



Disc de șlefuire în evantai SLTT (CER), plan-oblic pentru INOX, Ø 115 mm, Granulație: 40



Date comandă

Numărul de comandă	565421 40
GTIN	4027497388813
Clasa articolului	53L

Descriere

Execuție:

Forma lamelară patentată, în formă de seceră și disponerea permit o densitate maximă a stratului pentru o rată excepțională de îndepărtare a materialului și o durabilitate maximă. Construcție de înaltă calitate pe placă din tablă de oțel resp. fibră de sticlă pentru poluare sonoră redusă și vibrații minime.

ZA: Corindon cu zirconiu pur pe țesătură mixtă de bumbac și poliester. Foarte agresiv din cauza presărării rare a granulelor.

ZA-Power: Amestec special de corindon cu zirconiu cu strat abraziv activ. Fără îmbâcsire și vitrificare din cauza șlefuirii la rece.

CER: Putere de șlefuire maximă, **granulație ceramică** cu efect de autoascuțire. Fără vitrificare, respectiv supraîncălzire. Recomandat și pentru șlefuirea muchiilor.

SiC: Granulație din carbură de siliciu, deosebit de grosieră, fără îmbâcsire. Recomandat pentru aluminiu și materiale compozite armate.

CER: Putere de șlefuire maximă, **granulație ceramică** cu efect de autoascuțire. Fără vitrificare respectiv supraîncălzire. Recomandat și pentru șlefuirea muchiilor.

Aplicație:

Pentru **o rată foarte mare de îndepărtare a materialului** și durabilitate îndelungată.

Notă:

Discuri de șlefuire în evantai SLTflex fără discuri de sprijin pentru o șlefuire moale, pentru prelucrarea cusăturilor de colț etc. începând cu Cod 566300.

Viteză periferică maximă: 80 m/s

Descrierea formei: plan-oblic

Ø găurii: 22,23 mm

Descriere tehnică

Descrierea formei	plan-oblic
Ø găurii	22,23 mm
Granulație	40
Ø discurilor	115 mm
Prescurtare pentru material abraziv	Ceramică
Conținut de fier, sulf și clor	<0,1 %
Caracteristici nume produs	Ø 115 mm
Disc purtător	Disc din tablă de oțel
Optimizat pentru piesa de prelucrat	INOX
Viteză periferică maximă	80 m/s
Tip produs	Disc de șlefuire în evantai

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)	recomandat		

CuZn	indicat în anumite condiții
Uscat	recomandat