

## Fresas de metal duro para el uso universal, dentado 5, forma de llama B

Referencia: 21202553  
EAN-13: 4007220049570  
Marca: Pferd



Ø exterior, unid. métrica: 3 mm  
Longitud, total: 37 mm  
Ø del mango, unid. métrica: 3 mm



- 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 forma de llama según ISO 7755/8 con 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 3 mm en máquinas con una potencia de 75 a 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 férreo duro  
Aceros templados y bonificados superiores a 1.200 N/mm<sup>2</sup> (< 38 HRC)  
Materiales refractarios  
Aleaciones de base níquel (por ejemplo, Inconel 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

|                                                                              |           |
|------------------------------------------------------------------------------|-----------|
| Ø exterior, unid. métrica                                                    | 3 mm      |
| Longitud, total                                                              | 37 mm     |
| Ø del mango, unid. métrica                                                   | 3 mm      |
| Dentado                                                                      | 5         |
| Ejecución para esquinas radio                                                | 0.8 mm    |
| Longitud, dentado                                                            | 7 mm      |
| r.p.m. desde, aceros hasta 1.200 N/mm <sup>2</sup>                           | 48000 RPM |
| r.p.m. desde, aceros resistentes al óxido y al ácido                         | 37000 RPM |
| r.p.m. desde, aceros templados y revenidos de más de 1.200 N/mm <sup>2</sup> | 37000 RPM |
| r.p.m. desde, materiales resistentes a altas temperaturas                    | 37000 RPM |
| r.p.m. desde, metales duros no férricos                                      | 37000 RPM |
| r.p.m. hasta, aceros hasta 1.200 N/mm <sup>2</sup>                           | 64000 RPM |
| r.p.m. hasta, aceros resistentes al óxido y al ácido                         | 48000 RPM |
| r.p.m. hasta, aceros templados y revenidos de más de 1.200 N/mm <sup>2</sup> | 48000 RPM |
| r.p.m. hasta, materiales resistentes a altas temperaturas                    | 64000 RPM |
| r.p.m. hasta, metales no férricos                                            | 48000 RPM |

## Datos packaging

|                                  |       |
|----------------------------------|-------|
| Unidad de contenido              | Pieza |
| Cantidad de contenido            | 1.00  |
| Producto empaquetado: largo (cm) | 7,60  |
| Producto empaquetado: ancho (cm) | 1,10  |

## Clasificación

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

## Enlaces

|       |                                                                  |
|-------|------------------------------------------------------------------|
| pdf   | <a href="#">Catalog 2</a>                                        |
| video | <a href="#">Cómo trabajar con las Fresas de Metal Duro PFERD</a> |