

Fresas de metal duro con dentado CAST
El máximo arranque de material en fundición



**YOU KNOW HOW.
WE KNOW WOW!**



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 evacuan rápidamente gracias al innovador dentado
- Trabajo confortable con reducida vibración y menor ruido

Fresas de metal duro dentado CAST

para el mecanizado de fundición

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

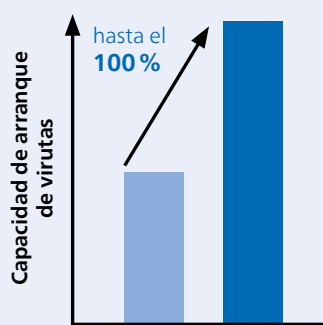
Ventajas:

- Un 100 % más de arranque de viruta sobre fundición gracias a la innovadora geometría de dentado en comparación con las fresas de dentado cruzado convencionales.
- Notable aumento de la agresividad, virutas grandes y muy buen desalojo de las virutas.
- Trabajo cómodo reduciendo las vibraciones y el ruido.

Materiales:

- Fundición gris
- Fundición nodular
- Fundición maleable

Gráfico de rendimiento sobre fundición



- Fresas de dentado cruzado convencionales
- Fresas de metal duro, dentado CAST

Aplicaciones:

- Fresado
- Igualado
- Desbarbado
- Formación de aberturas
- Tratamiento de superficies
- Mecanizado de cordones de soldadura

Recomendaciones de uso:

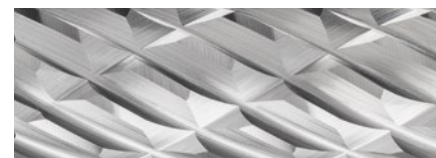
- En la medida de lo posible, instale las herramientas en máquinas potentes con husillo con acoplamiento elástico para evitar las vibraciones.
- Para rentabilizar el uso de las fresas se recomienda trabajar en el nivel superior de revoluciones/velocidad de corte. Potencia recomendada de las máquinas: a partir de 300 vatios.
- Tenga en cuenta las recomendaciones sobre el número de revoluciones.

Máquinas adecuadas:

- Máquinas de eje flexible
- Amoladora recta
- Robots
- Máquina-herramienta

Recomendación de seguridad:

- Debido a su rendimiento de rectificado muy alto, pueden producirse decoloraciones en el mango. Esto no constituye ningún riesgo para la seguridad.



= ¡Usar gafas protectoras!



= ¡Proteger los oídos!



Se recomienda utilizar guantes de protección. Guíe la máquina con las dos manos.



¡Debe respetarse el rango de revoluciones recomendado, especialmente en el caso de fresas con mango largo!

PFERDVALUE:

PFERDERGONOMICS recomienda fresas con dentado CAST como solución innovadora para trabajar cómodamente con una reducción considerable de las vibraciones y menor 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.



Rango de revoluciones recomendado [r.p.m.]

Para determinar el rango de revoluciones [r.p.m.] recomendado, proceda del modo siguiente:

- 1 Consultar la velocidad de corte en la tabla.
- 2 Elegir el diámetro de la fresa deseado.
- 3 El nivel de revoluciones de corte y el diámetro de la fresa indican el rango de revoluciones recomendado.



PFERDVIDEO:

Descubra más sobre las ventajas de utilizar las fresas de metal duro dentado CAST

Grupo de materiales		Aplicación	Dentado	1 Velocidad de corte
Fundición	Fundición gris y fundición blanca	Arranque de virutas basto	CAST	450–750 m/min

Ejemplo:

Fresa de metal duro, dentado CAST, fresa \varnothing 12 mm.
Arranque de virutas basto de fundición.
Velocidad de corte: 450–750 m/min

Rango de revoluciones:
12.000–20.000 r.p.m.

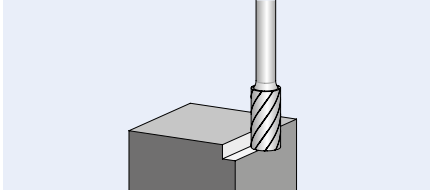
2 \varnothing de la fresa [mm]	3 Velocidades de corte [m/min]	
	450	750
N.º de revoluciones [r.p.m.]		
6	24.000	40.000
10	14.000	24.000
12	12.000	20.000

Fresas de metal duro dentado CAST

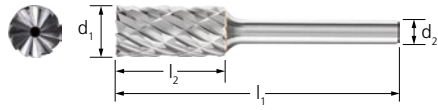
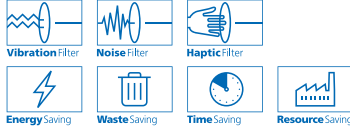
para el mecanizado de fundición

Forma cilíndrica ZYAS con dentado frontal

Fresa cilíndrica según DIN 8032 con dentado en el perímetro y en la parte frontal.



