



Rullo a lamelle corindone F Ø 30x15 mm, gambo Ø 6 mm A40 per finitura e finish

Rullo a lamelle corindone F Ø 30x15 mm, gambo Ø 6 mm A40 per finitura e finish

N. articolo:47801545

EAN:4007220393772

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. | 12000 min ⁻¹ |
| Granulometria | 40 |
| Larghezza | 15 mm |
| Lunghezza, gambo | 40 |
| N. giri max | 25400 min ⁻¹ |
| Ø esterno | 30 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**  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 diritta