

CARDA REDONDA COMBITWIST TRENZADA RBG Ø 178X13X22,2 MM, ALAMBRE DE ACERO INOXIDABLE Ø 0,50 MM, AMOLA (43304046)

Precio sin IVA 865,30 €

**Descripción**

PFERD utiliza la calidad de alambre 1.4310 (V2A) para cumplir con los requisitos especiales para el mecanizado de acero inoxidable (INOX) en todas las cardas INOX. La práctica recogida en los ámbitos industriales ha confirmado que es la más resistente a la corrosión con una vida útil óptima. Todas las cardas PFERD con material INOX están marcadas en azul y son adecuadas para el trabajo en todos los aceros inoxidables (INOX) como, por ejemplo, V4A. La calidad de alambre 1.4310 tiende a un comportamiento ferromagnético por deformación durante el endurecimiento.;La causa es una modificación de la estructura producida por deformación, por ejemplo, durante el trefilado del alambre. Esto no influye en la calidad y la resistencia a la corrosión del material INOX. Se mantienen intactas las propiedades anticorrosivas. El alambre de acero inoxidable (INOX) soporta temperaturas de hasta 450 °C. Carda muy agresiva. Adecuada para trabajos pesados en la construcción de metal como descascarillado, eliminación de óxido, limpieza de cordones de soldadura y eliminación de restos de pegamento y salpicaduras de soldadura.

Ventajas

La carda no tiene grasa y no deja residuos de aceite en la pieza de trabajo.

Máxima rentabilidad gracias a su vida útil extraordinariamente larga y al elevado arranque de material.

Permite una gran comodidad de trabajo por su marcha suave sin rebotes de la carda.

Adecuada para el mecanizado de esquinas y cantos, ya que se «destrenzan» menos.

Efecto de la cerda agresivo gracias a la elevada rigidez del alambre trenzado.

Muy buena resistencia a la corrosión.

Datos técnicos

EAN ud.: 4007220249031

Ancho, unid. métrica: 13 mm

Longitud, cerda: 38 mm

Material de cerda: Alambre de acero inoxidable (INOX)

Número, alambres trenzados: 30 Stück

Sistema de fijación: Agujero

r.p.m., máx.: 9000 RPM

Ø agujero: 22.2 mm

Ø material de cerda: 0.5 mm

ø exterior, unid. métrica: 178 mm

r.p.m., óptimas, desde: 3600

r.p.m., óptimas, hasta: 8500

Recomendaciones de uso

Tener en cuenta las revoluciones recomendadas.

Para obtener resultados óptimos, utilizar en amoladoras angulares potentes.

Tipos de máquina

Amoladora angular

Máquina con eje flexible

Amoladora recta

Tipo de trabajo

Limpieza

Desbarbar

Eliminación de óxido

Descascarillado

Eliminación de la decoloración

Eliminación de capas de óxido

Eliminación de barniz

Desbaste de costura raíz de soldadura

Mecanizado de cordones de soldadura

Mecanizado de cordones en ángulo

PFERDVALUE

PFERDERGONOMICS recomienda la ejecución COMBITWIST para reducir sustancialmente la formación de vibraciones se producen durante el uso, y aumentar la comodidad de trabajo.

Materiales que se pueden procesar

Aluminio

Bronce

Aleaciones con base de cobalto

Metal no férrico duro

Materiales refractarios

Aleaciones de base níquel (por ejemplo, Inconel y Hasteloy)

Superalaciones a base de níquel o titanio

Otros metales no férricos

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

Acero inoxidable (INOX)

Titanio

Aleaciones de titanio



🏠 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.