



## Tarcze ściernie do obróbki zgrubnej PREMIUM\*\*\* RONDELLER®, Ø 115 mm, ziarnistość: 24



### Dane zamówienia

Numer katalogowy	560910 24
GTIN	9003170570046
Klasa artykułu	53T

### Opis

#### Wykonanie:

Opatentowane tarcze ściernie do obróbki zgrubnej, o dużej elastyczności, zimnym szlifie, bardzo dobrym odprowadzaniu wiórów oraz o **spokojnej i cichej pracy przy niewielkiej emisji hałasu.**

- **ziarno, spoiwo, aktywne dodatki ściernie jak również zbrojenie ściernic do obróbki zgrubnej są optymalnie dobrane pod kątem możliwie największej wydajności i trwałości w danej dziedzinie zastosowania**
- **kształty: ściernice do obróbki zgrubnej odsadzone (kształt 27, 28, 29)**
- **kąt szlifowania od 20° do 30°**
- **zastosowanie: w elektrycznych i pneumatycznych szlifierkach kątowych o maks. prędkości obwodowej 80 m/s, do szlifowania spawów, powierzchni i krawędzi**

#### Zastosowanie:

**Uniwersalne zastosowanie do stali węglowej, stali INOX (VA), żeliwa, metali nieżelaznych i duroplastów, do szlifów powierzchniowych i do obróbki elementów z blach oraz spoin.**

oznaczenie ziarnistości: A

zawartość żelaza, siarki i chloru: < 0,1 %

zalecany kąt przyłożenia: 20-30 stopni

zoptymalizowane dla materiału: metale nieżelazne i kolorowe

zoptymalizowane dla materiału: stal

zoptymalizowane dla materiału: żeliwo  
Ø otworu: 22,23 mm

## Opis techniczny

ziarnistość	24
Ø otworu	22,23 mm
maksymalna prędkość obrotowa	13300 min <sup>-1</sup>
Ø tarczy	115 mm
oznaczenie ziarnistości	A
zawartość żelaza, siarki i chloru	< 0,1 %
Atrybut nazwy produktu	Ø 115 mm
zalecany kąt przyłożenia	20-30 stopni
zoptymalizowane dla materiału	metale nieżelazne i kolorowe
zoptymalizowane dla materiału	stal
zoptymalizowane dla materiału	żeliwo
zoptymalizowane dla materiału	INOX
maks. prędkość obwodowa	80 m/s