

Rebarbadores rotativos de metal duro



Indice general

Información general sobre rebarbadores rotativos	4
Símbolos	6
Codificación	7
Índice de rebarbadores	8
Rebarbadores	
Forma A	11
Forma B	12
Forma C	13
Forma D	14
Forma E	15
Forma F	16
Forma G	17
Forma H	18
Forma J	19
Forma K	20
Forma L	21
Forma M	22
Forma N	23

Indice general

Información general para extracción de tornillos.....	24
Rebarbadores para extracción de tornillos	
Forma 1X	25
Forma 2X	26
Forma 3X	27
Set de Rebarbadores	28
Condiciones de corte	29
Información técnica	30



Información general

Características y beneficios

- La combinación de materiales de calidad premium, tanto para el mango como para la cabeza, y la precisión durante el proceso productivo da como resultado un producto consistente y muy seguro.
- Cada TIPO DE CORTE ha sido diseñado para ser la primera elección para el mecanizado de alto rendimiento en el material correspondiente.

Serie Estándar



Primera elección para el mecanizado general.

- Mejora la facilidad de control de componentes de acero.
- Incrementa el volumen de arranque de viruta.
- También disponible con recubrimiento TiAlN.

Serie Inox



Primera elección para el mecanizado de alto rendimiento en aceros inoxidables.

- Geometría de corte afilada que reduce el endurecimiento por calentamiento.
- Aumenta la capacidad de arranque de viruta.

Serie Alu



Primera elección para materiales no férricos y plásticos

- Gran hélice y gran canal para un rápida evacuación de la viruta.

Información general

Amarre

- Mangos de acero templados y endurecidos.
- Proporcionan rigidez y resistencia.
- Previenen la flexión y reducen vibraciones dando como resultado una vida de herramienta mejorada.
- Rectificado h6 (metal duro) y h7 (acero) para mejorar el amarre.

Soldadura

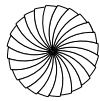
- Los elementos especiales utilizados al soldar proporcionan una excelente resistencia de la soldadura.
- Excelente resistencia al impacto, capaz de soportar altas fuerzas.
- Capaz de soportar altas temperaturas sin fallar.

Geometría de punta esférica

- Afilado Skip (de dientes alternos).
- Resistencia mejorada en el centro.
- Posibilidad de atasco de viruta reducida.
- Acción de corte mejorada cerca del centro.



Skip



Skip












Recubrimiento TiAlN

- Vida de herramienta mejorada en condiciones difíciles.
- Fricción reducida que mejora la evacuación de viruta.
- Ayuda a prevenir el recrecimiento de los filos; común en herramientas con canales pequeños para la evacuación de la viruta.

