Fiche technique

A 60 Extra Disques à tronçonner Kronenflex® pour Acier inoxydable, Métal universel

Classe Extra	
Agressivité	■■■■□□□
Longévité	■■■■■□□
Dureté	■■■■■□□

Utilisation	
Acier inoxydable	●
Métal universel	●

Disques à tronçonner Kronenflex A 60 Extra

Les **disques à tronçonner Kronenflex A 60 Extra** se caractérisent par un excellent rapport qualité-prix. Les disques sont conçus pour être utilisés sur des **meuleuses d'angle**. Ils sont principalement utilisés par les

- serruriers,
- dans la construction d'installations,
- dans la construction métallique, ainsi que
- pour les travaux de réparation

. Avec une épaisseur de **0,8 - 1,0 mm**, ces disques à tronçonner sont extrêmement fins. Par conséquent, ils sont idéaux pour couper de fins tuyaux à longueur ou des tôles et profilés. Ces **disques à tronçonner Kronenflex** permettent d'atteindre une vitesse de travail élevée avec une faible pression d'appui. Les produits sont optimisés pour l'usinage de **l'acier inoxydable** et des métaux.

Propriétés des disques à tronçonner Kronenflex A 60 Extra

Les disques à tronçonner relativement durs disposent d'une agressivité élevée et d'une endurance prolongée. La formation de bavures est réduite grâce à la faible épaisseur des disques de **0,8 à 1,0 mm**. De même, les sollicitations thermiques de la pièce et du disque restent ainsi minimes. Afin de conférer à ces **disques à tronçonner Kronenflex** la stabilité nécessaire, ils sont renforcés avec un treillis en fibre de verre. Le grain abrasif en oxyde d'aluminium se trouve entre les différentes couches du tissu en fibre de verre. L'oxyde d'aluminium, appelé corindon, forme un grain massif composé de cristaux irréguliers. Il est dur et rigide. Étant donné que seul un grain de fabrication synthétique est utilisé, Klingspor assure une qualité régulière pour chaque disque.

À prendre en compte en cas d'utilisation du disque A 60 Extra

Pour obtenir un résultat de meulage optimal, la vitesse de rotation de la **meuleuse d'angle** employée et la pression d'appui durant le travail sont déterminantes. Klingspor indique une vitesse de rotation maximale admissible pour chacun des **disques à tronçonner Kronenflex**. Pour des raisons de sécurité, elle ne doit pas être dépassée. Les utilisateurs obtiennent le meilleur résultat de meulage avec une vitesse de rotation située juste en dessous de la valeur maximale admissible prescrite. Si la vitesse de rotation est trop faible, le disque de tronçonnage saute légèrement. Cela entraîne une usure irrégulière du bord de coupe du disque, ce qui peut dégrader le résultat de travail et rend le disque totalement inutilisable dans le pire des cas. La pression d'appui doit être choisie de manière à ce que le disque se déplace rapidement à travers le matériau. Si la pression d'appui est trop faible, cela génère des températures élevées rapidement en raison d'une durée de coupe plus longue. Si les prescriptions en matière de pression d'appui et de vitesse de rotation maximale sont respectées, professionnels et bricoleurs obtiennent des résultats de travail optimaux avec le disque A 60 Extra.

Diamètre/mm	Épaisseur/mm	Alésage/mm	Forme	Vmax m/s	Vitesse de rot. adm.	Forme structurelle	Référence	Disponibilité
115	1	22,23		80	13.300	plat	262936	
125	1	22,23		80	12.200	plat	262937	