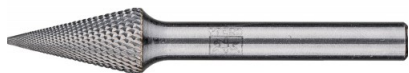


Fresas de metal duro para alto rendimiento, MICRO, forma cónica en punta SKM



Referencia: 21115176
 EAN-13: 4007220067901
 Marca: Pferd

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



- Alta calidad de la superficie.
- A diferencia de las puntas de desbaste, la geometría no se modifica por el desgaste.
- Mecanizado de prácticamente cualquier material hasta 68 HRC.
- 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.

Descripción general

Descripción

Las fresas de metal duro con dentado MICRO se han diseñado especialmente para el arranque de virutas fino y se utilizan en los ámbitos donde se emplean, entre otras cosas, muelas abrasivas con mango. Ofrecen un mayor rendimiento de rectificado y producen una buena calidad de superficie, especialmente, en comparación con las superficies fresadas de manera convencional. Al mismo tiempo, trabajan con pocas vibraciones y poco ruido. Conservan su geometría a lo largo de toda la vida útil. Resultan ideales para los trabajos de mecanizado manuales y con máquina. Permiten mecanizar prácticamente cualquier material con una dureza de hasta 68 HRC. Fresa de forma cónica apuntada según DIN 8032, punta achatada.

Ventajas

Alta calidad de la superficie.
 A diferencia de las puntas de desbaste, la geometría no se modifica por el desgaste.
 Mecanizado de prácticamente cualquier material hasta 68 HRC.
 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.

Recomendaciones de uso

Especialmente ideal para mecanizado fino, limpieza de precisión muy fina, correcciones en la construcción de herramientas y moldes, o bien para afilar herramientas de corte.
 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

PFERDVALUE

PFERDEFFICIENCY recomienda fresas con el dentado MICRO para un funcionamiento prolongado, reduciendo el esfuerzo y usando los recursos de forma eficiente con un resultado perfecto en el menor tiempo posible.
PFERDERGONOMICS recomienda fresas con dentado MICRO como solución innovadora para trabajar cómodamente con una reducción considerable de las vibraciones y menor ruido.

Materiales que se pueden procesar

Fundición maleable
Fundición maleable negra (GTS, GJMB)
Bronce
Aceros para aplicaciones
Hierro fundido
Acero fundido
Aleaciones con base de cobalto
Fundición gris y de grafito esferoidal (GG/GJL, GGG/GJS)
Metal no férreo duro
Aceros templados y bonificados superiores a 1.200 N/mm² (< 38 HRC)
Aleaciones de base níquel (por ejemplo, Inconel 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	MICRO
Longitud, dentado	20 mm
Ángulo	28 °
r.p.m. desde, aceros hasta 1.200 N/mm ²	19000 RPM
r.p.m. desde, aceros resistentes al óxido y al ácido	14000 RPM
r.p.m. desde, aceros templados y revenidos de más de 1.200 N/mm ²	14000 RPM
r.p.m. desde, fundición gris y fundición blanca	19000 RPM
r.p.m. desde, materiales resistentes a altas temperaturas	14000 RPM
r.p.m. desde, metales duros no férricos	14000 RPM
r.p.m. hasta, aceros hasta 1.200 N/mm ²	24000 RPM
r.p.m. hasta, aceros resistentes al óxido y al ácido	19000 RPM
r.p.m. hasta, aceros templados y revenidos de más de 1.200 N/mm ²	19000 RPM
r.p.m. hasta, fundición gris y fundición blanca	24000 RPM
r.p.m. hasta, materiales resistentes a altas temperaturas	19000 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

video	PFERD - Fresas metal duro MICRO
pdf	Catalog 2 - Brochure
pdf	Catalog 2
video	Cómo trabajar con las Fresas de Metal Duro PFERD
video	Fresas PFERD dentado MICRO para trabajos de afinado