

**ABANICO NUCLEO 6116 FR 16525/25,4 A 80 47802119 PFERD (47802119)**

Precio sin IVA 33,71 €

**Descripción**

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.

**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.

**Datos técnicos**

EAN ud.: 4007220265185

Abrasivo: Corindón A (V-6116)

Ancho, unid. métrica: 25 mm

Tamaño de grano: 80

r.p.m., máx.: 5700 RPM

r.p.m., óptimas: 3200 RPM

Ø agujero: 25.4 mm

Ø exterior, unid. métrica: 165 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 material, 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.

#### Recomendaciones de seguridad

Los abanicos de núcleo deben utilizarse con las bridas de fijación correspondientes.

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 50 m/s.

#### Tipos de máquina

Máquina con eje flexible

Amoladora recta

#### Tipo de trabajo

Desbarbar

Lijado fino en pasos

Igualado

Estructurado (matizado, matizado a franjas y satinado)

Mecanizado de superficies

Mecanizado de cordones de soldadura

#### PFERDVALUE

PFERDERGONOMICS recomienda los abanicos de núcleo para reducir sustancialmente los niveles de ruido y vibraciones que se producen durante el uso, y aumentar la comodidad de trabajo.

#### 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/mm<sup>2</sup> (< 38 HRC)

Acero inoxidable (INOX)

Materiales de acero con una dureza > 54 HRC



🏠 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