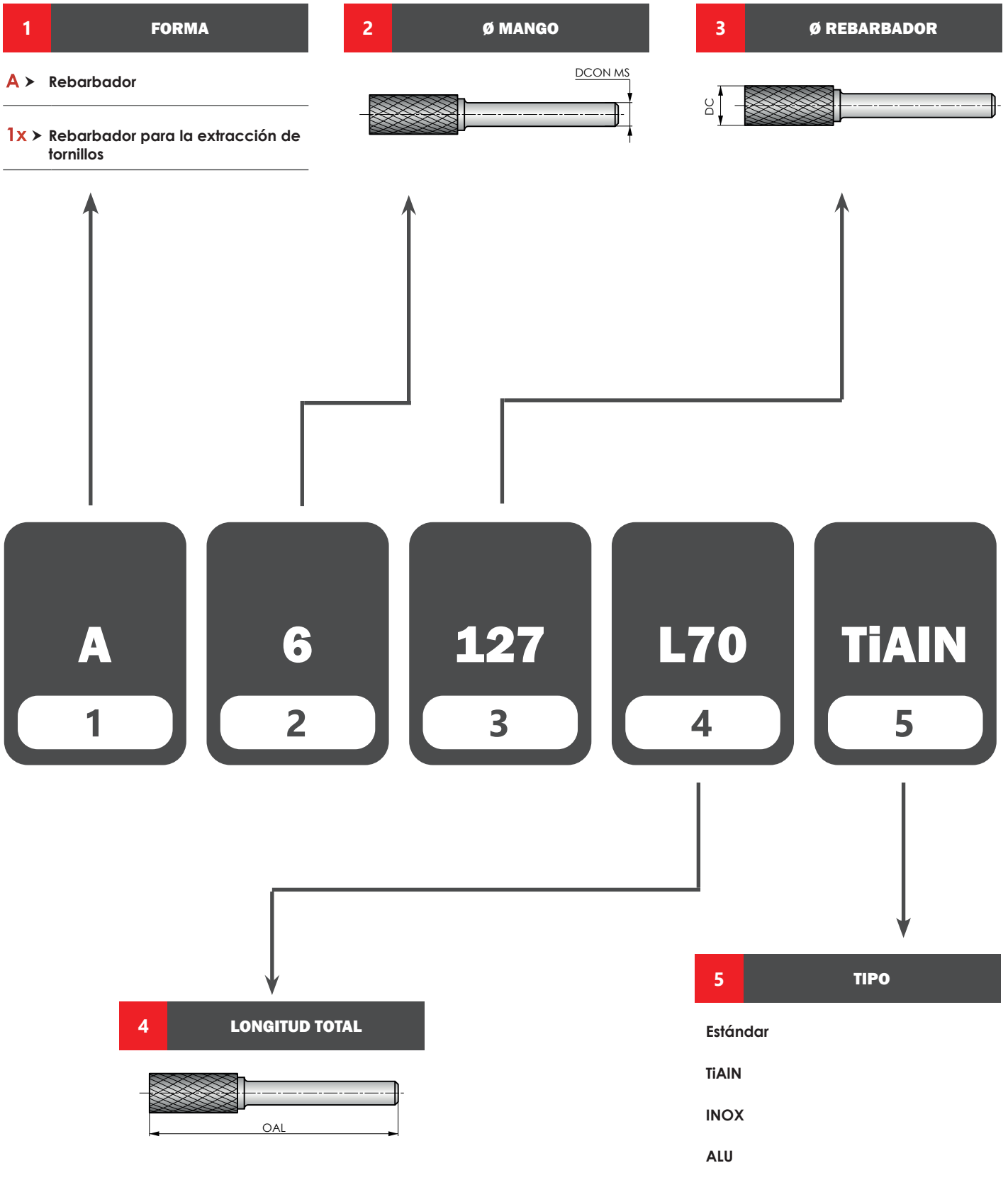


Información sobre símbolos




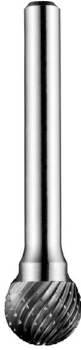
























	Forma cilíndrica sin corte frontal		Forma de árbol con punta esférica		Forma de cono con punta esférica
	Forma cilíndrica con corte frontal		Forma de árbol con punta		Forma de cono
	Forma cilíndrica con punta esférica		Forma de llama		Forma de cono invertido
	Forma esférica		Forma de avellanador 60°		
	Forma ovalada		Forma de avellanador 90°		

	Desbarbado superficies planas		Desbarbado y tallado de ranuras cerradas		Desbarbado: operación 1 de extracción de tornillo
	Desbarbado de escuadras		Desbarbado de ranuras en "V"		Desbarbado: operación 2 de extracción de tornillo
	Desbarbado y tallado a manoalzada		Desbarbado de chaflanes		
	Desbarbado de radios de filete		Desbarbado trasero invertido		
	Desbarbado y tallado de superficies curvas				


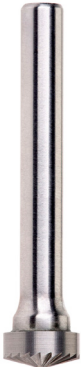

Codificación



Rebarbadores rotativos de metal duro

	A	B	C	D	E	F	G	
								
		 						
			  	  	   	   	  	
ESTÁNDAR	3,00 ~ 16,00	3,00 ~ 12,70	3,00 ~ 16,00	3,00 ~ 16,00	3,00 ~ 16,00	3,00 ~ 16,00	3,00 ~ 16,00	
TIALN	3,00 ~ 12,70	3,00 ~ 12,70	3,00 ~ 12,70	3,00 ~ 12,70		3,00 ~ 12,70	3,00 ~ 12,70	
INOX	3,00 ~ 12,70		3,00 ~ 12,70	3,00 ~ 12,70	8,00 ~ 12,70	3,00 ~ 12,70	6,00 ~ 12,70	
ALU	6,00 ~ 12,70	6,00 ~ 12,70	6,00 ~ 12,70	6,00 ~ 12,70		6,00 ~ 12,70		
página	11	12	13	14	15	16	17	

Rebarbadores rotativos de metal duro

	1X	2X	3X	APLICACIÓN					
				P	M	K	S	N	H
ESTÁNDAR	4,90 ~ 10,70	4,90 ~ 10,70	M6 ~ M14	■	■	□	□	□	□
página	25	26	27	28					

Extracción de tornillos

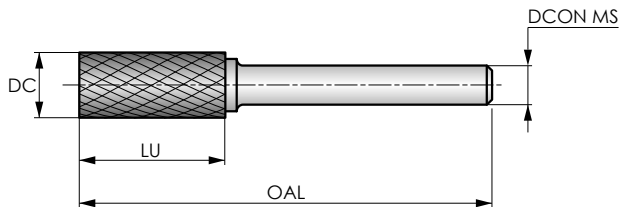
SETs



■ Aplicación principal □ Aplicación secundaria

Forma A

Rebarbador rotativo de doble corte y dentado fino para recortar y desbarbar superficies. Metal duro integral hasta $\varnothing 6$ y cabeza de metal duro con mango de acero para \varnothing superiores.



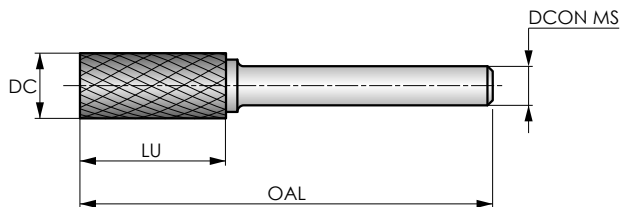
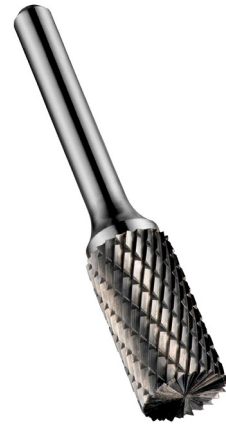
Referencia	Dimensiones				Tipo de dentado - Metal duro integral			
	DC	DCON MS	LU	OAL	Estándar	TiAIN	Inox	ALU
A3 030 L38	3,00	3,00	14,00	38,0	•	•	•	
A3 063 L45	6,30	3,00	12,70	45,0	•		•	
A6 060 L50	6,00	6,00	18,00	50,0	•	•	•	•
A6 080 L64	8,00	6,00	19,00	64,0	•	•	•	
A6 096 L64	9,60	6,00	19,00	64,0	•	•	•	•
A6 127 L70	12,70	6,00	25,00	70,0	•	•	•	•
A6 160 L70	16,00	6,00	25,00	70,0	•			

Ejemplo de pedido: A3 030 L38 / A3 030 L38 TiAIN / A3 030 L38 Inox / A6 127 L70 ALU

• Artículo disponible

Forma B

Rebarbador rotativo de doble corte y dentado fino para recortar y desbarbar superficies y esquinas a derecha. Metal duro integral hasta $\varnothing 6$ y cabeza de metal duro con mango de acero para \varnothing superiores.



