



Tarcze ścierne do przecinania SG BARDZO WĄSKIE, Ø tarczy: 115 mm



Dane zamówienia

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 563430 115 |
| GTIN | 4007220499702 |
| Klasa artykułu | 55T |

Opis

Wykonanie:

- ziarno, spoiwo, aktywne dodatki ściernie jak również zbrojenie ściernic do przecinania są optymalnie dostosowane do przeznaczenia pod względem wysokiej wydajności przecinania i trwałości
- wąskie ściernice do przecinania (0,8 mm / 1,0 mm / 1,6 mm) nadają się zwłaszcza do szybkiego cięcia z małą ilością zadziorów i z niewielkim nagrzewaniem. W szlifierkach kątowych starszego typu należy dodatkowo sprawdzić zamocowanie tarczy. Ściernice do przecinania o grubości powyżej 2,0 mm mają zwiększoną stabilność boczną, sztywność i trwałość
- kształty: ściernice do przecinania proste (kształt 41) albo odsadzone (kształt 42)

Bardzo wąska tarcza do przecinania do szybkiego cięcia, z małą ilością zadziorów, z małym nagrzewaniem i komfortowym, ergonomicznym prowadzeniem.

wydajna tarcza skrawająca. **Linia SG** o dużej wydajności cięcia i dużej wytrzymałości (twardość R).

Zastosowanie:

Do przecinania na szlifierkach kątowych elektrycznych i pneumatycznych z maksymalną prędkością skrawania $V_c = 80$ m/s.

Specyfikacja:

A60R-SG-STEELOX.

wskazówka:

Grubość tarczy powinna wynosić co najmniej 20% grubości przecinanego materiału. Stosować tarcze do przecinania INOX o zmniejszonej prędkości skrawania.

oznaczenie ziarnistości: A

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

zalecany kąt przyłożenia: 90 stopni

zoptymalizowane dla materiału: INOX

maks. prędkość obwodowa: 80 m/s

opis kształtu: prosty

Ø otworu: 22,23 mm

opis kształtu: prosty

grubość tarczy: 1 mm

Ø otworu: 22,23 mm

Opis techniczny

| | |
|-----------------------------------|-------------------------|
| grubość tarczy | 1 mm |
| opis kształtu | prosty |
| maksymalna prędkość obrotowa | 13300 min ⁻¹ |
| Ø otworu | 22,23 mm |
| Kształt | 41 |
| specyfikacja | A60R-SG-INOX |
| Ø tarczy | 115 mm |
| oznaczenie ziarnistości | A |
| zawartość żelaza, siarki i chloru | < 0,1 % |
| zalecany kąt przyłożenia | 90 stopni |
| zoptymalizowane dla materiału | INOX |
| maks. prędkość obwodowa | 80 m/s |