

**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.tif  Связка: бакелитовая, с упрочняющими элементами  (армирующая сетка из стекловолокна)  Зернистость: 36+, 60+  Размеры: внешний ø 75, 100, 115, 125, 150, 180, 230 мм толщина: 1.0, 1.6, 2.0, 2.5, 3.0 мм посадочный ø 9.5, 16.0, 22.23 мм | |
| **Исполнение:** | Круг, тип 41 – прямого профиля Круг, 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 зерна  Острое зерно, позволяющее работать с небольшим прижимом  Мéньший нагрев при работе, отсутствие прижогов | Повышение скорости обработки и производительности  Большой ресурс службы, снижение затрат на абразивную обработку  Снижение нагрузки на оператора, повышение контроля над обработкой, увеличение срока службы шлифовальной машины  Повышение 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 обработку  Чистая линия реза, уменьшение количества брака, снижение затрат на доработку |
| Толщина 1.0 и 1.6 мм – малая площадь контакта | Высокая скорость резки  Легко режет, не плавит металл  Возможность 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 ресурс  Идеально ровный рез «по прямой» | Снижение затрат на абразивную обработку  Отсутствие 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 | | |