



Ruota convoluta in tessuto non tessuto POLINOX PNK Ø 150x50 mm, foro Ø 25,4 mm tenera A per sgrossatura

Ruota convoluta in tessuto non tessuto POLINOX PNK Ø 150x50 mm, foro Ø 25,4 mm tenera A per sgrossatura

N. articolo:47802731

EAN:4007220896518

Le ruote abrasive compatte POLINOX PNK generano superfici opache.

Le ruote abrasive compatte POLINOX PNK sono costituite da strisce in tessuto non tessuto fortemente compresse e avvolte attorno a un nucleo. La variazione dei componenti ne migliorano la durata e il comportamento in lavoro. Grazie allo speciale sistema legante si ottengono utensili in tessuto non tessuto per un'ottima finitura superficiale, elevata capacità di asportazione e lunga durata. Queste caratteristiche si notano soprattutto nello sbavo, nel livellamento, nella finitura e nella lucidatura di metalli teneri e di acciai a medio e alto tenore di lega, nonché delle leghe di titanio. Questi utensili possono essere usati su macchine stazionarie e smerigliatrici da banco, ma anche su macchine portatili come ad esempio le smerigliatrici dritte. Tramite profilatura inoltre è possibile adattare le ruote alla geometria di un pezzo specifico.

Versione tenera con ottime prestazioni su profili. Ottimo per finire superfici.

Dati tecnici

Abrasivo	Corindone A
Giri/min., opz.	2500 min ⁻¹
Granulometria	grossa
Larghezza	50 mm
N. giri max	5100 min ⁻¹
Versione	W (tenera)
Ø esterno	150 mm
Ø foro	25.4 mm

- Vantaggi** ✓ Grande convenienza grazie all'elevata capacità di asportazione e durata.
- ✓ Qualità delle superfici ottenute molto buona.
- ✓ La forma può essere facilmente profilata, quindi consente un perfetto adattamento ai contorni.
-

- Suggerimenti di applicazione** ✓ Ridurre fortemente la velocità di taglio nella lavorazione di metalli a scarsa conducibilità termica, ad es. titanio e acciaio inossidabile.
- ✓ Per ottenere i migliori risultati si consiglia una velocità di taglio di 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.
-

- Consigli per la sicurezza** ✓ Per motivi di sicurezza non si deve mai superare il numero di giri massimo indicato.
- ✓ L'utensile è ottenuto tramite avvolgimento; è quindi indispensabile attenersi al verso di rotazione indicato. Non osservando questa regola si distrugge l'utensile e aumenta il rischio di infortuni.
-

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
- ✓ Bronzo
- ✓ Duroplastici rinforzati con fibre (GFK, CFK)
- ✓ Fusioni d'acciaio
- ✓ Leghe a base di cobalto
- ✓ Leghe di nichel (ad esempio, Inconell e Hastelloy)
- ✓ Leghe di titanio
- ✓ Ottone
- ✓ Rame
- ✓ Termoplasti
- ✓ Titanio
- ✓ Zinco

Tipi di lavorazione

- ✓ Finitura graduale
 - ✓ Irruvidimento
 - ✓ Lavorazione di superfici
 - ✓ Pulire
 - ✓ Satinare (opacizzare e satinare)
 - ✓ Sbavatura
-

Tipi di macchina

- ✓ Macchina ad albero flessibile
 - ✓ Mandrino
 - ✓ Smerigliatrice da banco
 - ✓ Smerigliatrice dritta
-



PFERD Italia s.r.l.
Via Walter Tobagi, 13
20068 Peschiera Borromeo (MI)
[02-55.30.24.86](tel:02-55.30.24.86)
[02-55.30.25.18](tel:02-55.30.25.18)
infoitalia@pferd.com