

Fresas de metal duro para el uso universal, dentado 5, forma cónica en punta SKM

Referencia: 21115156
EAN-13: 4007220047385
Marca: Pferd



Ø exterior, unid. métrica: 10 mm
Longitud, total: 60 mm
Ø del mango, unid. métrica: 6 mm

4  007220 047385 >

- 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 5 es especialmente adecuado para el mecanizado fino con arranque de virutas de hierro de fundición, acero, acero inoxidable (INOX) materiales refractarios como aleaciones con base de níquel y cobalto. Se consiguen 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 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

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

Bronce
Aceros para aplicaciones
Acero fundido
Aleaciones con base de cobalto
Aleaciones de aluminio duras
Metal no férrico duro
Aceros templados y bonificados superiores a 1.200 N/mm² (< 38 HRC)
Materiales refractarios
Aleaciones de base níquel (por ejemplo, Inconell y Hasteloy)
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	5
Longitud, dentado	20 mm
Ángulo	28 °
r.p.m. desde, aceros hasta 1.200 N/mm ²	14000 RPM
r.p.m. desde, aceros resistentes al óxido y al ácido	11000 RPM
r.p.m. desde, aceros templados y revenidos de más de 1.200 N/mm ²	11000 RPM
r.p.m. desde, materiales resistentes a altas temperaturas	11000 RPM
r.p.m. desde, metales duros no férricos	11000 RPM
r.p.m. hasta, aceros hasta 1.200 N/mm ²	19000 RPM
r.p.m. hasta, aceros resistentes al óxido y al ácido	14000 RPM
r.p.m. hasta, aceros templados y revenidos de más de 1.200 N/mm ²	14000 RPM
r.p.m. hasta, materiales resistentes a altas temperaturas	19000 RPM
r.p.m. hasta, metales no férricos	14000 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
