

**Garant****Cepillos circulares con mango de carburo de silicio (SIC), Ø 50 mm,  
Granulación: 120****Datos de pedido**

Número de pedido	575052 120
GTIN	4045197977755
Clase de artículo	51P

**Descripción****Ejecución:**

Cepillos redondos con **guarnición para cepillo de rectificado muy densa (guarnición completa)** encajada de forma fija 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. **Para mecanizar superficies laterales e interiores:** desbarbado preciso (p. ej. roscas), redondeo de los bordes, mecanizado fino después del fresado, acabado de superficie.

**Nota:**

Modelos especiales disponibles a petición.

**Descripción técnica**

N.º revoluciones recomend.	2400 - 2800 min <sup>-1</sup>
Ø del cepillo D <sub>1</sub>	50 mm
Velocidad de giro máxima	4500 min <sup>-1</sup>
Grosor de las cerdas	0,6 mm
Longitud de guarnición H <sub>1</sub>	13 mm
Tamaño de grano	120
Grado de finura	medio
Aproximación	0,3 (fino) – 1,0 (basto) mm
Avance	800 - 3000 mm/min
Símbolo de medio abrasivo	SiC
Medio abrasivo	Carburo de silicio (SiC) veteadado
Ø de mango D <sub>s</sub>	6 mm
Atributo del nombre de producto	Ø 50 mm
Anchura de los filamentos L <sub>1</sub>	13 mm
Máquina de accionamiento	Centros de mecanizado CNC; uso de robots
Tipo de producto	Cepillo circular

**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