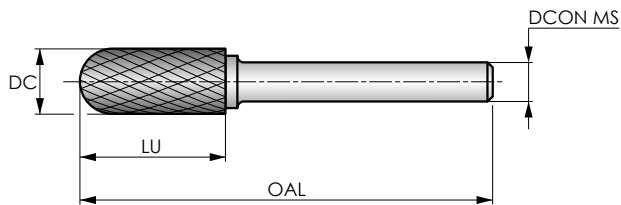
Referencia	Dimensiones				Tipo de dentado - Metal duro integral			
	DC	DCON MS	LU	OAL	Estándar	TiAIN	Inox	ALU
B3 030 L38	3,00	3,00	14,00	38,0	•	•		
B3 063 L45	6,30	3,00	12,70	45,0	•			
B6 060 L50	6,00	6,00	18,00	50,0	•	•		•
B6 080 L64	8,00	6,00	19,00	64,0	•	•		
B6 096 L64	9,60	6,00	19,00	64,0	•	•		•
B6 127 L70	12,70	6,00	25,00	70,0	•	•		•
B6 160 L70	16,00	6,00	25,00	70,0	•			


Ejemplo de pedido: B3 030 L38 / B3 030 L38 TiAIN / B6 127 L70 ALU

• Artículo disponible

Forma C

Rebarbador rotativo de doble corte y dentado fino para recortar y desbarbar contornos y arcos circulares. Metal duro integral hasta $\varnothing 6$ y cabeza de metal duro con mango de acero para \varnothing superiores.



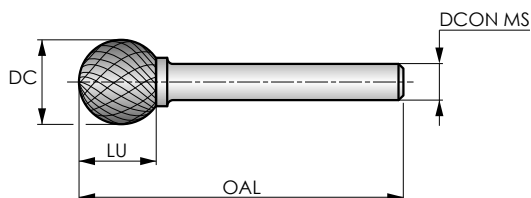
Referencia	Dimensiones				Tipo de dentado - Metal duro integral			
	DC	DCON MS	LU	OAL	Estándard	TiAlN	Inox	ALU
 C3 030 L38	3,00	3,00	14,00	38,0	•	•	•	
C3 063 L45	6,30	3,00	12,70	45,0	•		•	
C6 060 L50	6,00	6,00	18,00	50,0	•	•	•	•
C6 080 L64	8,00	6,00	19,00	64,0	•	•	•	
C6 096 L64	9,60	6,00	19,00	64,0	•	•	•	•
C6 127 L70	12,70	6,00	25,00	70,0	•	•	•	•
C6 160 L70	16,00	6,00	25,00	70,0	•			

Ejemplo de pedido: C3 030 L38 / C3 030 L38 TiAlN / C3 030 L38 Inox / C6 127 L70 ALU

• Artículo disponible

Forma D

Rebarbador rotativo de doble corte y dentado fino para tallado intrincado, grabado en metales y preparación para soldadura. Metal duro integral hasta $\varnothing 6$ y cabeza de metal duro con mango de acero para \varnothing superiores.



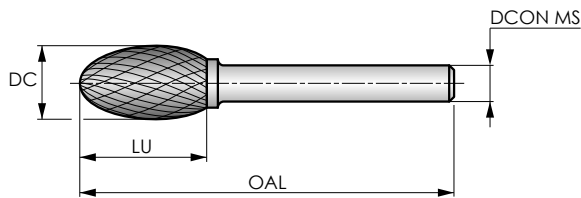
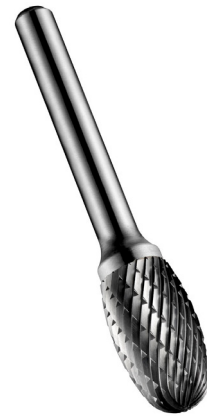
Referencia	Dimensiones				Tipo de dentado - Metal duro integral			
	DC	DCON MS	LU	OAL	Estándar	TiAIN	Inox	ALU
 D3 030 L38	3,00	3,00	2,50	38,0	•	•	•	
D3 040 L38	4,00	3,00	3,40	38,0	•			
D3 063 L38	6,30	3,00	5,00	38,0	•		•	
D6 060 L50	6,00	6,00	4,70	50,0	•	•	•	•
D6 080 L52	8,00	6,00	6,00	52,0	•	•	•	
D6 096 L54	9,60	6,00	8,00	54,0	•	•	•	•
D6 127 L56	12,70	6,00	11,00	56,0	•	•	•	•
D6 160 L59	16,00	6,00	14,00	59,0	•			


Ejemplo de pedido: D3 030 L38 / D3 030 L38 TiAIN / D3 030 L38 Inox / D6 127 L56 ALU

• Artículo disponible

Forma E

Rebarbador rotativo de doble corte y dentado fino para contorneado de esquinas redondas. Metal duro integral hasta $\varnothing 6$ y cabeza de metal duro con mango de acero para \varnothing superiores.



