



Manchon abrasif corindon KSB cylindrique Ø 25x25 mm, A60 pour applications universelles

**Manchon abrasif corindon KSB cylindrique Ø 25x25 mm,
A60 pour applications universelles**

Réf. article: [42237505](#)

EAN: [4007220149225](#)

Pour le ponçage universel grossier à fin.

Conformément à la norme ISO 2421, les manchons abrasifs portent la désignation « manchons abrasifs cylindriques ».

KSB = petit emballage de manchons abrasifs

Caractéristiques techniques

| | |
|---------------|------------------------|
| Abrasif | Corindon A |
| Granulométrie | 60 |
| Hauteur | 25 mm |
| Tr/min, opt. | 16000 - 22900 t/min |
| Ø intérieur | 25 mm |

Caractéristiques

- ✓ Maintien assuré des manchons abrasifs sur les porte-manchons grâce à la dilatation du support durant l'utilisation.
 - ✓ Durée de vie optimale grâce au procédé de fabrication spécial, y compris dans les conditions d'utilisation les plus difficiles.
 - ✓ Rentabilité maximale grâce à un enlèvement de matière très élevé et à l'agressivité de l'abrasif.
-

Recommandations d'utilisation

- ✓ Pour changer les manchons abrasifs sans difficulté, il suffit d'appuyer dessus en tournant légèrement vers la droite, puis de les retirer. Ce faisant, laisser le porte-manchon dans la machine motrice.
 - ✓ Pour assurer le bon maintien des manchons abrasifs sur leur support, il convient de respecter la vitesse de rotation minimale du porte-manchon.
 - ✓ Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 20 et 30 m/s pour un rendement optimal.
 - ✓ Utiliser l'huile à rectifier adaptée au matériau pour améliorer sensiblement la durée de vie et le rendement des outils.
-

Consignes de commande

- ✓ Les porte-manchons doivent être commandés séparément.
-

Consignes de sécurité

- ✓ La vitesse circonférentielle maximale autorisée est de 30 m/s.
 - ✓ Pour des raisons de sécurité, ne jamais dépasser la vitesse maximale admissible.
 - ✓ Les manchons abrasifs ne doivent pas dépasser du porte-manchon.
-

Matériaux pouvant être usinés

- ✓ Acier inoxydable (INOX)
 - ✓ Acier moulé
 - ✓ Aciers d'une dureté > 54 HRC
 - ✓ Aciers jusqu'à 1 200 N/mm² (< 38 HRC)
 - ✓ Aciers trempés, traités d'une dureté supérieure à 1 200 N/mm² (< 38 HRC)
 - ✓ Alliages à base de cobalt
 - ✓ Aluminium
 - ✓ Bronze
 - ✓ Cuivre
 - ✓ Fonte grise/à graphite sphéroïdal (GG/GJL, GGG/GJS)
 - ✓ Fonte malléable
 - ✓ Laiton
 - ✓ Plastiques thermodurcissables renforcés de fibres (PRFV, PRFC)
 - ✓ Thermoplastiques
-

Tâches d'usinage

- ✓ Affûter
 - ✓ Grainage
 - ✓ Ponçage de finition étape par étape
 - ✓ Usinage des cordons de soudure
 - ✓ Usinage des surfaces
 - ✓ chanfreinage
 - ✓ Ébavurage
 - ✓ Égalisation
-

Types de machine motrice

- ✓ Machine à transmission flexible
 - ✓ Meuleuse droite
-

**PFERD
TOOLS**

