

**Garant****Okrugle četke s drškom od silicij-karbida (SIC), Ø 50 mm, granulacija: 320****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	575052 320
GTIN	4045197977762
Razred artikla	51P

**Opis****Izvedba:**

Okrugle četke s **vrlo gustim rasporedom čekinja (gusto popunjene)** fiksno zalivene u plastičnom tanjuru. **Visoka stabilnost oblika** zahvaljujući višestruko međusobno podupirućim čekinjama. Vrlo dugačak vijek trajanja. Najlonske čekinje s vrlo visokim udjelom **silicij-karbidnog zrna** za univerzalnu primjenu.

6 mm drška, fiksno lijevana.

**Prednost:**

- **Dodatna obrada obradaka odmah nakon postupka strojne obrade.**
- **Rezultati koji se mogu ponoviti zahvaljujući kontinuiranom oslobađanju brusnih zrna.**
- **Sigurnost procesa osigurana zahvaljujući visokoj stabilnosti i preciznosti oblika.**
- **Brza i sigurna montaža bez dodatnog pribora.**
- **Vrlo visoka preciznost rotacije.**

**Upotreba:**

Na **CNC obradnim centrima** i ako se koriste roboti; preferira se kod **mokrog brušenja** sa sredstvom za hladno podmazivanje. **Za obradu bočnih i unutarnjih površina:** precizno skidanje srha (npr. navoji), zaobljavanje bridova, precizne obrade nakon glodanja, završne obrade površine.

**Napomena:**

Posebne izvedbe dostupne na upit.

## Tehnički opis

Ø četke D <sub>1</sub>	50 mm
Duljina obruba H <sub>1</sub>	13 mm
maksimalan broj okretaja	4500 min <sup>-1</sup>
preporučan broj okretaja	2400 - 2800 min <sup>-1</sup>
Granulacija	320
Debljina svornjaka	0,3 mm
Stupanj finoće	precizno
Dostava	0,3 (fino) – 1,0 (grubo) mm
Podešavanje posmaka	800 - 3000 mm/min
Sredstvo za brušenje	Silicij-karbid (SiC), natopljeno
Kratka oznaka brusnog sredstva	SiC
Ø drške D <sub>s</sub>	6 mm
Atribut imena proizvoda	Ø 50 mm
Širina završetka L <sub>1</sub>	13 mm
Pogonski stroj	CNC centri za obradu; korištenje robota
Vrsta proizvoda	Okrugla četka

## Podaci korisnika

	Prikladno za	V <sub>c</sub>	ISO kod
Aluminij Mg	prikladno		
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno		
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima		
Čelik < 55 HRC	prikladno samo u posebnim uvjetima		
Čelik < 60 HRC	prikladno samo u posebnim uvjetima		

INOX	prikladno samo u posebnim uvjetima
Ti	prikladno samo u posebnim uvjetima
GG(G)	prikladno samo u posebnim uvjetima
CuZn	prikladno
Uni	prikladno
mokro maksimalno	prikladno
suho	prikladno samo u posebnim uvjetima