

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

4 007220 045657 >

- 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 esférico (GG/GJL, GGG/GJS)

Aleaciones de aluminio duras

Metal no ferroso duro

Aceros templados y bonificados superiores a 1.200 N/mm² (< 38 HRC)

Metal no ferroso blando

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	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 ²	7000 RPM
r.p.m. desde, fundición gris y fundición blanca	12000 RPM
r.p.m. desde, metales blandos no ferrosos	12000 RPM
r.p.m. desde, metales duros no ferrosos	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 ²	9000 RPM
r.p.m. hasta, fundición gris y fundición blanca	16000 RPM
r.p.m. hasta, metales blandos no ferrosos	16000 RPM
r.p.m. hasta, metales no ferrosos	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 / FREASAS (08040807)

Enlaces

pdf	Catalog 2
video	Cómo trabajar con las Fresas de Metal Duro PFERD