

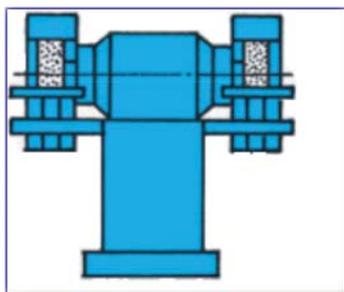
MUELAS CERÁMICAS

MUELAS PARA AFILADO

**MUELAS PARA
RECTIFICADO**

MUELAS CON VÁSTAGO





UTILIZACION:

Las muelas para afilado de herramientas, se utilizan para trabajos de taller en esmeriladoras de columna, guiadas a mano.

Muelas planas (forma 1).

La velocidad de trabajo recomendada es de 40 m/s.

CORINDON NORMAL (A):

Trabajos de afilado o mantenimiento en materiales férricos.

Se utiliza en máquinas estacionarias de pedestal. Uso recomendado para todo tipo de aceros con durezas superiores a 58 HRc.

Suministramos también la calidad 52A que es mezcla de corindón normal y corindón blanco.



CORINDON BLANCO (2A):

Trabajos de rectificado y afilado de herramientas de acero rápido, templados y aleados.

Alto poder de corte

Utilización en máquinas estacionarias de pedestal.



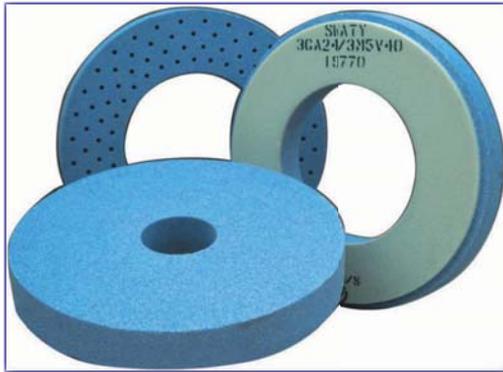
CARBURO DE SILICIO (C):

Utilización en máquinas de pedestal. Trabajos de rectificado y afilado de herramientas de metal duro y materiales no férricos

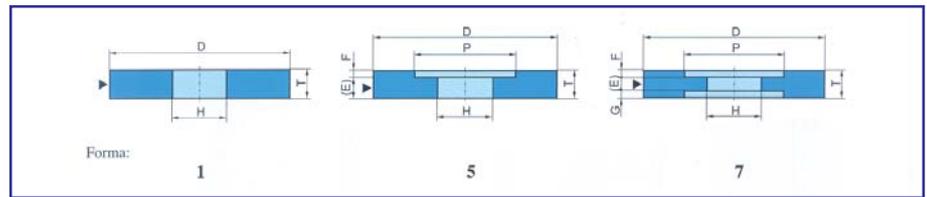


MEDIDAS

DIÁMETRO	ANCHO			
	20	25	32	40
175	X	X		
200	X	X	X	
250		X	X	X
300			X	X
AGUJERO	20, 25, 32, 76.2			



FORMAS



SISTEMA DE MARCACIÓN DE LAS HERRAMIENTAS DE ABRASIVOS AGLOMERADOS

TIPO DE ABRASIVO	
A, 3A	Corindón normal
7A	Corindón semipuro
2A	Corindón blanco puro
4A	Corindón rosado puro
6A	Corindón rubí
8A	Corindón monocristalino
ZA, XA, WA	Corindón al circonio
52A	Mezcla de A + 2A
GA	Corindón submicron cristalino sinterizado
C	Carburo de silicio verde
9C	Carburo de silicio negro

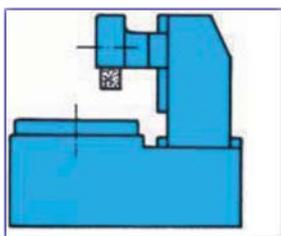
ESTRUCTURA/POROSIDAD*	
0	cerrada
1	
2	
3	
4	
5	
6	
7	
8	
9	
10	
11	
12	
13	
14	
...	
18	abierta

TAMAÑO DEL GRANO/COMBINACIÓN*			
Grueso	Medio	Fino	Muy fino
8	30	70	240
10	36	80	280
12	46	90	320
14	54	100	360
16	60	120	400
20	150	500	
24	180	600	
		220	

GRADO DE DUREZA	
D, E, F, G	Muy blando
H, I, J, K	Blando
L, M, N, O	Medio
P, Q, R, S	Duro
T, U, V, W	Muy duro
X, Y, Z	Durísimo

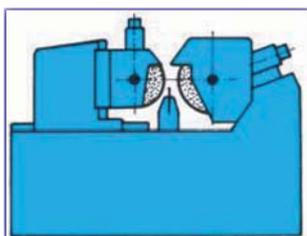
AGLOMERANTE	
V	Vitrificado
B	Resinoide
BF	Resinoide, reforzado con redes de fibra de vidrio

* Símbolo interno



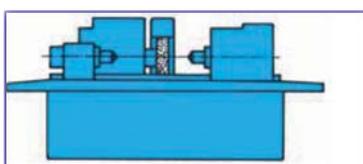
RECTIFICADO PLANO:

En el rectificado plano, la superficie de contacto entre la muela y la pieza es amplia. Están diseñadas con estructuras abiertas para facilitar la evacuación del calor generado.