PFERDVALUE:



d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Dentado CAST EAN 4007220	r.p.m.		Referencia
---------------	---------------	---------------	---------------	------------------------------------	--------	--	------------

Ø mango 6 mm

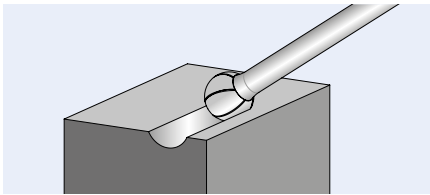
6	16	6	55	952658	24.000–40.000	1	ZYAS 0616/6 CAST
10	20	6	60	952665	14.000–24.000	1	ZYAS 1020/6 CAST
12	25	6	65	952672	12.000–20.000	1	ZYAS 1225/6 CAST

Ø mango 8 mm

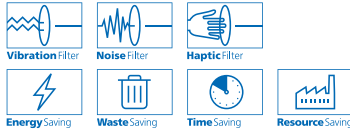
12	25	8	65	067925	12.000–20.000	1	ZYAS 1225/8 CAST
----	----	---	----	--------	---------------	---	------------------

Forma esférica KUD

Forma esférica según DIN 8032.



PFERDVALUE:



d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Dentado CAST EAN 4007220	r.p.m.		Referencia
---------------	---------------	---------------	---------------	------------------------------------	--------	--	------------

Ø mango 6 mm

10	9	6	49	952504	14.000–24.000	1	KUD 1009/6 CAST
12	10	6	51	952511	12.000–20.000	1	KUD 1210/6 CAST

Ø mango 8 mm

12	10	8	51	068038	12.000–20.000	1	KUD 1210/8 CAST
----	----	---	----	--------	---------------	---	-----------------

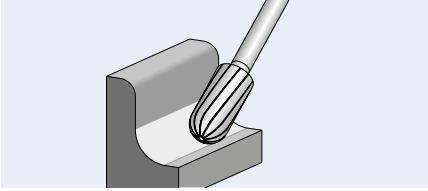


Fresas de metal duro dentado CAST

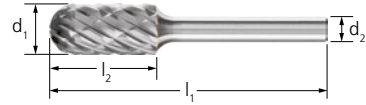
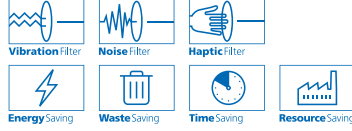
para el mecanizado de fundición

Forma redonda cilíndrica WRC

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



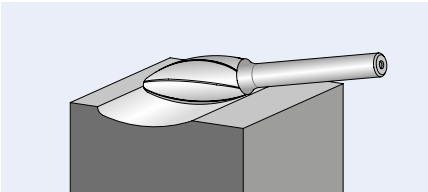
PFERDVALUE:



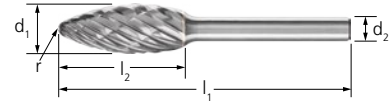
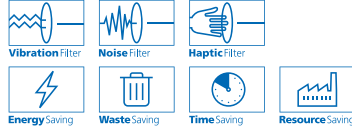
d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Dentado CAST EAN 4007220	r.p.m.		Referencia
Ø mango 6 mm							
6	16	6	55	952610	24.000–40.000	1	WRC 0616/6 CAST
10	20	6	60	952627	14.000–24.000	1	WRC 1020/6 CAST
12	25	6	65	952634	12.000–20.000	1	WRC 1225/6 CAST
Ø mango 8 mm							
12	25	8	65	067932	12.000–20.000	1	WRC 1225/8 CAST

Forma llama B

Fresa forma llama según ISO 7755/8.



PFERDVALUE:



d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	r [mm]	Dentado CAST EAN 4007220	r.p.m.		Referencia
Ø mango 6 mm								
12	30	6	70	2,1	952450	12.000–20.000	1	B 1230/6 CAST
Ø mango 8 mm								
12	30	8	70	2,1	068021	12.000–20.000	1	B 1230/8 CAST

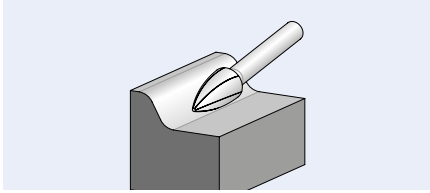


Fresas de metal duro dentado CAST

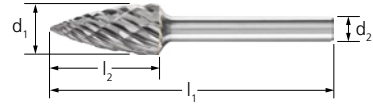
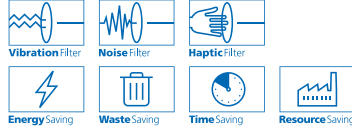
para el mecanizado de fundición

Forma obús SPG

Fresa forma obús según DIN 8032, punta achatada.



