

¡RENDIMIENTO MONSTER

en cualquier superficie!



Fresas de metal duro con dentado ALLROUND

CONFÍA EN EL AZUL

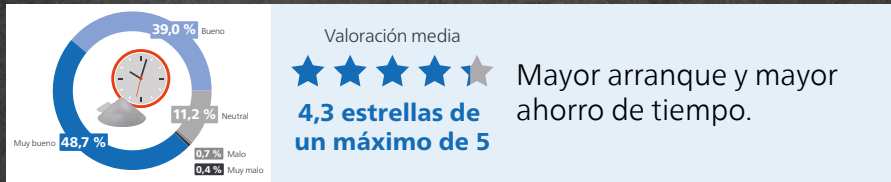
Fresas de metal duro con dentado ALLROUND

Las mejores valoraciones de usuarios de toda Europa



El innovador dentado ALLROUND le convertirá en un auténtico profesional en cualquier superficie. No importa si se trata de acero, acero inoxidable (INOX), metales no férricos o fundición: ¡con ALLROUND arrancará a toda velocidad todo tipo de materiales!

Más de 1.000 usuarios* de toda Europa han probado y confirmado que nuestras fresas de metal duro con dentado ALLROUND son mejores que las fresas convencionales de dentado cruzado.



*1.364 encuestas online realizadas en Europa del 01/10 al 30/11/2021.

Opiniones de Europa sobre ALLROUND:

“Mucho más rápidas, menos ruidosas y un trabajo realmente bueno.”

- Tristan B.

“Me recomendaron estas fresas y estoy muy satisfecha.”

- Mercedes W.

“Ahora trabajo mejor.”

- Xavier J.

“Son unas fresas muy duraderas, incluso sobre los materiales más duros.”

- Marcel M.

“Rectificado muy estable. Es realmente destacable la reducción de vibraciones.”

- Hannes V.

“¡Lo mejor, su estabilidad en el guiado! ¡Pese a su gran arranque de virutas, son muy precisas!”

- Kai M.

“Estas fresas nos duran más que las herramientas que solemos utilizar.”

- Davide D.

Puede encontrar online toda la información sobre nuestro innovador dentado ALLROUND, vídeos de aplicaciones interesantes y el programa completo de fresas de metal duro para aplicaciones de alto rendimiento en: www.pferd.com/allround



Un dentado, múltiples aplicaciones

Este caso práctico muestra cómo puede optimizar considerablemente los trabajos de fresado más exigentes, por ejemplo, en el mecanizado de cordones en ángulo.

Los problemas más frecuentes en el mecanizado de cordones en ángulo

El mecanizado de cordones en ángulo y de contornos estrechos es un desafío, ya que las fresas sufren impactos y vibraciones.

Este tremendo esfuerzo conlleva un desgaste prematuro y roturas de los dientes. Además, al haber más vibraciones, el guiado de la máquina es más difícil y el trabajo resulta más incómodo. Esto se produce sobre todo al fresar contornos estrechos, donde la máquina solo se puede agarrar con una mano. Todo ello perjudica tanto al proceso de trabajo como a su resultado.



La solución de PFERD

Para un mecanizado sin impactos en cordones de soldadura en ángulo y contornos estrechos, PFERD recomienda usar fresas de metal duro de forma árbol (RBF) con los dentados STEEL y ALLROUND en las máquinas neumáticas PGAS 3/380 E-DV y PGAS 3/380 E-HV de PFERD.

En muchos clientes la solución está en utilizar fresas de alto rendimiento en máquina con husillo de acoplamiento elástico.

La buena guiabilidad de la máquina aumenta la comodidad de trabajo incluso cuando se agarra la máquina con una sola mano y se pueden rectificar a la perfección tanto los contornos estrechos como los cordones en ángulo.

Además, el husillo con acoplamiento elástico de la máquina garantiza su larga vida útil, especialmente, si se utilizan fresas de metal duro. Así se evitan roturas de dientes en la fresa y se obtiene un trabajo de máxima calidad en el menor tiempo posible.



Ventajas:

- Fresado sin impactos en el mecanizado de cordones en ángulo y en los contornos estrechos.
- Reducción de daños en los dientes.
- Guiado cómodo también con una mano.
- Trabajo de máxima calidad en el menor tiempo posible.

