

**Bandă de șlefuire din corindon normal (A) KK841F, 50×3500 mm, Granulație: 240****Date comandă**

Numărul de comandă

558170 240

GTIN

4018875017142

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 | 50 mm |
| Lungimea benzii de șlefuit | 3500 mm |
| Caracteristici nume produs | 50×3500 mm |
| Denumirea producătorului | KK841F |
| Tip produs | Bandă de șlefuit |

Date utilizator

| | Se recomandă pentru | V _c | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|----------------|---------|
| Alu Mg | indicat în anumite condiții | 35-40 m/s | |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 32-38 m/s | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | 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 | | |