

Fresas de metal duro con dentado CAST

Fresas de alto rendimiento para fundición



INNOVACIÓN
Dentado CAST



CONFÍA EN EL AZUL

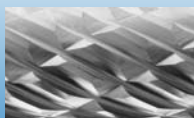
- Un 100 % más de arranque de virutas sobre fundición en comparación con las fresas de dentado cruzado convencionales
- Fresas altamente agresivas, que generan grandes virutas que se evacúan rápidamente gracias al innovador dentado
- Trabajo confortable con reducida vibración y menos ruido

Fresas de metal duro con dentado CAST

para el mecanizado de fundición



Dentado CAST

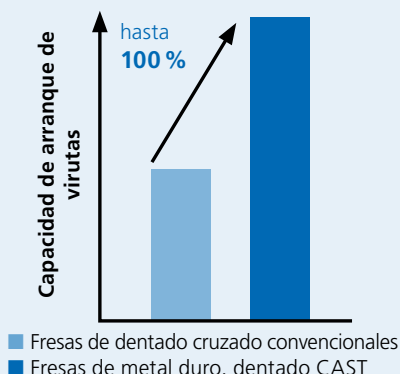


PFERD ha desarrollado el innovador dentado CAST específico para el mecanizado de fundición. Se caracteriza por una capacidad extremadamente elevada de arranque de virutas en fundición y convence por una marcha suave de la herramienta con una reducción significativa de las vibraciones y menor generación de ruido.

Ventajas:

- Un 100% más de arranque de virutas sobre fundición gracias a la innovadora geometría de dentado en comparación con las fresas de dentado cruzado convencionales.
- Excelente agresividad, mayores virutas, extraordinario desalojo de viruta.

Gráfico de rendimiento sobre fundición



PFERDERGONOMICS® recomienda fresas con dentado CAST como herramienta adecuada para realizar un trabajo confortable con pocas vibraciones y bajo nivel de ruido.



PFERDEFFICIENCY® recomienda fresas con dentado CAST para trabajos largos y fatigosos utilizando los recursos de forma eficiente con un resultado perfecto en el menor tiempo posible.



Intervalo de revoluciones recomendadas [r.p.m.]

Para determinar las revoluciones adecuadas [r.p.m.] proceda como sigue:

- 1 Seleccionar la velocidad de corte en la tabla.
- 2 Elija el diámetro de fresa deseado.

- 3 Con la velocidad de corte y el diámetro de fresa se obtiene el nivel de revoluciones recomendado.



PFERDVIDEO

Encontrará más información escaneando este código o en www.pferd.com

Material			Aplicación	Dentado	1 Velocidad de corte
Fundición	Fundición gris y fundición blanca	Fundición de grafito laminar EN-FGL, fundición de grafito esferoidal EN-FGE, fundición maleable blanca EN-FMB y fundición maleable negra EN-FMN	Arranque de virutas basto	CAST	450–750 m/min

Ejemplo:

Fresa de metal duro HM, dentado CAST, fresa $\varnothing$ 12 mm.

Arranque de virutas basto de fundición.

Velocidad de corte: 450–750 m/min

Intervalo de revoluciones:

12.000–20.000 r.p.m.

2 $\varnothing$ fresa [mm]	3 Velocidades de corte [m/min]	
	450	750
	Nº de revoluciones [r.p.m.]	
6	24.000	40.000
10	14.000	24.000
12	12.000	20.000

PFERDVALUE® – El valor añadido de PFERD

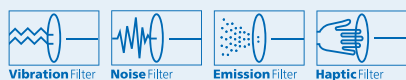
Los tests realizados en los laboratorios de PFERD, así como los realizados por organismos independientes acreditados así lo avalan: el valor añadido de las herramientas PFERD se puede cuantificar y medir.

Descubra **PFERDERGONOMICS®** y **PFERDEFFICIENCY®**:

PFERD ofrece bajo el concepto **PFERDERGONOMICS®** herramientas y máquinas ergonómicamente óptimas, que proporcionan mayor seguridad, confort de trabajo y entornos más sanos.

Bajo el concepto **PFERDEFFICIENCY®** PFERD ofrece herramientas y máquinas innovadoras y altamente rentables.

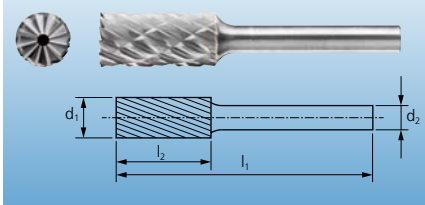
Puede encontrar más información sobre este tema en el folleto „**PFERDVALUE** – el valor añadido de PFERD”.



