

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



Referencia: 21115283

 EAN-13: 4007220952481

 Marca: Pferd

Ø exterior, unid. métrica: 12 mm

 Longitud, total: 65 mm

 Ø del mango, unid. métrica: 6 mm



- Un 100 % más de rendimiento de rectificado sobre hierro fundido gracias a la innovadora geometría de dientes comparación con las fresas de dentado cruzado convencionales.
- Notable aumento de la agresividad, virutas grandes y muy buen desalojo de las virutas.
- Trabajo cómodo reduciendo las vibraciones y el ruido.
- 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

PFERD ha desarrollado fresas innovadoras con dentado CAST específico para el mecanizado de hierro fundido. Se caracteriza por un rendimiento de rectificado extremadamente elevado en hierro fundido y convence por una marcha suave de la herramienta con una reducción significativa de las vibraciones y menor generación de ruido. Fresa de forma cónica apuntada según DIN 8032, punta achatada.

Ventajas

Un 100 % más de rendimiento de rectificado sobre hierro fundido gracias a la innovadora geometría de dientes comparación con las fresas de dentado cruzado convencionales.

Notable aumento de la agresividad, virutas grandes y muy buen desalojo de las virutas.

Trabajo cómodo reduciendo las vibraciones y el ruido.

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

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.

Recomendaciones de seguridad

Debido a su rendimiento de rectificado muy alto, pueden producirse decoloraciones en el mango. Esto no constituye ningún riesgo para la seguridad.

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 dentado CAST para trabajos 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 CAST 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)
Hierro fundido
Fundición gris y de grafito esferoidal (GG/GJL, GGG/GJS)
Fundición maleable blanca (GTW, FMB)

Características

Ø exterior, unid. métrica	12 mm
Longitud, total	65 mm
Ø del mango, unid. métrica	6 mm
Dentado	CAST
Longitud, dentado	25 mm
Ángulo	26 °
r.p.m. desde, fundición gris y fundición blanca	12000 RPM
r.p.m. hasta, fundición gris y fundición blanca	20000 RPM

Datos packaging

Unidad de contenido	Pieza
Cantidad de contenido	1.00
Producto empaquetado: largo (cm)	10,20
Producto empaquetado: ancho (cm)	2,50
Producto empaquetado: alto (cm)	2,00

Clasificación

eClass	21-18-06-09
AECOC	· SECTOR FERRETERÍA Y BRICOLAJE / HERRAMIENTAS / ACCESORIOS Y CONSUMIBLES DE HERRAMIENTAS / FRESAS (08040807)

Enlaces

video	PFERD - Fresas de metal duro CAST
pdf	Catalog 2 - Brochure
pdf	Catalog 2
video	Cómo trabajar con las Fresas de Metal Duro PFERD
video	Mecanizado de fundición con fresas de metal duro dentado CAST de PFERD