



## Rullo a lamelle corindone F Ø 15x20 mm, gambo Ø 6 mm lunghezza 60 mm lamelle disposte 6x2 A120 per finitura e finish

**Rullo a lamelle corindone F Ø 15x20 mm, gambo Ø 6 mm lunghezza 60 mm lamelle disposte 6x2 A120 per finitura e finish**

N. articolo:44403250

EAN:4007220589687

Nei rulli a lamelle, le lamelle sono in abrasivo flessibile e disposte radialmente a ventaglio intorno all'asse dell'utensile. Grazie alla loro flessibilità si adattano perfettamente al profilo del pezzo in lavorazione e sono adatte anche per fori piccolissimi e il diametro interno dei tubi. 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 lavori di finitura.

### Dati tecnici

Abrasivo	Corindone A
Giri/min., opz.	25400 min <sup>-1</sup>
Granulometria	120
Larghezza	20 mm
Lunghezza, gambo	60
N. giri max	31800 min <sup>-1</sup>
Ø esterno	15 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.
- 

- Suggerimenti**  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 10 mm e non viene superato il numero di giri massimo consentito.
  - ✓ Quando si utilizzano gambi lunghi è fortemente consigliato mettere l'utensile a contatto con il pezzo in lavorazione oppure introdurlo all'interno del pezzo (foro, scanalatura) prima di accendere la macchina. Deve sempre essere garantito il contatto con il pezzo durante tutta la lavorazione. Non attenendosi a questa regola sussiste il pericolo che il gambo si pieghi, aumentando il rischio di incidenti. Nel caso in cui non sia possibile mantenere costante il contatto tra utensile e pezzo in lavorazione, non superare il numero di giri massimo.
- 

- 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)
  - ✓ Ottone
  - ✓ Rame
-

**Tipi di lavorazione**

- Finitura graduale
  - Lavorazione di cordoni di saldatura
  - Lavorazione di superfici
  - Pulire
  - Rimozione
  - Rimozione di strati di ossido
  - Sbavatura
  - Spianatura
- 

**Tipi di macchina**

- Macchina ad albero flessibile
  - Mandrino
  - Smerigliatrice diritta
- 



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