Sectores:

- Fundiciones
- Fabricación de acero
- Fabricación de silos y depósitos
- Construcción de barcos y yates
- Fabricación de vagones

Aplicaciones:

- Mecanizado sin impactos de cordones en ángulo.

Recomendaciones de seguridad:







- A 35.000 r.p.m., la velocidad de rotación de la máquina es muy superior a las 20.000 r.p.m. recomendadas. Como el diámetro de las fresas de metal duro de forma árbol se estrecha mucho hacia la punta y esta zona se utiliza casi únicamente para el mecanizado de cordones en ángulo, esto no supone ningún problema.
- Las fresas de la línea universal no deberían utilizarse a esta velocidad de corte. Estas mayores revoluciones provocan sobrecalentamiento y un mayor desgaste.



VÍDEOPFERD

Descubra las ventajas de esta herramienta en comparación con las herramientas convencionales.

Escanee el código QR con su dispositivo móvil para acceder al VÍDEOPFERD.

Fresas de metal duro	Máquinas adecuadas
RBF 1225/6 ALLROUND, EAN 4007220093672 	PGAS 3/380 E-DV, EAN 4007220368312 
RBF 1225/6 ALLROUND HC-FEP, EAN 4007220222065 	
RBF 1225/6 STEEL, EAN 4007220936931 	PGAS 3/380 E-HV, EAN 4007220221433 
RBF 1225/6 STEEL HC-FEP, EAN 4007220221563 	

Fresas de metal duro dentado ALLROUND

para usos versátiles



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 y fundición. 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, se caracteriza por un considerable ahorro de tiempo y una elevada rentabilidad. Las fresas con dentado ALLROUND de PFERD se ofrecen también con recubrimiento HICOAT de alta calidad.

Ventajas:

- Gracias a la marcha concéntrica precisa, es posible trabajar sin golpes ni marcas de vibración y reducir el desgaste de la máquina.

Materiales:

- Acero y acero fundido
- Acero inoxidable (INOX)
- Metales no férricos
- Fundición

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.

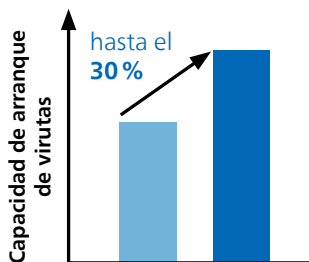
Máquinas adecuadas:

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



Conozca más sobre las ventajas de usar fresas de metal duro dentado ALLROUND

Gráfico de rendimiento sobre acero



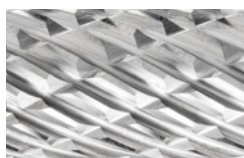
- Fresas de dentado cruzado convencionales
- Fresas de metal duro, dentado ALLROUND

PFERDVALUE:

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



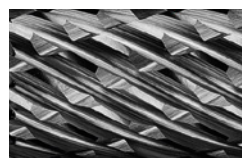
PFERDEFFICIENCY recomienda fresas con el dentado ALLROUND para trabajos largos con poca fatiga y con ahorro de recursos, obteniendo unos resultados perfectos en muy poco tiempo.



Dentado ALLROUND

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.



Dentado ALLROUND con recubrimiento HICOAT HC-FEP

Ventajas:

- Elevada dureza y resistencia al desgaste.
- Desalojo eficaz de las virutas gracias a la mejora de las propiedades de deslizamiento.
- Resistencia a altas temperaturas.
- Mayor vida útil.
- Se puede utilizar también en un nivel de revoluciones más alto en comparación con las fresas sin recubrimiento.

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!



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



= ¡Proteger los oídos!



= ¡Debe respetarse el rango de revoluciones recomendado!



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

Para determinar el nivel de revoluciones de corte [m/min] recomendado, proceda como sigue:

- ① Seleccionar el grupo de materiales a mecanizar.
- ② Seleccionar el dentado.
- ③ Determinar el nivel de revoluciones de corte.

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

- ④ Elegir el diámetro de la fresa deseado.
- ⑤ El nivel de revoluciones de corte y el diámetro de la fresa indican el rango de revoluciones recomendado.

