

Fresas de metal duro para el uso universal, dentado 3 PLUS, forma cilíndrica ZYAS con dentado frontal



Referencia: 21100626
EAN-13: 4007220045251
Marca: Pferd

Ø exterior, unid. métrica: 16 mm
Longitud, total: 65 mm
Ø del mango, unid. métrica: 6 mm



- Buen rendimiento de rectificado gracias a la coordinación óptima de metal duro, geometría y dentado.
- Larga vida útil.
- 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.
- Alta calidad de la superficie.

Descripción general

Descripción

El dentado 3 PLUS con dentado cruzado es especialmente adecuado para el mecanizado con arranque de virutas de hierro fundido, acero, acero inoxidable (INOX), aleaciones de base de níquel y titanio. Se caracteriza por una gran capacidad de arranque de material de viruta. Las fresas de metal duro para aplicaciones universales son adecuadas para el mecanizado con arranque de virutas fino y basto en los principales materiales utilizados en la industria. Proporcionan un buen rendimiento de rectificado y se pueden utilizar en diversos materiales. Fresa cilíndrica según DIN 8032 con dentado según DIN 8033 en el perímetro y en la parte frontal.

Ventajas

Buen rendimiento de rectificado gracias a la coordinación óptima de metal duro, geometría y dentado.

Larga vida útil.

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.

Alta calidad de la superficie.

Recomendaciones de uso

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

Por razones de seguridad, el número de revoluciones máximo en contacto con la pieza de trabajo se ha reducido en comparación con las revoluciones recomendadas para fresas de metal duro con longitud de mango estándar.

Observa la hoja de datos técnicos del producto.

Cuando se trabaja con mangos largos, antes de encender la máquina, es absolutamente necesario que la herramienta se ponga en contacto con la pieza de trabajo o que se introduzca en la misma (agujero o ranura). Durante la marcha debe estar garantizado, el contacto con la pieza de trabajo. En caso de incumplimiento, existe el peligro de que se doble la fresa provocando un alto riesgo de accidente. Si no está garantizado el contacto continuo entre la herramienta y la pieza de trabajo durante el uso, no deberá superarse el número de revoluciones máximo en régimen de marcha en vacío.

No adecuadas para robots o utilización estacionaria. Peligro de rotura. Utilizar solamente sistemas de fijación y máquinas sin juego.

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

Materiales que se pueden procesar

Fundición maleable
Fundición maleable negra (GTS, GJMB)
Aceros para aplicaciones
Hierro fundido
Acero fundido
Aleaciones con base de cobalto
Fundición gris y de grafito esferoidal (GG/GJL, GGG/GJS)
Aleaciones de aluminio duras
Aceros templados y bonificados superiores a 1.200 N/mm² (< 38 HRC)
Materiales refractarios
Aleaciones de base níquel (por ejemplo, Inconel y Hasteloy)
Acero inoxidable (INOX)
Acero
Acero, acero fundido
Aceros hasta 1.200 N/mm² (220 HB)
Aceros hasta 700 N/mm² (

Características

Ø exterior, unid. métrica	16 mm
Longitud, total	65 mm
Ø del mango, unid. métrica	6 mm
Dentado	3 PLUS
Longitud, dentado	25 mm
r.p.m. hasta, aceros hasta 1.200 N/mm ²	12000 RPM
r.p.m. hasta, aceros templados y revenidos de más de 1.200 N/mm ²	7000 RPM
r.p.m. hasta, fundición gris y fundición blanca	12000 RPM
r.p.m. desde, aceros hasta 1.200 N/mm ²	9000 RPM
r.p.m. desde, aceros resistentes al óxido y al ácido	5000 RPM
r.p.m. desde, aceros templados y revenidos de más de 1.200 N/mm ²	5000 RPM
r.p.m. desde, fundición gris y fundición blanca	9000 RPM
r.p.m. desde, materiales resistentes a altas temperaturas	5000 RPM
r.p.m. hasta, aceros resistentes al óxido y al ácido	6000 RPM
r.p.m. hasta, materiales resistentes a altas temperaturas	9000 RPM
r.p.m. hasta, metales blandos no férricos	18000 RPM
r.p.m. desde, metales blandos no férricos	12000 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
video	Cómo trabajar con las Fresas de Metal Duro PFERD