

FRESA DE METAL DURO DE ALTO RENDIMIENTO STEEL FORMA CILÍNDRICA REDONDA WRC Ø 10X20 MM, MANGO Ø 6X150 (21105286)

Precio sin IVA 52,00 €



Descripción

Con el innovador dentado STEEL, PFERD ha desarrollado fresas específicas para el mecanizado de acero y acero fundido. Se caracterizan por un aumento notable de la agresividad con una excelente guiabilidad. De esta forma garantizan un trabajo seguro y preciso. Las fresas con dentado STEEL se caracterizan por un rendimiento de rectificado extremadamente elevado, por un ahorro notable de tiempo y por su alta rentabilidad. Fresa forma cilíndrica redonda según DIN 8032. Combina las geometrías cilíndrica y esférica. Las fresas de metal duro con mango largo son ideales para el mecanizado económico de puntos pequeños de difícil acceso en los componentes. Se pueden acortar en caso necesario. Esta ejecución dispone de un mango largo de acero.

Ventajas

Hasta un 50 % más de rendimiento de rectificado cuando se usa sobre acero y acero fundido en comparación con fresas de dentado cruzado convencional.

Notable aumento de la agresividad, virutas grandes y muy buen desalojo de virutas gracias a la innovadora geometría de dientes.

Cuida la pieza de trabajo mediante una reducción considerable de la carga térmica.

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.

Datos técnicos

Dentado: STEEL

Longitud, dentado: 20 mm

Longitud, total: 170 mm

Ø del mango, unid. métrica: 6 mm

Ø exterior, unid. métrica: 10 mm

r.p.m. hasta, aceros hasta 1.200 N/mm²: 9000

r.p.m. hasta, aceros templados y revenidos de más de 1.200 N/mm²: 9000

Recomendaciones de uso

En la medida de lo posible, utilice las herramientas en máquinas potentes con husillo con acoplamiento elástico para evitar las vibraciones.

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.

Recomendaciones de seguridad

Debido a su rendimiento de rectificado muy alto, pueden producirse decoloraciones en el mango. Esto no constituye ningún riesgo para la 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 de 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

Fresado

Mecanizado de superficies

Mecanizado de cordones de soldadura

PFERDVALUE

PFERDEFFICIENCY recomienda fresas con el dentado STEEL para un funcionamiento prolongado, reduciendo el esfuerzo y usando los recursos de forma eficiente con un resultado perfecto en el menor tiempo posible.

PFERDERGONOMICS recomienda fresas con dentado STEEL como solución innovadora para trabajar cómodamente con una reducción considerable de las vibraciones y menor ruido.

Materiales que se pueden procesar

Aceros para aplicaciones

Acero fundido

Aceros templados y bonificados superiores a 1.200 N/mm² (< 38 HRC)

Acero

Acero, acero fundido

Aceros hasta 1.200 N/mm² (< 38 HRC)

Aceros hasta 700 N/mm² (> 220 HB)

Aceros hasta 700 N/mm² (< 220 HB)

Aceros para herramientas



🏠 España
Carretera Madrid-Irún, Km. 417
Olaberria

☎ 943 880 063 - 943 880 855

📠 943 880 770

✉ gamesa@s-gamesa.com

De lunes a jueves de 7:30 a 18:00
Viernes hasta las 17:00
Sábados de 9:00 a 12:00.