



## Disc de șlefuire în evantai SLTT (ZA-Power), plan-oblic pentru oțel și INOX, Ø 115 mm, Granulație: 60



### Date comandă

Numărul de comandă	565411 60
GTIN	4027497388745
Clasa articolului	53L

### Descriere

#### Execuție:

**Forma lamelară patentată, în formă de seceră** și dispunerea 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.

**ZA-Power: Amestec de corindon cu zirconiu** special, cu strat abraziv. Fără îmbâcsire și vitrificare datorită șlefuirii la rece.

#### 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

Granulație	60
Descrierea formei	plan-oblic
Ø găurii	22,23 mm
Ø discurilor	115 mm
Prescurtare pentru material abraziv	ZA
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
Optimizat pentru piesa de prelucrat	Oțel
Viteză periferică maximă	80 m/s
Tip produs	Disc de șlefuire în evantai

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții		
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții		
Oțel < 55 HRC	indicat în anumite condiții		
Oțel < 60 HRC	indicat în anumite condiții		
Oțel < 67 HRC	indicat în anumite condiții		
INOX	recomandat		
Ti	indicat în anumite condiții		
GG(G)	indicat în anumite condiții		
Uscat	recomandat		

