

**Bande abrasive corindon normal (A) KK841F, 50×3500 mm, Grain: 240****Données de commande**

N° commande	558170 240
GTIN	4018875017142
Classe d'article	56V

Description**Exécution:**

Bande abrasive très flexible recouverte de grains de **corindon normal (A)**. Ajustement optimal au contour de la pièce. La couche abrasive supplémentaire (**TOP-Size**) évite l'échauffement et sert de couche de séparation pour les matériaux tendant à devenir graisseux.

Utilisation:

Idéale pour le **ponçage de contours** ou de **profils** avec des rouleaux concaves ou convexes. Convient notamment à l'**acier au nickel-chrome et fortement allié, aux alliages à base de nickel, au laiton et au bronze** ainsi qu'au titane et à l'aluminium. Pour les robinetteries, ferrures, aubes de turbines, pièces ultra fines, implants et instruments chirurgicaux. Utilisation pour le **ponçage manuel ou robotisé** sur les machines à bande étroite courantes d'IMM, Löser, Greif, Rema, etc.

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 satineuses, voir 568526 et suiv.

Description technique

Grain	240
-------	-----

Série	KK841F
Abrasifs	Corindon normal (A)
Abréviation de l'abrasif	A
Teneur en fer, en soufre et en chlore	< 0,1 %
Largeur bande abrasive	50 mm
Longueur bande abrasive	3500 mm
Attribut des noms de produit	50×3500 mm
Référence fabricant	KK841F
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	moyennement adaptée	10-20 m/s	
Fonte GG(G)	adaptée	30-45 m/s	K
CuZn	adaptée	35-45 m/s	N
à sec	adaptée		