

**Garant****Skaft-cirkulärborste kiselkarbid (SiC), Ø 20 mm, Kornstorlek: 120****Beställningsdata**

Ordernummer	575002 120
GTIN	4045197977663
Artikelklass	51P

**Beskrivning****Utförande:**

Cirkulärborstar med **mycket tät slipborst (full borst)** fastgjuten i plastryggen. **Hög formstabilitet** tack vare borst som stöttar från flera sidor. Mycket lång utslitningstid. Nylonborstar med mycket hög **kiselkarbidkornandel** för universell användning. 6 mm skaft, fastgjutet.

**Fördel:**

- **Efterbearbetning av arbetsstycke direkt efter bearbetningsprocessen.**
- **Reproducerbara resultat med kontinuerligt frigjorda slipkorn.**
- **Processäkerhet tack vare hög formstabilitet och -noggrannhet.**
- **Snabb och säker montering utan ytterligare tillbehör.**
- **Mycket hög rundgångsnoggrannhet.**

**Användningsdata:**

På **CNC-fleroperationsmaskiner** och vid **robotanvändning**, rekommenderas vid **våtslipning** med kylsmörjmedel. Bearbetning av plana komponenter: exakt **avgradning, kantrundning, finbearbetning** efter fräsning, **ytfinish** av t.ex. tätnings- och kontaktytor.

**OBS!:**

Speciella utföranden på begäran.

**Teknisk beskrivning**

## Datablad

Borsttjocklek	0,6 mm
Kornstorlek	120
finhetsgrad	medel
Tillsättning	0,3 (fin) – 2,0 (grov) mm
matning	800 - 3000 mm/min
Skaftdiameter $D_s$	6 mm
Produktnamnsattribut	Ø 20 mm
Borst-Ø $D_1$	20 mm
Tallriksdiameter $D_2$	24 mm
Slipmedel	Kiselkarbid (SiC)
Slipmedlets beteckning	SiC
Arbetsyt-Ø	20 mm
Borstlängd $H_1$	25 mm
rekommenderat varvtal	1500 - 2500 min <sup>-1</sup>
maximalt varvtal:	4500 min <sup>-1</sup>
Produktslag	Cirkulärborste

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
Alu Mg	lämplig		
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig		
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig		
Stål < 55 HRC	mindre lämplig		
Stål < 60 HRC	mindre lämplig		
INOX	mindre lämplig		
Ti	mindre lämplig		
GG(G)	mindre lämplig		
CuZn	lämplig		

## Datablad

Uni	lämplig
vått maximal	lämplig
torrt	mindre lämplig