

Forma WKN

La forma de ángulo WKN se utiliza fundamentalmente para el mecanizado de ángulos interiores.

Máquinas adecuadas:

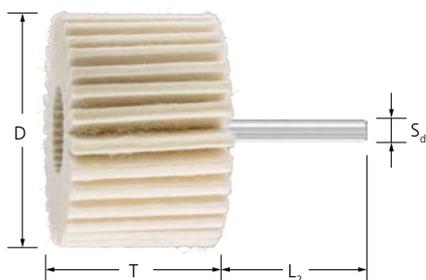
Máquinas de eje flexible y amoladoras rectas

Nota para pedido:

■ Por favor, indicar en la referencia la ejecución.

D [mm]	T [mm]	S _d [mm]	L ₂ [mm]	Ejecución		r.p.m. rec.	r.p.m. máx.		Referencia
				M (media)	H (dura)				
ø mango 2,35 mm									
10	15	2,35	32	036280	-	10.000–20.000	47.500	10	FK WKN 1015/2,35 ...
12	12	2,35	34	036303	036327	8.000–16.000	39.500	10	FK WKN 1212/2,35 ...
ø mango 3 mm									
10	15	3	32	036297	-	10.000–20.000	47.500	10	FK WKN 1015/3 ...
12	12	3	36	036310	036334	8.000–16.000	39.500	10	FK WKN 1212/3 ...
15	15	3	32	036341	036358	6.000–12.000	31.500	10	FK WKN 1515/3 ...
20	16	3	28	036365	-	5.000–10.000	23.500	10	FK WKN 2016/3 ...
ø mango 6 mm									
20	16	6	38	294758	-	5.000–10.000	23.500	10	FK WKN 2016/6 ...

Abanicos de fieltro FLS



FLS

Los abanicos de fieltro se emplean para prepulido y pulido espejo en componentes de pequeños a medianos.

Ventajas:

■ Baja carga térmica de la pieza.

Recomendaciones de uso:

- Para prepulido de superficies lisas utilizar la ejecución dura, para abrillantado y mecanizado de piezas con muchos contornos utilizar la ejecución blanda.
- Si se desea obtener superficies muy finas, se pueden utilizar las dos ejecuciones una tras otra.

Máquinas adecuadas:

Máquinas de eje flexible y amoladoras rectas

Nota para pedido:

■ Por favor, indicar en la referencia la ejecución.

D [mm]	T [mm]	S _d [mm]	L ₂ [mm]	Ejecución		r.p.m. rec.	r.p.m. máx.		Referencia
				W (blanda)	H (dura)				
EAN 4007220									
30	20	6	40	936160	936177	6.300	20.000	5	FLS 3020/6 ...
40	20	6	40	936184	936191	4.750	15.000	5	FLS 4020/6 ...
50	30	6	40	936207	936214	3.800	12.000	5	FLS 5030/6 ...
60	40	6	40	936221	936238	3.150	10.000	5	FLS 6040/6 ...
80	50	6	40	936245	936252	2.400	7.500	5	FLS 8050/6 ...

Herramientas de pulir

Información general

El amplio programa de herramientas de pulido incluye:

- Mueelas de fieltro
- Abanicos de fieltro
- Discos de fieltro
- Discos de láminas de fieltro y
- Discos de paño

Las muelas y los discos de fieltro están disponibles en dos ejecuciones:

- **Mueelas y discos de fieltro sin inclusión metálica:**
se utilizan principalmente en el pulido espejo
- **Mueelas y discos de fieltro con inclusión metálica (MS):**
se utilizan para un mayor arranque de material en el prepulido y con pastas de pulir de diamante.

Ventajas:

- Mueelas y discos de fieltro: Conservación exacta de las forma geométricas gracias a su dureza.
- Discos de láminas de fieltro, discos de fieltro y abanicos de fieltro: Adaptación óptima a los contornos gracias a su alta flexibilidad.
- Se pueden perfilar libremente, por lo que se pueden utilizar también para herramientas con geometrías complicadas.

Materiales:

- Se pueden utilizar en casi todos los materiales.

Aplicaciones:

- Pulido

Recomendaciones de uso:

- Para obtener un rendimiento óptimo, utilizar a una velocidad de corte recomendada de 5–10 m/s. Así se logra un equilibrio entre capacidad de arranque de material, vida útil, calidad de superficie, carga térmica y desgaste de la herramienta.
- **Mueelas y discos de fieltro:**
Utilizar pastas de pulir de diamante y pastas de pulir.
- **Discos de paño y abanicos de fieltro:**
Utilizar pastas de pulir y pastas de amolar.
- Al cambiar de pasta de pulir se debe utilizar una nueva herramienta de pulido sin utilizar.

Instrucciones de pedido:

- En el pedido, indicar el n.º EAN o la descripción de pedido completa.
- **Ejemplo de pedido:**
EAN 4007220295243
FK ZYA 0610/3 M
- **Aclaración ejemplo de pedido:**
FK = herramienta de fieltro
ZYA = forma cilíndrica
0610 = \varnothing exterior D x ancho T [mm]
3 = \varnothing mango S_d [mm]
M = dureza media

Recomendaciones de seguridad:

- Por razones de seguridad no deben sobrepasarse las revoluciones máximas permitidas.



Rango de revoluciones recomendado

Ejemplo:

FK ZYA 2530/6 ST-BO
Velocidad de corte: 5–10 m/s
Revoluciones: 3.800–7.600 r.p.m.

Ejemplo:

TR 10010 ST/10
Velocidad de corte: 10–15 m/s
Revoluciones: 1.900–2.800 r.p.m.

Ø de la herramienta [mm]	Velocidad de corte [m/s]					
	5	10	15	20	25	32
	N.º de revoluciones [r.p.m.]					
6	15.900	31.800	47.700	63.600	79.500	101.800
8	11.900	23.800	35.800	47.700	59.600	76.300
10	9.500	19.000	28.600	38.100	47.700	61.100
12	7.900	15.900	23.800	31.800	39.700	50.900
15	6.300	12.700	19.000	25.400	31.800	40.700
20	4.700	9.500	14.300	19.000	23.800	30.500
25	3.800	7.600	11.400	15.200	19.000	24.400
30	3.100	6.300	9.500	12.700	15.900	20.300
45	2.100	4.200	6.300	8.400	10.600	13.500
60	1.500	3.100	4.700	6.300	7.900	10.100
80	1.100	2.300	3.500	4.700	5.900	7.600
100	900	1.900	2.800	3.800	4.700	6.100
115	800	1.600	2.400	3.300	4.100	5.300
125	700	1.500	2.200	3.000	3.800	4.800
150	600	1.200	1.900	2.500	3.100	4.000
200	400	900	1.400	1.900	2.300	3.000