

**Precisionsplanslipskiva D×T×H (mm), 300×50×76,2****Beställningsdata**

Ordernummer	591426
GTIN	9003176644987
Artikelklass	53Y

**Beskrivning****Utförande:**

Planslipskivor med med höga prestanda och högporöst bindningssystem för reducerad termisk belastning och minimal skärpdiamantförslitning.

- **Universellt användbar i pendelslipmetoden, därigenom väsentligt minskat antal skivbyten i det dagliga arbetet.**
- **Kan användas på alla vanligen förekommande slipmaskiner inom form-, verktygs- och maskintillverkning, t.ex. Jung, ABA, Blohm, Elb, Mägerle, Ziersch & Baltrusch, Geibel & Hotz, Jones & Shipman.**
- **Kylning med emulsion krävs, var extra noga med att kylsmörjningen blir god vid långspånande material.**

Specialkorund för bearbetning av **höglegerat, härdat verktygsstål samt sätthärdat stål, stellite och hårt gjutstål**. Speciellt i hårda material ger specifikationen korn 80 optimala resultat tack vare bättre inträngning i materialet.

Form 7 med urtag på båda sidorna.

**Specifikation:**

**97A801H8AV237-steel high alloyed.**

**OBS!:**

Profilplanslipskivor på begäran.

Form: 7

Urspåringsdjup G 2: 10 mm

## Teknisk beskrivning

Slipmetod	Planslipning
Slipmedel	Specialkorund
Slipmedlets beteckning	A
Specifikation	97A801H8AV237-steel high alloyed
Form	7
Skiv-Ø D	300 mm
Skivbredd D	50 mm
Produktnamnsattribut	300×50×76,2
Hål-Ø H	76,2 mm
Urtagsdiameter P	155 mm
Urtagsdjup F 1	10 mm
Ursparningsdjup G 2	10 mm
Produktslag	Planslipskiva

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig		
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig		
Stål < 55 HRC	lämplig		
Stål < 60 HRC	lämplig		
Stål < 67 HRC	mindre lämplig		
INOX	mindre lämplig		
Ti	mindre lämplig		
GG(G)	mindre lämplig		
Uni	mindre lämplig		
vått maximal	lämplig		