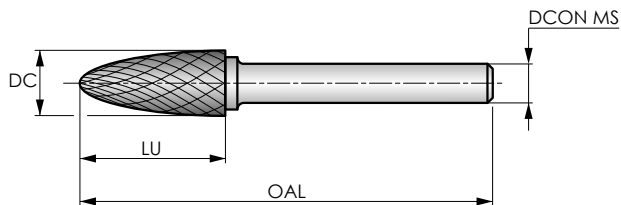
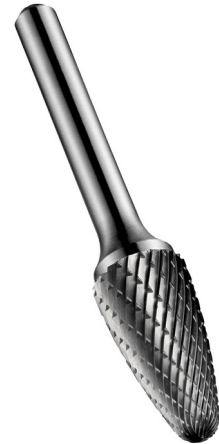
Referencia	Dimensiones				Tipo de dentado - Metal duro integral			
	DC	DCON MS	LU	OAL	Estándar	TiAIN	Inox	ALU
 E3 030 L38	3,00	3,00	6,00	38,0	•			
E3 063 L42	6,30	3,00	9,50	42,0	•			
E6 060 L50	6,00	6,00	10,00	50,0	•			
E6 080 L60	8,00	6,00	15,00	60,0	•		•	
E6 096 L60	9,60	6,00	16,00	60,0	•		•	
E6 127 L67	12,70	6,00	22,00	67,0	•		•	
E6 160 L70	16,00	6,00	25,00	70,0	•			


Ejemplo de pedido: E3 030 L38 / E6 080 L60 Inox

• Artículo disponible

Forma F

Rebarbador rotativo de doble corte y dentado fino para contorneado en múltiples ángulos, redondeado de esquinas y corte en áreas de difícil acceso. Metal duro integral hasta $\varnothing 6$ y cabeza de metal duro con mango de acero para \varnothing superiores.



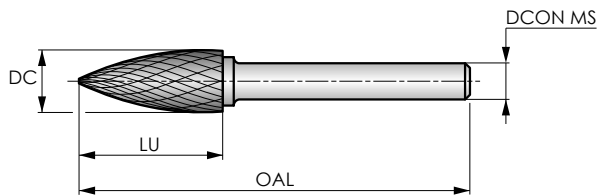
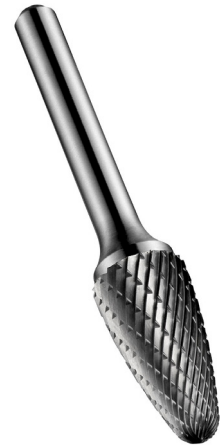
Referencia	Dimensiones				Tipo de dentado - Metal duro integral			
	DC	DCON MS	LU	OAL	Estándar	TiAIN	Inox	ALU
 F3 030 L38	3,00	3,00	14,00	38,0	•	•	•	
F3 063 L45	6,30	3,00	12,70	45,0	•		•	
F6 060 L50	6,00	6,00	18,00	50,0	•	•	•	•
F6 080 L65	8,00	6,00	20,00	65,0	•		•	
F6 096 L64	9,60	6,00	19,00	64,0	•	•	•	•
F6 127 L70	12,70	6,00	25,00	70,0	•	•	•	•
F6 160 L70	16,00	6,00	25,00	70,0	•			

Ejemplo de pedido: F3 030 L38 / F3 030 L38 TiAIN / F3 030 L38 Inox / F6 127 L70 ALU

• Artículo disponible

Forma G

Rebarbador rotativo de doble corte y dentado fino para contorneado en múltiples ángulos y corte en áreas de difícil acceso. Metal duro integral hasta Ø6 y cabeza de metal duro con mango de acero para Ø superiores.



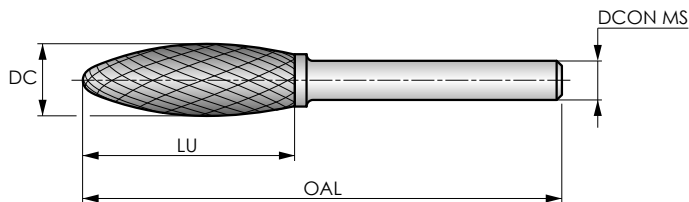
Referencia	Dimensiones				Tipo de dentado - Metal duro integral			
	DC	DCON MS	LU	OAL	Estándar	TiAlN	Inox	ALU
↓ G3 030 L38	3,00	3,00	14,00	38,0	•	•		
G3 063 L45	6,30	3,00	12,70	45,0	•			
G6 060 L50	6,00	6,00	18,00	50,0	•	•	•	
G6 080 L64	8,00	6,00	19,00	64,0	•		•	
G6 096 L64	9,60	6,00	19,00	64,0	•	•	•	
G6 127 L70	12,70	6,00	25,00	70,0	•	•	•	
G6 160 L70	16,00	6,00	25,00	70,0	•			

Ejemplo de pedido: G3 030 L38 / G3 030 L38 TiAlN / G6 060 L50 Inox

• Artículo disponible

Forma H

Rebarbador rotativo de doble corte y dentado fino para contorneado de esquinas redondas y preparación para soldadura. Metal duro integral hasta $\varnothing 6$ y cabeza de metal duro con mango de acero para \varnothing superiores.



