

Muelas diamantadas para fundición, forma cilíndrica



Referencia: 36015019
EAN-13: 4007220103708
Marca: Pferd

Ø exterior, unid. métrica: 16 mm
Tamaño de grano: D 852
Ancho, unid. métrica: 30 mm



- Vida útil extraordinaria.
- Desbaste rápido y agresivo con la máxima capacidad de arranque.
- Eliminación rápida y cómoda de imperfecciones gracias al abrasivo superduro de diamante.
- Menor carga de polvo gracias a la estabilidad de forma de la herramienta abrasiva (sin desgaste propio).

Descripción general

Descripción

Las puntas de desbaste de diamante y CBN con aglomerante galvánico pueden usarse tanto para el amolado seco como húmedo. Las puntas de desbaste de diamante con grano D 852 son excelentes para el mecanizado de fundición gris y de grafito esferoidal (GG y GGG o GJL y GJS). N = Mango no rebajado

Ventajas

Vida útil extraordinaria.

Desbaste rápido y agresivo con la máxima capacidad de arranque.

Eliminación rápida y cómoda de imperfecciones gracias al abrasivo superduro de diamante.

Menor carga de polvo gracias a la estabilidad de forma de la herramienta abrasiva (sin desgaste propio).

Recomendaciones de uso

Es posible su uso tanto en amolado seco como húmedo. Cuando sea posible, deberá darse preferencia al amolado húmedo para reducir así el desgaste de la herramienta y el peligro de deterioro térmico.

Por norma general, puede afirmarse: para una rentabilidad óptima se debe elegir un tamaño de grano lo más basto posible y lo más fino que sea necesario. Otros parámetros que también influyen son, entre otros, la dureza del material y la calidad de superficie necesaria.

Las herramientas embozadas pueden limpiarse por ultrasonido. En caso de que el recubrimiento esté muy sucio, utilizar la barra de afilar DSB 2005025 (EAN 4007220168332) para la limpieza.

Deberá elegirse un diámetro de herramienta lo más grande posible, ya que así se incrementa el número de granos involucrados en el trabajo. En rectificado interior el diámetro de la herramienta debe equivaler como máximo a las 3/4 partes del diámetro por rectificar.

El avance longitudinal durante el rectificado interior debe equivaler como máximo a las 2/3 partes de la anchura de la herramienta por cada giro de la pieza de trabajo. El avance depende del material que se mecaniza, la velocidad de corte, la estabilidad y fijación de la herramienta, así como de la máquina empleada.

Debido a la única capa de recubrimiento, se requiere que el husillo de la máquina y la fijación de la herramienta presenten una concentricidad precisa. Cuanto más fino el tamaño de grano elegido, más precisa deberá ser la marcha concéntrica.

La máquina debe tener una potencia motriz suficiente para el husillo de amolado con el fin de garantizar el número de revoluciones necesario.

Amolado seco: 30–50 m/s

Tipos de máquina

Máquina con eje flexible

Robots

Máquinas estacionarias
Amoladora recta

Tipo de trabajo

Desbarbar
Amolado
Igualado
Mecanizado de cantos (biselado, redondeado)

Materiales que se pueden procesar

Fundición gris y de grafito esferoidal (GG/GJL, GGG/GJS)

Características

Ø exterior, unid. métrica	16 mm
Tamaño de grano	D 852
Ancho, unid. métrica	30 mm
Longitud, mango	40
Ø del mango, unid. métrica	8 mm

Datos packaging

Unidad de contenido	Pieza
Cantidad de contenido	1.00
Producto empaquetado: largo (cm)	10,20
Producto empaquetado: ancho (cm)	2,50
Producto empaquetado: alto (cm)	2,00

Clasificación

eClass	21-01-13-20
AECOC	· SECTOR FERRETERÍA Y BRICOLAJE / HERRAMIENTAS / ACCESORIOS Y CONSUMIBLES DE HERRAMIENTAS / ABRASIVOS (08040808)

Enlaces

pdf [Catalog 5](#)