① Grupo de materiales		Aplicación	② Dentado	③ Velocidad de corte
Acero y acero fundido	Aceros hasta 1.200 N/mm ² (< 38 HRC)	Aceros de construcción, aceros al carbono, aceros para herramientas, aceros no aleados, aceros de cementación, acero fundido y aceros bonificados	ALLROUND	450–750 m/min
			ALLROUND HC-FEP	450–900 m/min
	Aceros templados y bonificados de más de 1.200 N/mm ² (> 38 HRC)	Aceros para herramientas, aceros bonificados, aceros aleados y acero fundido	ALLROUND	250–450 m/min
			ALLROUND HC-FEP	250–600 m/min
Acero inoxidable (INOX)	Aceros resistentes al óxido y a los ácidos	Aceros inoxidables austeníticos y férricos	ALLROUND	450–600 m/min
Metales no férricos	Metales no férricos blandos	Latón, cobre y cinc	ALLROUND	450–750 m/min
			ALLROUND HC-FEP	450–900 m/min
	Metales no férricos duros	Bronce, titanio/aleaciones de titanio, aleaciones de aluminio duras (alto contenido en Si)	ALLROUND	450–600 m/min
			ALLROUND HC-FEP	450–750 m/min
Fundición	Fundición gris y fundición blanca	Fundición de grafito laminar EN-GJL (FGL), fundición de grafito esferoidal EN-GJS (FGE), fundición maleable blanca EN-GJMW (FMB) y fundición maleable negra EN-GJMB (FMN)	ALLROUND	450–900 m/min

Ejemplo:

Fresa de metal duro, dentado ALLROUND, ø de la fresa 12 mm.

Arranque de virutas basto de aceros hasta 1.200 N/mm².

Velocidad de corte: 450–750 m/min

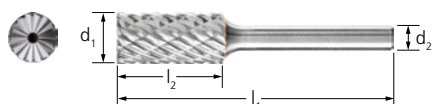
Rango de revoluciones:

12.000–20.000 r.p.m.

④ ø de la fresa [mm]	⑤ Velocidades de corte [m/min]				
	250	450	600	750	900
	N.º de revoluciones [r.p.m.]				
3	27.000	48.000	64.000	80.000	95.000
6	13.000	24.000	32.000	40.000	48.000
8	10.000	18.000	24.000	30.000	36.000
10	8.000	14.000	19.000	24.000	29.000
12	7.000	12.000	16.000	20.000	24.000
16	5.000	9.000	12.000	15.000	18.000

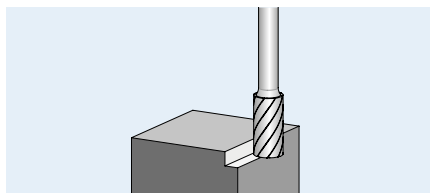
Fresas de metal duro dentado ALLROUND

para usos versátiles



Forma cilíndrica ZYAS con dentado frontal

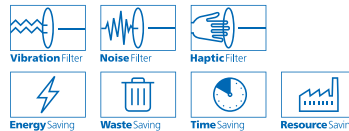
Fresa cilíndrica según DIN 8032 con dentado en el perímetro y en la parte frontal.



Nota para pedido:

■ Por favor, indicar el dentado deseado.

PFERDVALUE:

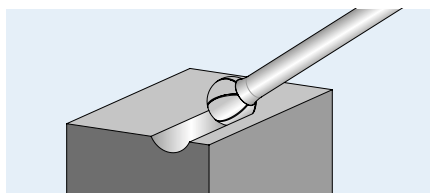


d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	Dentado		Referencia
				ALLROUND 	ALLROUND HC-FEP 	
				EAN 4007220		
Ø mango 3 mm						
3	13	3	43	391303	-	1 ZYAS 0313/3 ...
6	13	3	43	391310	-	1 ZYAS 0613/3 ...
Ø mango 6 mm						
6	16	6	55	092866	-	1 ZYAS 0616/6 ...
8	20	6	60	092897	-	1 ZYAS 0820/6 ...
10	20	6	60	092903	221815	1 ZYAS 1020/6 ...
12	25	6	65	092941	221860	1 ZYAS 1225/6 ...
16	25	6	65	092958	-	1 ZYAS 1625/6 ...



Forma esférica KUD

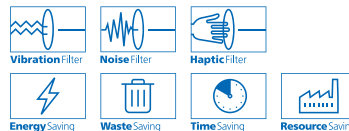
Fresa esférica según DIN 8032.



Nota para pedido:

■ Por favor, indicar el dentado deseado.

