

## 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



- 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 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

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 férreo duro  
 Aceros templados y bonificados superiores a 1.200 N/mm<sup>2</sup> (< 38 HRC)  
 Materiales refractarios  
 Aleaciones de base níquel (por ejemplo, Inconel y Hasteloy)  
 Acero inoxidable (INOX)  
 Acero  
 Acero, acero fundido  
 Aceros hasta 1.200 N/mm<sup>2</sup> ( 220 HB)  
 Aceros hasta 700 N/mm<sup>2</sup> (

## 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 <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	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 / FRESAS (08040807)

## Enlaces

pdf [Catalog 2](#)

video [Cómo trabajar con las Fresas de Metal Duro PFERD](#)