

ABANICO LIJADOR DE RODILLO Ø 100X100 RANURA 19 MM A60,
PARA EL USO UNIVERSAL EN AMOLADORAS PARA RODI
(44783060)



Precio sin IVA 59,91 €



Descripción

Utilizables para todo tipo de mecanizados de superficies medianas y grandes de metales, por ejemplo, trabajos de afinado en grandes radios en la fabricación de herramientas y moldes, para lograr acabados homogéneos en grandes superficies y contornos en el trabajo manual (matizado a franjas). Apropriados para todos los sistemas de chaveta de ajuste corrientes.

Ventajas

Se adapta de forma óptima a los contornos gracias a su gran flexibilidad.

Elevado y constante arranque de material durante toda la vida útil, ya que continuamente se libera nuevo abrasivo agresivo.

Datos técnicos

Abrasivo: Corindón A

Ancho, unid. métrica: 100 mm

Tamaño de grano: 60

r.p.m., máx.: 6100 RPM

r.p.m., óptimas: 3800 RPM

Ø agujero: 19 mm

Ø exterior, unid. métrica: 100 mm

Recomendaciones de uso

La reducción de la presión de apriete y de la velocidad periférica, junto con el uso de aceite de amolado, reducen el desgaste de la herramienta y la carga térmica sobre la pieza de trabajo.

Para aumentar la capacidad de arranque de material, es recomendable utilizar un grano más basto en lugar de aumentar la presión de apriete evitando así un desgaste prematuro de la herramienta y reduciendo la carga térmica sobre la pieza de trabajo.

Aumentar la velocidad de corte conlleva una superficie ligeramente más fina. Al incrementar la presión de apriete, la superficie resultante será algo más basta. Con el mismo tamaño de grano, cuanto más blando sea el materia, más basta será la superficie resultante.

Para obtener un rendimiento óptimo, utilizar a una velocidad de corte recomendada de 15-30 m/s.

Añadiendo el aceite de amolar adecuado para el materia, se pueden aumentar considerablemente la vida útil y el rendimiento de la herramienta.

Para obtener un rendimiento óptimo, utilizar una máquina de 1.000-1.500 vatios.

Recomendaciones de seguridad

Por razones de seguridad, nunca se debe superar la velocidad máxima permitida.

La presión de apriete debe reducirse mucho si se supera el número de revoluciones óptimo especificado.

La velocidad periférica máxima admisible es 32 m/s.

Tipos de máquina

Accionamientos de rodillos

Tipo de trabajo

Desbarbar

Lijado fino en pasos

Igualado

Estructurado (matizado, matizado a franjas y satinado)

Mecanizado de superficies

Mecanizado de cordones de soldadura

Materiales que se pueden procesar

Aluminio

Fundición maleable

Latón

Acero fundido

Cobre

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

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

Materiales de acero con una dureza > 54 HRC

Aceros hasta 1.200 N/mm² (< 38 HRC)



 España

Carretera Madrid-Irún, Km. 417

Olaberría

 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.