

DISCO DE CORTE DE DIAMANTE 1A1R 100X1,0X20,0 MM PHT D151 (MEDIO) PARA AMOLADO SECO (68620102)

Precio sin IVA 521,31 €

**Descripción**

Los discos de amolar de diamante con aglomerante de resina sintética se utilizan a menudo para el amolado metal duro o HSS, así como en otros procesos de amolado o afilado. Se trabaja tanto en amolado seco como húmedo. Aglomerante de resina fenólica para amolado seco de gran rendimiento. El tipo de aglomerante PHT está concebido para amolado seco, de forma que sin utilizar refrigerante permite un amolado frío.

Ventajas

Las propiedades de recubrimiento del aglomerante de resina sintética se adaptan de forma óptima al tipo de mecanizado.

Fáciles de rectificar.

Datos técnicos

Altura, capa: 5 mm

Ancho, unid. métrica: 1 mm

Molde: 1A1R

Tamaño de grano: D 151

Ø agujero: 20 mm

Ø exterior, unid. métrica: 100 mm

Ejecución: PHT

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.

Seleccionar siempre una anchura de recubrimiento W o U más estrecha que la de la pieza de trabajo que se va a rectificar.

Siempre que sea posible se dará preferencia al amolado húmedo frente al amolado seco. Así se reduce el desgaste de la herramienta y el riesgo de calentamiento de la pieza de trabajo. Los aglomerantes aptos para el amolado seco pueden ser utilizados excepcionalmente también para el amolado húmedo.

Tipos de máquina

Máquina-herramienta

Tipo de trabajo

Afinado

Afilado

Mecanizado de cantos

PFERDVALUE

PFERDEFFICIENCY recomienda los discos de corte de diamante para un funcionamiento prolongado, reduciendo el esfuerzo y usando los recursos de forma eficiente con un resultado perfecto en el menor tiempo posible.

PFERDERGONOMICS recomienda los discos de corte de diamante como solución innovadora de herramientas para reducir sustancialmente la formación de polvo que se produce durante el uso.

Materiales que se pueden procesar

Metal duro



🏠 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.