

Fresa copiadora de metal duro 7 mm MICRO cilíndrica ZYA mango Ø 6 mm, mecanizado fino

Referencia: 21201288
EAN-13: 4007220244838
Marca: Pferd



Ø exterior, unid. métrica: 3 mm

- 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.



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 cilíndrica.

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.

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 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	3 mm
Dentado	MICRO
Longitud, dentado	25 mm
Longitud, estructura	7 mm
Longitud, total	65 mm
Ø del mango, unid. métrica	3 mm
r.p.m. desde, aceros hasta 1.200 N/mm ²	64000 RPM
r.p.m. desde, aceros resistentes al óxido y al ácido	48000 RPM
r.p.m. desde, aceros templados y revenidos de más de 1.200 N/mm ²	48000 RPM
r.p.m. desde, fundición gris y fundición blanca	64000 RPM
r.p.m. desde, materiales resistentes a altas temperaturas	48000 RPM
r.p.m. desde, metales duros no férricos	48000 RPM
r.p.m. hasta, aceros hasta 1.200 N/mm ²	80000 RPM
r.p.m. hasta, aceros resistentes al óxido y al ácido	64000 RPM
r.p.m. hasta, aceros templados y revenidos de más de 1.200 N/mm ²	64000 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

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