

Fresas de metal duro para acero fino (INOX)

Fresas de alto rendimiento para acero inoxidable (INOX)



INNOVACIÓN
Dentado INOX

CONFÍA EN EL AZUL

- Hasta un 100% más de arranque de material sobre acero inoxidable en comparación con los dentados tradicionales de fresas
- Obtención de un acabado de superficie de alta calidad
- Trabajo confortable con reducida vibración y menos ruido

Fresas de metal duro para acero fino (INOX)

para el mecanizado en acero fino (INOX)

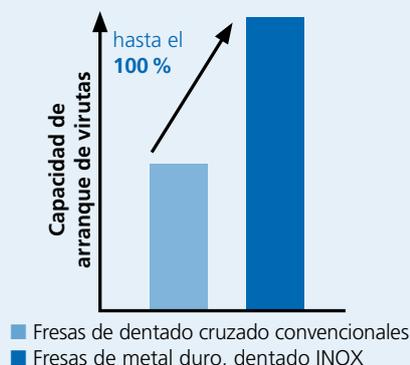


Dentado INOX



Con el dentado INOX, PFERD ha desarrollado fresas innovadoras especialmente para el mecanizado en acero fino (INOX). La geometría del dentado INOX se caracteriza por una capacidad de arranque de viruta en aceros austeníticos, resistentes a la herrumbre y a los ácidos. Genera notablemente menos vibración en comparación con los dentados cruzados.

Gráfico del rendimiento de lijado superficial en acero fino (INOX)



Ventajas:

- Excelente capacidad de arranque de viruta y vida útil gracias a la geometría totalmente innovadora del dentado.
- Mediante la formación óptima de virutas se consiguen superficies de muy buena calidad.
- Evita colores de revenido en el material por la menor generación de calor.

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



PFERDEFFICIENCY® recomienda fresas con dentado INOX 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 el material a mecanizar.
- 2 Seleccionar la velocidad de corte en la tabla.
- 3 Elegir el diámetro de fresa deseado.
- 4 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

1 Material			Aplicación	Dentado	2 Velocidad de corte
Acero fino (INOX)	Aceros resistentes al óxido y a los ácidos	Aceros inoxidables austeníticos y férricos	Arranque de virutas basto	INOX	450–600 m/min
Metales no férricos	Metales no férricos blandos	Aleaciones blandas de titanio	Arranque de virutas basto	INOX	250–450 m/min

Ejemplo:

Fresa de metal duro HM, dentado INOX, fresa \varnothing 12 mm.
Mecanizado de acero fino (INOX).
Velocidad de corte: 450–600 m/min

Intervalo de revoluciones:

12.000–16.000 r.p.m.

3 \varnothing de fresa [mm]	4 Velocidades de corte [m/min]		
	250	450	600
	Nº de revoluciones [r.p.m.]		
3	27.000	48.000	64.000
4	20.000	36.000	48.000
5	16.000	29.000	40.000
6	13.000	24.000	32.000
8	10.000	18.000	24.000
10	8.000	14.000	19.000
12	7.000	12.000	16.000

Nota:

Las fresas de metal duro de dentado INOX son adecuadas para aleaciones ligeras de titanio (Resistencia a la tracción <math><500 \text{ N/mm}^2</math>). La especial geometría de este dentado evita el alojamiento de la viruta en los dientes de la fresa, sobre todo con materiales blandos y untuosos.

Recomendaciones de uso:

- Reducir la velocidad cuando se trabaje sobre titanio y no sobre acero fino (INOX). La velocidad de corte máxima recomendada es de 450 m/min.
- Adecuar la velocidad de trabajo a la aleación de titanio sobre la que se trabaje.

- Reducir la velocidad de trabajo si se producen muchas chispas. Con algunas aleaciones de titanio no se pueden evitar las chispas por completo.

Para los materiales de titanio con una resistencia a la tracción >math>>500 \text{ N/mm}^2</math> se recomiendan las fresas de metal duro de dentado TITANIUM.



Fresa forma cilíndrica según DIN 8032.

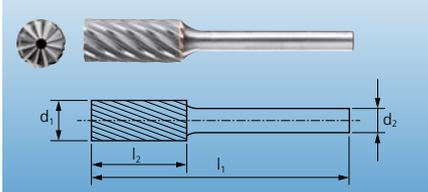
Ejemplo de pedido:

EAN 4007220**900499**

ZYA 0616/6 INOX

Por favor, indicar el dentado deseado.

