

RUEDAS Y PUNTAS MONTADAS

Este folleto resume las informaciones fundamentales acerca de las piedras de esmeril montadas sobre un eje o vástago de acero, conocidas como puntas o ruedas montadas.

El vástago reemplaza al eje de las máquinas amoladoras o rectificadoras, pues sería antieconómica la sujeción de las piedras de esmeril a dicho eje, dado el pequeño tamaño de ellas.

En nuestro país se ha extendido notablemente el empleo de las puntas y ruedas montadas por la utilización de máquinas que poseen las altas velocidades de rotación requeridas para un buen rendimiento de dichas piedras.

Desbaste de piedras, de acero, fundición, rectificación interior o exterior, trabajos sobre cerámica, bronce, vidrio, por-

celana, loza, goma; en general, sobre cualquier material, se efectúan con puntas y ruedas montadas, con alto rendimiento.

AAPSA se complace en hacer llegar esta publicación a los señores usuarios informando, al propio tiempo, que tiene existencia de todas las piedras serie A. B. y W. en óxido de aluminio gris y rosado y en carburo de silicio negro y verde. Bajo pedido se suministran puntas y ruedas montadas especiales en breve plazo.

TABLA DE VELOCIDADES DE USO

(calculada a 30 metros por segundo de velocidad periférica para piedras de ligazón vitrificada)

<u>Diámetro</u>	<u>Máximo RPM.</u>	<u>Diámetro</u>	<u>Máximo RPM.</u>
3.2 mm.	160.000	19.1 mm.	30.500
4.8 mm.	120.000	22.2 mm.	26.200
6.35 mm.	91.700	25.4 mm.	22.900
8 mm.	75.600	31.7 mm.	18.300
9.52 mm.	61.000	38.1 mm.	15.300
12.7 mm.	45.800	44.5 mm.	13.100
15.8 mm.	36.700	51 mm.	11.500

Nota: Para piedras resinoides o bakelita, aumentar estas velocidades en un 50 %.

La tabla precedente es una guía de utilización. Las velocidades indicadas son "críticas" (posible rotura de la piedra o de su vástago). Al aparecer vibraciones deben eliminarse buscando las causas; en caso contrario, se llega a la rotura de la piedra o del vástago.

Las velocidades críticas están regidas siempre por: A) Diámetro de la piedra utilizada y su vástago; B) Distancia entre el extremo del mandril y la base de la piedra (en lo posible no mayor de 3 a 5 mm.). A medida que aumenta esta distancia debe disminuirse la velocidad de giro de la piedra; C) Estado de la máquina que mueve la piedra. Cualquiera de estos factores puede influir en la aparición de las vibraciones.

USOS DE LAS RUEDAS Y PUNTAS MONTADAS

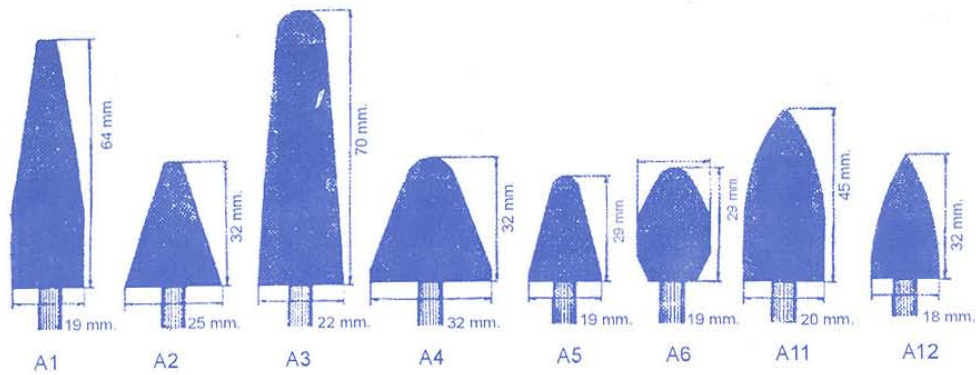
1º) No presionar excesivamente con la piedra; retarda el

trabajo, estropea la máquina y la piedra y quema la pieza amolada. 2º) Es preferible utilizar una piedra más blanda y trabajar con suavidad y no una dura y presionar fuertemente. 3º) Si la piedra no produce trabajo, puede ser: demasiado dura, de grano muy fino o de abrasivo inadecuado. 4º) Si la piedra se gasta fácilmente, es demasiado blanda o de grano muy grueso; o la máquina carece de la velocidad adecuada o no tiene el abrasivo adecuado. En caso de duda, sugerimos consultar a nuestros técnicos.

