



Muela abrasiva a láminas SLTT (ZA), plano-oblicuo para acero, Ø 115 mm, Tamaño de grano: 60



Datos de pedido

Número de pedido	565401 60
GTIN	4027497388905
Clase de artículo	53L

Descripción

Ejecución:

La forma patentada de las láminas, en forma de hoz y la disposición permiten obtener la máxima densidad de recubrimiento para una capacidad de rectificado y una durabilidad extraordinarias. Estructura de alta calidad sobre plato de chapa de acero o de tejido de vidrio para una reducida generación de ruido y vibraciones.

ZA: corindón de circonio puro en tejido de mezcla de poliéster-algodón. Muy agresivo debido a la dispersión abierta de los granos.

ZA-Power: mezcla especial de corindón de circonio con recubrimiento activo de rectificado. Sin embotamiento ni vitrificación gracias al rectificado de pulimiento frío.

CER: potencia de rectificado máxima, **grano de cerámica** con efecto de retroafilado. No se produce vitrificación ni recalentamiento. Muy buena aptitud para el rectificado de bordes.

SiC: grano de carburo de silicio especialmente basto, sin embotamiento. Muy adecuado para ALU y materiales compuestos de fibras.

ZA: Corindón de circonio puro en tejido de mezcla de poliéster-algodón. Muy agresivo debido a la dispersión abierta de los granos.

Aplicación:

Para **capacidad de rebaje máxima**, con larga duración.

Nota:

Las muelas abrasivas a láminas sin plato SLTflex para un rectificado suave, mecanizado de costura en ángulo, etc. se encuentran en el n.º 566300 ss.

Velocidad circunf. máxima: 80 m/s

Descripción de la forma: plano-oblicuo

Ø de perforación: 22,23 mm

Descripción técnica

Ø de perforación	22,23 mm
Tamaño de grano	60
Descripción de la forma	plano-oblicuo
Ø de muela	115 mm
Símbolo de medio abrasivo	ZA
Proporción de hierro, azufre y cloro	< 0,1 %
Atributo del nombre de producto	Ø 115 mm
Plato portante	Plato de chapa de acero
Optimizado para material de trabajo	Acero
Velocidad circunf. máxima	80 m/s
Tipo de producto	Muela abrasiva a láminas

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Acero < 900 N/mm ²	adecuado		
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado		
Acero < 55 HRC	adecuado		
Acero < 60 HRC	adecuado		
Acero < 67 HRC	adecuado con restricciones		
INOX	adecuado con restricciones		
Ti	adecuado con restricciones		
GG(G)	adecuado con restricciones		
seco	adecuado		