



## **Corona bimetálica Co8/M42 Ø 25 mm, profundidad de corte 36 mm, para acero, acero inoxidable, chapa, madera**

**Corona bimetálica Co8/M42 Ø 25 mm, profundidad de corte 36 mm, para acero, acero inoxidable, chapa, madera**

Núm. de artículo: [25100425](#)

EAN: [4007220062357](#)

Las coronas están fabricadas en HSS bimetálico 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

Núm. EDP	29107
Profundidad de corte, máx.	1-7/16 Inch
Profundidad de corte, máx.	36 mm
r.p.m., aceros hasta 1.200	350
N/mm <sup>2</sup>	
r.p.m., aceros resistentes al óxido y al ácido	175
r.p.m., metales blandos no férricos	470
r.p.m., termoplásticos, plásticos reforzados con fibra (PRFV/PRFC)	560
Ø exterior	1 Inch
Ø exterior	25 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 (decapar, 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.
-  El diámetro de 25,0 mm es adecuado para la formación de aberturas para tubos de sanitarios y de calefacción.

---

## 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 númer 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 de Mexico S.A. de C.V.  
Avenida Industria Eléctrica 25  
Parque Industrial Bugambilias  
Nueva Galicia, 45645  
Tlajomulco de Zuñiga  
Jalisco, Mexico

[+52 \(33\) 3366 9936](tel:+5233669936)  
[servicio.cliente@pferd.com](mailto:servicio.cliente@pferd.com)