

Garant**Perii rotunde cu coadă, din carbură de siliciu (SIC), Ø 38 mm, Granulație: 320****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 575050 320 |
| GTIN | 4045197977748 |
| Clasa articolului | 51P |

Descriere**Execuție:**

Perii rotunde cu **o densitate foarte mare a perilor abrazivi de pe garnitură (garnitură completă)** sunt fixate rigid pe discul de plastic. **Stabilitate ridicată a formei** datorită perilor numeroși care se sprijină unul pe celălalt. Durabilitate foarte mare. Peri din nylon cu conținut foarte ridicat de **granule din carbură de siliciu** pentru utilizare universală.

Tijă de 6 mm, turnată.

Avantaj:

- **Postprocesare a piesei direct după procesul de așchiere.**
- **Rezultate reproductibile datorită granulației abrazive eliberate continuu.**
- **Procese sigure datorită formei stabile și precise.**
- **Montare rapidă și sigură, fără alte accesorii.**
- **Concentricitate foarte mare.**

Aplicație:

Pe **centrele de prelucrare CNC** și la utilizarea robotizată, de preferință la **șlefuire umedă** cu lichid de răcire. **Pentru prelucrarea de suprafețe laterale și interioare:** debavurare de precizie (de ex. fileturi), rotunjirea muchiilor, prelucrare de precizie după frezare, finisarea suprafețelor.

Notă:

Modelele speciale se livrează la cerere.

Descriere tehnică

| | |
|--|--|
| Lungimea de acoperire realizată de peri H ₁ | 10 mm |
| Grosimea perilor | 0,3 mm |
| Turație maximă | 4500 min ⁻¹ |
| Granulație | 320 |
| Ø periei D ₁ | 38 mm |
| Turație recomandată | 2400 - 2800 min ⁻¹ |
| Grad de finețe | fin |
| Pătrundere | 0,3 (fină) – 1,0 (grosieră) mm |
| Avans | 800 - 3000 mm/min |
| Material abraziv | Carbură de siliciu (SiC) penetrată |
| Prescurtare pentru material abraziv | SiC |
| Ø cozii D _s | 6 mm |
| Caracteristici nume produs | Ø 38 mm |
| Lățimea garniturii L ₁ | 10 mm |
| Mașină acționată | Centre de prelucrare CNC; utilizare robotizată |
| Tip produs | Perie rotundă |

Date utilizator

| | Se recomandă pentru | V _c | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|----------------|---------|
| Alu Mg | recomandat | | |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | | |
| Oțel < 1400 N/mm ² | indicat în anumite condiții | | |
| Oțel < 55 HRC | indicat în anumite condiții | | |
| Oțel < 60 HRC | indicat în anumite condiții | | |
| INOX | indicat în anumite condiții | | |
| Ti | indicat în anumite condiții | | |
| GG(G) | indicat în anumite condiții | | |

| | |
|------------------|-----------------------------|
| CuZn | recomandat |
| Uni | recomandat |
| Umiditate maximă | recomandat |
| Uscat | indicat în anumite condiții |