PUNTA DE DESBASTE DE DIAMANTE CIL. Ø 10 MM, MANGO Ø 6 MM D181 (BASTO) PARA AMOLADO DE AGUJEROS/RADIO (36010018)

Precio sin IVA 42,54 €

PFERD

Descripción

Las puntas de desbaste de diamante y CBN con aglomerante galvánico pueden usarse tanto para el amolado seco como húmedo. La forma cilíndrica ZY es adecuada para el desbaste de agujeros, radios y contornos en el uso estacionario y el trabajo manual. N = Mango no rebajado Las puntas de desbaste con un diámetro a partir de 8 mm tienen una cavidad en la parte delantera.

Datos técnicos

Ancho, unid. métrica: 8 mm

Longitud, mango: 52 mm

Tamaño de grano: D 181

Ø del mango, unid. métrica: 6 mm

ø exterior, unid. métrica: 10 mm

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: 8–18 m/s

Amolado húmedo: 15–25 m/s

Tipos de máquina

Máquina con eje flexible

Máquina-herramienta

Robots

Amoladora recta

Tipo de trabajo

Desbarbar

Afinado

Amolado

Rectificado interior

Mecanizado de cantos (biselado, redondeado)

PFERDVALUE

PFERDEFFICIENCY recomienda las muela de diamante para un funcionamiento prolongado, reduciendo el esfuerzo y usando los recursos de forma eficiente con un resultado perfecto en el menor tiempo posible.

PFERDERGONOMICS recomienda las muelas de diamante como solución innovadora de herramientas para reducir sustancialmente la formación de polvo que se produce durante el uso.

Materiales que se pueden procesar

Materiales abrasivos

Ferrita (materia magnetizada)

Vidrio

Grafito y carbono sintético

Superaleaciones a base de níquel o titanio

Cerámica técnica

Metal duro

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.

© 2024 - Suministros Gamesa