



Rullo a lamelle corindone F Ø 60x40 mm, gambo Ø 6 mm A40 per finitura e finish

Rullo a lamelle corindone F Ø 60x40 mm, gambo Ø 6 mm A40 per finitura e finish

N. articolo:47801233

EAN:4007220337127

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 ⁻¹
Granulometria	40
Larghezza	40 mm
Lunghezza, gambo	40
N. giri max	12700 min ⁻¹
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/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
 - ✓ Mandrino
 - ✓ Smerigliatrice dritta
-

**PFERD
TOOLS**



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