Forma cilíndrica ZYA
Forma cilíndrica ZYAS con dentado frontal



Referencia	Dentado	Ø mango d ₂ [mm]	Ø fresa x longitud d ₁ x l ₂ [mm]	Longitud total l ₁ [mm]	
	INOX				
					
	EAN 4007220				
Ø mango 3 mm					
ZYA 0313/3	930380	3	3 x 13	43	1
ZYA 0613/3	930403	3	6 x 13	43	1
Ø mango 3 mm con dentado frontal					
ZYAS 0313/3	034453	3	3 x 13	43	1
ZYAS 0613/3	034460	3	6 x 13	43	1
Ø mango 6 mm					
ZYA 0616/6	900499	6	6 x 16	55	1
ZYA 0820/6	952245	6	8 x 20	60	1
ZYA 1020/6	952252	6	10 x 20	60	1
ZYA 1225/6	900505	6	12 x 25	65	1
Ø mango 6 mm con dentado frontal					
ZYAS 0616/6	034477	6	6 x 16	55	1
ZYAS 1225/6	034484	6	12 x 25	65	1

Fresa forma esférica según DIN 8032.

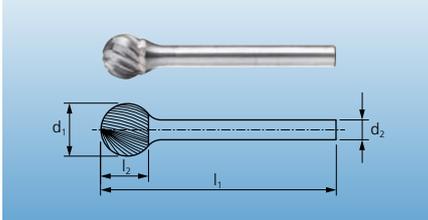
Ejemplo de pedido:

EAN 4007220**900536**

KUD 0605/6 INOX

Por favor, indicar el dentado deseado.

Forma esférica KUD

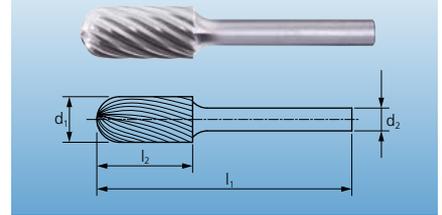


Referencia	Dentado	Ø mango d ₂ [mm]	Ø fresa x longitud d ₁ x l ₂ [mm]	Longitud total l ₁ [mm]	
	INOX				
					
	EAN 4007220				
Ø mango 3 mm					
KUD 0302/3	930434	3	3 x 2	33	1
KUD 0403/3	034439	3	4 x 3	34	1
KUD 0504/3	034446	3	5 x 4	35	1
KUD 0605/3	930441	3	6 x 5	35	1
Ø mango 6 mm					
KUD 0605/6	900536	6	6 x 5	45	1
KUD 0807/6	952269	6	8 x 7	47	1
KUD 1009/6	952276	6	10 x 9	49	1
KUD 1210/6	900543	6	12 x 10	51	1

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

Ejemplo de pedido:
EAN 4007220900512
WRC 0616/6 INOX

Forma redonda cilíndrica WRC

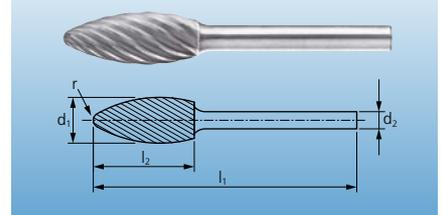


Referencia	Dentado	Ø mango d_2 [mm]	Ø fresa x longitud d_1 x l_2 [mm]	Longitud total l_1 [mm]	
	INOX				
					
	EAN 4007220				
Ø mango 3 mm					
WRC 0313/3	930410	3	3 x 13	43	1
WRC 0613/3	930427	3	6 x 13	43	1
Ø mango 6 mm					
WRC 0616/6	900512	6	6 x 16	55	1
WRC 0820/6	952283	6	8 x 20	60	1
WRC 1020/6	952290	6	10 x 20	60	1
WRC 1225/6	900529	6	12 x 25	65	1

Fresa forma llama según ISO 7755/8.

Ejemplo de pedido:
EAN 4007220930502
B 1230/6 INOX

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]	
	INOX					
						
	EAN 4007220					
Ø mango 6 mm						
B 0820/6	952306	6	8 x 20	60	1,5	1
B 1025/6	952313	6	10 x 25	65	1,7	1
B 1230/6	930502	6	12 x 30	70	2,1	1



Fresa forma obús según DIN 8032, punta achatada.

