

**Disco de lijado con adherencia Cubitron™II 947A, Ø 125 mm, Granulación: 120****Datos de pedido**

Número de pedido	567521 120
GTIN	30076308457069
Clase de artículo	53M

**Descripción****Ejecución:**

La **cara posterior de la muela abrasiva está forrada con terciopelo de bucles** y es autoadhesiva en combinación con **platos lijadores con cierre por adherencia p.ej.n.º 567760**. Para cambiar el disco de forma rápida.

Muelas abrasivas con cierre por adherencia provistas de grano de cerámica **Cubitron™II** de forma precisa (autoafilable) y tejido X resistente. **Capacidad de rectificado y durabilidad máximos.**

**Modelo de texto publicitario:**

Muelas abrasivas con cierre por adherencia provistas de grano de cerámica **Cubitron™II** de forma precisa (autoafilable) y tejido X resistente. **Capacidad de rectificado y durabilidad máximos.**

**Aplicación:**

En **lijadoras angulares** o excéntricas con plato lijador con cierre por adherencia (no es posible la aspiración del polvo). Velocidad de trabajo máxima **40m/s**.

Para el mecanizado de todos los aceros, especialmente adecuada para materiales de difícil mecanizado como **acero fino, aleaciones de níquel, cromo, titanio**.

**Nota:**

Encontrará el bloque de rectificación manual para muelas abrasivas con adherencia en el n.º 567857 tam. 125 y tam.150. Encontrará muelas abrasivas con adherencia en los n.º 566902 –

566950. Encontrará el sistema de rectificado pequeño con Ø 50 mm y Ø 75 mm en el n.º 554005 y sig.

## Descripción técnica

Ø de muela	125 mm
Soporte del abrasivo	Base de tejido
Tamaño de grano	120
Serie	Cubitron™II
Medio abrasivo	Cubitron™ II
Símbolo de medio abrasivo	Cerámica
Proporción de hierro, azufre y cloro	< 0,1 %
Atributo del nombre de producto	Ø 125 mm
Máquina de accionamiento	Lijadora angular, lijadora excéntrica
Velocidad circunf. máxima	40 m/s
Tipo de producto	Muela abrasiva con Cierre por adherencia

## Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Alu Mg	adecuado con restricciones		
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado		
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado		
Acero < 55 HRC	adecuado		
Acero < 60 HRC	adecuado		
Acero < 67 HRC	adecuado		
INOX	adecuado		
Ti	adecuado		
GG(G)	adecuado		
seco	adecuado		

