

Ściernica listkowa talerzowa

SMT 626

SUPRA



Klasa jakości SUPRA

Agresywność ■■■■■■□

Żywotność ■■■■■■□

Obszary zastosowania:

stal szlachetna ●

stal ●



Właściwości

Podstawa talerzowa włókno szklane

Forma wypukła 6°

Ziarno elektrokorund cyrkonowy

Zalety: Wysoka wydajność - Odczuwalnie większa trwałość dzięki specjalnemu nachyleniu listków (lamelek)

Granulacja ziarna ściernego:

16	24	30	36	40	50	60	80	100	120	150	180	220	240	280	320	360	400	500	600	800	1000	1200	1500	2000
----	----	----	----	----	----	----	----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	------	------	------	------

Wymiary w mm (średn. x otwór)	Forma	Granulacja	Maks. prędkość robocza	Dopuszczalna liczba obrotów	Opakowanie sztuk	Nr artykułu	Dostępność produktu
100 x 16		40	80 m/s	15.300 1/min	10	321700	
100 x 16		60	80 m/s	15.300 1/min	10	321681	
100 x 16		80	80 m/s	15.300 1/min	10	321682	
115 x 22,23		36	80 m/s	13.300 1/min	10	321686	
115 x 22,23		40	80 m/s	13.300 1/min	10	321689	produkt magazynowy
115 x 22,23		50	80 m/s	13.300 1/min	10	321692	
115 x 22,23		60	80 m/s	13.300 1/min	10	321694	produkt magazynowy
115 x 22,23		80	80 m/s	13.300 1/min	10	321697	produkt magazynowy
115 x 22,23		120	80 m/s	13.300 1/min	10	321683	produkt magazynowy
125 x 22,23		36	80 m/s	12.200 1/min	10	321687	produkt magazynowy
125 x 22,23		40	80 m/s	12.200 1/min	10	321690	produkt magazynowy
125 x 22,23		50	80 m/s	12.200 1/min	10	321693	
125 x 22,23		60	80 m/s	12.200 1/min	10	321695	produkt magazynowy
125 x 22,23		80	80 m/s	12.200 1/min	10	321698	produkt magazynowy
125 x 22,23		120	80 m/s	12.200 1/min	10	321684	produkt magazynowy
180 x 22,23		36	80 m/s	8.500 1/min	10	321688	
180 x 22,23		40	80 m/s	8.500 1/min	10	321691	produkt magazynowy
180 x 22,23		60	80 m/s	8.500 1/min	10	321696	produkt magazynowy
180 x 22,23		80	80 m/s	8.500 1/min	10	321699	produkt magazynowy
180 x 22,23		120	80 m/s	8.500 1/min	10	321685	produkt magazynowy

Uwaga: Minimalna wielkość zamówienia dla wyrobów na zamówienie patrz str. 211. Wskazówki dot. zastosowania: patrz str. 211 - 215.