



Meule de précision VIB-STAR CBN D×T×H (mm) B126, 300×20×76,2, Epaisseur du revêtement X: 3mm



Données de commande

N° commande	592020 3
GTIN	9009012027358
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

Procédé de rectification	Cylindrique extérieur
Procédé de rectification	Rectification plane
Abrasifs	Nitride de bore cubique
Abréviation de l'abrasif	CBN
Spécification	B126C50B-VIB-STAR HSS
Forme	1A1
Ø disque D	300 mm
Largeur de disque T	20 mm
Attribut des noms de produit	300×20×76,2
Ø alésage H	76,2 mm
Revêtement abrasif largeur U	20 mm
Revêtement abrasif hauteur X	3 mm
Type de produit	disques abrasifs

Données utilisateur

	Adéquation	V _c	Code ISO
Acier < 900 N/mm ²	moyennement adaptée		
Acier < 1400 N/mm ²	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