

**Абразивные материалы**

**Торцевые лепестковые круги**

3M™ Cubitron™ II 967A

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Конструкция:** | Основа: высокопрочная смесовая ткань (пэ + хб) Y-плотности  подложка из армированной cтеклоткани  Минерал: керамический оксид алюминия (Al2O3)  зерно точной призматической формы 3M™  beach20_3_2a004.tif  Связка: синтетическая  Насыпка: открытая Зернистость: 40+, 60+, 80+ Размеры: внешний ø 115, 125, 180 мм  посадочный ø 22,23 мм | |
| **Исполнение:** | Круг лепестковый торцевой плоский КЛТ1 C:\Users\ru000237\Documents\Product Info\Flap discs\967A Flap Discs\967A pics\Type27.tif  Круг лепестковый торцевой конический КЛТ2 | |
| **Оборудование:** | Угловая шлифовальная машина – большой мощности (не менее 1 кВт!) | |
| **Принадлежности:** | Дополнительных принадлежностей не требуется |  |
| **Условия хранения:** | Хранить при температуре 10-35ºС и относительной влажности 35-50% | |
| **Сертификация:** | Сертифицировано в установленном законодательством РФ и нормативными документами Таможенного Союза порядке. | |
| **Вид подачи:** | Ручная, механическая, автоматическая; в закрытой или открытой рабочей зоне | |

**Торцевые лепестковые круги 3M™ Cubitron™ II 967A**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Характеристики | Преимущества | Выгоды |
| Керамический оксид алюминия, зерно точной призматической формы 3M™ | Агрессивные режущие свойства  Микрокристаллическая структура, образующая новые острые режущие грани по мере стачивания зерна  Острое зерно, позволяющее работать без излишнего прижима | Повышение скорости обработки и производительности  Большой ресурс службы, снижение затрат на абразивную обработку  Снижение нагрузки на оператора и шлифовальную машину, повышение контроля над обработкой, увеличение срока службы шлифовальной машины |
| Синтетическое связующее обеспечивает отличное сцепление минерала с основой | Отсутствие отслаивания, повышение ресурса абразивного круга | Снижение расхода абразивных кругов, снижение затрат на абразивную обработку |
| Основа из смесовой такни (полиэстер + хлопок) | Равномерный контролируемый износ ткани, своевременно открывающий свежее зерно и позволяющий использовать весь абразив  Мягкая, легко укрываемая риска | Большой ресурс, снижение затрат на абразив  Высокая скорость обработки, повышение производительности  Сокращение количества шагов абразивной обработки, снижение затрат на абразивную и последующую обработку |
| Шлифовальные присадки | Снижение нагрева обрабатываемой поверхности и абразивного инструмента | Сохранение режущих свойств и увеличение ресурса круга, исключение деформации обрабатываемой поверхности, широкий диапазон обрабатываемых металлов |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Обрабатываемые материалы | Нержавеющие стали и сплавы, конструкционные стали, углеродистые стали и сплавы, быстрорежущие стали, цветные металлы и сплавы, любые другие металлы и сплавы, включая чувствительные к нагреву. | |
| **Применение** | Широкий диапазон операций:  при слабом прижиме – выравнивание текстуры, легкая очистка  при среднем прижиме – удаление сварных швов, окалины, окислов, подготовка к нанесению покрытий  при среднем и сильном прижиме – снятие фаски, удаление заусенец, облоя | |
| **Указания по безопасности** |  | Всегда используйте защитный кожух!  Соблюдайте угол наклона к обрабатываемой поверхности 20-45º |
|  | |  |  | | --- | --- | | Внешний ø, мм | Макс. частота вращения, об/мин | | 115 | 13 300 | | 125 | 12 250 | | 180 | 8 600 | | |