

## Fresas de metal duro para el uso universal, dentado 3, forma cilíndrica ZYA sin dentado frontal



Referencia: 21101906  
EAN-13: 4007220045657  
Marca: Pferd

Ø exterior, unid. métrica: 12 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 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 y crea buenas superficies. 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.

#### 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.

#### 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)  
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/mm<sup>2</sup> (< 38 HRC)  
Metal no férreo blando  
Acero inoxidable (INOX)  
Acero  
Acero, acero fundido  
Aceros hasta 1.200 N/mm<sup>2</sup> ( 220 HB)  
Aceros hasta 700 N/mm<sup>2</sup> (

### Características

Ø exterior, unid. métrica	12 mm
Longitud, total	65 mm
Ø del mango, unid. métrica	6 mm
Dentado	3
Longitud, dentado	25 mm
r.p.m. desde, aceros resistentes al óxido y al ácido	7000 RPM
r.p.m. desde, aceros templados y revenidos de más de 1.200 N/mm <sup>2</sup>	7000 RPM
r.p.m. desde, fundición gris y fundición blanca	12000 RPM
r.p.m. desde, metales blandos no férricos	12000 RPM
r.p.m. desde, metales duros no férricos	7000 RPM
r.p.m. hasta, aceros resistentes al óxido y al ácido	9000 RPM
r.p.m. hasta, aceros templados y revenidos de más de 1.200 N/mm <sup>2</sup>	9000 RPM
r.p.m. hasta, fundición gris y fundición blanca	16000 RPM
r.p.m. hasta, metales blandos no férricos	16000 RPM
r.p.m. hasta, metales no férricos	9000 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	<a href="#">Catalog 2</a>
video	<a href="#">Cómo trabajar con las Fresas de Metal Duro PFERD</a>