

Mole abrasive con gambo

Informazioni generali



Diam. mola [mm]	Velocità di taglio [m/s]						
	10	15	20	25	30	40	50
	Numero giri [giri/min]						
2	95.500	143.200	191.000	238.700	286.500	382.000	477.500
3	63.700	95.500	127.300	159.200	191.000	254.600	318.300
4	47.700	71.600	95.500	119.400	143.200	191.000	238.700
5	38.200	57.300	76.400	95.500	114.600	152.800	191.000
6	31.800	47.700	63.700	79.600	95.500	127.300	159.200
7	27.300	40.900	54.600	68.200	81.900	109.100	136.400
8	23.900	35.800	47.700	59.700	71.600	95.500	119.400
10	19.100	28.600	38.200	47.700	57.300	76.400	95.500
12	15.900	23.900	31.800	39.800	47.700	63.700	79.600
14	13.600	20.500	27.300	34.100	40.900	54.600	68.200
16	11.900	17.900	23.900	29.800	35.800	47.700	59.700
20	9.500	14.300	19.100	23.900	28.600	38.200	47.700
25	7.600	11.500	15.300	19.100	22.900	30.600	38.200
32	6.000	9.000	11.900	14.900	17.900	23.900	29.800
40	4.800	7.200	9.500	11.900	14.300	19.100	23.900
50	3.800	5.700	7.600	9.500	11.500	15.300	19.100

Numero di giri consigliato

Vedere la tabella per il numero di giri consigliato in base al diametro e alla velocità di taglio del vostro utensile.

La velocità di taglio consigliata è indicata nelle sezioni introduttive di questa Sezione relative ai diversi gradi di durezza.

Nota:

Gli intervalli ottimali di numero di giri si trovano nelle tabelle dei prodotti. Il limite massimo è di 150.000 giri/min perché le macchine normalmente reperibili in commercio non consentono numeri di giri superiori.

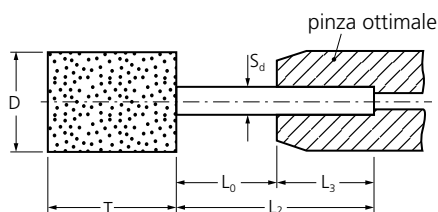
Esempio:

Diam. mola 20 mm

STEEL

Velocità di taglio: 30–50 m/s

Numero di giri: 28.600–47.700 giri/min



Legenda abbreviazioni secondo EN 12413

D = diametro della mola
T = larghezza della mola
S_d = diametro del gambo

L₀ = lunghezza libera del gambo
L₂ = lunghezza del gambo
L₃ = lunghezza del gambo fissata in macchina

Consigli per la sicurezza

Tutte le mole abrasive con gambo PFERD sono omologate per una velocità massima di 50 m/s. Per le varie lunghezze e i diametri di gambo la Norma DIN 69170 (sulla base della EN 12413) prescrive i numeri di giri massimi ammessi, che vanno assolutamente osservati per evitare che il gambo si pieghi durante la lavorazione. Indipendentemente dalla lunghezza totale del gambo, è necessario che la parte di esso fissata all'interno della macchina (L₃) sia di almeno 10 mm.

I numeri di giri che, in base a quanto stabilito dalla Norma EN 12413, causano il piegamento del gambo, dipendono dai seguenti fattori:

- Forma e dimensioni della mola con gambo
- Diametro del gambo S_d
- Lunghezza libera del gambo L₀

Su ogni confezione di mole con gambo per finitura PFERD sono indicati i numeri di giri corrispondenti alla lunghezza libera del gambo (L₀), con i quali è garantita la massima prestazione dell'utensile. Inoltre occorre verificare la rotazione concentrica della mola e il suo corretto fissaggio nel mandrino della macchina.

A richiesta è disponibile la tabella con i numeri di giri massimi consentiti su tutto il programma di mole PFERD.



Indossare
occhiali di
protezione!



Indossare
cuffia di
protezione!



Indossare
maschera
antipolvere!



Indossare
guanti!



Attenersi ai consigli
per la sicurezza!



Applicazioni delle mole abrasive con gambo

- Lavorazione di spigoli (smusso, bisellatura)
- Sbavo
- Rimozione
- Spianatura
- Lavorazione di superfici
- Lavorazione di cordoni di saldatura
- Finitura
- Rimozione di cordoni all'interno di gole
- Irruvimento (versione RUBBER)