

CORONA/CORONA DE METAL DURO Ø 90X8 MM, MANGO Ø 12 MM, PROFUNDIDAD DE CORTE 4 MM, UNIVERSAL (25409008)

Precio sin IVA 519,53 €

**Descripción**

Las coronas de metal duro son herramientas profesionales para el serrado rápido y exacto de agujeros entre 16 y 105 mm de diámetro. Son adecuadas para el trabajo de aceros aleados y sin alear, acero inoxidable (INOX), metales no férricos y plásticos (incluso PRFV). Las coronas de metal duro pueden utilizarse en taladros portátiles o máquinas estacionarias. La división de dientes (espacio de diente a diente) de las coronas de PFERD es irregular para impedir vibraciones. La ejecución plana (altura de herramienta 8 mm) es adecuada para el mecanizado de materiales planos de hasta 4 mm de espesor. La ejecución profunda (altura de herramienta 35 mm) está concebida para la utilización en superficies abombadas y materiales macizos. La profundidad máxima de corte es de 32 mm.

Ventajas

Precisión de concentricidad debido a que la cabeza de corte y el mango son de una sola pieza.

Óptima potencia de corte gracias a los dientes rectificadas de metal duro de alta calidad.

Broca de centrado HSS recambiable.

Datos técnicos

Ø del mango, unid. métrica: 12 mm

Ø exterior, unid. métrica: 90 mm

r.p.m. desde, aceros hasta 1.200 N/mm²: 140

r.p.m. desde, aceros resistentes al óxido y al ácido: 70

r.p.m. desde, metales blandos no férricos: 160

r.p.m. desde, termoplásticos, plásticos reforzados con fibra (PRFV/PRFC) contenido en fibra inferior al 40 %: 160

r.p.m. hasta, aceros hasta 1.200 N/mm²: 210

r.p.m. hasta, aceros resistentes al óxido y al ácido: 180

r.p.m. hasta, metales blandos no férricos: 230

r.p.m. hasta, termoplásticos, reforzados con fibra (PRFV/PRFC) contenido en fibra inferior al 40%: 230

Recomendaciones de uso

Los valores de revoluciones indicados son válidos para máquinas que mantengan el nivel de revoluciones casi constante en caso de carga. Para máquinas de menor potencia con fuerte descenso de revoluciones se pueden incrementar los valores hasta un 30 %. Estos valores orientativos se pueden aumentar hasta el 100 % si los dientes no atacan continuamente la superficie que se trabaja, por ejemplo, en tubos o materiales abombados. De esta forma, en los trabajos manuales se evitan vibraciones y roturas de dientes.

Las coronas de metal duro son adecuadas para el trabajo en 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 (decarpar, pulir, etc.).

Las coronas de metal duro de PFERD son reafilables. Un reafilado a tiempo y adecuado aumenta considerablemente la vida útil de la herramienta. Consulte a su servicio de reafilado local.

El diámetro de 90,0 mm es adecuado para la formación de aberturas para focos empotrados con diámetro 90 mm.

Tipos de máquina

Taladros de columna

Taladro

Robots

Máquinas estacionarias

Tipo de trabajo

Realización de aberturas

Taladrar

Materiales que se pueden procesar

Aluminio

Fundición maleable

Fundición maleable negra (GTS, GJMB)

Latón

Bronce

Aceros para aplicaciones

Hierro fundido

Acero fundido

Aglomerado

Cobre

Duroplásticos

Elastómeros

Duroplásticos reforzados con fibra (PRFV, PRFC)

Duroplásticos reforzados con fibra (PRFV, PRFC) porcentaje de fibra $\leq 40\%$

Duroplásticos reforzados con fibra (PRFV, PRFC) porcentaje de fibra $> 40\%$

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

Aleaciones de aluminio duras

Metal no férrico duro

Madera dura

Aceros templados y bonificados superiores a 1.200 N/mm² (< 38 HRC)

Otros metales no férricos

Otros

Plásticos

Aleaciones de aluminio blandas

Metal no férrico blando

Aleaciones de titanio blandas (resistencia a la tracción 500 N/mm²)

Madera blanda

Acero inoxidable (INOX)

Acero

Acero, acero fundido

Materiales de acero con una dureza > 54 HRC

Aceros hasta 1.200 N/mm² (< 38 HRC)

Aceros hasta 700 N/mm² (> 220 HB)

Aceros hasta 700 N/mm² (< 220 HB)

Termoplásticos

Titanio

Aleaciones de titanio

Aceros para herramientas

Aleaciones de aluminio endurecidas

Fundición maleable blanca (GTW, FMB)

Madera

Cinc



🏠 España

Carretera Madrid-Irún, Km. 417

Olaberria

☎ 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.