

FRESA PARA CILINDROS DE PERFIL DE METAL DURO PZF Ø 04X22X60, MANGO CON Ø DE 6 MM, PARA SERVICIOS DE (26007712)

Precio sin IVA 36,97 €



Descripción

La fresa para cilindros de perfil PZF para servicios de cerrajería de PFERD es una fresa cilíndrica con punta de broca y superficies de corte dentadas, desarrollada especialmente para fresar en menos tiempo cilindros de perfil bloqueados con protección de blindaje. La punta de broca integrada permite un centrado exacto, de forma que el cilindro de perfil puede fresarse con precisión. Gracias al dentado en la superficie del revestimiento y a las ranuras helicoidales, se obtiene un desalajo óptimo de virutas. Así se reduce al mínimo el atascamiento de la herramienta y disminuye el riesgo de rotura. Además, esta innovadora herramienta de fresar de PFERD convence por su larga vida útil a pesar de la exigencia del caso de aplicación. Cuando se utilizan fresas convencionales, se requieren varios minutos para abrir el cilindro de perfil de una cerradura de seguridad. Gracias al rendimiento de rectificado extremadamente alto, por lo general, esta tarea de mecanizado puede realizarse con la innovación de PFERD —según la versión de cerradura— en menos de un minuto. Fresa cilíndrica con punta de broca y superficies de corte dentadas.

Ventajas

Enorme ahorro de tiempo gracias al máximo rendimiento de rectificado.

Taladrado de alta precisión gracias a la punta de centrado.

Menor propensión a la rotura, ya que se minimiza el atascamiento de la herramienta.

Desalajo óptimo de virutas.

Manejo sencillo.

Larga vida útil.

Datos técnicos

Dentado: MICRO

Longitud, dentado: 22 mm

Longitud, mango: 30

Longitud, total: 60 mm

Ø del mango, unid. métrica: 6 mm

ø exterior, unid. métrica: 4 mm

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

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/mm²: 28000

r.p.m. hasta, aceros resistentes al óxido y al ácido: 28000

r.p.m. hasta, aceros templados y revenidos de más de 1.200 N/mm²: 28000

r.p.m. hasta, fundición gris y fundición blanca: 28000

r.p.m. hasta, metales blandos no férricos: 28000

r.p.m. hasta, metales no férricos: 28000

Recomendaciones de uso

Utilice las fresas en amoladoras rectas potentes y, a ser posible, con regulación del número de revoluciones.

El nivel de revoluciones y el rendimiento óptimos de la máquina son los requisitos para un uso rentable de la fresa. Rango de revoluciones recomendadas: 14.000-28.000 r.p.m.

Utilice la fresa para cerraderos SBF de PFERD para eliminar los revestimientos o los recubrimientos de seguridad situados delante del cilindro de perfil.

Tipos de máquina

Amoladora recta

Tipo de trabajo

Taladrar

Fresado

Fresado

PFERDVALUE

PFERDEFFICIENCY recomienda fresas para cilindros de perfil para un trabajo rentable con resultados perfectos en el tiempo más breve.

Materiales que se pueden procesar

Latón

Bronce

Hierro fundido

Acero fundido

Cobre

Otros metales no férricos

Metal no férrico blando

Acero inoxidable (INOX)

Acero

Acero, acero fundido

Materiales de acero con una dureza > 54 HRC

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.