

## Fresa copiadora de metal duro 7 mm MICRO, fresa para ángulos WKN Ø 08x26 mm, mango Ø 6 mm, mecanizado fino



Referencia: 21155008  
EAN-13: 4007220244937  
Marca: Pferd

- Larga vida útil y alta calidad de la superficie.
- La zona sin dientes proporciona un guiado óptimo por el contorno y protege la pieza de trabajo frente a daños.
- Reducción de los tiempos de mecanizado.

4  007220 244937 >

### Descripción general

#### Descripción

Las fresas copiadoras de metal duro de PFERD son ideales para igualar salientes como los cordones de soldadura. Gracias a su área sin dentado, el cordón de soldadura puede adaptarse al nivel de la superficie circundante sin dañarla. Las fresas copiadoras se utilizan especialmente en las reparaciones de cuchillas de corte y perforadoras en la construcción de herramientas y moldes. Las fresas copiadoras de metal duro con el dentado MICRO se han desarrollado especialmente para el arranque de virutas fino y proporcionan una muy buena calidad de superficie. Permiten mecanizar prácticamente cualquier material con una dureza de hasta 68 HRC. Fresa forma cónica plana que se va estrechando en el sentido del mango. Las fresas para ángulos WKN son especialmente adecuadas para el mecanizado de herramientas de punzonado utilizadas para el mecanizado de aluminio.

#### Ventajas

Larga vida útil y alta calidad de la superficie.

La zona sin dientes proporciona un guiado óptimo por el contorno y protege la pieza de trabajo frente a daños.

Reducción de los tiempos de mecanizado.

#### Datos técnicos

Dentado: MICRO

Longitud, dentado: 26 mm

Longitud, estructura: 7 mm

Longitud, total: 73 mm

Ángulo: 4 °

Ø del mango, unid. métrica: 6 mm

ø exterior, unid. métrica: 8 mm

r.p.m. desde, aceros hasta 1.200 N/mm<sup>2</sup>: 24000

r.p.m. desde, aceros resistentes al óxido y al ácido: 18000

r.p.m. desde, aceros templados y revenidos de más de 1.200 N/mm<sup>2</sup>: 18000

r.p.m. desde, fundición gris y fundición blanca: 24000

r.p.m. desde, materiales resistentes a altas temperaturas: 18000

r.p.m. desde, metales duros no férricos: 18000

r.p.m. hasta, aceros hasta 1.200 N/mm<sup>2</sup>: 30000

r.p.m. hasta, aceros resistentes al óxido y al ácido: 24000

r.p.m. hasta, aceros templados y revenidos de más de 1.200 N/mm<sup>2</sup>: 24000

r.p.m. hasta, fundición gris y fundición blanca: 30000

r.p.m. hasta, materiales resistentes a altas temperaturas: 24000

r.p.m. hasta, metales no férricos: 24000

#### Recomendaciones de uso

Para un guiado preciso por los cantos pueden utilizarse fresas copiadoras con accesorios de guiado.

Tener en cuenta las recomendaciones sobre el número de revoluciones.

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

Amoladora recta

### Tipo de trabajo

Realización de aberturas

Desbarbar

Igualado

Fresado

Mecanizado de superficies

Mecanizado de cordones de soldadura

### 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 férrico duro

Aceros templados y bonificados superiores a 1.200 N/mm<sup>2</sup> (< 38 HRC)

Aleaciones de base níquel (por ejemplo, Inconell 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

Dentado	MICRO
Longitud, dentado	26 mm
Longitud, estructura	7 mm
Longitud, total	73 mm
Ángulo	4 °
Ø del mango, unid. métrica	6 mm
ø exterior, unid. métrica	8 mm
r.p.m. desde, aceros hasta 1.200 N/mm <sup>2</sup>	24000 RPM
r.p.m. desde, aceros resistentes al óxido y al ácido	18000 RPM
r.p.m. desde, aceros templados y revenidos de más de 1.200 N/mm <sup>2</sup>	18000 RPM
r.p.m. desde, fundición gris y fundición blanca	24000 RPM
r.p.m. desde, materiales resistentes a altas temperaturas	18000 RPM
r.p.m. desde, metales duros no férricos	18000 RPM
r.p.m. hasta, aceros hasta 1.200 N/mm <sup>2</sup>	30000 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	<a href="#">Catalog 2</a>
pdf	<a href="#">Catalog 2 - Brochure</a>
video	<a href="#">Cómo trabajar con las Fresas de Metal Duro PFERD</a>
video	<a href="#">Fresas PFERD dentado MICRO para trabajos de afinado</a>