PFERDVALUE:

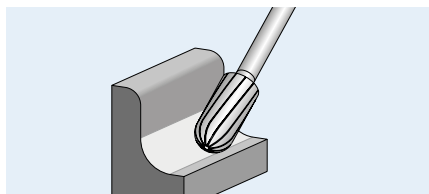


d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	Dentado		Referencia
				ALLROUND 	ALLROUND HC-FEP 	
				EAN 4007220		
Ø mango 3 mm						
3	2	3	33	391327	-	1 KUD 0302/3 ...
4	3	3	34	391341	-	1 KUD 0403/3 ...
6	5	3	35	391358	-	1 KUD 0605/3 ...
Ø mango 6 mm						
6	5	6	45	093009	-	1 KUD 0605/6 ...
8	7	6	47	093030	-	1 KUD 0807/6 ...
10	9	6	49	093108	221877	1 KUD 1009/6 ...
12	10	6	51	093115	221907	1 KUD 1210/6 ...
16	14	6	54	093146	-	1 KUD 1614/6 ...



Forma redonda cilíndrica WRC

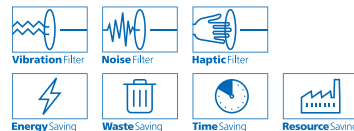
Fresa de forma redonda cilíndrica según DIN 8032. Combina las geometrías cilíndrica y esférica.



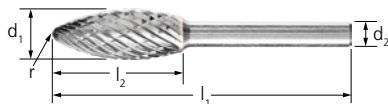
Nota para pedido:

- Por favor, indicar el dentado deseado.

PFERDVALUE:

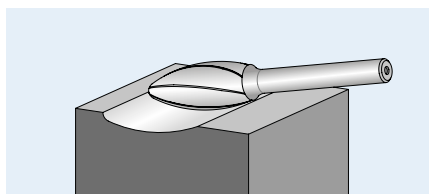


d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	Dentado		Referencia
				ALLROUND	ALLROUND HC-FEP	
				EAN 4007220		
Ø mango 3 mm						
3	13	3	43	391365	-	1 WRC 0313/3 ...
6	13	3	43	391372	-	1 WRC 0613/3 ...
Ø mango 6 mm						
6	16	6	55	093153	-	1 WRC 0616/6 ...
8	20	6	60	093184	-	1 WRC 0820/6 ...
10	20	6	60	093191	221938	1 WRC 1020/6 ...
12	25	6	65	093221	221945	1 WRC 1225/6 ...
16	25	6	65	093238	-	1 WRC 1625/6 ...



Forma llama B

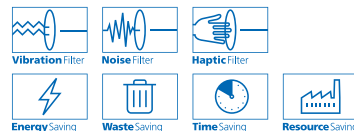
Fresa forma llama según ISO 7755/8.



Nota para pedido:

- Por favor, indicar el dentado deseado.

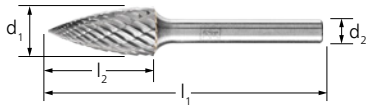
PFERDVALUE:



d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	r [mm]	Dentado		Referencia
					ALLROUND	ALLROUND HC-FEP	
					EAN 4007220		
Ø mango 3 mm							
3	7	3	37	0,8	391464	-	1 B 0307/3 ...
6	13	3	43	1,0	391501	-	1 B 0613/3 ...
Ø mango 6 mm							
8	20	6	60	1,5	093269	-	1 B 0820/6 ...
10	25	6	65	1,7	093276	221952	1 B 1025/6 ...
12	30	6	70	2,1	093306	221969	1 B 1230/6 ...
16	35	6	75	2,6	093313	-	1 B 1635/6 ...

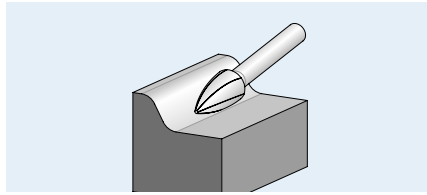
Fresas de metal duro dentado ALLROUND

para usos versátiles



Forma obús SPG

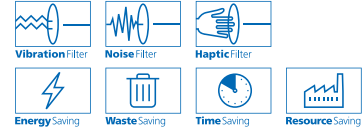
Fresa forma obús según DIN 8032, punta achatada.



