

CORONA BIMETÁLICA CO8/M42 Ø 57 MM, PROFUNDIDAD DE CORTE 31 MM, PARA ACERO, ACERO INOXIDABLE, CHAPA, (25101757)

Precio sin IVA 30,41 €

**Descripción**

Las coronas están fabricadas en HSS bimetálico dúctil, resistente a la rotura y estable. Los dientes de sierra están hechos de material M42 (Co8) de alta calidad. Se utilizan para la formación de aberturas. La ejecución de rosca 5/8-18 UNF incluye las roscas de LS 32 a LS 210. El mango para coronas adecuado es LSS 2.

Ventajas

Serrado económico de orificios redondos.

Sin traqueteo gracias a la división de dientes variable.

Alta precisión de concentricidad.

Buen desalojo de viruta.

Centrado y guiado cómodos de la corona gracias a la broca de centrado HSS intercambiable.

Para la mejor expulsión del material serrado, el mango de corona se suministra con un muelle de expulsión.

Datos técnicos

Profundidad de corte, máx.: 31 mm

Ø exterior, unid. métrica: 57 mm

r.p.m. desde, aceros hasta 1.200 N/mm²: 150

r.p.m. desde, aceros resistentes al óxido y al ácido: 75

r.p.m. desde, metales blandos no férricos: 200

r.p.m. desde, termoplásticos, plásticos reforzados con fibra (PRFV/PRFC): 250

Recomendaciones de uso

Tener en cuenta las revoluciones recomendadas.

La broca de centrado debe estar integrada en el mango y sobresalir al menos 3 mm (1/8") sobre los dientes de la corona.

Al serrar metales es aconsejable usar aceite de corte de buena calidad. Con aceite de corte se consigue una marcha más suave y una vida útil más larga de la corona. Excepción: No usar aceite de corte en el trabajo de materiales de aluminio, utilizar petróleo en lugar de aceite.

Las coronas HSS son adecuadas para el mecanizado de acero inoxidable (INOX). Para evitar la corrosión, se deben eliminar de la pieza de trabajo las partículas resultantes del proceso. Es recomendable una limpieza de la pieza de trabajo con medios químicos y mecánicos (decapar, pulir, etc.).

Todos los dientes deben atacar uniformemente. Evitar movimientos pendulares al serrar para impedir roturas de dientes.

Evitar el sobrecalentamiento.

Tener en cuenta la profundidad de corte máxima.

Recomendaciones de seguridad

En caso de utilizarse prolongadores de mango, no se puede sobrepasar el núm. de revoluciones recomendadas de las coronas. ¡Peligro de accidente!

Tipos de máquina

Taladros de columna

Taladro

Tipo de trabajo

Realización de aberturas

Taladrar

Materiales que se pueden procesar

Aluminio

Latón

Bronce

Aglomerado

Cobre

Metal no férrico duro

Madera dura

Otros metales no férricos

Plásticos

Aleaciones de aluminio blandas

Metal no férrico blando

Madera blanda

Acero inoxidable (INOX)

Acero

Acero, acero fundido

Aceros hasta 1.200 N/mm² (< 38 HRC)

Aceros hasta 700 N/mm² (< 220 HB)

Aleaciones de aluminio endurecidas

Madera

Cinc



📞 943 880 063 - 943 880 855

📠 943 880 770

✉ gamesa@s-gamesa.com

De lunes a jueves de 7:30 a 18:00

Viernes hasta las 17:00

Sábados de 9:00 a 12:00.