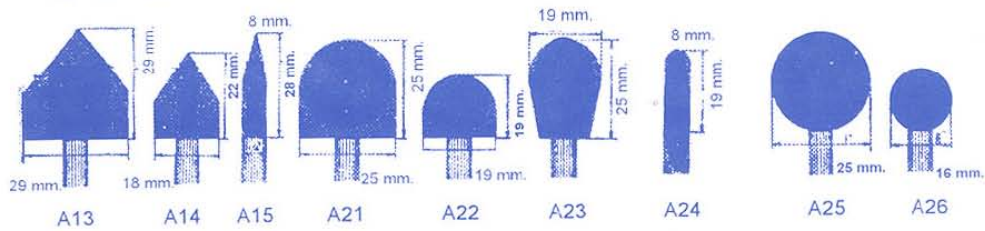
PEDIDOS DE PUNTAS Y RUEDAS MONTADAS: 1º) Indicar serie y número de la piedra. 2º) Largo y diámetro de los vástagos (si no son los normales del catálogo). 3º) Velocidad (R.P.M.) de las máquinas que utilizan las piedras. 4º) Clase de material a amolar (aceros, en crudo o tratados; hierro; fundición; bronce; acero inoxidable, goma, porcelana, loza, piedra, etc.) y tipo de trabajo a realizar (desbaste, amolado, rectificado, etc.).

SERIE A

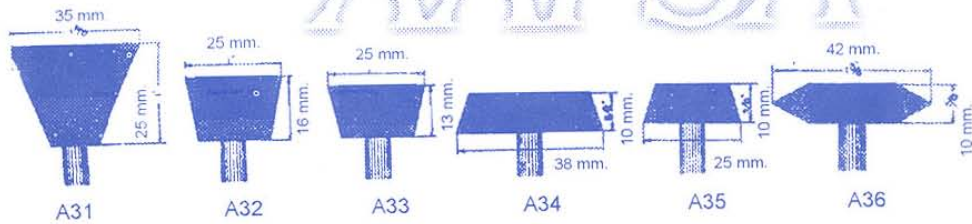
formas irregulares grandes



AAPSA

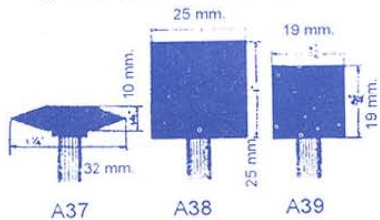


AAPSA



AAPSA

VASTAGOS NORMALES DE LA SERIE A
6.35 MM. DIAMETRO



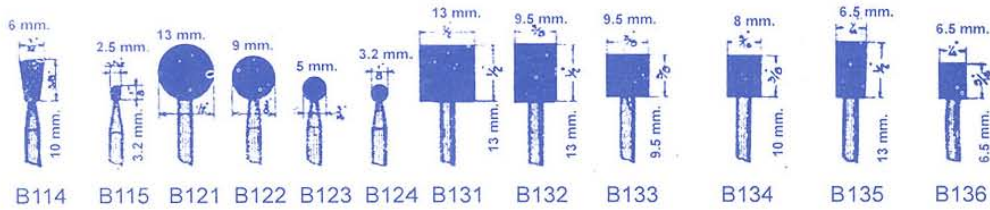
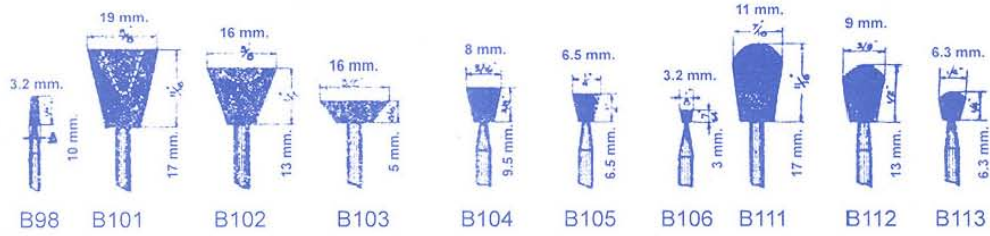
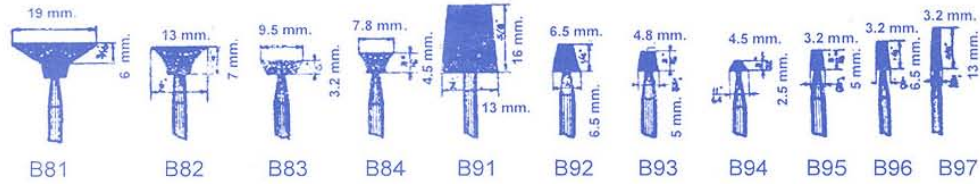
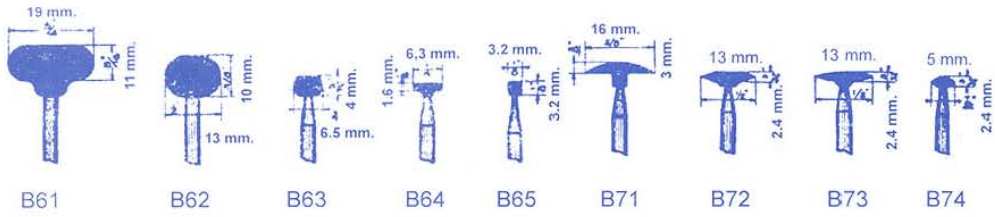
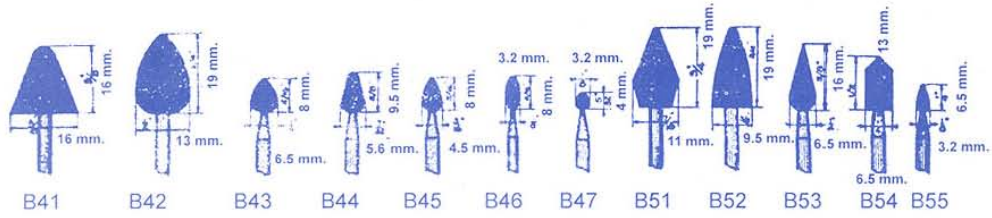
Consúltenos, sabremos solucionar su problema.

