

MUELAS PARA ESMERILADORAS DE PEDESTAL

Aplicación:

- Desbaste de aceros de baja aleación sin temple con corindón normal.
- Se puede aplicar en un rectificado grueso hasta un acabado fino.
- Velocidad máxima 40 m/s



Aceros no aleados y de
baja aleación

No templado



Rectifi-
cado
en seco



10 A

CÓDIGO	D	H	I	ESPECIFICACIÓN	GRANO
7410011753527	175	20	32	10A 36 P5A V17	36
7410011755065	175	20	32	10A 60 M5A V217	60
7410012004027	200	25	32	10A 36 P5A V17	36
7410012004065	200	25	32	10A 60 M5A V217	60
7410012504526	250	32	32	10A 36 P5A V17	36
7410012506065	250	32	40	10A 60 M5A V217	60

Aplicación:

- Reamolado de herramientas de acero rápido con corindón superior blanco.
- El corindón blanco hace posible un rectificado en frío para que la pieza no se someta a una carga térmica adicional.
- Velocidad máxima 40 m/s.



Aceros no aleados y de
baja aleación

Templado



Aceros de alta aleación
Templado



Acero
rápido



Rectifi-
cado
en seco



89 A

CÓDIGO	D	H	I	ESPECIFICACIÓN	GRANO
7410021503565	150	20	32	89A 60 M5A V217	60
7410021753565	175	20	32	89A 60 M5A V217	60
7410022003565	200	20	32	89A 60 M5A V217	60
7410022005565	200	25	32	89A 60 M5A V217	60
7410022006065	200	32	40	89A 60 M5A V217	60
7410022506065	250	32	40	89A 60 M5A V217	60

LAS MUELAS SE SUMINISTRAN CON ARANDELA DE REDUCCIÓN DE EJE



Aplicación:

- Afilado de herramientas con punta de metal duro o punta de metal duro, solo deben usarse muelas específicas de carburo de silicio.
- Debido a su grano de tipo especial se puede obtener buenos resultados en piezas muy duras. Son aptas para fundición.
- Velocidad máxima 40 m/s.



Metal duro



Fundición



Rectificado en seco



CÓDIGO	D	H	I	ESPECIFICACIÓN	GRANO
7410031503582	150	20	32	C80 J5 V15	80
7410031753582	175	20	32	C80 J5 V15	80
7410032003582	200	20	32	C80 J5 V15	80
7410032005582	200	25	40	C80 J5 V15	80
7410032506082	250	32	32	C80 J5 V15	80

LAS MUELAS SE SUMINISTRAN CON ARANDELA DE REDUCCIÓN DE EJE

