

**Disc de debitat SG STEELOX FOARTE ÎNGUST, Ø discurilor: 230mm****Date comandă**

Numărul de comandă

563430 230

GTIN

4007220807736

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 tășului.

Disc de debitat ultraperformant **din seria de randament SG**, cu o putere foarte mare de debitare și o durabilitate îndelungată (duritate R).

Aplicație:

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

Specificație:**A46R-SG-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
Ø găurii	22,23 mm
Forma	41
Turație maximă	6600 min ⁻¹
Lățimea discului	1,9 mm
Specificație	A46R-SG-INOX
Ø discurilor	230 mm
Pentru grosimile materialelor	5,7 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

Accesorii

Pereche de flanșe de strângere Ø flanșei 76 mm	563990 76
--	-----------