

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



Referencia: 21105506

EAN-13: 4007220046708

Marca: Pferd

Ø exterior, unid. métrica: 10 mm

Longitud, total: 65 mm

Ø del mango, unid. métrica: 6 mm

4  007220 046708 >

- 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. Fresas 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 férrico duro
 Aceros templados y bonificados superiores a 1.200 N/mm² (< 38 HRC)
 Metal no férrico 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	10 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	8000 RPM
r.p.m. desde, aceros templados y revenidos de más de 1.200 N/mm ²	8000 RPM
r.p.m. desde, fundición gris y fundición blanca	14000 RPM
r.p.m. desde, metales blandos no férricos	14000 RPM
r.p.m. desde, metales duros no férricos	8000 RPM
r.p.m. hasta, aceros resistentes al óxido y al ácido	11000 RPM
r.p.m. hasta, aceros templados y revenidos de más de 1.200 N/mm ²	11000 RPM
r.p.m. hasta, fundición gris y fundición blanca	19000 RPM
r.p.m. hasta, metales blandos no férricos	19000 RPM
r.p.m. hasta, metales no férricos	11000 RPM

Datos packaging

Unidad de contenido	Pieza
Cantidad de contenido	1.00
Producto empaquetado: largo (cm)	8,80
Producto empaquetado: ancho (cm)	1,60
Producto empaquetado: alto (cm)	1,30

Clasificación

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

Enlaces

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