

## Fresas de metal duro para el uso universal, dentado 5, forma cilíndrica redonda WRC



Referencia: 21205053

EAN-13: 4007220049624

Marca: Pferd

Ø exterior, unid. métrica: 2 mm

Longitud, total: 40 mm

Ø del mango, unid. métrica: 3 mm

4  007220 049624 >

- 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 de forma cilíndrica redonda según DIN 8032 con dentado según DIN 8033. Combina las geometrías cilíndrica y esférica.

#### 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

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.

#### Recomendaciones de seguridad

Por razones de seguridad, el número de revoluciones máximo en contacto con la pieza de trabajo se ha reducido en comparación con las revoluciones recomendadas para fresas de metal duro con longitud de mango estándar.

Observa la hoja de datos técnicos del producto.

Cuando se trabaja con mangos largos, antes de encender la máquina, es absolutamente necesario que la herramienta se ponga en contacto con la pieza trabajo o que se introduzca en la misma (agujero o ranura). Durante la marcha debe estar garantizado, el contacto con la pieza de trabajo. En caso de incumplimiento, existe el peligro de que se doble la fresa provocando un alto riesgo de accidente. Si no está garantizado el contacto continuo entre la herramienta y la pieza de trabajo durante el uso, no deberá superarse el número de revoluciones máximo en régimen de marcha en vacío.

No adecuadas para robots o utilización estacionaria. Peligro de rotura. Utilizar solamente sistemas de fijación y máquinas sin juego.

#### 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/mm<sup>2</sup> (< 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/mm<sup>2</sup> ( 220 HB)  
Aceros hasta 700 N/mm<sup>2</sup> (

#### **Características**

Ø exterior, unid. métrica	2 mm
Longitud, total	40 mm
Ø del mango, unid. métrica	3 mm
Dentado	5
Longitud, dentado	10 mm
r.p.m. hasta, aceros hasta 1.200 N/mm <sup>2</sup>	95000 RPM
r.p.m. hasta, aceros templados y revenidos de más de 1.200 N/mm <sup>2</sup>	72000 RPM
r.p.m. hasta, materiales resistentes a altas temperaturas	95000 RPM
r.p.m. hasta, metales no férricos	72000 RPM
r.p.m. desde, aceros hasta 1.200 N/mm <sup>2</sup>	72000 RPM
r.p.m. desde, aceros resistentes al óxido y al ácido	56000 RPM
r.p.m. desde, aceros templados y revenidos de más de 1.200 N/mm <sup>2</sup>	56000 RPM
r.p.m. desde, materiales resistentes a altas temperaturas	56000 RPM
r.p.m. desde, metales duros no férricos	56000 RPM
r.p.m. hasta, aceros resistentes al óxido y al ácido	72000 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 CONSUMIBLES DE HERRAMIENTAS / FRESES (08040807)

### Enlaces

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