

Coronas HSS ejecución roscada 1/2-20 UNF



Referencia: 25100629
EAN-13: 4007220062371
Marca: Pferd

ø exterior, unid. métrica: 29 mm

- Serrado económico de orificios redondos.
- Sin traqueteo gracias a la división de dientes variable.
- Alta precisión de concentricidad.
- Buen desalajo de viruta.



Descripción general

Descripción

Las coronas están fabricadas en HSS bimetálico dúctil, resistente a la rotura y estable. Los dientes de sierra están hechos de material M42 (Co8) de alta calidad. Se utilizan para la formación de aberturas. La ejecución de rosca 1/2-20 UNF incluye las roscas de LS 14 a LS 30. Los mangos para coronas adecuados son LSS 1 y LSS 4.

Ventajas

Serrado económico de orificios redondos.

Sin traqueteo gracias a la división de dientes variable.

Alta precisión de concentricidad.

Buen desalojo de viruta.

Centrado y guiado cómodos de la corona gracias a la broca de centrado HSS intercambiable.

Para la mejor expulsión del material serrado, el mango de corona se suministra con un muelle de expulsión.

Recomendaciones de uso

Tener en cuenta las revoluciones recomendadas.

La broca de centrado debe estar integrada en el mango y sobresalir al menos 3 mm (1/8") sobre los dientes de la corona.

Al serrar metales es aconsejable usar aceite de corte de buena calidad. Con aceite de corte se consigue una marcha más suave y una vida útil más larga de la corona. Excepción: No usar aceite de corte en el trabajo de materiales de aluminio, utilizar petróleo en lugar de aceite.

Las coronas HSS son adecuadas para el mecanizado de acero inoxidable (INOX). Para evitar la corrosión, se deben eliminar de la pieza de trabajo las partículas resultantes del proceso. Es recomendable una limpieza de la pieza de trabajo con medios químicos y mecánicos (decapar, pulir, etc.).

Todos los dientes deben atacar uniformemente. Evitar movimientos pendulares al serrar para impedir roturas de dientes.

Evitar el sobrecalentamiento.

Tener en cuenta la profundidad de corte máxima.

Recomendaciones de seguridad

En caso de utilizarse prolongadores de mango, no se puede sobrepasar el núm. de revoluciones recomendadas de las coronas. ¡Peligro de accidente!

Tipos de máquina

Taladros de columna

Taladro

Tipo de trabajo

Realización de aberturas

Taladrar

Materiales que se pueden procesar

Aluminio

Latón

Bronce

Aglomerado

Cobre

Metal no férrico duro

Madera dura

Otros metales no férricos

Plásticos

Aleaciones de aluminio blandas

Metal no f3rrico blando

Madera blanda

Acero inoxidable (INOX)

Azero

Acero. acero fundido

Aceros hasta 1.200 N/mm² (

Características

Ø exterior, unid. métrica	29 mm
Profundidad de corte, máx.	36 mm
r.p.m. desde, aceros hasta 1.200 N/mm²	300 RPM
r.p.m. desde, aceros resistentes al óxido y al ácido	150 RPM
r.p.m. desde, metales blandos no férricos	400 RPM
r.p.m. desde, termoplásticos, plásticos reforzados con fibra (PRFV/PRFC)	480 RPM

Datos packaging

Unidad de contenido	Pieza
Cantidad de contenido	1.00
Producto empaquetado: largo (cm)	4,60
Producto empaquetado: ancho (cm)	3,60
Producto empaquetado: alto (cm)	8,50

Clasificación

eClass	21-18-01-12
UNSPSC	· Herramientas y Maquinaria General / Herramientas de mano / Conexiones de herramientas y accesorios / Caladora (27112826)
AECOC	· SECTOR FERRETERÍA Y BRICOLAJE / HERRAMIENTAS / ACCESORIOS Y CONSUMIBLES DE HERRAMIENTAS / CORONAS (08040805)

Enlaces

pdf	Catalog 2
video	Abrasivos PFERD - Perforado de chapa con corona HSS