Meule de précision VIB-STAR CBN D×T×H (mm) B126, 200×15×51, Epaisseur du revêtement X: 3mm

Données de commande

N° commande	592010 3
GTIN	9003173021347
Classe d'article	53Y

Description

Exécution:
Meules pour rectification plane et cylindrique extérieure, revêtues avec liant à base de résine synthétique, **performantes** avec **superabrasifs** (CBN ou diamant). Très résistant, le **corps de base des meules VIB-STAR optimisées pour les vibrations** permet un **amortissement élevé** pour une rectification silencieuse et uniforme et une qualité d'état de surface élevée.

- **Performances optimales (facteur G) par rapport à des abrasifs traditionnels.**
- **La structure antivibratoire du corps augmente considérablement la durée de vie.**
- **Effet d'auto-affûtage continu grâce à la puissance absorbée constante et à la prévention des périodes d'affûtage cycliques.**

Revêtement CBN pour la rectification hautes performances de **matériaux ferreux à copeaux longs**, comme les aciers au chrome trempés et fortement alliés, les matériaux HSS (qualités de la métallurgie des poudres incluses) et les alliages à base de nickel.

Utilisation:

- **Utilisation universelle pour tous les matériaux à partir d'une dureté de 58 HRC environ (limite de rentabilité).**
- **Pour la rectification plane et cylindrique extérieure (rectification longitudinale, rectification en plongée droite).**

- **Sur toutes les rectifieuses courantes dans la fabrication de moules, d'outils et la construction mécanique, p. ex. Jung, ABA, Blohm, Elb, Mägerle, Ziersch & Hotz, Jones & Shipman.**
- **Refroidissement avec émulsion ou huile de polissage nécessaire.**
- **Les meules CBN/diamant superabrasives sont toujours utilisées à une largeur maximale inférieure de moitié à celle des meules traditionnelles.**

Spécification:
B126C50B-VIB-STAR HSS
Remarque(s):
Ces meules peuvent être dressées avant la première rectification sur un bloc en acier tendre à une approche d'env. 0,02 mm. ou avec le dispositif de dressage 599600. Affûtage des meules (ouverture du liant) avec la pierre d'affûtage 599840.

Description technique

Spécification	B126C50B-VIB-STAR HSS
Procédé de rectification	Cylindrique extérieur
Procédé de rectification	Rectification plane
Abrasifs	Nitrure de bore cubique
Abréviation de l'abrasif	CBN
Forme	1A1
∅ disque D	200 mm
Largeur de disque T	15 mm
Attribut des noms de produit	200×15×51
∅ alésage H	51 mm
Revêtement abrasif largeur U	15 mm
Revêtement abrasif hauteur X	3 mm
Type de produit	Disque de tronçonnage

Données utilisateur

	Adéquation	V_c	Code ISO
Acier < 900 N/mm²	moyennement adaptée		
Acier < 1400 N/mm²	moyennement adaptée		

Acier < 55 HRC	adaptée
Acier < 60 HRC	adaptée
Acier < 67 HRC	adaptée
INOX	moyennement adaptée
Fonte GG(G)	moyennement adaptée
av. arrosage max.	adaptée