RECTIFICADO SIN CENTROS:

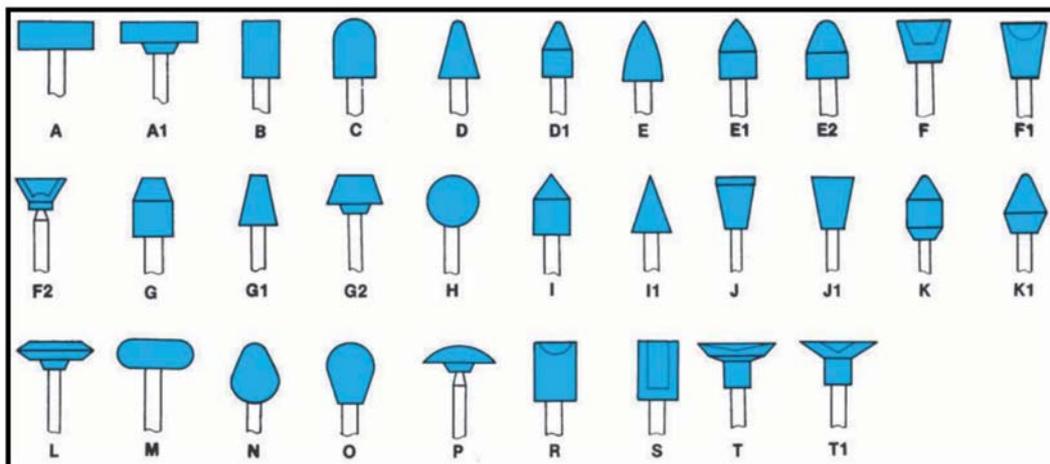
Durante este tipo de rectificado, el objeto que se rectifica no está firmemente bloqueado, sino que se encuentra entre la muela abrasiva la muela de arrastre y la regleta (barra de apoyo). Se emplea para rectificado de barras comunes, aceros inoxidables y aleados, piezas de automoción y rectificado de cualquier pieza de decoletaje.



RECTIFICADO DE CILINDROS:

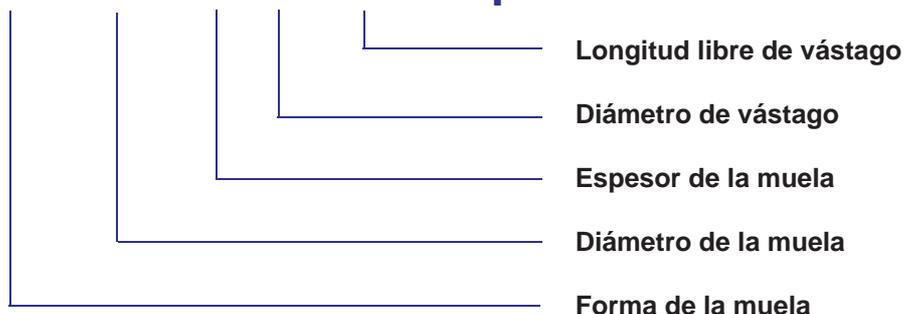
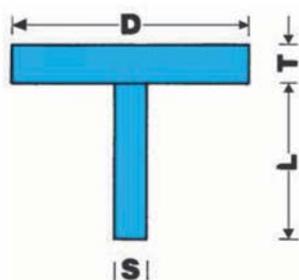
Debido a la gran variedad de cilindros y materiales con los que están fabricados, es necesario un estudio personalizado. Se utilizan estructuras superporosas para el rectificado de cilindros, siendo necesario una gran resistencia al desgaste con lo que el abrasivo y su aglomerante tienen que tener gran resistencia y tenacidad para cumplir debidamente su cometido.

MUELAS MONTADAS CON VÁSTAGO FORMAS



MODO DE ESPECIFICAR EL PEDIDO

MODO DE ESPECIFICAR EL PEDIDO: **52 A- D x T - S x L + Especificación**



Ejemplo de pedido: 52A 30x30-6x40 4A 36/4005V40,40 m/s



UTILIZACIÓN:

Muelas montadas sobre eje.
Indicadas para operaciones de precisión y desbaste en máquinas portátiles.
Aplicación: metal y acero.



ÁLAVA: Parque Empresarial Inbisa, Av. de los Olmos, Mod C, Pab 8
ASTURIAS: Pol. Ind. Bankuni3n, 2 La Siderurgia s/n.
BARCELONA: Pol. Ind La Llagosta, Gaudí 42-48, Apartado 63
GUIPÚZCOA: Bº Sta. Lucía s/n
MADRID: Pol. Ind Vallecas C/ Gamonal nº 16
SEVILLA: Pol. Ind. El Pibo, parcela 121, Nave 3
VALENCIA: Calle Olta, 29
VIZCAYA: José Mº Ugarteburu, 7 Begoña
ZARAGOZA: Pol. Ind Cogullada C/ Tomás A. Edison, 13

Tel.: 945 274 644
Tel.: 985 322 010
Tel.: 935 742 418
Tel.: 943 720 615
Tel.: 913 038 743
Tel.: 955 630 032
Tel.: 963 733 603
Tel.: 944 460 850
Tel.: 976 470 177

Fax: 945 274 766
Fax: 985 313 516
Fax: 935 600 116
Fax: 943 720 698
Fax: 917 788 776
Fax: 955 630 948
Fax: 963 749 254
Fax: 944 466 481
Fax: 976 471 123

01013 VITORIA
33211 GIJON - TREMAÑES
08120 LA LLAGOSTA
20709 EZKIO-ITSASO
28031 MADRID
41710 BOLLULLOS DE LA MITACIÓN
46006 VALENCIA
48007 BILBAO
50014 ZARAGOZA

ayma@ayma.es

http://www.ayma.es