

## FRESA DE METAL DURO DE ALTO RENDIMIENTO ALLROUND FORMA ÁRBOL KEL Ø 10X20 MM, MANGO Ø 6 MM, BASTO UNI (21001026)

Precio sin IVA 40,57 €



### Descripción

Con el dentado innovador ALLROUND, PFERD ha desarrollado unas fresas extraordinarias para aplicaciones versátiles en los principales materiales, como acero y acero fundido, acero inoxidable (INOX), metales no férricos e hierro fundido. El dentado ALLROUND tiene todas las ventajas del dentado 3 PLUS, pero lo supera en cuanto a rendimiento de rectificado hasta en un 30% cuando se utiliza con acero. Permite trabajar cómodamente reduciendo las vibraciones y con menos ruido. Además, el dentado ALLROUND se caracteriza por un notable ahorro de tiempo y una gran eficacia económica. Fresa de forma cónica redonda con cabeza redonda según DIN 8032.

### Ventajas

Rendimiento de rectificado mucho más alto en comparación con fresas convencionales de dentado cruzado.

Ahorro de costes y de tiempo gracias a una capacidad de arranque de material muy alta en los principales materiales.

Trabajo cómodo reduciendo las vibraciones y con menos ruido.

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: Dentado ALLROUND

Ejecución para esquinas radio: 2.9 mm

Longitud, dentado: 20 mm

Longitud, total: 60 mm

Ángulo: 14 °

Ø del mango, unid. métrica: 6 mm

ø exterior, unid. métrica: 10 mm

r.p.m. desde, aceros hasta 1.200 N/mm<sup>2</sup>: 14000

r.p.m. desde, aceros resistentes al óxido y al ácido: 14000

r.p.m. desde, aceros templados y revenidos de más de 1.200 N/mm<sup>2</sup>: 8000

r.p.m. desde, fundición gris y fundición blanca: 14000

r.p.m. desde, metales blandos no férricos: 14000

r.p.m. desde, metales duros no férricos: 14000

r.p.m. hasta, aceros hasta 1.200 N/mm<sup>2</sup>: 24000

r.p.m. hasta, aceros resistentes al óxido y al ácido: 19000

r.p.m. hasta, aceros templados y revenidos de más de 1.200 N/mm<sup>2</sup>: 14000

r.p.m. hasta, fundición gris y fundición blanca: 29000

r.p.m. hasta, metales blandos no férricos: 24000

r.p.m. hasta, metales no férricos: 19000

#### 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 ALLROUND 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 el dentado ALLROUND como solución innovadora para trabajar cómodamente con una reducción considerable de las vibraciones y menos ruido.

#### 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 férrico duro

Aceros templados y bonificados superiores a 1.200 N/mm<sup>2</sup> (< 38 HRC)

Metal no férrico blando

Acero inoxidable (INOX)

Acero

Acero, acero fundido

Materiales de acero con una dureza > 54 HRC

Aceros hasta 1.200 N/mm<sup>2</sup> (< 38 HRC)

Aceros hasta 700 N/mm<sup>2</sup> (> 220 HB)

Aceros hasta 700 N/mm<sup>2</sup> (< 220 HB)

Titanio

Aleaciones de titanio

Aceros para herramientas

Fundición maleable blanca (GTW, FMB)

Cinc





 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.