

Fresas de metal duro para el uso universal, dentado 3, forma cilíndrica redonda WRC



Referencia: 21105406
EAN-13: 4007220046609
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 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 de forma cilíndrica redonda según DIN 8032 con dentado según DIN 8033. Combina las geometrías cilíndrica y esférica.

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/mm² (< 38 HRC)
Metal no férreo 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 | 16 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 | 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, metales blandos no férricos | 9000 RPM |
| r.p.m. desde, metales duros no férricos | 5000 RPM |
| r.p.m. hasta, aceros resistentes al óxido y al ácido | 7000 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. hasta, metales blandos no férricos | 12000 RPM |
| r.p.m. hasta, metales no férricos | 7000 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](#)