

**Cinta abrasiva corindón normal (A) KK841F, 75×3500 mm, Granulación: 60****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 558171 60 |
| GTIN | 4018875017906 |
| Clase de artículo | 56V |

Descripción**Ejecución:**

Cinta abrasiva altamente flexible recubierta con **corindón normal (A)**. Adaptación ideal al contorno de la pieza. La capa adicional activa de rectificado (**TOP-Size**) proporciona un rectificado de pulimento frío y sirve como capa separadora en materiales que tienden a emborronarse.

Aplicación:

Ideal para el **rectificado de contornos** o **perfiles** con poleas de contacto cóncavas o convexas. Especialmente apropiada para **acero al cromo-níquel, aceros de alta aleación, aleaciones basadas en níquel, latón y bronce**, así como titanio y aluminio. Mecanizado de griferías, herrajes, paletas de turbina, componentes de precisión, implantes e instrumental quirúrgico. Uso en el **rectificado manual o con robot** en máquinas de banda estrecha corrientes de IMM, Löser, Greif, Rema, etc.

Nota:

A petición se pueden suministrar otros granulados, calidades y dimensiones, según las cantidades mínimas ofrecidas por el fabricante. Si no se indica en el pedido, el suministro se realiza en combinación con la cinta estándar. Encontrará manguitos para satinadoras en el n.º 568526ss.

Descripción técnica

| | |
|--------------------------------------|---------------------|
| Tamaño de grano | 60 |
| Serie | KK841F |
| Medio abrasivo | Corindón normal (A) |
| Símbolo de medio abrasivo | A |
| Proporción de hierro, azufre y cloro | < 0,1 % |
| Anchura cinta abrasiva | 75 mm |
| Cinta abrasiva longitud | 3500 mm |
| Atributo del nombre de producto | 75x3500 mm |
| Quality Dress | KK841F |
| Tipo de producto | Cinta abrasiva |

Datos de usuario

| | Uso | V _c | Código ISO |
|--------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Alu Mg | adecuado con restricciones | 35-40 m/s | |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 32-38 m/s | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 20-25 m/s | P |
| Acero < 55 HRC | adecuado | 32-38 m/s | H |
| Acero < 60 HRC | adecuado | 25-30 m/s | H |
| Acero < 67 HRC | adecuado | 20-25 m/s | H |
| INOX | adecuado | 18-30 m/s | |
| Ti | adecuado con restricciones | 10-20 m/s | |
| GG(G) | adecuado | 30-45 m/s | K |
| CuZn | adecuado | 35-45 m/s | N |
| seco | adecuado | | |