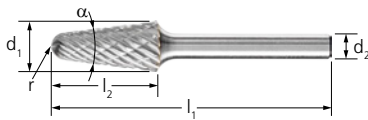
Nota para pedido:

■ Por favor, indicar el dentado deseado.

PFERDVALUE:

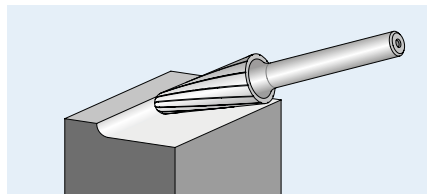


d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	Dentado		Referencia
				ALLROUND	ALLROUND HC-FEP	
Ø mango 3 mm						
3	7	3	37	391716	-	1 SPG 0307/3 ...
	13	3	43	391723	-	1 SPG 0313/3 ...
6	13	3	43	391730	-	1 SPG 0613/3 ...
Ø mango 6 mm						
6	18	6	55	093344	-	1 SPG 0618/6 ...
8	20	6	60	093351	-	1 SPG 0820/6 ...
10	20	6	60	093382	221983	1 SPG 1020/6 ...
12	25	6	65	093399	222003	1 SPG 1225/6 ...
16	30	6	70	093436	-	1 SPG 1630/6 ...



Forma cónica redonda KEL

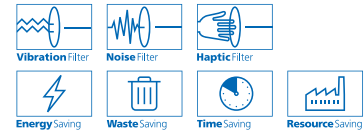
Fresa cónica con cabeza redonda según DIN 8032.



Nota para pedido:

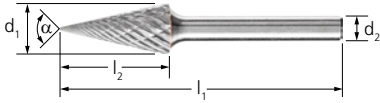
■ Por favor, indicar el dentado deseado.

PFERDVALUE:



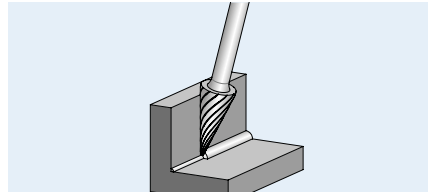
d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	α	r [mm]	Dentado		Referencia
						ALLROUND	ALLROUND HC-FEP	
Ø mango 6 mm								
8	20	6	60	16°	1,25	093481	-	1 KEL 0820/6 ...
10	20	6	60	14°	2,9	093498	222010	1 KEL 1020/6 ...
12	25	6	65	14°	3,3	093535	222027	1 KEL 1225/6 ...
16	30	6	70	14°	4,8	093542	-	1 KEL 1630/6 ...





Forma cónica apuntada SKM

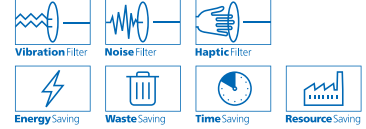
Fresa cónica apuntada según DIN 8032, punta achatada.



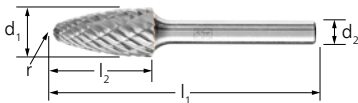
Nota para pedido:

- Por favor, indicar el dentado deseado.

PFERDVALUE:

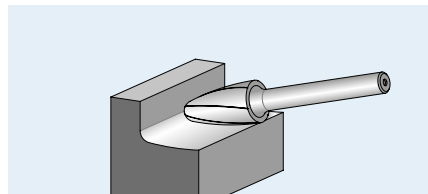


d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	α	Dentado			Referencia
					ALLROUND 	ALLROUND HC-FEP 		
					EAN 4007220			
Ø mango 3 mm								
3	7	3	37	21°	391747	-	1	SKM 0307/3 ...
	11	3	41	14°	391754	-	1	SKM 0311/3 ...
6	13	3	43	25°	391761	-	1	SKM 0613/3 ...
	Ø mango 6 mm							
6	18	6	55	18°	093696	-	1	SKM 0618/6 ...
8	20	6	60	22°	093702	-	1	SKM 0820/6 ...
10	20	6	60	28°	093719	222072	1	SKM 1020/6 ...
12	25	6	65	26°	093726	222089	1	SKM 1225/6 ...



Forma árbol RBF

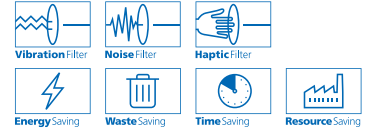
Fresa forma árbol según DIN 8032.



Nota para pedido:

- Por favor, indicar el dentado deseado.

