

SIC lamellenslijpstift F Ø 60x30 mm stift-Ø 6 mm SIC120 voor harde non-ferrometalen

SIC lamellenslijpstift F Ø 60x30 mm stift-Ø 6 mm SIC120 voor harde non-ferrometalen

Artikelnr.: 44521126 EAN: 4007220155967

Bij lamellenslijpstiften zijn de lamellen uit flexibele slijpmiddelen lamelvormig radiaal om de as van het gereedschap aangebracht. Door hun flexibiliteit passen zij zich ideaal aan de contouren van het werkstuk aan. De slijpkorrel is in een kunsthars binding op de trekvaste flexibele linnen drager ingebonden.

Lamellenslijpstiften worden volgens ISO 3919 onder de omschrijving "lamellenslijpstiften" gevoerd.

Voor universele slijpopgaven aan werkstukken uit aluminium, koper, brons, titaan en vezelversterkte kunststoffen. Bijzonder aan te bevelen voor het gebruik op titaanlegeringen. Zeer goed geschikt voor de vliegtuigindustrie, wanneer voor de bewerking van bijv. onderdelen alleen SiC toegestaan wordt.

Technische gegevens

Breedte	30 mm
Korrelgrofte	120
Lengte, stift	40
Max. RPM	12700 RPM
RPM, opt.	6300 RPM
Slijpmiddel	Siliciumcarbide SiC/C
Ø buiten	60 mm
Ø stift	6 mm

Technische gegevens

- Optimale aanpassing aan de contouren door hoge flexibiliteit.
- Gelijk blijvende hoge materiaalafname over de totale standtijd, omdat steeds nieuw, agressief slijpmiddel vrij komt.
- Zeer nauwkeurig lateraal gebruik op kanten en in hoeken is mogelijk door de vlakke gietkernconstructie.

Toepassingsaanbevelingen

- Het verminderen van de werkdruk en de omtreksnelheid alsmede de toevoeging van slijpolie reduceren de slijtage van het gereedschap en de temperatuurbelasting van het werkstuk.
- Een stijging van het verspaningsrendement moet door een grovere korrelgrofte en niet door de verhoging van de werkdruk bereikt worden, om onnodige slijtage van het gereedschap en een temperatuurbelasting van het werkstuk te verhinderen.
- De verhoging van de snijsnelheid geeft een iets fijner oppervlak. Door de verhoging van de werkdruk wordt het oppervlak iets grover. Des te zachter het te bewerken materiaal, des te grover het oppervlak (bij gebruik van dezelfde korrelgroftes).
- Voor de beste prestatie bij een aanbevolen snijsnelheid van 15–20 m/s gebruiken. Hierbij wordt een ideaal compromis bereikt tussen verspaningsrendement, oppervlaktekwaliteit, temperatuurbelasting van het werkstuk en de slijtage van het gereedschap.
- Voor het materiaal geschikte slijpolie gebruiken, om de standtijd en het slijpvermogen van de gereedschappen aanzienlijk te verhogen.

Veiligheidsvoorschriften

- Het aangegeven maximaal toegestane toerental mag om veiligheidsredenen nooit overschreden worden.
- De werkdruk moet aanmerkelijk gereduceerd worden, wanneer het aangegeven optimale toerental overschreden wordt.
- De veiligheid is alleen gewaarborgd wanneer de inspanlengte minstens 15 mm bedraagt en het aangegeven maximale toerental bij vrije stiftlengtes niet wordt overschreden.

Bewerkbare materialen

- Aluminium
- Brons
- Edelstaal (INOX)
- Steen
- Thermoplasten
- Titaan
- Titaanlegeringen
- Vezelversterkte duroplasten (GFK, CFK)

Bewerkingsopgaven

- Bewerking van vlakken
- Egaliseren
- Ontbramen
- Stapsgewijs fijnslijpen
- Structureren (matteren, aanzetvrij matteren en satineren)
- lasnaadbewerking

Machinetypes

- Aandrijfas
- Buigzame-asmachine
- Rechte slijpmachines

PFERD TOOLS Benelux BV
Luchthavenlaan 27/21,
1800 VILVOORDE

+32 2 247 05 90
info-benelux@pferd.com