



Abanico de núcleo para amoladora angular FR WS Ø 115x20 mm 5/8-11 A60 aplicación universal

**Abanico de núcleo para amoladora angular FR WS Ø
115x20 mm 5/8-11 A60 aplicación universal**

Núm. de artículo: [47802559](#)

EAN: [4007220759424](#)

En los abanicos de núcleo, 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 está incrustado en un aglomerante de resina sintética sobre el soporte de tela flexible y resistente al desgarrar.

Los abanicos de núcleo se denominan «discos de láminas lijadoras» según la norma ISO 5429.

Herramienta para utilizar con amoladoras angulares en trabajos de montaje. Para todo tipo de aplicaciones, desde lijado basto hasta fino.

Datos técnicos

Abrasivo	Corindón A
Ancho	20 mm
Tamaño de grano	60
r.p.m. máx.	13300 r.p.m.
r.p.m., óptimas	7500 r.p.m.
Ø exterior	115 mm
Ø rosca	5/8-11

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.
 - ✓ Gracias a su especial sistema de fijación se puede trabajar en la cara frontal muy cerca de los cantos y de los ángulos.
 - ✓ Se puede montar directamente en la amoladora angular sin necesidad de otro medio de sujeción.
-

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.
 - ✓ Añadiendo el aceite de amolar adecuado para el materia, se pueden aumentar considerablemente la vida útil y el rendimiento de la herramienta.
 - ✓ Para obtener un rendimiento óptimo, utilizar una máquina de 1.000–1.500 vatios.
 - ✓ Para obtener un rendimiento óptimo, utilizar a una velocidad de corte recomendada de 40–50 m/s.
-

Recomendaciones de seguridad

- ✓ Los abanicos de núcleo deben utilizarse con las bridas de fijación correspondientes.
 - ✓ La presión de apriete debe reducirse mucho si se supera el número de revoluciones óptimo especificado.
 - ✓ Por razones de seguridad no deben sobrepasarse las revoluciones máximas permitidas.
 - ✓ La velocidad periférica máxima admisible es 80 m/s.
-

Materiales que se pueden mecanizar

- ✓ Acero fundido
 - ✓ Acero inoxidable (INOX)
 - ✓ Aceros hasta 1.200 N/mm² (< 38 HRC)
 - ✓ Aceros templados y bonificados superiores a 1.200 N/mm² (< 38 HRC)
 - ✓ Aluminio
 - ✓ Cobre
 - ✓ Fundición gris y de grafito esferoidal (GG/GJL, GGG/GJS)
 - ✓ Fundición maleable
 - ✓ Latón
 - ✓ Materiales de acero con una dureza > 54 HRC
-

Trabajos de mecanizado

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

Tipos de accionamiento

- ✓ Amoladoras angulares
 - ✓ Amoladoras angulares con batería
 - ✓ Husillo
-



August Rüggeberg GmbH & Co. KG
Hauptstraße 13
51709 Marienheide

+49 2264 9-0

+49 2264 9-400

info@pferd.com