

**Disc de debitat PSF STEELOX FOARTE ÎNGUST, Ø discurilor: 125mm****Date comandă**

Numărul de comandă	563435 125
GTIN	4007220560372
Clasa articolului	55T

Descriere**Execuție:**

- **Granulația, liantul, materialele de adaos abrazive, precum și armarea discurilor abrazive de debitat metale oferă performanțe de tăiere și o durabilitate corespunzătoare domeniului de utilizare.**
- **Discurile de debitat subțiri (0,8 mm / 1,0 mm / 1,6 mm) sunt recomandate în special pentru realizarea unor tăieturi rapide, fără bavură, la o încărcare termică redusă. În cazul polizoarelor unghiulare mai vechi se va asigura o prindere precisă! Discurile de debitat cu o grosime începând de la 2,0 mm sunt caracterizate printr-o stabilitate laterală mai ridicată, rigiditate mai mare și durabilitate mai îndelungată.**
- **Forme: Discuri de debitat drepte (Forma 41) sau curbate (Forma 42).**

Disc de debitat extrem de subțire, pentru tăieri deosebit de rapide, fără bavură, cu o încărcare termică redusă și dirijare confortabilă, ergonomică a tăișului.

Discuri universale de debitat linie PSF, pentru debitarea profilurilor, a țevilor etc.

Aplicație:

Pentru secționarea liberă pe polizoarele unghiulare electrice și pneumatice cu o viteză de așchiere v_c de maxim 80 m/s.

Specificație:

A60P-PSF-STEELOX.

Notă:

Grosimea discului trebuie să fie minim 20% din grosimea materialului de secționat. A se folosi discuri de debitat INOX cu viteză de așchiere redusă.

Descriere tehnică

Descrierea formei	drept
Turație maximă	12200 min ⁻¹
Ø discurilor	125 mm
Ø găurii	22,23 mm
Specificație	A60P-PSF-STEELUX
Lățimea discului	1 mm
Pentru grosimile materialelor	3 - 5 mm
Prescurtare pentru material abraziv	A
Conținut de fier, sulf și clor	<0,1 %
Unghi de așezare recomandat	90 grad
Optimizat pentru piesa de prelucrat	Oțel
Optimizat pentru piesa de prelucrat	Oțel
Mașină acționată	Polizoare unghiulare
Viteză periferică maximă	80 m/s
Tip produs	Disc de debitat

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
Alu Mg	indicat în anumite condiții		
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat		
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat		
Oțel < 55 HRC	recomandat		
Oțel < 60 HRC	recomandat		
Oțel < 67 HRC	recomandat		
INOX	recomandat		

Ti	recomandat
GG(G)	indicat în anumite condiții
CuZn	indicat în anumite condiții
Plastic, GRP	indicat în anumite condiții
Uni	indicat în anumite condiții
Uscat	recomandat