Fresa forma cilíndrica según DIN 8032. Forma ZYAS con dentado periférico y frontal.

Ejemplo de pedido:
EAN 4007220**952658**
ZYAS 0616/6 CAST

Forma cilíndrica ZYAS con dentado frontal



Referencia	Dentado	$\varnothing$ mango d_2 [mm]	$\varnothing$ fresa x longitud $d_1 \times l_2$ [mm]	Longitud total l_1 [mm]	
	CAST				
	 EAN 4007220				

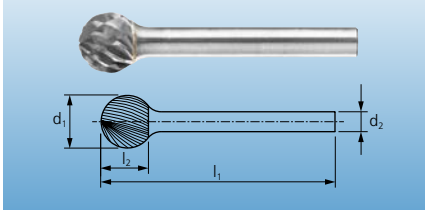
$\varnothing$ mango 6 mm

ZYAS 0616/6	952658	6	6 x 16	55	1
ZYAS 1020/6	952665	6	10 x 20	60	1
ZYAS 1225/6	952672	6	12 x 25	65	1

Fresa forma esférica según DIN 8032.

Ejemplo de pedido:
EAN 4007220**952498**
KUD 0605/6 CAST

Forma esférica KUD



Referencia	Dentado	$\varnothing$ mango d_2 [mm]	$\varnothing$ fresa x longitud $d_1 \times l_2$ [mm]	Longitud total l_1 [mm]	
	CAST				
	 EAN 4007220				

$\varnothing$ mango 6 mm

KUD 0605/6	952498	6	6 x 5	45	1
KUD 1009/6	952504	6	10 x 9	49	1
KUD 1210/6	952511	6	12 x 10	51	1



Las fresas de alto rendimiento de PFERD

Las fresas de metal duro dentado CAST (fundición) están incluidas dentro del grupo de **fresas PFERD para aplicaciones altamente exigentes**. Seleccionando la herramienta adecuada para el material a trabajar o la aplicación, se consiguen un gran arranque de material y una larga vida útil de la herramienta.

Pruebe también las **fresas de alto rendimiento de PFERD** con dentados **STEEL** (acero), **INOX** (acero inoxidable), **ALU** y **NON-FERROUS** (metales no férricos). Puede encontrar toda la gama de fresas PFERD de alto rendimiento en el catálogo 202 del Manual de Herramientas PFERD.





Fresas de metal duro con dentado CAST

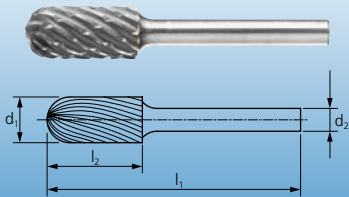
para el mecanizado de fundición



Fresa forma redonda cilíndrica según DIN 8032. Combina las geometrías cilíndrica y esférica.

Ejemplo de pedido:
EAN 4007220**952610**
WRC 0616/6 CAST

Forma redonda cilíndrica WRC



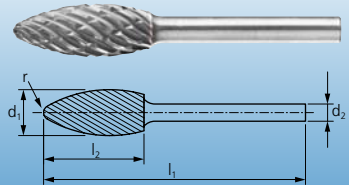
Referencia	Dentado	Ø mango d ₂ [mm]	Ø fresa x longitud d ₁ x l ₂ [mm]	Longitud total l ₁ [mm]	
	CAST				
	 EAN 4007220				

Ø mango 6 mm					
WRC 0616/6	952610	6	6 x 16	55	1
WRC 1020/6	952627	6	10 x 20	60	1
WRC 1225/6	952634	6	12 x 25	65	1

Fresa forma llama según ISO 7755/8.

Ejemplo de pedido:
EAN 4007220**952450**
B 1230/6 CAST

Forma llama B



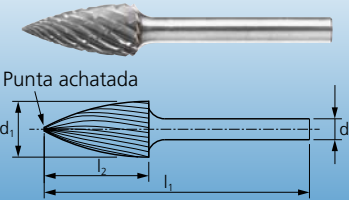
Referencia	Dentado	Ø mango d ₂ [mm]	Ø fresa x longitud d ₁ x l ₂ [mm]	Longitud total l ₁ [mm]	Radio r [mm]	
	CAST					
	 EAN 4007220					

Ø mango 6 mm						
B 1230/6	952450	6	12 x 30	70	2,1	1

Fresa forma obús según DIN 8032, punta achatada.