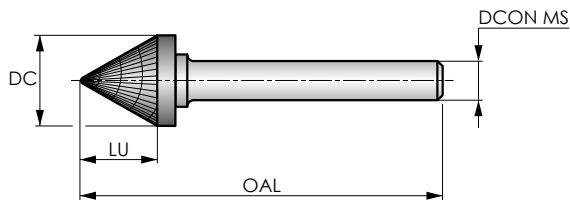
Referencia	Dimensiones				Tipo de dentado - Metal duro integral			
	DC	DCON MS	LU	OAL	Estándar	TiAIN	Inox	ALU
H3 030 L38	3,00	3,00	6,00	38,0	•			
H6 060 L50	6,00	6,00	14,00	50,0	•			
H6 080 L64	8,00	6,00	19,00	64,0	•	•	•	
H6 096 L65	9,60	6,00	19,00	65,0	•		•	
H6 127 L77	12,70	6,00	32,00	77,0	•	•	•	
H6 160 L81	16,00	6,00	36,00	81,0	•			

Ejemplo de pedido: H3 030 L38 / H6 080 L64 TiAIN / H6 127 L77 Inox

• Artículo disponible

Forma J

Rebarbador rotativo de doble corte y dentado fino para achaflanado, cortes en V y preparación para soldadura. Metal duro integral hasta $\varnothing 6$ y cabeza de metal duro con mango de acero para \varnothing superiores.

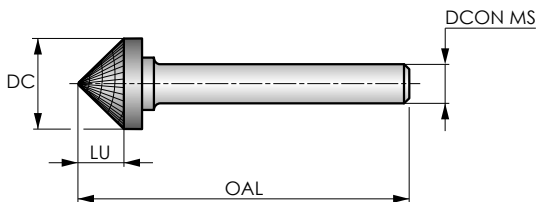
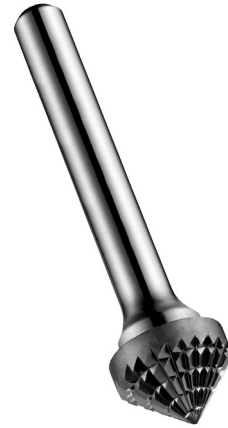



Referencia	Dimensiones				Tipo de dentado - Metal duro integral			
	DC	DCON MS	LU	OAL	Estándar	TiAIN	Inox	ALU
↓ J3 030 L38	3,00	3,00	2,50	38,0	•			
J6 060 L50	6,00	6,00	4,00	50,0	•			
J6 096 L64	9,60	6,00	8,00	56,0	•			
J6 127 L70	12,70	6,00	11,00	59,0	•			
J6 160 L70	16,00	6,00	14,50	63,0	•			

Ejemplo de pedido: J3 030 L38
• Artículo disponible

Forma K

Rebarbador rotativo de doble corte y dentado fino para achaflanado, cortes en V y preparación para soldadura. Metal duro integral hasta $\varnothing 6$ y cabeza de metal duro con mango de acero para \varnothing superiores.

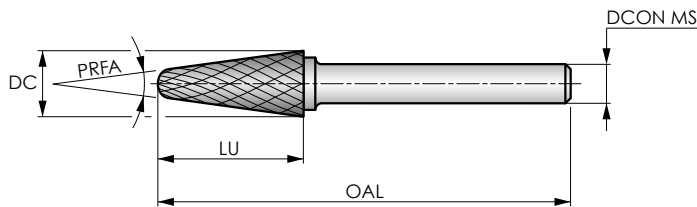


Referencia	Dimensiones				Tipo de dentado - Metal duro integral			
	DC	DCON MS	LU	OAL	Estándar	TiAIN	Inox	ALU
 K3 030 L38	3,00	3,00	1,50	38,0	•			
K6 060 L50	6,00	6,00	3,00	50,0	•			
K6 096 L53	9,60	6,00	4,70	53,0	•			
K6 127 L55	12,70	6,00	6,30	55,0	•			
K6 160 L57	16,00	6,00	8,00	57,0	•			

Ejemplo de pedido: K3 030 L38
 • Artículo disponible

Forma L

Rebarbador rotativo de doble corte y dentado fino para agrandar agujeros, redondear esquinas y acabado en superficies en ángulos estrechos u otras áreas de difícil acceso. Metal duro integral hasta $\varnothing 6$ y cabeza de metal duro con mango de acero para \varnothing superiores.

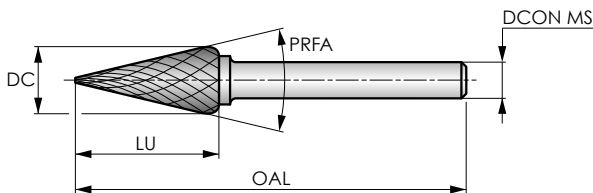


Referencia	Dimensiones					Tipo de dentado - Metal duro integral			
	DC	DCON MS	LU	OAL	PRFA	Estándar	TiAIN	Inox	ALU
 L3 030 L38	3,00	3,00	14,00	38,0	8	•	•		
L6 060 L50	6,00	6,00	18,00	50,0	14	•			•
L6 080 L70	8,00	6,00	25,40	70,0	14	•		•	
L6 096 L76	9,60	6,00	30,00	76,0	14	•			•
L6 100 L65	10,0	6,00	20,00	65,0	14			•	
L6 127 L77	12,70	6,00	32,00	77,0	14	•	•	•	•
L6 160 L78	16,00	6,00	33,00	78,0	14	•			

Ejemplo de pedido: L3 030 L38 / L3 030 L38 TiALN / L6 127 L77 Inox / L6 127 L77 ALU
 • Artículo disponible

Forma M

Rebarbador rotativo de doble corte y dentado fino para agrandar agujeros y acabado en superficies en ángulos estrechos u otras áreas de difícil acceso. Metal duro integral hasta $\varnothing 6$ y cabeza de metal duro con mango de acero para \varnothing superiores.



