


**Piatră de rectificat plan, de precizie DxAxH (mm), 400x100x127, Tip: A46**

**Date comandă**

Numărul de comandă	590692 A46
GTIN	9003172029931
Clasa articolului	53Y

**Descriere**
**Execuție:**

Discuri ultraperformante pentru șlefuire plană, cu sistem de liant cu structură foarte poroasă, pentru solicitare termică redusă și uzură minimă a diamantului de ajustare.

Discuri de polizare plană cu o **grosime de 100 mm**, pentru prelucrarea economică a pieselor de mari dimensiuni.

- **Cu utilizare universală în procedeul de rectificare pendulară, prin urmare discurile se vor schimba mult mai rar la întrebuințarea zilnică.**
- **Se utilizează pe toate mașinile de șlefuit uzuale din construcția de profiluri, scule și mașini-unelte, de ex., Jung, ABA, Blohm, Elb, Mägerle, Ziersch&Baltrusch, Geibel&Hotz, Jones&Shipman.**
- **Este necesară răcirea cu ajutorul emulsiei, în cazul materialelor cu șpan lung se va asigura obligatoriu lubrifierea de răcire optimă.**

Forma 7 cu locaș bilateral.

**Aplicație:**

- **Cu utilizare universală în procedeul de rectificare pendulară, prin urmare discurile se vor schimba mult mai rar la întrebuințarea zilnică.**
- **Pe toate mașinile de rectificat uzuale din construcția de profile, scule și mașini, de ex. Jung, ABA, Blohm, Elb, Mägerle, Ziersch&Baltrusch, Geibel&Hotz, Jones&Shipman.**

- Este necesară răcirea cu ajutorul emulsiei, în cazul materialelor cu șpan lung se va asigura obligatoriu lubrifierea de răcire optimă.

**Specificație:****89A462I8AV.****Notă:**

Pietrele de rectificat pentru profiluri pot fi livrate la cerere.

Forma: 7

Adâncime decupaje G 2: 10 mm

**Descriere tehnică**

Procedeu de șlefuire	Rectificare plană
Specificație	89A462I8AV
Forma	7
Ø discurilor D	400 mm
Lățimea discului T	100 mm
Caracteristici nume produs	400×100×127
Ø găurii H	127 mm
Ø decupaje P	190 mm
Adâncime decupaje F 1	40 mm
Adâncime decupaje G 2	10 mm
Tip produs	Pietre pentru rectificare plană

**Date utilizator**

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

Uni	indicat în anumite condiții
Umiditate maximă	recomandat