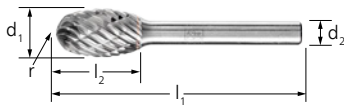
PFERDVALUE:



d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	r [mm]	Dentado			Referencia
					ALLROUND 	ALLROUND HC-FEP 		
					EAN 4007220			
Ø mango 3 mm								
3	7	3	37	0,75	391785	-	1	RBF 0307/3 ...
	13	3	43	0,75	391891	-	1	RBF 0313/3 ...
6	13	3	43	1,5	392010	-	1	RBF 0613/3 ...
	Ø mango 6 mm							
6	18	6	55	1,5	093580	-	1	RBF 0618/6 ...
8	20	6	60	1,2	093641	-	1	RBF 0820/6 ...
10	20	6	60	2,5	093658	222041	1	RBF 1020/6 ...
12	25	6	65	2,5	093672	222065	1	RBF 1225/6 ...
16	30	6	70	3,6	093689	-	1	RBF 1630/6 ...

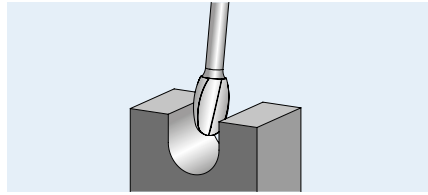
Fresas de metal duro dentado ALLROUND

para usos versátiles



Forma gota TRE

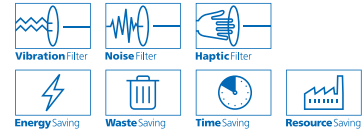
Fresa forma gota según DIN 8032.



Nota para pedido:

- Por favor, indicar el dentado deseado.

PFERDVALUE:



d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	r [mm]	Dentado		Referencia
					ALLROUND	ALLROUND HC-FEP	
Ø mango 3 mm							
3	7	3	37	1,2	392034	-	1 TRE 0307/3 ...
6	10	3	40	2,8	392041	-	1 TRE 0610/3 ...
Ø mango 6 mm							
6	10	6	50	2,8	093733	-	1 TRE 0610/6 ...
8	13	6	53	3,7	093740	-	1 TRE 0813/6 ...
10	16	6	56	4,0	093757	222096	1 TRE 1016/6 ...
12	20	6	60	5,0	093764	222133	1 TRE 1220/6 ...
16	25	6	65	6,5	093771	-	1 TRE 1625/6 ...



Juego 1412 ALLROUND

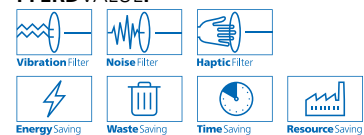
El juego 1412 ALLROUND contiene cinco fresas de metal duro de las formas y dimensiones más comunes para aplicaciones universales en los principales materiales, como acero y fundición de acero, acero inoxidable (INOX), metales no férricos y fundición. Se envía en una caja de plástico rígido que protege de la suciedad y de roturas.

Gracias a la fijación del mango de la fresa, las herramientas se mantienen seguras dentro de la caja. Cinco agujeros quedan vacíos para colocar otras fresas.

Contenido:

- 5 fresas de metal duro, Ø mango 6 mm, dentado ALLROUND
- 1 unidad de:
 - ZYAS 1225/6 ALLROUND
 - KUD 1210/6 ALLROUND
 - WRC 1225/6 ALLROUND
 - SPG 1225/6 ALLROUND
 - RBF 1225/6 ALLROUND

PFERDVALUE:



Dentado	Referencia
ALLROUND	
EAN 4007220	
Ø mango 6 mm	
133576	1412 ALLROUND

Juego 1403 ALLROUND

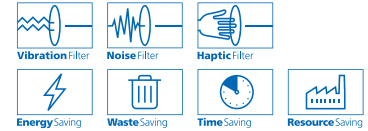




El juego 1403 ALLROUND contiene tres fresas pequeñas de metal duro de las formas y dimensiones más comunes para aplicaciones universales en los principales materiales, como acero y fundición de acero, acero inoxidable (INOX), metales no férricos y fundición. Se envía en una caja de plástico rígido que protege de la suciedad y de roturas.

