

CARDA REDONDA, TRENZADA RBG Ø 76X12 MM, MANGO Ø 6 MM, ALAMBRE DE ACERO INOXIDABLE Ø 0,35 (43107013)

Precio sin IVA 244,40 €

**Descripción**

Carda agresiva. para la limpieza y la eliminación de óxido, así como para el mecanizado de cordones de soldadura. 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.

Ventajas

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

Permite llegar de forma óptima a puntos de difícil acceso, como ranuras y cavidades.

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

Muy buena resistencia a la corrosión.

Datos técnicos

EAN ud.: 4007220358962

Ancho, unid. métrica: 12 mm

Embalajes: Embalaje industrial

Longitud, cerda: 16 mm

Longitud, total: 42 mm

Material de cerda: Alambre de acero inoxidable (INOX)

Número, alambres trenzados: 18 Stück

Sistema de fijación: Mango

r.p.m., máx.: 25000 RPM

Ø del mango, unid. métrica: 6 mm

Ø material de cerda: 0.35 mm

Ø exterior, unid. métrica: 76 mm

r.p.m., óptimas, desde: 10000

r.p.m., óptimas, hasta: 16300

Recomendaciones de uso

Tener en cuenta las revoluciones recomendadas.

Para obtener un rendimiento óptimo, utilizar una máquina de 500 vatios como mínimo.

Recomendaciones de seguridad

Al fijar el cepillo, debe prestarse atención a que el mango se fije lo máximo posible en el alojamiento. Esto se aplica especialmente el uso en un rango de revoluciones alto. La longitud de fijación mínima es 10 mm.

Tipos de máquina

Máquina con eje flexible

Taladro

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

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.