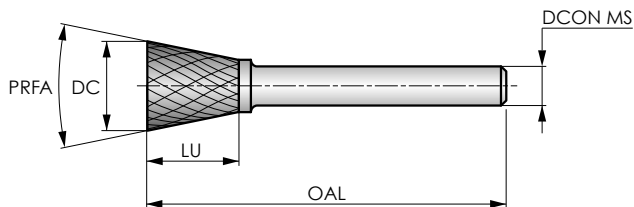
Referencia	Dimensiones					Tipo de dentado - Metal duro integral			
	DC	DCON MS	LU	OAL	PRFA	Estándard	TiAIN	Inox	ALU
M3 030 L38	3,00	3,00	11,00	38,0	14	•			
M3 063 L49	6,30	3,00	12,70	49,0	22	•			
M6 060 L50	6,00	6,00	20,00	50,0	14	•			
M6 096 L64	9,60	6,00	16,00	64,0	28	•			
M6 127 L71	12,70	6,00	22,00	71,0	28	•			
M6 160 L71	16,00	6,00	25,00	71,0	31	•			

Ejemplo de pedido: M3 030 L38

• Artículo disponible

Forma N

Rebarbador rotativo de doble corte y dentado fino para cortes en V invertidos y achaflanado trasero. Metal duro integral hasta $\varnothing 6$ y cabeza de metal duro con mango de acero para \varnothing superiores.



Referencia	Dimensiones				Tipo de dentado - Metal duro integral			
	DC	DCON MS	LU	OAL	Estándar	TiAIN	Inox	ALU
N3 030 L38	3,00	3,00	4,00	38,0	•			
N3 063 L39	6,30	3,00	6,00	39,0	•			
N6 060 L50	6,00	6,00	8,00	50,0	•			
N6 096 L55	9,60	6,00	9,50	55,0	•			
N6 127 L58	12,70	6,00	12,70	58,0	•			
N6 160 L64	16,00	6,00	19,00	64,0	•			

Ejemplo de pedido: N3 030 L38

• Artículo disponible

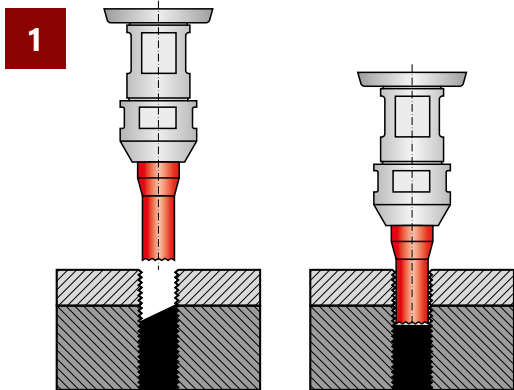
Información general - Para extracción de tornillos

Una gama de rebarbadores especialmente diseñadas para propiciar una extracción limpia de los tornillos rotos sin dañar el agujero roscado ni el componente.

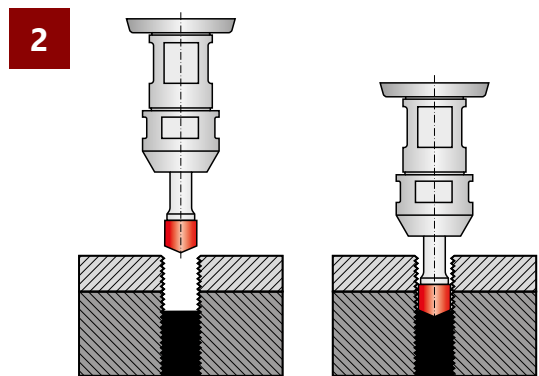
Características y ventajas

- Diámetros específicos y longitudes de corte compatibles con diversos diámetros de rosca.
- Largo alcance y mangos cónicos para facilitar el acceso.
- Geometría de corte desarrollada para el rectificado de roscas endurecidas.
- Se maximiza el potencial del taladrado de roscas en el centro.
- Menor daño a los agujeros roscados ya existentes.
- Se protegen las roscas y el componente.
- Calidad constante.

Operaciones



Cilíndrico plano con corte de extremos



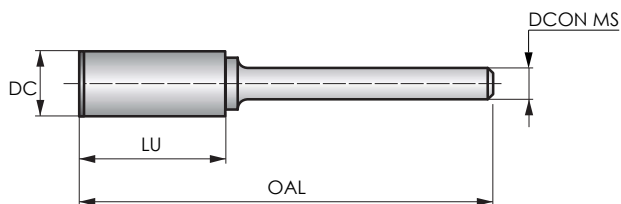
Rebarbador de 150°

Como usar las herramientas

- Elegir el rebarbador con un tamaño correcto para el tornillo roto.
- Utilizar una amoladora recta.
- Asegurarse de que el rebarbador está colocado en perpendicular al tornillo roto.
- Rectificar la superficie rota hasta que quede plana, operación **1**.
- Rectificar la superficie previamente preparada para crear un punto en el que colocar el rebarbador en el centro del perno, operación **2**.

Forma 1X

Rebarbador cilíndrico con corte frontal de metal duro para retirar los tornillos rotos. Utilice el rebarbador 1X para planear la superficie del tornillo roto y, a continuación, utilice el rebarbador 2X para crear un punto de centrado en la superficie previo al taladrado.



