

Fresa copiadora de metal duro 7 mm, fresa para ángulos WKN Ø 08x26 mm, mango Ø 6 mm, Z4 semifino universal



Referencia: 21155009
EAN-13: 4007220244920
Marca: Pferd

- 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 4 están diseñadas para el arranque de viruta basto. Fresa forma cónica plana que se va estrechando en el sentido del mango. Las fresas para ángulos WKN son especialmente adecuadas para el mecanizado de herramientas de punzonado utilizadas para el mecanizado de aluminio.

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.

Datos técnicos

Dentado: 4
Longitud, dentado: 26 mm
Longitud, estructura: 7 mm
Longitud, total: 73 mm
Ángulo: 4 °
Ø del mango, unid. métrica: 6 mm
ø exterior, unid. métrica: 8 mm
r.p.m. desde, aceros resistentes al óxido y al ácido: 10000
r.p.m. desde, aceros templados y revenidos de más de 1.200 N/mm²: 10000
r.p.m. desde, materiales resistentes a altas temperaturas: 10000
r.p.m. desde, metales duros no férricos: 10000
r.p.m. hasta, aceros resistentes al óxido y al ácido: 18000
r.p.m. hasta, aceros templados y revenidos de más de 1.200 N/mm²: 14000
r.p.m. hasta, materiales resistentes a altas temperaturas: 18000
r.p.m. hasta, metales no férricos: 14000

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

Bronce
Aceros para aplicaciones
Acero fundido
Aleaciones con base de cobalto
Aleaciones de aluminio duros
Metal no férreo duro
Aceros templados y bonificados superiores a 1.200 N/mm² (< 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/mm² (220 HB)
Aceros hasta 700 N/mm² (

Características

Dentado	4
Longitud, dentado	26 mm
Longitud, estructura	7 mm
Longitud, total	73 mm
Ángulo	4 °
Ø del mango, unid. métrica	6 mm
ø exterior, unid. métrica	8 mm
r.p.m. desde, aceros resistentes al óxido y al ácido	10000 RPM
r.p.m. desde, aceros templados y revenidos de más de 1.200 N/mm ²	10000 RPM
r.p.m. desde, materiales resistentes a altas temperaturas	10000 RPM
r.p.m. desde, metales duros no férricos	10000 RPM
r.p.m. hasta, aceros resistentes al óxido y al ácido	18000 RPM
r.p.m. hasta, aceros templados y revenidos de más de 1.200 N/mm ²	14000 RPM
r.p.m. hasta, materiales resistentes a altas temperaturas	18000 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
pdf	Catalog 2 - Brochure
video	Cómo trabajar con las Fresas de Metal Duro PFERD