Contenido:

- 3 fresas pequeñas de metal duro, \varnothing mango 3 mm, dentado ALLROUND
- 1 unidad de:
 - ZYAS 0313/3 ALLROUND
 - WRC 0313/3 ALLROUND
 - RBF 0313/3 ALLROUND

PFERDVALUE:



Dentado		Referencia
ALLROUND		
		
EAN 4007220		
Ø mango 3 mm		
420423	1	1403 ALLROUND

Juego 1404 ALLROUND

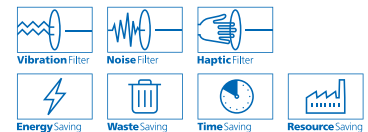




El juego 1404 ALLROUND contiene tres fresas pequeñas de metal duro de las formas y dimensiones más comunes para aplicaciones universales en los principales materiales, como acero y fundición de acero, acero inoxidable (INOX), metales no férricos y fundición. Se envía en una caja de plástico rígido que protege de la suciedad y de roturas.

Contenido:

- 3 fresas pequeñas de metal duro, \varnothing mango 3 mm, dentado ALLROUND
- 1 unidad de:
 - ZYAS 0613/3 ALLROUND
 - WRC 0613/3 ALLROUND
 - RBF 0613/3 ALLROUND

PFERDVALUE:



Dentado		Referencia
ALLROUND		
		
EAN 4007220		
Ø mango 3 mm		
420430	1	1404 ALLROUND



Fresas de metal duro dentado ALLROUND

para usos versátiles

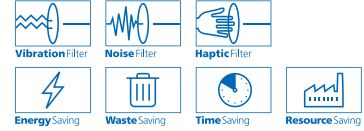


Juego 1406 ALLROUND

El juego 1406 ALLROUND contiene tres fresas de metal duro para las aplicaciones universales en los principales materiales como acero, fundición de acero, acero inoxidable (INOX), metales no férricos y fundición en las formas y dimensiones más comunes. La caja de plástico rígido protege las herramientas de la suciedad y de roturas.

- Contenido:**
 3 fresas de metal duro,
 ø mango 6 mm, dentado ALLROUND
 1 unidad de:
- ZYAS 0616/6 ALLROUND
 - WRC 0616/6 ALLROUND
 - RBF 0618/6 ALLROUND

PFERDVALUE:



Dentado		Referencia
ALLROUND		
EAN 4007220		
Ø mango 6 mm		
226698	1	1406 ALLROUND

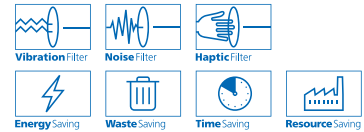


Juego 1414 ALLROUND

El juego 1414 ALLROUND contiene tres fresas de metal duro para las aplicaciones universales en los principales materiales como acero, fundición de acero, acero inoxidable (INOX), metales no férricos y fundición en las formas y dimensiones más comunes. La caja de plástico rígido protege las herramientas de la suciedad y de roturas.

- Contenido:**
 3 fresas de metal duro,
 ø mango 6 mm, dentado ALLROUND
 1 unidad de:
- ZYAS 1225/6 ALLROUND
 - WRC 1225/6 ALLROUND
 - RBF 1225/6 ALLROUND

PFERDVALUE:



Dentado		Referencia
ALLROUND		
EAN 4007220		
Ø mango 6 mm		
226704	1	1414 ALLROUND

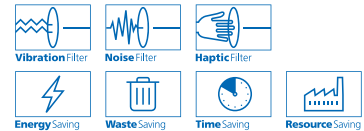


Juego 1414 ALLROUND HC-FEP

El juego 1414 ALLROUND HC-FEP contiene tres fresas de metal duro con recubrimiento HICOAT para las aplicaciones universales en los principales materiales como acero, fundición de acero, acero inoxidable (INOX), metales no férricos y fundición en las formas y dimensiones más comunes. La caja de plástico rígido protege las herramientas de la suciedad y de roturas.

- Contenido:**
 3 fresas de metal duro,
 ø mango 6 mm,
 dentado ALLROUND HC-FEP
 1 unidad de:
- ZYAS 1225/6 ALLROUND HC-FEP
 - WRC 1225/6 ALLROUND HC-FEP
 - RBF 1225/6 ALLROUND HC-FEP

PFERDVALUE:



Dentado		Referencia
ALLROUND HC-FEP		
EAN 4007220		
Ø mango 6 mm		
226711	1	1414 ALLROUND HC-FEP

Impreso en Alemania.

09/2023 Reservado el derecho a modificaciones técnicas.

809 003

