

Fresas de metal duro para el uso universal, dentado 5, forma cónica redonda KEL



Referencia: 21125256

EAN-13: 4007220048689

Marca: Pferd

Ø exterior, unid. métrica: 12 mm

Longitud, total: 70 mm

Ø del mango, unid. métrica: 6 mm

4  >

- 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 con cabeza redonda según DIN 8032 y dentado según DIN 8033.

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

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	12 mm
Longitud, total	70 mm
Ø del mango, unid. métrica	6 mm
Dentado	5
Ejecución para esquinas radio	2.6 mm
Longitud, dentado	30 mm
Ángulo	14 °
r.p.m. desde, aceros hasta 1.200 N/mm ²	12000 RPM
r.p.m. desde, aceros resistentes al óxido y al ácido	9000 RPM
r.p.m. desde, aceros templados y revenidos de más de 1.200 N/mm ²	9000 RPM
r.p.m. desde, materiales resistentes a altas temperaturas	9000 RPM
r.p.m. desde, metales duros no férricos	9000 RPM
r.p.m. hasta, aceros hasta 1.200 N/mm ²	16000 RPM
r.p.m. hasta, aceros resistentes al óxido y al ácido	12000 RPM
r.p.m. hasta, aceros templados y revenidos de más de 1.200 N/mm ²	12000 RPM
r.p.m. hasta, materiales resistentes a altas temperaturas	16000 RPM
r.p.m. hasta, metales no férricos	12000 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 / FRESES (08040807)

Enlaces

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