

**Абразивные материалы**

**Отрезные круги**

3M™ Cubitron™ II

|  |  |
| --- | --- |
| **Конструкция:**I:\Болгарка+\отрезные круги Cubitron II.jpg | Минерал: керамический оксид алюминия (Al2O3)зерно точной призматической формы 3M™  beach20_3_2a004.tifСвязка: бакелитовая, с упрочняющими элементами (армирующая сетка из стекловолокна)Зернистость: 36+, 60+Размеры: внешний ø 75, 100, 115, 125, 150, 180, 230 ммтолщина: 1.0, 1.6, 2.0, 2.5, 3.0 ммпосадочный ø 9.5, 16.0, 22.23 мм |
| **Исполнение:** | Круг, тип 41 – прямого профиляКруг, тип 42 – с утопленным центром |
| **Оборудование:** | Угловая шлифовальная машина, отрезная машина – большой мощности (не менее 1 кВт!) |
| **Принадлежности:** | Дополнительных принадлежностей не требуется |  |
|  |  |  |
| **Условия хранения:** | Хранить при температуре 10-35ºС и относительной влажности 45-55% |
| **Срок годности:** | 3 года с даты изготовления. Дата окончания срока годности указана на поверхности центрального упрочняющего кольца. |
| **Сертификация:** | Сертифицировано в установленном законодательством РФ и нормативными документами Таможенного Союза порядке. |
| **Вид подачи:** | Ручная, механическая, автоматическая; в закрытой или открытой рабочей зоне |

**Отрезные круги 3M™ Cubitron™ II**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Характеристики | Преимущества | Выгоды |
| Керамический оксид алюминия, зерно точной призматической формы 3M™  | Агрессивные режущие свойства Микрокристаллическая структура. образующая новые острые режущие грани по мере стачивания зернаОстрое зерно, позволяющее работать с небольшим прижимомМéньший нагрев при работе, отсутствие прижогов | Повышение скорости обработки и производительностиБольшой ресурс службы, снижение затрат на абразивную обработкуСнижение нагрузки на оператора, повышение контроля над обработкой, увеличение срока службы шлифовальной машиныПовышение качества обработки, снижение объёма брака и переделок |
| Оригинальная армированная структура на бакелитовой связке | Прочная армированная структура. абразив хорошо закреплён Зерна не разлетаются, не происходит крошения и горения кромки диска | Большой ресурс службы, снижение затрат на абразивную обработкуЧистая линия реза, уменьшение количества брака, снижение затрат на доработку |
| Толщина 1.0 и 1.6 мм – малая площадь контакта | Высокая скорость резкиЛегко режет, не плавит металлВозможность резки «по кривой» | Высокая производительность Отсутствие прижогов и заусенцев, уменьшение количества брака, снижение затрат на доработку  |
| Толщина 2.0, 2.5 и 3.0 мм | Большой ресурсИдеально ровный рез «по прямой»  | Снижение затрат на абразивную обработкуОтсутствие заусенцев, уменьшение количества брака, снижение затрат на доработку |

|  |  |
| --- | --- |
| 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** | Отрезка детали ручным инструментом или стационарным оборудованием. |
| **Указания по безопасности** |  | Всегда используйте защитный кожух!Не используйте как зачистной круг!Только для сухого применения! |
|  |

|  |  |
| --- | --- |
| Внешний ø, мм | Макс. частота вращения, об/мин |
| 75 | 25 465 |
| 100 | 15 300 |
| 115 | 13 300 |
| 125 | 12 250 |
| 150 | 10 200 |
| 180 | 8 500 |
| 230 | 6 650 |

 |