

CARDA REDONDA INOX-TOTAL SIN TRENZAR RBUIT Ø 70X15 MM, MANGO Ø 6 MM, ALAMBRE DE ACERO INOXIDABLE Ø 0 (43100067)

Precio sin IVA 465,70 €

**Descripción**

Uso universal para limpieza, desbarbado y eliminación de decoloraciones. Para el mecanizado de acero inoxidable (INOX), además de cardas con cerdas de acero inoxidable, PFERD ofrece también cardas en la versión INOX-TOTAL. Son especialmente adecuadas para el uso en entornos extremadamente críticos. 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.

Máxima protección anticorrosiva, dado que todos los componentes están fabricados de acero inoxidable (INOX) de la calidad 1.4310 (V2A).

Adaptación óptima al contorno de las piezas de trabajo gracias a su alta flexibilidad.

Muy buena resistencia a la corrosión.

Se consiguen superficies finas.

Datos técnicos

EAN ud.: 4007220357163

Ancho, unid. métrica: 15 mm

Longitud, cerda: 19 mm

Longitud, total: 50 mm

Material de cerda: Alambre de acero inoxidable (INOX)

Sistema de fijación: Mango

r.p.m., máx.: 15000 RPM

Ø del mango, unid. métrica: 6 mm

Ø material de cerda: 0.3 mm

Ø exterior, unid. métrica: 70 mm

r.p.m., óptimas, desde: 6000

r.p.m., óptimas, hasta: 9800

Recomendaciones de uso

Tener en cuenta las revoluciones recomendadas.

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

Eliminación de la decoloración

Eliminación de capas de óxido

Eliminación de barniz

Acabado rugoso

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)

Superaleaciones 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



☎ 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