



CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Référence: 0929 2615; 0929 2616

Boîtier de couronnes bimétal Plaque de redressement pour meuleuses avec plaques en carbure de tungstène | Différentes qualités | Dimensions : Ø 115 x 22,23 mm | Qualités « Electrician »

Plaque de meulage pour meuleuse de 115 mm de diamètre avec des plaques en carbure de tungstène à grain moyen à grossier pour de multiples matériaux.

Le mandrin est refroidi à l'air et offre une vitesse de travail élevée sur une grande variété de matériaux.

Fabriquée avec un support en acier et du carbure de tungstène, elle ponce et polit le bois, les plastiques, le carton, le plâtre et les métaux non ferreux. Idéale pour nettoyer de petites surfaces, avec une meuleuse à grande vitesse, sur des surfaces en acier, en aluminium, en bois ou en métaux non ferreux.

Convient également au ponçage du béton, des adhésifs, du vernis, de la peinture, des résines, des matériaux de construction, du PVC, de la fibre de verre, ainsi que des zones rouillées ou de la peinture situées dans les arêtes et les rainures, etc.

Le diamètre est de Ø 115 mm et le centre de 22,23 mm.

Deux types de grains au choix : moyen et gros.



| Ref | GRANO | Ø | ⊙ |  |
|-----------|--------|--------|---------|---|
| 0929 2615 | Medio | 115 mm | 22,2 mm | 1 |
| 0929 2616 | Grueso | 115 mm | 22,2 mm | 1 |



CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

| RÉFÉRENCE | MATÉRIAUX | GRANO | DIAMÈTRE | COULEUR | H | U/C | Máx. r.p.m |
|-----------|---|------------------|----------|---|-------|-----|------------|
| 0929 2615 | Bois, plastique, plaques de plâtre et métaux non ferreux | Moyen 40/50 FEPA | 115 mm | Noir | 22,23 | 1 | 13.000 |
| 0929 2616 | Bois, plastique, plaques de plâtre et métaux non ferreux | Épais 30/40 FEPA | 115 mm | Noir | 22,23 | 1 | 13.000 |
| | Mandrin en carbure avec emboutissage central | | | Carbures (grain) 30/40 et 35/45 | | | |
| | Nuance de carbure - K01 (fine) / YG8 (brute) | | | Liant : métallique NA/TY | | | |
| | Pas de bande de vitesse périphérique. | | | DOCUMENTATION | | | |
| | | | | Chaque lot produit doit être accompagné d'une spécification technique relative à la qualité des matériaux utilisés et aux contrôles effectués sur les pièces. | | | |
| | SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES | | | FINITION ET PRÉSENTATION | | | |
| | Les disques de couronne à support métallique doivent être exempts de fissures, de plis et de tout autre défaut de surface susceptible de provoquer un accident. | | | Finition : plaque sans étiquette I | | | |
| | | | | Code-barres : oui. EAN13 | | | |
| | Centre de normalisation et de certification | | | Les deux systèmes de classification du carbure les plus couramment utilisés pour l'usinage sont le système de degré C et le système de degré ISO. | | | |
| | Non applicable  | | | Bien qu'aucun de ces systèmes ne reflète entièrement les propriétés des matériaux qui influencent le choix des nuances de carbure, ils constituent un point de départ pour la discussion. | | | |
| | | | | Pour chaque taxonomie, de nombreux fabricants ont leurs propres nuances spéciales, ce qui se traduit par une grande variété de nuances de carbure. | | | |



CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

| | | |
|-------------|---|--|
| | Autres normes | Directive 2003/10 CE / UNE-EN ISO 3744 mai 1996 : prescriptions minimales de sécurité relatives à l'exposition des travailleurs aux risques découlant des agents physiques (bruit). UNE-EN 60745-2-3 de 2007 (Outils électriques portatifs) Sécurité. Partie 2-3 : Règles particulières pour les meuleuses, polisseuses et meuleuses à disque. Directive 2002/44 CE / UNE-EN ISO 8662-10/AC Décembre 2002: Prescriptions minimales de sécurité et de santé relatives à l'exposition des travailleurs aux risques dus aux agents physiques (vibrations). |
| | Unité de récipient | Boîte de 1 unité (unité minimale de vente) |
| | Unité d'emballage | 1 boîte |
| Note | Les diamants, les super-abrasifs et les tungstènes sont des substances dont le but est d'agir sur d'autres matériaux par différents types de contraintes mécaniques (broyage, meulage, découpage, polissage). Ils sont d'une grande dureté et sont utilisés dans toutes sortes de processus industriels et artisanaux. Les procédés abrasifs sont fréquemment utilisés, d'une part, pour produire la forme finale et, d'autre part, pour améliorer la finition de la surface. Il s'agit de matériaux qui, en raison de leur dureté et de leur structure élevées, sont capables de produire une usure sur des matériaux moins durs par action mécanique. | |