

## Fresas de metal duro para el uso universal, dentado 3, forma cilíndrica redonda WRC



Referencia: 21105306  
EAN-13: 4007220046463  
Marca: Pferd

Ø exterior, unid. métrica: 12 mm  
Longitud, total: 65 mm  
Ø del mango, unid. métrica: 6 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 3 es especialmente adecuado para el mecanizado con arranque de virutas de hierro fundido, acero, acero inoxidable (INOX), aleaciones de base de níquel y titanio. Se caracteriza por una gran capacidad de arranque de material de viruta y crea 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 6 mm en máquinas con una potencia a partir de 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

Fundición maleable  
Fundición maleable negra (GTS, GJMB)  
Latón  
Bronce  
Aceros para aplicaciones  
Hierro fundido  
Acero fundido  
Cobre  
Fundición gris y de grafito esferoidal (GG/GJL, GGG/GJS)  
Aleaciones de aluminio duras  
Metal no férreo duro  
Aceros templados y bonificados superiores a 1.200 N/mm<sup>2</sup> (< 38 HRC)  
Metal no férreo blando  
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                                                    | 12 mm     |
| Longitud, total                                                              | 65 mm     |
| Ø del mango, unid. métrica                                                   | 6 mm      |
| Dentado                                                                      | 3         |
| Longitud, dentado                                                            | 25 mm     |
| r.p.m. desde, aceros resistentes al óxido y al ácido                         | 7000 RPM  |
| r.p.m. desde, aceros templados y revenidos de más de 1.200 N/mm <sup>2</sup> | 7000 RPM  |
| r.p.m. desde, fundición gris y fundición blanca                              | 12000 RPM |
| r.p.m. desde, metales blandos no férricos                                    | 12000 RPM |
| r.p.m. desde, metales duros no férricos                                      | 7000 RPM  |
| r.p.m. hasta, aceros resistentes al óxido y al ácido                         | 9000 RPM  |
| r.p.m. hasta, aceros templados y revenidos de más de 1.200 N/mm <sup>2</sup> | 9000 RPM  |
| r.p.m. hasta, fundición gris y fundición blanca                              | 16000 RPM |
| r.p.m. hasta, metales blandos no férricos                                    | 16000 RPM |
| r.p.m. hasta, metales no férricos                                            | 9000 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 / FRESAS (08040807)

## Enlaces

pdf [Catalog 2](#)

video [Cómo trabajar con las Fresas de Metal Duro PFERD](#)