

**Bandă de șlefuire din corindon normal (A) KK841F, 75×3500 mm, Granulație: 240****Date comandă**

Numărul de comandă

558171 240

GTIN

4018875018910

Clasa articolului

56V

**Descriere****Execuție:**

**Bandă de șlefuit foarte flexibilă** acoperită cu **corindon normal (A)**. Adaptare ideală la conturul pieselor. Stratul suplimentar abraziv (**TOP-Size**) asigură șlefuirea fără degajare de căldură și servește ca strat de separare la materiale cu tendință de lubrifiere.

**Aplicație:**

Recomandat ideal pentru **șlefuirea pe contur** sau **profil** cu role de contact concave sau convexe. Deosebit de recomandat pentru **oțel crom-nichel, oțel înalt aliat, aliaje pe bază de nichel, alamă, bronz** precum și titan și aluminiu. Prelucrarea armăturilor, a fittingurilor, a paletelor de turbine, a componentelor fine, a implanturilor și instrumentelor chirurgicale. Utilizare la **șlefuirea manuală sau robotizată** pe mașini uzuale cu bandă îngustă de la IMM, Löser, Greif, Rema etc.

**Notă:**

Alte granulații, calități și dimensiuni se livrează la cerere în conformitate cu cantitatea minimă de livrare a producătorului. În lipsa indicațiilor necesare la comandă, livrarea se realizează cu liant standard. Benzile de șlefuit pentru mașini de satinat sunt prezentate începând cu Cod 568526.

**Descriere tehnică**

Granulație	240
Serie	KK841F
Material abraziv	Corindon normal (A)
Prescurtare pentru material abraziv	A
Conținut de fier, sulf și clor	< 0,1 %
Lățime bandă de șlefuit	75 mm
Lungimea benzii de șlefuit	3500 mm
Caracteristici nume produs	75×3500 mm
Denumirea producătorului	KK841F
Tip produs	Bandă de șlefuit

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Alu Mg	indicat în anumite condiții	35-40 m/s	
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	32-38 m/s	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	20-25 m/s	P
Oțel < 55 HRC	recomandat	32-38 m/s	H
Oțel < 60 HRC	recomandat	25-30 m/s	H
Oțel < 67 HRC	recomandat	20-25 m/s	H
INOX	recomandat	18-30 m/s	
Ti	indicat în anumite condiții	10-20 m/s	
GG(G)	recomandat	30-45 m/s	K
CuZn	recomandat	35-45 m/s	N
Uscat	recomandat		