



Rullo a lamelle corindone F Ø 20x10 mm, gambo Ø 3 mm A80 per finitura e finish (2)

Rullo a lamelle corindone F Ø 20x10 mm, gambo Ø 3 mm A80 per finitura e finish (2)

N. articolo:44498010

EAN:4007220416440

Nei rulli le lamelle abrasive sono disposte radialmente intorno all'asse dell'utensile. Grazie alla loro flessibilità si adattano perfettamente al contorno del pezzo in lavorazione. Il granulo abrasivo è fissato sul supporto flessibile e resistente in tessuto tramite un legante resinoide.

In conformità con le Norme ISO 3919 i rulli a lamelle rientrano nella categoria "dischi a lamelle abrasive".

Per uso universale, dalla sgrossatura alla finitura.



Dati tecnici

Abrasivo	Corindone A
Giri/min., opz.	19000 min ⁻¹
Granulometria	80
Larghezza	10 mm
Lunghezza, gambo	40
N. giri max	38100 min ⁻¹
Ø esterno	20 mm
Ø gambo	3 mm

- Vantaggi** ✓ Si adattano perfettamente ai contorni grazie alla sua elevata flessibilità.
- ✓ Asportazione di materiale elevata e costante per tutta la durata dell'utensile, perché l'abrasivo a contatto con il pezzo è sempre nuovo e tagliente.
 - ✓ L'uso frontale è possibile anche molto vicino agli spigoli e negli angoli, grazie alla struttura piatta del corpo dell'utensile.
-

- Suggerimenti di applicazione** ✓ Abbassando la pressione di contatto e la velocità periferica e utilizzando olio per smerigliare si riducono l'usura dell'utensile e la sollecitazione termica del pezzo.
- ✓ L'aumento di asportazione si deve ottenere con una granulometria più grossa, e non aumentando la pressione di contatto, per evitare un'inutile usura dell'utensile e la sollecitazione termica del pezzo.
 - ✓ Aumentando la velocità di taglio si ottiene una superficie leggermente più fine. Aumentando la pressione di contatto si ottiene una superficie leggermente più grossolana. Più è tenero il materiale in lavorazione, più sarà grossolana la superficie (a parità di granulometria).
 - ✓ Per ottenere i migliori risultati si consiglia una velocità di taglio di 15–20 m/s. In questo modo si ottiene un compromesso ideale tra capacità di asportazione, qualità della superficie, sollecitazione termica del pezzo in lavorazione e usura dell'utensile.
 - ✓ Utilizzare un olio per smerigliare adatto al materiale per aumentare nettamente la durata e le prestazioni degli utensili.
-

- Consigli per la sicurezza** ✓ Per motivi di sicurezza non si deve mai superare il numero di giri massimo indicato.
- ✓ Si deve ridurre nettamente la pressione di contatto se si supera il numero di giri ottimale indicato.
 - ✓ La sicurezza è garantita solo se la lunghezza è di almeno 15 mm e non viene superato il numero di giri massimo consentito.
-

Materiali da lavorare

- ✓ Acciai con durezza > 54 HRC
- ✓ Acciai fino a 1.200 N/mm² (< 38 HRC)
- ✓ Acciaio INOX
- ✓ Acciai temprati, bonificati oltre 1.200 N/mm² (< 38 HRC)
- ✓ Alluminio
- ✓ Fusioni d'acciaio
- ✓ Ghisa grigia/ghisa sferoidale (GG/GJL, GGG/GJS)
- ✓ Ghisa temprata
- ✓ Ottone
- ✓ Rame

Tipi di lavorazione

- ✓ Finitura graduale
- ✓ Lavorazione di cordoni di saldatura
- ✓ Lavorazione di superfici
- ✓ Satinare (opacizzare e satinare)
- ✓ Sbavatura
- ✓ Spianatura

Tipi di macchina

- ✓ Macchina ad albero flessibile
 - ✓ Smerigliatrice dritta
-



PFERD Italia s.r.l.
Via Walter Tobagi, 13
20068 Peschiera Borromeo (MI)

02-55.30.24.86
02-55.30.25.18
infoitalia@pferd.com