

Fresas de metal duro para el uso universal, dentado 3, forma cónica en punta SKM



Referencia: 21115106
 EAN-13: 4007220047330
 Marca: Pferd

Ø exterior, unid. métrica: 10 mm
 Longitud, total: 60 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 cónica apuntada según DIN 8032 y dentado según DIN 8033, punta achatada.

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

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
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	10 mm
Longitud, total	60 mm
Ø del mango, unid. métrica	6 mm
Dentado	3
Longitud, dentado	20 mm
Ángulo	28 °
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	64000 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 / FRESAS (08040807)

Enlaces

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