

**Garant**

**Cepillo de plato con mango de carburo de silicio (SiC), Ø 20 mm, Granulación: 120**

**Datos de pedido**

Número de pedido	575002 120
GTIN	4045197977663
Clase de artículo	51P

**Descripción****Ejecución:**

Cepillos de plato con **guarnición para cepillo de rectificado muy densa (guarnición completa)** colada firme en el plato de plástico. **Elevada estabilidad de la forma** gracias a cerdas que se apoyan mutuamente por varios puntos. Duración muy elevada.

Cepillos de nailon con un **porcentaje de grano de carburo de silicio** muy elevado para uso universal.

Mango de 6 mm, colado fijo.

**Ventaja:**

- **Mecanizado posterior de herramientas directamente después del proceso de arranque de virutas.**
- **Resultados reproducibles mediante grano abrasivo liberado continuamente.**
- **Seguridad de proceso gracias a una elevada estabilidad y precisión de la forma.**
- **Montaje rápido y seguro sin otros accesorios.**
- **Precisión de concentricidad muy elevada.**

**Aplicación:**

En **centros de mecanizado CNC** y en el **uso de robots**, preferiblemente en el **rectificado en húmedo** con lubricante refrigerante. Mecanizado de piezas planas: **desbarbado preciso,**

**redondeo de los bordes, mecanizado de precisión** después del fresado, **acabado de superficie** de, p. ej. superficies de estanquidad y contacto.

**Nota:**

Modelos especiales disponibles a petición.

## Descripción técnica

Grosor de las cerdas	0,6 mm
Tamaño de grano	120
Grado de finura	medio
Aproximación	0,3 (fino) – 2,0 (basto) mm
Avance	800 - 3000 mm/min
Ø de mango D <sub>s</sub>	6 mm
Atributo del nombre de producto	Ø 20 mm
Ø del cepillo D <sub>1</sub>	20 mm
Ø del disco D <sub>2</sub>	24 mm
Medio abrasivo	Carburo de silicio (SiC)
Símbolo de medio abrasivo	SiC
Ø superficie de trabajo	20 mm
Longitud de guarnición H <sub>1</sub>	25 mm
N.º revoluciones recomend.	1500 - 2500 min <sup>-1</sup>
Velocidad de giro máxima	4500 min <sup>-1</sup>
Tipo de producto	Cepillo de disco

## Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Alu Mg	adecuado		
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado		
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones		
Acero < 55 HRC	adecuado con restricciones		
Acero < 60 HRC	adecuado con restricciones		

INOX	adecuado con restricciones
Ti	adecuado con restricciones
GG(G)	adecuado con restricciones
CuZn	adecuado
Uni	adecuado
húmedo máximo	adecuado
seco	adecuado con restricciones