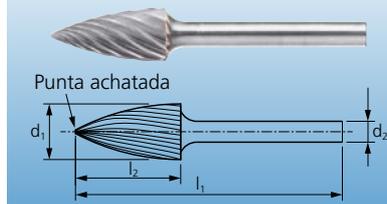
Ejemplo de pedido:

EAN 4007220**936948**

SPG 0618/6 INOX

Por favor, indicar el dentado deseado.

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]	
	INOX				
					
	EAN 4007220				

Ø mango 3 mm

SPG 0307/3	034491	6	3 x 7	37	1
SPG 0313/3	034507	6	3 x 13	43	1
SPG 0613/3	034514	6	6 x 13	43	1

Ø mango 6 mm

SPG 0618/6	936948	6	6 x 18	55	1
SPG 0820/6	952320	6	8 x 20	60	1
SPG 1020/6	952337	6	10 x 20	60	1
SPG 1225/6	936894	6	12 x 25	65	1



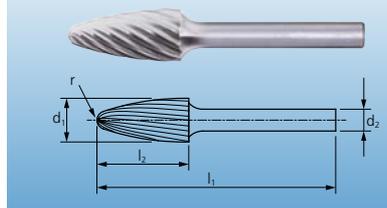
Fresa forma árbol según DIN 8032.

Ejemplo de pedido:

EAN 4007220**900550**

RBF 0618/6 INOX

Forma árbol RBF



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]	
	INOX					
						
	EAN 4007220					

Ø mango 3 mm

RBF 0313/3	930472	3	3 x 13	43	0,75	1
RBF 0613/3	930489	3	6 x 13	43	1,5	1

Ø mango 6 mm

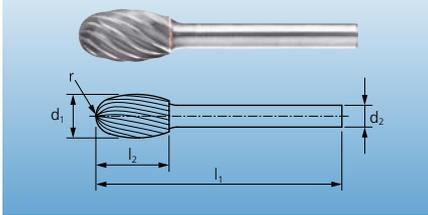
RBF 0618/6	900550	6	6 x 18	55	1,5	1
RBF 0820/6	952344	6	8 x 20	60	1,2	1
RBF 1020/6	952351	6	10 x 20	60	2,5	1
RBF 1225/6	900567	6	12 x 25	65	2,5	1

Fresas de metal duro para acero fino (INOX)

para el mecanizado en acero fino (INOX)



Forma gota TRE



Fresa forma gota según DIN 8032.

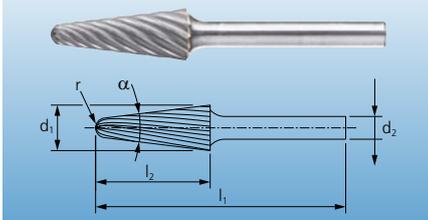
Ejemplo de pedido:
EAN 4007220**930519**
TRE 1220/6 INOX

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

Ø mango 6 mm

TRE 0813/6	952368	6	8 x 13	53	3,7	1
TRE 1016/6	952375	6	10 x 16	56	4,0	1
TRE 1220/6	930519	6	12 x 20	60	5,0	1

Forma cónica redonda KEL



Fresa cónica redonda con cabeza redonda según DIN 8032.

Ejemplo de pedido:
EAN 4007220**930496**
KEL 1230/6 INOX



Referencia	Dentado INOX	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]	
EAN 4007220							

Ø mango 6 mm

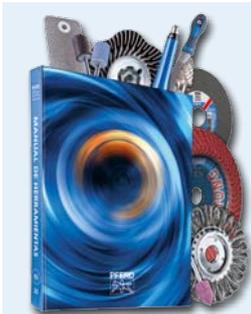
KEL 0820/6	952382	6	8 x 20	60	16°	1,25	1
KEL 1020/6	952399	6	10 x 20	60	14°	2,9	1
KEL 1230/6	930496	6	12 x 30	70	14°	2,6	1

Impreso en Alemania.

Reservado el derecho a modificaciones técnicas.

05/2016

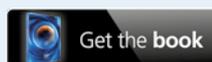
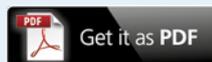
8:18 378



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.



PFERDMobileMedia

www.pferd.com/mobilemedia

