

### 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 galvanizado, 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 férreo	○	○
Metal, de alta resistencia al calor	○	●
Ferrita	○	●
Plástico/GFRP	●	●
Cerámica	●	●
Vidrio	●	●

format

FEPA

$\varnothing$ x altura mm	Longitud total mm		$\varnothing$ de vástago mm		€		Ref.
	8486	8467	8486	8467	8486	8467	
1 x 4	45	40	3	3	10,71	14,22	...0010
1,4 x 4	–	40	–	3	–	13,10	...0014
2 x 5	45	–	3	–	10,71	–	...0020
2 x 4	–	40	–	3	–	15,02	...0019
3 x 5	45	–	3	–	10,71	–	...0030
3 x 4	–	40	–	3	–	16,30	...0029
4 x 5	45	50	3	3	13,41	16,62	...0040
5 x 5	–	50	–	3	–	19,83	...0049
5 x 6	45	–	3	–	15,18	–	...0050
6 x 6	45	60	3	6	15,78	22,50	...0060
8 x 8	–	60	–	6	–	29,17	...0069
8 x 10	70	–	6	–	21,45	–	...0080
10 x 8	–	60	–	6	–	33,40	...0090
10 x 10	70	–	6	–	24,41	–	...0100
12 x 10	70	–	6	–	28,29	–	...0120
12 x 8	–	60	–	6	–	39,50	...0110

(W111)

(W105)

### Muela diamantada con vástago, forma esférica

**Características:** grano universal D 126 medio según norma FEPA. Con recubrimiento galvanizado, 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 férreo	○	○
Metal, de alta resistencia al calor	○	●
Ferrita	○	●
Plástico/GFRP	●	●
Cerámica	●	●
Vidrio	●	●

format

FEPA

$\varnothing$ mm	Longitud total mm		$\varnothing$ de vástago mm		€		Ref.
	8489	8490	8489	8490	8489	8490	
1	–	45	–	3	–	16,08	...0010
2	45	45	3	3	12,51	20,03	...0020
3	45	45	3	3	12,80	19,45	...0030
4	45	45	3	3	12,80	21,77	...0040
5	45	45	3	3	12,80	28,02	...0050
6	70	45	6	3	21,45	33,73	...0060
8	70	60	6	6	24,71	41,58	...0080
10	70	60	6	6	30,37	53,72	...0100
12	70	60	6	6	37,82	67,58	...0120

(W111)

(W105)