



## Corona bimetalica Co8/M42 Ø 14 mm, profundidad de corte 34 mm, para acero, acero inoxidable, chapa, madera

**Corona bimetalica Co8/M42 Ø 14 mm, profundidad de corte 34 mm, para acero, acero inoxidable, chapa, madera**

Núm. de artículo: [25100114](#)

EAN: [4007220319086](#)

Las coronas están fabricadas en HSS bimetalico dúctil, resistente a la rotura y estable. Los diente de sierra están hechos de material M42 (Co8) de alta calidad. Se utilizan para la formación de aberturas.

La ejecución de rosca 1/2-20 UNF incluye las roscas de LS 14 a LS 30. Los mangos para coronas adecuados son LSS 1 y LSS 4.

### Datos técnicos

|                                                                    |       |
|--------------------------------------------------------------------|-------|
| Profundidad de corte, máx.                                         | 34 mm |
| r.p.m., aceros hasta 1.200 N/mm <sup>2</sup>                       | 620   |
| r.p.m., aceros resistentes al óxido y al ácido                     | 310   |
| r.p.m., metales blandos no férricos                                | 800   |
| r.p.m., termoplásticos, plásticos reforzados con fibra (PRFV/PRFC) | 1000  |
| Ø exterior                                                         | 14 mm |

## Ventajas

- ✓ Serrado económico de orificios redondos.
  - ✓ Sin traqueteo gracias a la división de dientes variable.
  - ✓ Alta precisión de concentricidad.
  - ✓ Buen desalojo de viruta.
  - ✓ Centrado y guiado cómodos de la corona gracias a la broca de centrado HSS intercambiable.
  - ✓ Para la mejor expulsión del material serrado, el mango de corona se suministra con un muelle de expulsión.
-

## Recomendaciones de uso

- ✓ Tener en cuenta las revoluciones recomendadas.
- ✓ La broca de centrado debe estar integrada en el mango y sobresalir al menos 3 mm (1/8") sobre los dientes de la corona.
- ✓ Al serrar metales es aconsejable usar aceite de corte de buena calidad. Con aceite de corte se consigue una marcha más suave y una vida útil más larga de la corona. Excepción: No usar aceite de corte en el trabajo de materiales de aluminio, utilizar petróleo en lugar de aceite.
- ✓ Las coronas HSS son adecuadas para el mecanizado de acero inoxidable (INOX). Para evitar la corrosión, se deben eliminar de la pieza de trabajo las partículas resultantes del proceso. Es recomendable una limpieza de la pieza de trabajo con medios químicos y mecánicos (decarpar, pulir, etc.).
- ✓ Todos los dientes deben atacar uniformemente. Evitar movimientos pendulares al serrar para impedir roturas de dientes.
- ✓ Evitar el sobrecalentamiento.
- ✓ Tener en cuenta la profundidad de corte máxima.

---

## Indicaciones para pedido

- ✓ Pedir por separado los mangos para coronas.

---

## Recomendaciones de seguridad

- ✓ En caso de utilizarse prolongadores de mango, no se puede sobrepasar el núm. de revoluciones recomendadas de las coronas. ¡Peligro de accidente!
-

## **Materiales que se pueden mecanizar**

- ✓ Acero
- ✓ Acero, acero fundido
- ✓ Acero inoxidable (INOX)
- ✓ Aceros hasta 1.200 N/mm<sup>2</sup> (< 38 HRC)
- ✓ Aceros hasta 700 N/mm<sup>2</sup> (< 220 HB)
- ✓ Aglomerado
- ✓ Aleaciones de aluminio blandas
- ✓ Aleaciones de aluminio endurecidas
- ✓ Aluminio
- ✓ Bronce
- ✓ Cinc
- ✓ Cobre
- ✓ Latón
- ✓ Madera
- ✓ Madera blanda
- ✓ Madera dura
- ✓ Metal no férrico blando
- ✓ Metal no férrico duro
- ✓ Otros metales no férricos
- ✓ Plásticos

---

## **Trabajos de mecanizado**

- ✓ Realización de aberturas
- ✓ Taladrado

---

## **Tipos de accionamiento**

- ✓ Taladro
  - ✓ Taladros de columna
-



PFERD Rüggeberg S.A.  
C/ Júndiz, 18, Pol. Ind. Júndiz  
01015 Vitoria-Gasteiz

+34 945 184 400  
[pferd-es@pferd.com](mailto:pferd-es@pferd.com)