PFERDVALUE:



d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Dentado CAST  EAN 4007220	r.p.m.		Referencia
---------------	---------------	---------------	---------------	---	--------	---	------------

Ø mango 6 mm

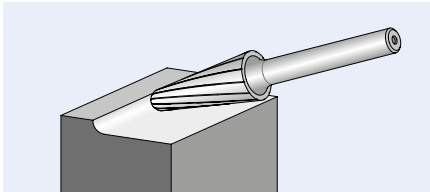
6	18	6	55	952580	24.000–40.000	1	SPG 0618/6 CAST
10	20	6	60	952597	14.000–24.000	1	SPG 1020/6 CAST
12	25	6	70	952603	12.000–20.000	1	SPG 1225/6 CAST

Ø mango 8 mm

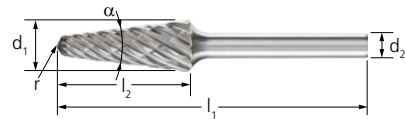
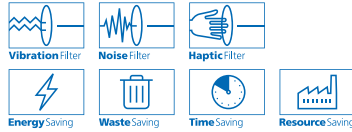
12	25	8	70	067956	12.000–20.000	1	SPG 1225/8 CAST
----	----	---	----	--------	---------------	---	-----------------



Forma cónica redonda KEL

Fresa cónica con cabeza redonda según DIN 8032.



PFERDVALUE:



d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	α	r [mm]	Dentado CAST  EAN 4007220	r.p.m.		Referencia
---------------	---------------	---------------	---------------	----------	-------------	---	--------	---	------------

Ø mango 6 mm

12	30	6	70	14°	2,6	952474	12.000–20.000	1	KEL 1230/6 CAST
----	----	---	----	-----	-----	--------	---------------	---	-----------------

Ø mango 8 mm

12	30	8	70	14°	2,6	068014	12.000–20.000	1	KEL 1230/8 CAST
----	----	---	----	-----	-----	--------	---------------	---	-----------------

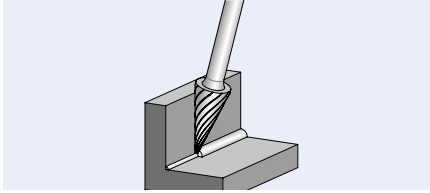


Fresas de metal duro dentado CAST

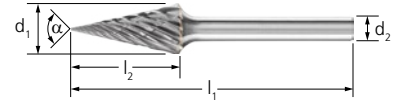
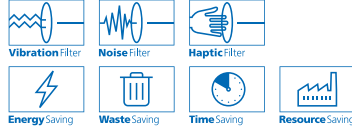
para el mecanizado de fundición

Forma cónica apuntada SKM

Fresa cónica apuntada según DIN 8032, punta achatada.



PFERDVALUE:



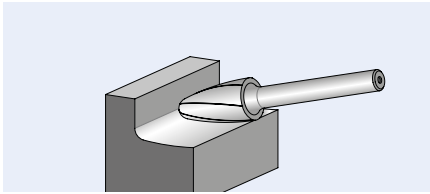
d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	α	Dentado CAST EAN 4007220	r.p.m.		Referencia
---------------	---------------	---------------	---------------	----------	------------------------------------	--------	--	------------

Ø mango 6 mm

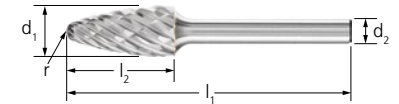
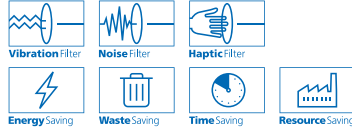
12	25	6	65	26°	952481	12.000–20.000	1	SKM 1225/6 CAST
----	----	---	----	-----	--------	---------------	---	-----------------

Forma árbol RBF

Fresa forma árbol según DIN 8032.



PFERDVALUE:



d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	r [mm]	Dentado CAST EAN 4007220	r.p.m.		Referencia
---------------	---------------	---------------	---------------	-------------	------------------------------------	--------	--	------------

Ø mango 6 mm

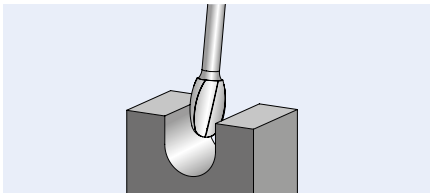
6	18	6	55	1,5	952528	24.000–40.000	1	RBF 0618/6 CAST
10	20	6	60	2,5	952559	14.000–24.000	1	RBF 1020/6 CAST
12	25	6	65	2,5	952566	12.000–20.000	1	RBF 1225/6 CAST

Ø mango 8 mm

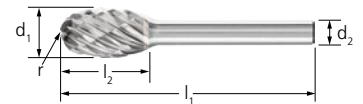
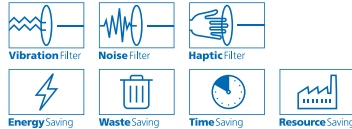
12	25	8	65	2,5	067949	12.000–20.000	1	RBF 1225/8 CAST
----	----	---	----	-----	--------	---------------	---	-----------------

Forma gota TRE

Fresa forma gota según DIN 8032.



PFERDVALUE:



d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	r [mm]	Dentado CAST EAN 4007220	r.p.m.		Referencia
---------------	---------------	---------------	---------------	-------------	------------------------------------	--------	--	------------

Ø mango 6 mm

12	20	6	60	5,0	952467	12.000–20.000	1	TRE 1220/6 CAST
----	----	---	----	-----	--------	---------------	---	-----------------