



Meule de précision pour rectification cylindrique extérieure D×T×H (mm), 500×50×203,2, Type: A80



Données de commande

N° commande	594594 A80
GTIN	9003176559298
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	500 mm
Largeur de disque T	50 mm
Attribut des noms de produit	500×50×203,2
Ø alésage H	203,2 mm
Type de produit	Meules pour rectification cylindrique extérieure

Données utilisateur

	Adéquation	V _c	Code ISO
Acier < 55 HRC	adaptée		
Acier < 60 HRC	adaptée		
Acier < 67 HRC	adaptée		
INOX	moyennement adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		