

Coronas HSS ejecución roscada 5/8-18 UNF



Referencia: 25102912
EAN-13: 4007220062609
Marca: Pferd

ø exterior, unid. métrica: 102 mm

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

4  007220 062609 >

Descripción general

Descripción

Las coronas están fabricadas en HSS bimetálico dúctil, resistente a la rotura y estable. Los diente de sierra están hechos de material M42 (Co8) de alta calidad. Se utilizan para la formación de aberturas. La ejecución de rosca 5/8-18 UNF incluye las roscas de LS 32 a LS 210. El mango para coronas adecuado es LSS 2.

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 férrico blando
 Madera blanda
 Acero inoxidable (INOX)
 Acero
 Acero, acero fundido
 Aceros hasta 1.200 N/mm² (

Características

Ø exterior, unid. métrica	102 mm
Profundidad de corte, máx.	31 mm
r.p.m. desde, aceros hasta 1.200 N/mm ²	85 RPM
r.p.m. desde, aceros resistentes al óxido y al ácido	40 RPM
r.p.m. desde, metales blandos no férricos	110 RPM
r.p.m. desde, termoplásticos, plásticos reforzados con fibra (PRFV/PRFC)	140 RPM

Datos packaging

Unidad de contenido	Pieza
Cantidad de contenido	1.00
Producto empaquetado: largo (cm)	10,40
Producto empaquetado: ancho (cm)	4,80
Producto empaquetado: alto (cm)	13,00

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