

**Bande abrasive Zirconium (ZA) ZK713T, 30×533 mm, Grain: 120****Données de commande**

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 558260 120 |
| GTIN | 4018875771488 |
| Classe d'article | 56V |

Description**Exécution:**

Bande abrasive hautes performances avec zirconium (ZA) pour un enlèvement de matière important. **L'auto-affûtage continu** offre une **durée de vie supérieure** par rapport au corindon normal pour une **capacité de coupe supérieure** et un état de surface uniforme.

Tissu T (robuste-souple) avec **flexibilité spéciale** pour le traitement de rayons étroits sur des machines manuelles.

Utilisation:

Pour le traitement de tous les **aciers et alliages d'acier, fontes** et métaux non ferreux.

Remarque(s):

Autres grains, qualités et dimensions disponibles sur demande selon les quantités minimum du fabricant. Faute de précision à la commande, les bandes abrasives sont livrées avec la soudure standard. Bandes abrasives pour satinées, voir code art. 56 8526 et suiv.

Description technique

| | |
|--------------------------|----------------|
| Grain | 120 |
| Série | Denture ZK713T |
| Abréviation de l'abrasif | ZA |

| | |
|---------------------------------------|----------------|
| Teneur en fer, en soufre et en chlore | < 0,1 % |
| Largeur bande abrasive | 30 mm |
| Longueur bande abrasive | 533 mm |
| Attribut des noms de produit | 30×533 mm |
| Type de produit | Bande abrasive |

Données utilisateur

| | Adéquation | V _c | Code ISO |
|--------------------------------|---------------------|----------------|----------|
| Alu Mg | moyennement adaptée | 35-40 m/s | |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 32-38 m/s | P |
| Acier < 1400 N/mm ² | adaptée | 20-25 m/s | P |
| Acier < 55 HRC | adaptée | 32-38 m/s | H |
| Acier < 60 HRC | adaptée | 25-30 m/s | H |
| Acier < 67 HRC | adaptée | 20-25 m/s | H |
| INOX | adaptée | 18-30 m/s | |
| Ti | adaptée | 10-20 m/s | |
| Fonte GG(G) | adaptée | 30-45 m/s | K |
| Bois | adaptée | 23-26 m/s | |
| à sec | adaptée | | |