

FRESA DE METAL DURO DE ALTO RENDIMIENTO STEEL FORMA CÓNICA EN PUNTA SKM Ø 10X20 MM, MANGO Ø 6 MM, PA (21115187)

Precio sin IVA 35,77 €



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 de forma cónica apuntada según DIN 8032, punta achatada.

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: 60 mm

Ángulo: 28 °

Ø del mango, unid. métrica: 6 mm

Ø exterior, unid. métrica: 10 mm

r.p.m. desde, aceros hasta 1.200 N/mm²: 14000

r.p.m. desde, aceros templados y revenidos de más de 1.200 N/mm²: 14000

r.p.m. hasta, aceros hasta 1.200 N/mm²: 24000

r.p.m. hasta, aceros templados y revenidos de más de 1.200 N/mm²: 24000

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.

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

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.

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



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.

© 2024 - Suministros
Gamesa