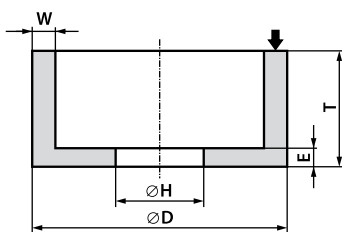




TYP 6 ŚCIERNICE GARNKOWE WALCOWE

Ściernice garnkowe ze spoiwem ceramicznym przeznaczone są do szlifowania powierzchni płaskich i kształtowych. Pracują czodem.

Najczęściej służą do szlifowania płaszczyzn i ostrzenia narzędzi skrawających, np. szlifowanie noży gilotynowych, noży krążkowych, ostrzenie frezów.



6 - D x T x H - W...E...

E ≥ 0,2T - dla szlifierek stacjonarnych
E ≥ 0,25T - dla szlifierek ręcznych

TYP 6					
Wymiary [mm]					
D	T	H	W	E	
80	40	20	6	10	
		32	15	12	
90	40	20; 32	13; 15	15	
100	27	20	12	12	
			5	12	
	40	20	6	10	
			8	10; 12	
			10	10	
			12	12	
			32	6	10
			8; 12	13	
	50	20	10	10	
			15	12	
32			6	10	
20			13		
51			7	9	

125	40	20; 32	8	10	
		32	20	15	
	50	20	8	13	
			20	15	
		31,75; 32	7	12	
			8; 10; 13	13	
			20	15	
	51	8	15		
		22,5	20		
	60	32	12	16	
50,8		22,5	20		
63	32	8	13		
		20	20		
65	20	15	15		
		20	20		
	32	8	13; 15		
		30	30		
150	30	32	24	10	
	50; 51	32	10	13; 16	
			20	20	
	60	20	15	15	
		32; 76	10	16	
	63	32	10	16	
			15	16; 19	
	51	15	19		
		76	15	19	
	80	32	8	19	
10			15		
10; 12,5; 13		16			
		15	19		
		40	20		
51		7,5	15		
		15	19		
		76	15	19	
175	50	32	10	16	
	60; 80	76	15	15	
		25	20		
200	60	76	51	15	15
			17	17	
	70	127	20	20	
			25	25	
			35	26	
	80	76	18	26	
			25	26	
	100	76	10	16	
			23	23	
		51	20	20	
25			23; 30		
27			31		
22			32		
25			26; 30		
35			25		
250	80	76	55	20	
	100	76	26	26	
		62	30		
300	50	76; 127	60	20	
	60	76	50	30	
	100	127	32	32	
	125	127	25	25	
350	60	127	20	20	
	63	203	42	20	

Inne wymiary wybrań W, E, są dostępne według indywidualnych uzgodnień.

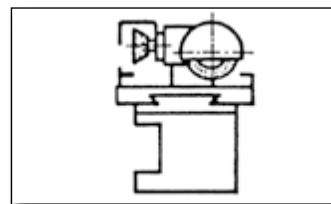
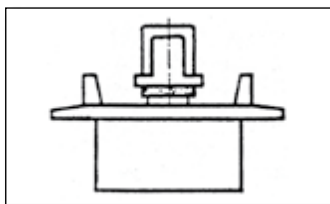
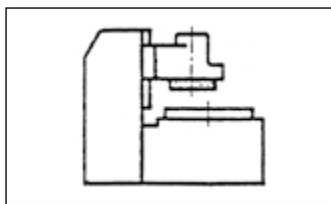
ZAKRES CHARAKTERYSTYK TECHNICZNYCH			
		Wersja niskotemperaturowa V	Wersja wysokotemperaturowa VT
Gatunek i rodzaj materiału ściernego		95A 97A 99A M CrA 98C 99C mieszanki elektrokorundów mieszanki węglików	
		9A(1-5)X*; M(1-5)X	
Numer ziarna (granulacja)		36 - 120	24 - 220
Struktura regulowana	Twardość	H - N	H - T
	Struktura	6; 7	4 - 9
Struktura wielkoporowa	Twardość	H - K	E - K
	Struktura	elektrokorund - 12 węgliki - 8	elektrokorund - 12 węgliki - 8
Rodzaj i gatunek spoiwa		VE01; VE01P VC01; VC01P	VTE10; 14; 16; VTE10P VTC10; 12; VTC10P
Prędkość robocza [m/s]		35	25 - 30(35)

*) udział procentowy ziarna X (1=10%,2=20% itd.)

PRZYKŁADY OZNACZENIA

6-125x50x32-W8E13-CrA46J7VE01-25

PRZYKŁADY ZASTOSOWANIA



stal nieutwardzona -99A36J7VE01-
stal hartowana -CrA46J7VE01-

frezy

stal szybko tnąca
-CrA46J8VTE10-

wiertła

stal szybko tnąca
-99A54J8VTE10-
węgliki spiekane
-99C60J8VTC10-
-98C60J8VTC10-

