

## Herramientas de rectificado de CBN forma 1A1R



Referencia: 68670102  
EAN-13: 4007220350102  
Marca: Pferd

Ø exterior, unid. métrica: 100 mm  
Tamaño de grano: B 151  
Ancho, unid. métrica: 1 mm



- Las propiedades de recubrimiento del aglomerante de resina sintética se adaptan de forma óptima al tipo de mecanizado.
- Fáciles de rectificar.

### Descripción general

#### Descripción

Los discos de amolar CBN con aglomerante de resina sintética se utilizan a menudo para el amolado de herramientas de metal duro o HSS, así como en otros procesos de amolado o afilado. Se trabaja tanto en amolado seco como húmedo. Aglomerante de resina fenólica para amolado seco de gran rendimiento. El tipo de aglomerante PHT está concebido para amolado seco, de forma que sin utilizar refrigerante permite un amolado frío.

#### Ventajas

Las propiedades de recubrimiento del aglomerante de resina sintética se adaptan de forma óptima al tipo de mecanizado.  
Fáciles de rectificar.

#### Recomendaciones de uso

Un mayor espesor del recubrimiento X repercute en los costes de material del CBN y del aglomerante, pero apenas afecta a los costes productivos. Por ello suele ser más rentable un mayor espesor del recubrimiento X.

Es posible su uso tanto en amolado seco como húmedo. Cuando sea posible, deberá darse preferencia al amolado húmedo para reducir así el desgaste de la herramienta y el peligro de deterioro térmico.

Por norma general, puede afirmarse: para una rentabilidad óptima se debe elegir un tamaño de grano lo más basto posible y lo más fino que sea necesario. Otros parámetros que también influyen son, entre otros, la dureza del material y la calidad de superficie necesaria.

Las herramientas embozadas pueden limpiarse por ultrasonido. En caso de que el recubrimiento esté muy sucio, utilizar la barra de afilar DSB 2005025 (EAN 4007220168332) para la limpieza.

Deberá elegirse un diámetro de herramienta lo más grande posible, ya que así se incrementa el número de granos involucrados en el trabajo. En rectificado interior el diámetro de la herramienta debe equivaler como máximo a las 3/4 partes del diámetro por rectificar.

El avance longitudinal durante el rectificado interior debe equivaler como máximo a las 2/3 partes de la anchura de la herramienta por cada giro de la pieza de trabajo. El avance depende del material que se mecaniza, la velocidad de corte, la estabilidad y fijación de la herramienta, así como de la máquina empleada.

Seleccionar siempre una anchura de recubrimiento W o U más estrecha que la de la pieza de trabajo que se va a rectificar.

Siempre que sea posible se dará preferencia al amolado húmedo frente al amolado seco. Así se reduce el desgaste de la herramienta y el riesgo de calentamiento de la pieza de trabajo. Los aglomerantes aptos para el amolado seco pueden ser utilizados excepcionalmente también para el amolado húmedo.

#### Tipos de máquina

Máquina-herramienta

#### Tipo de trabajo

Afinado  
Afilado  
Mecanizado de cantos

**Materiales que se pueden procesar**

Aceros para aplicaciones  
Materiales de acero con una dureza > 54 HRC  
Aceros para herramientas

**Características**

Ø exterior, unid. métrica	100 mm
Tamaño de grano	B 151
Ancho, unid. métrica	1 mm
Altura, capa	5 mm
Molde	1A1R
Ø agujero	20 mm
Ejecución	PHT

**Datos packaging**

Unidad de contenido	Pieza
Cantidad de contenido	1.00
Producto empaquetado: largo (cm)	13,00
Producto empaquetado: ancho (cm)	13,00
Producto empaquetado: alto (cm)	3,50

**Clasificación**

eClass	21-01-13-19
AECOC	· SECTOR FERRETERÍA Y BRICOLAJE / HERRAMIENTAS / ACCESORIOS Y CONSUMIBLES DE HERRAMIENTAS / DISCOS PARA AMOLADORAS (08040804)

**Enlaces**

pdf	<a href="#">Catalog 5</a>
-----	---------------------------