	Dentado ALLROUND
Longitud, dentado	13 mm
r.p.m. desde, aceros hasta 1.200 N/mm ²	48000 RPM
r.p.m. desde, aceros resistentes al óxido y al ácido	48000 RPM
r.p.m. desde, aceros templados y revenidos de más de 1.200 N/mm ²	27000 RPM
r.p.m. desde, fundición gris y fundición blanca	48000 RPM
r.p.m. desde, metales blandos no férricos	48000 RPM
r.p.m. desde, metales duros no férricos	48000 RPM
r.p.m. hasta, aceros hasta 1.200 N/mm ²	80000 RPM
r.p.m. hasta, aceros resistentes al óxido y al ácido	64000 RPM
r.p.m. hasta, aceros templados y revenidos de más de 1.200 N/mm ²	48000 RPM
r.p.m. hasta, fundición gris y fundición blanca	95000 RPM
r.p.m. hasta, metales blandos no férricos	80000 RPM
r.p.m. hasta, metales no férricos	64000 RPM

Datos packaging

Unidad de contenido	Pieza
Cantidad de contenido	1,00
Producto empaquetado: largo (cm)	7,60
Producto empaquetado: ancho (cm)	1,10

Clasificación

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

Enlaces

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