

PUNTA DE DESBASTE DE CBN CIL. Ø 6,0 MM, MANGO DE METAL DURO Ø 6 MM B151 (BASTO) PARA EL RECTIFICADO (36136615)

Precio sin IVA 132,93 €

**Descripción**

Las puntas de desbaste de diamante y CBN con aglomerante galvánico pueden usarse tanto para el amolado seco como húmedo. Las muelas cilíndricas con mango de metal duro se utilizan en el rectificado interior estacionario. El mango de metal duro tiene un módulo de elasticidad (módulo E) tres veces superior al del mango de acero. Describe la fuerza con la que se deforma un cuerpo bajo el efecto de una carga. Utilizando mangos de metal duro en el rectificado interior se consigue un mayor rendimiento de rectificado, mejores superficies y tolerancias más precisa de forma y posición. N = Mango no rebajado

Datos técnicos

Ancho, unid. métrica: 6 mm

Longitud, diámetro reducido: 19 mm

Longitud, mango: 98 mm

Tamaño de grano: B 151

Ø del mango, unid. métrica: 6 mm

ø exterior, unid. métrica: 6 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.

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)

Materiales que se pueden procesar

Aceros para aplicaciones

Aceros para cojinetes y rodamientos

Materiales de acero con una dureza > 54 HRC

Aceros para herramientas



🏠 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.