A pedido proveemos en
granos y abrasivos distintos.

AAPSA

SERIE B

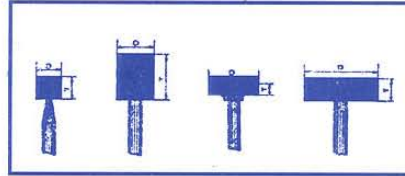
formas irregulares pequeñas



VASTAGOS NORMALES DE LA SERIE B
3.2 MM. DIAMETRO

Serie W

(ruedas rectas y formas cilíndricas)



Forma N°	mm		Forma N°	mm		Forma N°	mm	
	Diám.	Alt.		Diám.	Alt.		Diám.	Alt.
W 141	2.4	x 4	W 156	6	x 0.8	W 171	8	x 19
W 142	2.4	x 6	W 157	6	x 1.6	W 172	10	x 1.6
W 143	3.2	x 3.2	W 158	6	x 3.2	W 173	10	x 3.2
W 144	3.2	x 6	W 159	6	x 4.8	W 174	10	x 6
W 145	3.2	x 10	W 160	6	x 6	W 175	10	x 10
W 146	3.2	x 13	W 161	6	x 8	W 176	10	x 13
W 147	4	x 0.8	W 162	6	x 10	W 177	10	x 19
W 148	4	x 1.6	W 163	6	x 13	W 178	10	x 25
W 149	4	x 6	W 164	6	x 19	* W 179	10	x 32
W 150	4.8	x 1.6	W 165	8	x 1.6	W 180	13	x 0.8
W 151	4.8	x 3.2	W 166	8	x 3.2	W 181	13	x 1.6
W 152	4.8	x 6	W 167	8	x 6	W 182	13	x 3.2
W 153	4.8	x 10	W 168	8	x 8	W 183	13	x 6
W 154	4.8	x 13	W 169	8	x 10	W 184	13	x 10
W 155	5.2	x 6	W 170	8	x 13	W 185	13	x 13
W 186	13	x 19	W 201	19	x 6	W 216	25	x 6
* W 187	13	x 25	W 202	19	x 10	* W 217	25	x 10
* W 188	13	x 38	* W 203	19	x 13	* W 218	25	x 13
* W 189	13	x 51	* W 204	19	x 19	* W 219	25	x 19
W 190	16	x 1.6	* W 205	19	x 25	* W 220	25	x 25
W 191	16	x 3.2	* W 206	19	x 32	* W 221	25	x 38
W 192	16	x 6	* W 207	19	x 38	* W 222	25	x 51
W 193	16	x 10	* W 208	19	x 51	* W 223	25	x 63
W 194	16	x 13	* W 209	19	x 63	* W 224	25	x 76
W 195	16	x 19	W 210	22	x 1.6	* W 225	32	x 6
* W 196	16	x 25	W 211	22	x 3.2	* W 226	32	x 10
* W 197	16	x 51	W 212	22	x 6	* W 227	32	x 13
* W 198	16	x 63	W 213	22	x 10	* W 228	32	x 19
W 199	19	x 1.6	W 214	24	x 6	* W 229	32	x 25
W 200	19	x 3.2	W 215	25	x 3.2	* W 230	32	x 32
* W 231	32	x 38	Vástagos normales de la serie W : N° 141 al 195.....3.2 mm. diámetro N° 196 al 198.....6.35 mm. diámetro N° 199 al 202.....3.2 mm. diámetro N° 203 al 209.....6.35 mm. diámetro N° 210 al 213.....3.2 mm. diámetro N° 214 al 246.....6.35 mm. diámetro					
* W 232	32	x 51						
* W 233	32	x 63	# Los asteriscos indican vástagos de 6.35 mm.					
* W 234	32	x 76	Vástagos normales : largos 30 a 38 mm.					
* W 235	38	x 6	Diámetros : 3.2 y 6.35 mm.					
* W 236	38	x 13	<p>AAPSA</p> <p>TODOS EN ABRASIVOS</p> <p>FERRERÍA INDUSTRIAL</p> <p>Bartolomé Mitre 3964 - Capital Federal Tel. 4982-9244 / Tel/Fax. 4982-4400</p>					
* W 237	38	x 25						
* W 238	38	x 38						
* W 239	38	x 51						
* W 240	38	x 63						
* W 241	38	x 76						
* W 242	51	x 25						
* W 243	51	x 38						
* W 244	51	x 51						
* W 245	51	x 63						
W 246	51	x 76						