

Fresas de metal duro para el uso universal, dentado 1, forma cónica en punta SKM



Referencia: 21115016
EAN-13: 4007220047286
Marca: Pferd

Ø exterior, unid. métrica: 6 mm
Longitud, total: 55 mm
Ø del mango, unid. métrica: 6 mm

4  007220 047286 >

- 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 1 es especialmente adecuado para el mecanizado de metales no férricos, acero y fundición. 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 cónica apuntada según DIN 8032 y dentado según DIN 8033, punta achataada.

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

En la medida de lo posible, utilice las herramientas en máquinas potentes con husillo con acoplamiento elástico para evitar las vibraciones.

Tener en cuenta las recomendaciones sobre el número de revoluciones.

Si se trabaja con la parte más pequeña del diámetro de la fresa, puede aumentarse la velocidad recomendada.

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
Aceros para aplicaciones
Hierro fundido
Acero fundido
Cobre
Fundición gris y de grafito esferoidal (GG/GJL, GGG/GJS)
Aceros templados y bonificados superiores a 1.200 N/mm² (< 38 HRC)
Aleaciones de aluminio blandas
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	6 mm
Longitud, total	55 mm
Ø del mango, unid. métrica	6 mm
Dentado	1
Longitud, dentado	18 mm
Ángulo	18 °
r.p.m. desde, aceros hasta 1.200 N/mm ²	32000 RPM
r.p.m. desde, aceros resistentes al óxido y al ácido	13000 RPM
r.p.m. desde, fundición gris y fundición blanca	32000 RPM
r.p.m. desde, metales blandos no férricos	32000 RPM
r.p.m. hasta, aceros hasta 1.200 N/mm ²	48000 RPM
r.p.m. hasta, aceros resistentes al óxido y al ácido	24000 RPM
r.p.m. hasta, fundición gris y fundición blanca	48000 RPM
r.p.m. hasta, metales blandos no férricos	48000 RPM

Datos packaging

Unidad de contenido	Pieza
Cantidad de contenido	1.00
Producto empaquetado: largo (cm)	7,60
Producto empaquetado: ancho (cm)	1,10

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
