



## Rullo a lamelle corindone F Ø 60x30 mm, gambo Ø 6 mm A120 per finitura e finish (1)

Rullo a lamelle corindone F Ø 60x30 mm, gambo Ø 6 mm  
A120 per finitura e finish (1)

N. articolo:44498015

EAN:4007220416495

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.  | 6300 min <sup>-1</sup>  |
| Granulometria    | 120                     |
| Larghezza        | 30 mm                   |
| Lunghezza, gambo | 40                      |
| N. giri max      | 12700 min <sup>-1</sup> |
| Ø esterno        | 60 mm                   |
| Ø gambo          | 6 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/mm<sup>2</sup> (< 38 HRC)
- ✓ Acciaio INOX
- ✓ Acciai temprati, bonificati oltre 1.200 N/mm<sup>2</sup> (< 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](mailto:infoitalia@pferd.com)