



## Meule de précision pour rectification cylindrique extérieure D×T×H (mm), 400×30×127, Type: A80



### Données de commande

N° commande	594588 A80
GTIN	9003176559182
Classe d'article	53Y

### Description

#### Exécution:

**Meules pour rectification cylindrique extérieure, hautes performances, avec liant vitrifié.** La structure des meules avec une adéquation optimale entre le volume du grain et celui du liant, la dureté du liant et le procédé de fabrication présentent les caractéristiques suivantes:

- **Performances élevées et durée de rectification écourtée pour une usure réduite.**
- **Faible contrainte thermique, meulage sans échauffement.**
- **Prévention des temps d'arrêt grâce aux longs cycles de dressage.**

**Spécification: 454A 802J10 V3.** Corindon de frittage pour une durée de vie accrue et une meilleure capacité d'abrasion. Convient particulièrement pour les **aciers fortement alliés / HSS.**

#### Utilisation:

- **Utilisation universelle dans le domaine de la rectification cylindrique extérieure (rectification longitudinale, rectification en plongée droite/oblique).**
- **Dans la fabrication de moules et d'outils et la construction mécanique sur toutes les rectifieuses courantes (p. ex. Kellenberger, Studer, Schaudt, Tschudin, etc.).**
- **Refroidissement avec émulsion nécessaire, lubrification indispensable pour les matériaux à copeaux longs.**

#### Remarque(s):

Convient également pour la rectification plane.

Forme: 1

Forme: 1

## Description technique

Procédé de rectification	Cylindrique extérieur
Abrasifs	Corindon de frittage
Abréviation de l'abrasif	A
Spécification	454A 80J10 V3
Forme	1
Ø disque D	400 mm
Largeur de disque T	30 mm
Attribut des noms de produit	400×30×127
Ø alésage H	127 mm
Type de produit	Meules pour rectification cylindrique extérieure

## Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Acier < 55 HRC	adaptée		
Acier < 60 HRC	adaptée		
Acier < 67 HRC	adaptée		
INOX	moyennement adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		