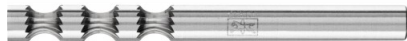


Fresas de metal duro para alto rendimiento, dentado especial (SP), fresa para radios R



Referencia: 21143086
EAN-13: 4007220952016
Marca: Pferd

Ø exterior, unid. métrica: 6 mm
Longitud, total: 65 mm
Ø del mango, unid. métrica: 6 mm



- Guiado libre.
- Extremadamente flexible en puntos de difícil acceso.
- Realización de biseles y radios prácticamente exactos.
- 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.

Descripción general

Descripción

Fresas para radios de forma cóncava con dentado especial. Adecuadas para la ejecución y el mecanizado de radios exteriores y el redondeo de cantos. Las fresas de metal duro para el mecanizado de cantos flexible, gracias a sus formas especiales, generan biseles y/o radios prácticamente exactos, y también pueden utilizarse de forma flexible en lugares de difícil acceso. Se utilizan, sobre todo, en la construcción de acero y aluminio, y se han desarrollado especialmente para el biselado y desbarbado, así como para el redondeado de cantos. Ejecución cilíndrica con triple contorno cóncavo.

Ventajas

Guiado libre.

Extremadamente flexible en puntos de difícil acceso.

Realización de biseles y radios prácticamente exactos.

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.

Recomendaciones de uso

En casos excepcionales se puede trabajar con números de revoluciones menores que 3.000 r.p.m. Esto resulta interesante para trabajos de avellanado con fijación de 360° de la fresa y en determinadas aplicaciones estacionarias. En trabajos ligeros (desbarbado, biselado y mecanizado ligero de superficies), se puede aumentar el número de revoluciones hasta un 100 %.

En general, deben utilizarse las fresas en sentido contrario de la marcha o de forma basculante. Pase la herramienta rápidamente sin oscilar por la pieza de trabajo para generar superficies lisas o biseles muy uniformes.

Si se trabaja con la parte más pequeña del diámetro de la fresa, puede aumentarse la velocidad recomendada.

Tipos de máquina

Máquina con eje flexible

Máquina-herramienta

Robots

Máquinas estacionarias

Amoladora recta

Tipo de trabajo

Desbarbar

Fresado

Redondeo

Mecanizado de cantos
Mecanizado de cantos (biselado, redondeado)

Materiales que se pueden procesar

Acero fundido
Acero
Aceros hasta 1.200 N/mm² (

Características

Ø exterior, unid. métrica	6 mm
Longitud, total	65 mm
Ø del mango, unid. métrica	6 mm
Dentado	Dentado especial (SP)
Ejecución para esquinas radio	3 mm
Longitud, dentado	5 mm
Longitud, estructura	25 mm
r.p.m. desde, aceros hasta 1.200 N/mm ²	24000 RPM
r.p.m. desde, aceros resistentes al óxido y al ácido	13000 RPM
r.p.m. desde, aceros templados y revenidos de más de 1.200 N/mm ²	13000 RPM
r.p.m. desde, fundición gris y fundición blanca	24000 RPM
r.p.m. desde, metales blandos no férricos	32000 RPM
r.p.m. desde, metales duros no férricos	13000 RPM
r.p.m. hasta, aceros hasta 1.200 N/mm ²	32000 RPM
r.p.m. hasta, aceros resistentes al óxido y al ácido	19000 RPM
r.p.m. hasta, aceros templados y revenidos de más de 1.200 N/mm ²	19000 RPM
r.p.m. hasta, fundición gris y fundición blanca	32000 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
video	Cómo trabajar con las Fresas de Metal Duro PFERD