

**Recomendaciones de uso de discos diamantados con vástago**

- Utilice una barra abrasiva con una cabeza lo más grande posible para aumentar la cantidad de grano que entra en contacto con la pieza de trabajo al mismo tiempo.
- Para el rectificado interior, el  $\varnothing$  de la cabeza no debe ser superior a 3/4 del diámetro a rectificar.
- El avance longitudinal durante el rectificado interior no debe superar los 2/3 de la anchura de la herramienta por revolución de la pieza. Tenga en cuenta también el material, la velocidad de corte, el accionamiento, etc.
- Seleccione el tamaño de grano lo más grueso posible y lo más fino que sea necesario. Utilice factores como la dureza del material y la calidad de la superficie como guía.
- El husillo de trabajo y el portaherramientas deben tener una alta precisión de concentricidad. Cuanto más fino sea el grano, más precisa debe ser la concentricidad.
- Puede limpiar las barras abrasivas con ultrasonidos.

**Muela diamantada con vástago, forma cilíndrica**

**Características:** grano universal D 126 medio según norma FEPA. Con recubrimiento galvánico, particularmente apropiado para el arranque rápido de material.

**Aplicación:** para el mecanizado de radios, perforaciones y contornos. A partir de  $\varnothing$  8 mm con rebaje en la cara frontal. Para uso en transmisiones de eje flexible, amoladoras rectas, robots y máquinas herramienta. Velocidad circunferencial recomendado para rectificado en seco: 8–18 m/s, rectificado en húmedo: 15–25 m/s.

**Nota:** recomendamos el rectificado en húmedo para evitar los daños causados por el calor y el desgaste prematuro de la herramienta.



		8486	8467
Acero		○	○
Fundición		●	●
Metal duro		●	●
Metal no férrico			○
Metal, de alta resistencia al calor			●
Ferrita		○	●
Plástico/GFRP		●	●
Cerámica		●	●
Vidrio		●	●

Ref.	format		FEPA	
	8486	8467	8486	8467
	€	€		
...0010	10,71	14,22	3	3
...0014	-	13,10	-	3
...0020	10,71	-	3	-
...0019	-	15,02	-	3
...0030	10,71	-	3	-
...0029	-	16,30	-	3
...0040	13,41	16,62	3	3
...0049	-	19,83	-	3
...0050	15,18	-	3	-
...0060	15,78	22,50	3	6
...0069	-	29,17	-	6
...0080	21,45	-	6	-
...0090	-	33,40	-	6
...0100	24,41	-	6	-
...0120	28,29	-	6	-
...0110	-	39,50	-	6

(W111) (W105)

**Muela diamantada con vástago, forma esférica**

**Características:** grano universal D 126 medio según norma FEPA. Con recubrimiento galvánico, particularmente apropiado para el arranque rápido de material.

**Aplicación:** para el mecanizado de contornos y desbarbado trasero, así como para grabado. Para uso en transmisiones de eje flexible, amoladoras rectas, robots y máquinas herramienta. Velocidad circunferencial recomendado para rectificado en seco: 8–18 m/s, rectificado en húmedo: 15–25 m/s.

**Nota:** recomendamos el rectificado en húmedo para evitar los daños causados por el calor y el desgaste prematuro de la herramienta.



		8489	8490
Acero		○	○
Fundición		●	○
Metal duro		●	●
Metal no férrico			○
Metal, de alta resistencia al calor			●
Ferrita		○	●
Plástico/GFRP		●	●
Cerámica		●	●
Vidrio		●	●

Ref.	format		FEPA	
	8489	8490	8489	8490
	€	€		
...0010	-	16,08	-	3
...0020	12,51	20,03	3	3
...0030	12,80	19,45	3	3
...0040	12,80	21,77	3	3
...0050	12,80	28,02	3	3
...0060	21,45	33,73	6	3
...0080	24,71	41,58	6	6
...0100	30,37	53,72	6	6
...0120	37,82	67,58	6	6

(W111) (W105)

$\varnothing$ mm	Longitud total mm		$\varnothing$ de vástago mm	
	8489	8490	8489	8490
1	-	45	-	3
2	45	45	3	3
3	45	45	3	3
4	45	45	3	3
5	45	45	3	3
6	70	45	6	3
8	70	60	6	6
10	70	60	6	6
12	70	60	6	6