

Abanico de núcleo FR Ø 150x50 mm, agujero Ø 25,4 mm A80 para aplicación universal

Abanico de núcleo FR Ø 150x50 mm, agujero Ø 25,4 mm A80 para aplicación universal

Núm. de artículo:44726080 EAN:4007220296929

En los abanicos de núcleo, las láminas de abrasivo están dispuestas radialmente en forma de abanico, alrededor del eje de la herramienta. Por su elevada flexibilidad, se adaptan al contorno de la pieza de trabajo. El grano abrasivo está incrustado en un aglomerante de resina sintética sobre el soporte de tela flexible y resistente al desgarro.

Los abanicos de núcleo se denominan «discos de láminas lijadoras» según la norma ISO 5429.

Para todo tipo de aplicaciones, desde lijado basto hasta fino.

Datos técnicos

Abrasivo	Corindón A
Ancho	2 Inch
Ancho	50 mm
Núm. EDP	45623
Tamaño de grano	80
r.p.m. máx.	6300 r.p.m.
r.p.m., óptimas	3500 r.p.m.
Ø agujero	1 Inch
Ø agujero	25.4 mm
Ø exterior	6 Inch
Ø exterior	150 mm

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.
- Gracias a su especial sistema de fijación se puede trabajar en la cara frontal muy cerca de los cantos y de los ángulos.

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. Así se logra el equilibrio ideal entre capacidad de arranque de material, calidad de superficie, carga térmica de la pieza de trabajo y desgaste de la herramienta.
- 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.

Indicaciones para pedido

- Por favor, pedir el perno correspondiente aparte.
- Perno adecuado: FR/VR 12/25,4 (EAN 4007220479643)

Recomendaciones de seguridad

- Los abanicos de núcleo deben utilizarse con las bridas de fijación correspondientes.
- Por razones de seguridad no deben sobrepasarse las revoluciones máximas permitidas.
- La presión de apriete debe reducirse mucho si se supera el número de revoluciones óptimo especificado.
- La velocidad periférica máxima admisible es 50 m/s.

Materiales que se pueden mecanizar

- Acero fundido
- Acero inoxidable (INOX)
- Aceros hasta 1.200 N/mm² (< 38 HRC)
- Aceros templados y bonificados superiores a 1.200 N/mm² (< 38 HRC)
- Aluminio
- Cobre
- Fundición gris y de grafito esferoidal (GG/GJL, GGG/GJS)
- Fundición maleable
- Latón
- Materiales de acero con una dureza > 54 HRC

Trabajos de mecanizado

- Desbarbar
- Estructurado (matizado, matizado a franjas y satinado)
- Igualado
- Lijado fino en pasos
- Mecanizado de cordones de soldadura
- Mecanizado de superficies

Tipos de accionamiento

- Amoladoras rectas
- Husillo
- Máquina con eje flexible

PFERD de Mexico S.A. de C.V.
Avenida Industria Eléctrica 25
Parque Industrial Bugambilias
Nueva Galicia, 45645
Tlajomulco de Zuñiga
Jalisco, Mexico

+52 (33) 3366 9936
servicio.cliente@pferd.com