

## Fresas de metal duro para alto rendimiento, dentado especial (SP), fresa para radios R



Referencia: 21143288  
EAN-13: 4007220049150  
Marca: Pferd

Ø exterior, unid. métrica: 8 mm  
Longitud, total: 65 mm  
Ø del mango, unid. métrica: 8 mm



- Guiado libre.
- Extremadamente flexible en puntos de difícil acceso.
- Realización de biselés y radios prácticamente exactos.
- 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

Fresas para radios de forma cóncava con dentado especial. Adecuadas para la ejecución y el mecanizado de radios exteriores y el redondeo de cantos. Las fresas de metal duro para el mecanizado de cantos flexible, gracias a sus formas especiales, generan biselés y/o radios prácticamente exactos, y también pueden utilizarse de forma flexible en lugares de difícil acceso. Se utilizan, sobre todo, en la construcción de acero y aluminio, y se han desarrollado especialmente para el biselado y desbarbado, así como para el redondeado de cantos. Ejecución cilíndrica con triple contorno cóncavo.

#### Ventajas

Guiado libre.  
Extremadamente flexible en puntos de difícil acceso.  
Realización de biselés y radios prácticamente exactos.  
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 casos excepcionales se puede trabajar con números de revoluciones menores que 3.000 r.p.m. Esto resulta interesante para trabajos de avellanado con fijación de 360° de la fresa y en determinadas aplicaciones estacionarias. En trabajos ligeros (desbarbado, biselado y mecanizado ligero de superficies), se puede aumentar el número de revoluciones hasta un 100 %.  
En general, deben utilizarse las fresas en sentido contrario de la marcha o de forma basculante. Pase la herramienta rápidamente sin oscilar por la pieza de trabajo para generar superficies lisas o biselés muy uniformes.  
Si se trabaja con la parte más pequeña del diámetro de la fresa, puede aumentarse la velocidad recomendada.

#### Tipos de máquina

Máquina con eje flexible  
Máquina-herramienta  
Robots  
Máquinas estacionarias  
Amoladora recta

#### Tipo de trabajo

Desbarbar  
Fresado  
Redondeo

Mecanizado de cantos  
 Mecanizado de cantos (biselado, redondeado)

**Materiales que se pueden procesar**

Acero fundido  
 Acero  
 Aceros hasta 1.200 N/mm<sup>2</sup> (

**Características**

ø exterior, unid. métrica	8 mm
Longitud, total	65 mm
Ø del mango, unid. métrica	8 mm
Dentado	Dentado especial (SP)
Ejecución para esquinas radio	3 mm
Longitud, dentado	5 mm
Longitud, estructura	27 mm
r.p.m. desde, aceros hasta 1.200 N/mm <sup>2</sup>	18000 RPM
r.p.m. desde, aceros resistentes al óxido y al ácido	10000 RPM
r.p.m. desde, aceros templados y revenidos de más de 1.200 N/mm <sup>2</sup>	10000 RPM
r.p.m. desde, fundición gris y fundición blanca	18000 RPM
r.p.m. desde, metales blandos no férricos	24000 RPM
r.p.m. desde, metales duros no férricos	10000 RPM
r.p.m. hasta, aceros hasta 1.200 N/mm <sup>2</sup>	24000 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, fundición gris y fundición blanca	24000 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
AEOC	· 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](#)

---