

**Garant****Cirkulärborstar med axeltapp kiselkarbid (SiC), Ø 38 mm, Kornstorlek: 320****Beställningsdata**

Ordernummer	575050 320
GTIN	4045197977748
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. **För bearbetning av sido- och innerytor:** exakt avgradning (t.ex. gängor), kanrundning, finbearbetning efter fräsning, ytfinish.

**OBS!:**

Speciella utföranden på begäran.

**Teknisk beskrivning**

Borstlängd $H_1$	10 mm
Borsttjocklek	0,3 mm
maximalt varvtal:	4500 min <sup>-1</sup>
Kornstorlek	320
Borst-Ø $D_1$	38 mm
rekommenderat varvtal	2400 - 2800 min <sup>-1</sup>
finhetsgrad	fin
Tillsättning	0,3 (fin) – 1,0 (grov) mm
matning	800 - 3000 mm/min
Slipmedel	med kiselkarbid (SiC)
Slipmedlets beteckning	SiC
Skaftdiameter $D_s$	6 mm
Produktnamnsattribut	Ø 38 mm
Borstbredd $L_1$	10 mm
Maskin	CNC-fleroperationsmaskiner; robotanvändning
Produktslag	Rundborste

## 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
Uni	lämplig
vått maximal	lämplig
torrt	mindre lämplig