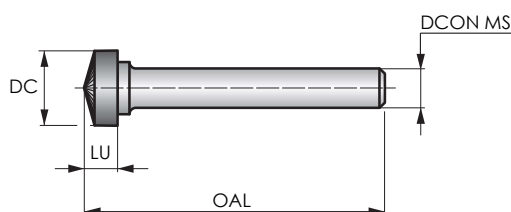
Referencia	Dimensiones				Tamaño del tornillo	Tipo de dentado - Metal duro integral
	DC	DCON MS	LU	OAL		Estándar
1X6 049 L50	4,90	6,00	20,0	50,0	1/4-20 ; 24 ; 28 ; M6	•
1X6 064 L50	6,40	6,00	5,00	50,0	5/16-18 ; 24 ; 32 ; M8	•
1X6 078 L65	7,80	6,00	19,00	65,0	3/8-16 ; 24 ; M10	•
1X6 093 L65	9,30	6,00	19,00	65,0	7/16-14 ; 20 ; M12	•
1X6 107 L70	10,70	6,00	25,00	70,0	1/2-13 ; 20 ; M14	•

Ejemplo de pedido: 1X6 049 L50

• Artículo disponible

Forma 2X

Rebarbador cónico a 150° de metal duro para rebarbar tornillos rotos. El rebarbador 2X crea un punto de centrado en la superficie del tornillo roto, preparándolo para el paso 3: taladrar el tornillo roto con una broca.

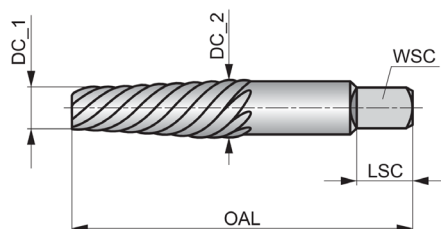


Referencia	Dimensiones				Tipo de dentado - Metal duro integral
	DC	DCON MS	LU	Tamaño del tornillo	Estándar
2X6 049 L50	4,90	6,00	20,0	1/4-20 ; 24 ; 28 ; M6	•
2X6 064 L50	6,40	6,00	5,00	5/16 ; 18 ; 24 ; 32 ; M8	•
2X6 078 L50	7,80	6,00	5,00	3/8-16 ; 24:M10	•
2X6 093 L50	9,30	6,00	5,00	7/16-14 ; 20 ; M12	•
2X6 107 L50	10,70	6,00	5,00	1/2-13 ; 20 ; M14	•

Ejemplo de pedido: 2X6 049 L50

Forma 3X

El extractor de tornillos se emplea girándolo en sentido antihorario para extraer tornillos con rosca derecha de agujeros roscados sin perjudicar las roscas. Antes de utilizar el extractor, es imprescindible taladrar un agujero guía del tamaño correcto.



Referencia	Dimensiones					
	DC1	DC2	WSC	LSC	OAL	Tamaño del tornillo
3X02 M6-8	2,18	4,8	3,9	6,7	61,1	M6 ~ M8
3X03 M8-12	3,18	6,4	4,8	7,5	68,7	M8 ~ M12
3X04 M12-14	4,37	8,0	6,0	8,0	76,7	M12 ~ M14
3X05 M14-16	6,35	11,1	8,3	11,5	86,1	M14 ~ M20

Ejemplo de pedido: 3X02 M6-8

SET de REBARBADORES



SET REBARBADORES N° 1

Unidad	Referencia
1	B6 096 L64
1	C6 096 L64
1	D6 096 L54
1	E6 096 L60
1	G6 096 L64

SET REBARBADORES N° 2 TiAlN

Unidad	Referencia
1	B6 096 L64 TiAlN
1	C6 096 L64 TiAlN
1	D6 096 L54 TiAlN
1	E6 096 L60 TiAlN
1	G6 096 L64 TiAlN

SET REBARBADORES N° 3 INOX

Unidad	Referencia
1	A6 096 L64 INOX
1	C6 096 L64 INOX
1	D6 096 L54 INOX
1	F6 096 L64 INOX
1	L6 100 L65 INOX

SET Extractor de Tornillos

Los SETs de extracción están compuestos por:

1 unidad → Extractor de tornillos **1X** para aplanado de la superficie,

1 unidad → Extractor de tornillos **2X** para punta de centraje,

1 unidad → Broca **AYMA 1897** para taladrado

1 unidad → Extractor de tornillos **3X**



SET DE EXTRACCIÓN 4XM6-M8

Métrica.	Unidad	Set compuesto por...
M6-M8	4	1X6 049 L50 ; 2X6 049 L50 ; AYMA 1897 3,0 ; 3X02

SET DE EXTRACCIÓN 4XM9-M10

REF.	Unidad	Set compuesto por...
M8-M10	4	1X6 064 L50 ; 2X6 064 L50 ; AYMA 1897 4,0 ; 3X03

SET DE EXTRACCIÓN 4XM10-M12

REF.	Unidad	Set compuesto por...
M10-M12	4	1X6 078 L65 ; 2X6 078 L50 ; AYMA 1897 4,2 ; 3X03

SET DE EXTRACCIÓN 4XM12-M14

REF.	Unidad	Set compuesto por...
M12-M14	4	1X6 093 L65 ; 2X6 093 L50 ; AYMA 1897 6,0 ; 3X04

SET DE EXTRACCIÓN 4XM14-M16

REF.	Unidad	Set compuesto por...
M14-M16	4	1X6 107 L70 ; 2X6 107 L50 ; AYMA 1897 8,0 ; 3X05

Condiciones de corte

Condiciones de corte para la Serie ESTÁNDAR

	rev/min							
	DC(mm)							
		3	6	8	10	12	16	20
P	min.	64.000	32.000	24.000	20.000	16.000	12.000	10.000
	máx.	83.000	42.000	32.000	25.000	21.000	16.000	13.000
M	min.	45.000	23.000	17.000	14.000	12.000	9.000	7.000
	máx.	64.000	32.000	24.000	20.000	16.000	12.000	10.000
K	min.	58.000	29.000	22.000	19.000	15.000	11.000	9.000
	máx.	77.000	39.000	29.000	23.000	20.000	15.000	12.000
N	min.	64.000	32.000	24.000	20.000	16.000	12.000	10.000
	máx.	96.000	48.000	36.000	29.000	24.000	18.000	15.000
S	min.	45.000	23.000	17.000	14.000	12.000	9.000	7.000
	máx.	58.000	29.000	22.000	18.000	15.000	11.000	9.000
H	min.	51.000	26.000	20.000	16.000	13.000	10.000	8.000
	máx.	71.000	36.000	27.000	22.000	18.000	14.000	11.000

