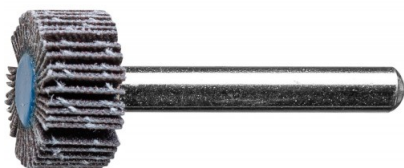


## Abanico lijador de SiC F, mango Ø 6 mm, para lijado metales no ferricos duros



Referencia: 44400150  
EAN-13: 4007220102206  
Marca: Pferd

Ø exterior, unid. métrica: 20 mm  
Tamaño de grano: 150  
Ancho, unid. métrica: 10 mm



- Se adapta de forma óptima a los contornos gracias a su gran flexibilidad.
- Elevado y constante arranque de material durante toda la vida útil, ya que continuamente se libera nuevo abrasivo agresivo.
- Es posible el uso frontal muy cerca de los cantos y ángulos gracias a la construcción plana de núcleo de fundición.

### Descripción general

#### Descripción

En los abanicos lijadores, las láminas de abrasivo están dispuestas radialmente en forma de abanico, alrededor del eje de la herramienta. Por su elevada flexibilidad, se adaptan al contorno de la pieza de trabajo. El grano abrasivo de cada lámina es tela flexible resistente al desgarro con aglomerante de resina sintética. Los abanicos lijadores se denominan «puntas de desbaste de láminas» según la norma ISO 3919. Para todo tipo de trabajos de desgaste en componentes de aluminio, cobre, bronce, titanio y plásticos reforzados con fibra. Especialmente recomendado para aleaciones de titanio. Ideal para la industria aeronáutica en los casos en que solo está permitido el SiC, por ejemplo, para el mecanizado de piezas de motor.

#### Ventajas

Se adapta de forma óptima a los contornos gracias a su gran flexibilidad.  
Elevado y constante arranque de material durante toda la vida útil, ya que continuamente se libera nuevo abrasivo agresivo.  
Es posible el uso frontal muy cerca de los cantos y ángulos gracias a la construcción plana de núcleo de fundición.

#### Recomendaciones de uso

La reducción de la presión de apriete y de la velocidad periférica, junto con el uso de aceite de amolado, reducen el desgaste de la herramienta y la carga térmica sobre la pieza de trabajo.

Para aumentar la capacidad de arranque de material, es recomendable utilizar un grano más basto en lugar de aumentar la presión de apriete evitando así un desgaste prematuro de la herramienta y reduciendo la carga térmica sobre la pieza de trabajo.

Aumentar la velocidad de corte conlleva una superficie ligeramente más fina. Al incrementar la presión de apriete, la superficie resultante será algo más basta. Con el mismo tamaño de grano, cuanto más blando sea el materia, más basta será la superficie resultante.

Para obtener un rendimiento óptimo, utilizar a una velocidad de corte recomendada de 15–20 m/s. Así se logra el equilibrio ideal entre capacidad de arranque de material, calidad de superficie, carga térmica de la pieza de trabajo y desgaste de la herramienta.

Añadiendo el aceite de amolar adecuado para el materia, se pueden aumentar considerablemente la vida útil y el rendimiento de la herramienta.

#### Recomendaciones de seguridad

Por razones de seguridad, nunca se debe superar la velocidad máxima permitida.

La presión de apriete debe reducirse mucho si se supera el número de revoluciones óptimo especificado.

La seguridad solo está garantizada si la longitud de fijación es, como mínimo, 15 mm y no se sobrepasa el número de revoluciones máximo indicado en longitudes de mango abiertas.

## Tipos de máquina

Máquina con eje flexible  
Amoladora recta

## Tipo de trabajo

Desbarbar  
Lijado fino en pasos  
Igualado  
Estructurado (matizado, matizado a franjas y satinado)  
Mecanizado de superficies  
Mecanizado de cordones de soldadura

## PFERDVALUE

PFERDERGONOMICS recomienda los abanicos lijadores para reducir sustancialmente los niveles de ruido y vibraciones que se producen durante el uso, y aumentar la comodidad de trabajo.

## Materiales que se pueden procesar

Aluminio  
Bronce  
Duroplásticos reforzados con fibra (PRFV, PRFC)  
Acero inoxidable (INOX)  
Piedra  
Termoplásticos  
Titanio  
Aleaciones de titanio

## Características

|                            |                          |
|----------------------------|--------------------------|
| Ø exterior, unid. métrica  | 20 mm                    |
| Tamaño de grano            | 150                      |
| Ancho, unid. métrica       | 10 mm                    |
| EAN ud.                    | 4007220285138            |
| Abrasivo                   | Carburo de silicio SiC/C |
| Longitud, mango            | 40                       |
| r.p.m., máx.               | 38100 RPM                |
| r.p.m., óptimas            | 19000 RPM                |
| Ø del mango, unid. métrica | 6 mm                     |

## Datos packaging

|                                  |       |
|----------------------------------|-------|
| Unidad de contenido              | Pieza |
| Cantidad de contenido            | 10.00 |
| Producto empaquetado: largo (cm) | 7,80  |
| Producto empaquetado: ancho (cm) | 6,80  |
| Producto empaquetado: alto (cm)  | 6,30  |

## Clasificación

|        |                                                                                                                     |
|--------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| eClass | 21-01-13-71                                                                                                         |
| AECOC  | · SECTOR FERRETERÍA Y BRICOLAJE / HERRAMIENTAS / ACCESORIOS Y<br>CONSUMIBLES DE HERRAMIENTAS / ABRASIVOS (08040808) |

## Enlaces

pdf

[Catalog 4](#)

---