

**Disco de corte PSF STEELOX EXTRAESTRECHA, Ø de muela: 115mm****Datos de pedido**

Número de pedido	563435 115
GTIN	4007220560266
Clase de artículo	55T

Descripción**Ejecución:**

- El grano, el aglomerante, los aditivos activos de rectificado y el refuerzo de las muelas abrasivas de tronzar se adaptan de manera óptima a cada aplicación en lo que se refiere a la capacidad de tronzado y duración sumamente elevadas.
- Los discos de corte delgados (0,8 mm / 1,0 mm / 1,6 mm) son especialmente apropiados para cortes rápidos sin rebabas con un reducido esfuerzo térmico. En amoladoras angulares antiguas, comprobar que la sujeción sea perfecta. Los discos de corte a partir de 2,0 mm de espesor de disco presentan una estabilidad lateral, rigidez y durabilidad mayores.
- **Formas: Discos de corte rectos (forma 41) o acodados (forma 42).**

Disco de corte extra estrecho para realizar cortes rápidos, sin rebabas con reducido esfuerzo térmico y un guiado ergonómico y cómodo del corte.

Disco de corte universal línea PSF para tronzar perfiles, tubos, etc.

Aplicación:

Para tronzar en amoladoras angulares eléctricas y neumáticas con una velocidad de corte V_c máxima de 80 m/s.

Especificación:

A60P-PSF-STEELOX.

Nota:

El espesor de disco debería ser como mínimo el 20 % del grosor del material que se va a cortar.
Utilizar los discos de corte de INOX con velocidad de corte reducida.

Descripción técnica

Velocidad de giro máxima	13300 min ⁻¹
Ø de perforación	22,23 mm
Ø de muela	115 mm
Anchura del disco de corte	1 mm
Especificación	A60P-PSF-STEELUX
Descripción de la forma	recto
Para grosor de material	3 - 5 mm
Símbolo de medio abrasivo	A
Proporción de hierro, azufre y cloro	< 0,1 %
Ángulo de inclinación recomendado	90 grados
Optimizado para material de trabajo	Acero
Optimizado para material de trabajo	Acero
Máquina de accionamiento	Lijadoras angulares
Velocidad circunf. máxima	80 m/s
Tipo de producto	Disco de corte

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Alu Mg	adecuado con restricciones		
Acero < 900 N/mm ²	adecuado		
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado		
Acero < 55 HRC	adecuado		
Acero < 60 HRC	adecuado		
Acero < 67 HRC	adecuado		
INOX	adecuado		

Ti	adecuado
GG(G)	adecuado con restricciones
CuZn	adecuado con restricciones
Plástico, PRFV	adecuado con restricciones
Uni	adecuado con restricciones
seco	adecuado