* Los rebarbadores con recubrimiento TiAlN tienen una vida de herramienta más larga, reducen la fricción y mejoran la evacuación de viruta

Condiciones de corte para la Serie INOX

	rev/min					
	DC(mm)					
		3	6	8	10	12
M	min.	100.000	65.000	60.000	55.000	35.000
	máx.	60.000	30.000	25.000	20.000	15.000

Condiciones de corte para la Serie ALU

	rev/min			
	DC(mm)			
		3	6	8
N	min.	25.000	20.000	18.000
	máx.	30.000	25.000	22.000

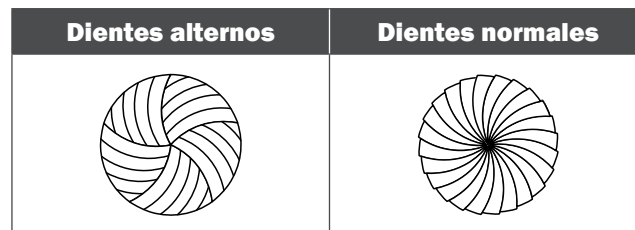
Información técnica

Indicaciones generales

Los rebarbadores de metal duro a menudo se utilizan para la preparación y el acabado de componentes de una amplia variedad de materiales. Normalmente se utilizan de forma manual y se montan en amoladoras rectas con accionamiento neumático.

Construcción y geometría

- Los mangos de acero endurecido y reforzado mejoran la rigidez y reducen el riesgo de flexión o vibración.
- Los mangos rectificadas con precisión mejoran el agarre y reducen la probabilidad de que giren.
- Los elementos de soldadura especiales evitan fallos por altas temperaturas y también proporcionan mayor resistencia para soportar la presión y el impacto.
- La geometría universal de doble corte es adecuada para una amplia gama de materiales y aplicaciones.
- También están disponibles geometrías específicas de materiales adecuadas para acero inoxidable (INOX) y aluminio (ALU).
- Disponible con recubrimiento TiAlN para aumentar la vida útil de la herramienta en materiales abrasivos.
- Las fresas de punta esférica están rectificadas con geometría específica. Esto proporciona una geometría activa hacia el centro de la fresa, lo que mejora la acción de corte y reduce las posibilidades de acumulación de virutas y obstrucciones.



La seguridad es fundamental

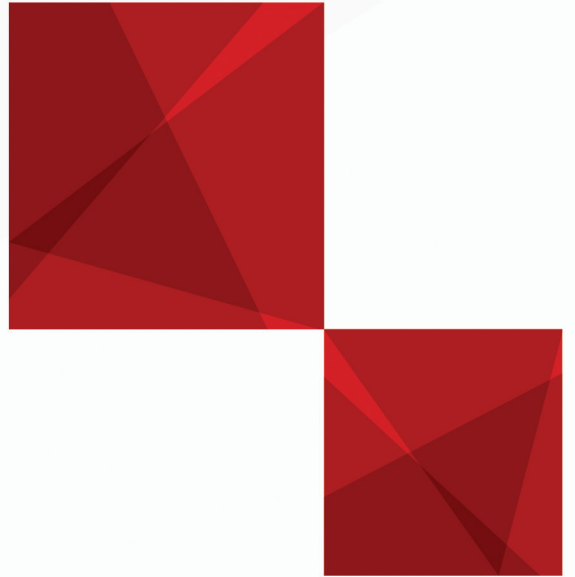
- ✓ Las herramientas giratorias de alta velocidad son peligrosas si se utilizan incorrectamente
- ✓ Desconecte siempre la amoladora del suministro de aire antes de intentar cambiar las fresas.
- ✓ Verifique el estado de la rectificadora y, si es posible, utilice versiones de baja vibración
- ✓ Utilice siempre el equipo de protección adecuado y asegúrese de que cualquier persona que trabaje cerca también esté protegida



Es obligatorio usar el equipo de protección personal en todo momento

Solución de problemas

PROBLEMA	CAUSA
Desprendimiento de virutas de los dientes del rebarbador	<ul style="list-style-type: none">→ Utilizar un régimen de revoluciones demasiado bajo puede causar rebotes→ Excentricidad (Husillo, pinza o rodamientos desgastados)→ Introducción profunda y forzado del rebarbador en la pieza de trabajo
Obstrucción de los dientes del rebarbador	<ul style="list-style-type: none">→ La longitud del canal o la longitud total es excesiva→ La geometría seleccionada no es adecuada para el material de la pieza de trabajo
Desgaste prematuro	<ul style="list-style-type: none">→ Régimen de revoluciones demasiado elevado. Utilice rebarbador + TiAlN→ Excentricidad (Husillo, pinza o rodamientos desgastados)
Desprendimiento de la cabeza del mango	<ul style="list-style-type: none">→ Régimen de revoluciones demasiado elevado provocando sobrecalentamiento→ Funcionamiento prolongado y sobrecalentamiento



Contáctenos:



+0034 943 729 070



marketing@ayma.es

Síguenos en...



www@ayma.es



AYMAHerramientas



AYMA Herramientas



AYMA
HERRAMIENTAS