Ejemplo de pedido:
EAN 4007220**952580**
SPG 0618/6 CAST

Forma obús SPG



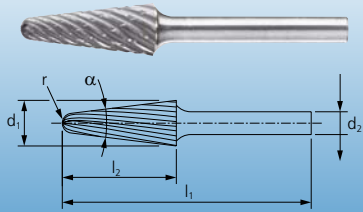
Referencia	Dentado	Ø mango d ₂ [mm]	Ø fresa x longitud d ₁ x l ₂ [mm]	Longitud total l ₁ [mm]	
	CAST				
	 EAN 4007220				

Ø mango 6 mm					
SPG 0618/6	952580	6	6 x 18	55	1
SPG 1020/6	952597	6	10 x 20	60	1
SPG 1225/6	952603	6	12 x 25	70	1

Fresa cónica redonda con cabeza redonda según DIN 8032.

Ejemplo de pedido:
EAN 4007220**952474**
KEL 1230/6 CAST

Forma cónica redonda KEL

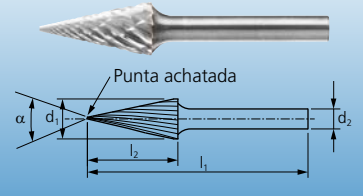


Referencia	Dentado	Ø mango d ₂ [mm]	Ø fresa x longitud d ₁ x l ₂ [mm]	Longitud total l ₁ [mm]	Ángulo α	Radio r [mm]	
	CAST						
	 EAN 4007220						
Ø mango 6 mm							
KEL 1230/6	952474	6	12 x 30	70	14°	2,6	1

Fresa forma cónica apuntada según DIN 8032, punta achatada.

Ejemplo de pedido:
EAN 4007220**952481**
SKM 1225/6 CAST

Forma cónica apuntada SKM



Referencia	Dentado	Ø mango d ₂ [mm]	Ø fresa x longitud d ₁ x l ₂ [mm]	Longitud total l ₁ [mm]	Ángulo α	
	CAST					
	 EAN 4007220					
Ø mango 6 mm						
SKM 1225/6	952481	6	12 x 25	65	26°	1

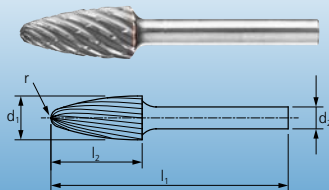


Fresas de metal duro con dentado CAST

para el mecanizado de fundición



Forma árbol RBF



Fresa forma árbol según DIN 8032.

Ejemplo de pedido:
EAN 4007220**952528**
RBF 0618/6 CAST

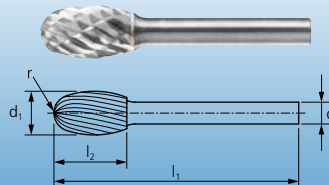


Referencia	Dentado	Ø mango d ₂ [mm]	Ø fresa x longitud d ₁ x l ₂ [mm]	Longitud total l ₁ [mm]	Radio r [mm]	
	CAST					
	EAN 4007220					

Ø mango 6 mm

RBF 0618/6	952528	6	6 x 18	55	1,5	1
RBF 1020/6	952559	6	10 x 20	60	2,5	1
RBF 1225/6	952566	6	12 x 25	65	2,5	1

Forma gota TRE



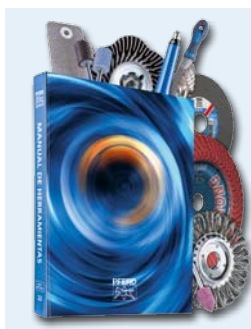
Fresa forma gota según DIN 8032.

Ejemplo de pedido:
EAN 4007220**952467**
TRE 1220/6 CAST

Referencia	Dentado	Ø mango d ₂ [mm]	Ø fresa x longitud d ₁ x l ₂ [mm]	Longitud total l ₁ [mm]	Radio r [mm]	
	CAST					
	EAN 4007220					

Ø mango 6 mm

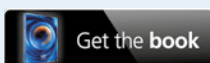
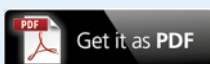
TRE 1220/6	952467	6	12 x 20	60	5,0	1
------------	--------	---	---------	----	-----	---



La herramienta más importante de PFERD: El Manual de Herramientas

Con más de 7.500 soluciones innovadoras para el tratamiento y corte de materiales.

Puede pedir un ejemplar gratuito en www.pferd.com.



PFERD MobileMedia

www.pferd.com/mobilemedia



Impreso en Alemania.

01/2016 Reservado el derecho a modificaciones técnicas.

818 320