



## 900-F

Questa pietra è disponibile solo in grana 900. Si adatta velocemente al rispettivo profilo ed ha una struttura finissima. Queste caratteristiche rendono il 900-F ideale per l'affinamento della superficie prima di procedere alla lucidatura a diamante. Particolarmente idoneo per la lavorazione di acciai dolci. Consigliamo un utilizzo a mano con l'impiego di una piccola quantità di lubrificante, ad es. l'Universal Liquid del Maialino Salvadanaio.

### Pietre per lucidatura Boride 900-F

Disponibile in confezioni, contenuto 12 pezzi

| Misure        | Grana | N° d'ordine | 12 pezzi<br>€/pezzo |
|---------------|-------|-------------|---------------------|
| 3 x 6 x 150   | 900   | 13-28600    |                     |
| 3 x 13 x 150  | 900   | 13-28610    |                     |
| 6 x 6 x 150   | 900   | 13-28630    |                     |
| 6 x 13 x 150  | 900   | 13-28640    |                     |
| 6 x 25 x 150  | 900   | 13-28650    |                     |
| 13 x 13 x 150 | 900   | 13-28660    |                     |



## INDISPENSABILE PIASTRA PER AFFILATURA DIAMANTATA

75 x 210 mm di superficie pura per l'affilatura, è un dettaglio da non trascurare. La piastra per affilatura viene tenuta con precisione in un telaio a forma di morsa. Il tutto poggia stabile sul banco da lavoro. La superficie diamantata in D 126 è perfetta per l'affilatura o la profilatura di pietre per lucidatura o lime in fibra ceramica.

| N° d'ordine | €/pezzo |
|-------------|---------|
| 9-AP1       |         |

**Piastra per affilatura diamantata di ricambio**  
75 x 210 mm, D 126, senza supporto

| N° d'ordine | €/pezzo |
|-------------|---------|
| 9-AP1/E     |         |



## Proprietà delle pietre per lucidatura Boride

| Proprietà                      | AB | AM-2 | AO | CS-HD | CS-M | AM-K | CS | 900-F | RO-MED | T2 | TH | AS-H | GOLDEN STAR | PC | RUBY | RASP |
|--------------------------------|----|------|----|-------|------|------|----|-------|--------|----|----|------|-------------|----|------|------|
| <b>Materiale</b>               |    |      |    |       |      |      |    |       |        |    |    |      |             |    |      |      |
| Acciaio per utensili           | x  | x    | x  | x     | x    | x    | x  | x     | x      | x  | x  | x    | x           | x  | x    | x    |
| Alluminio                      |    | x    |    |       | x    | x    |    |       |        |    |    | x    |             | x  |      | x    |
| Materiali non-ferrosi          |    | x    |    |       | x    |      | x  |       |        |    |    | x    |             | x  |      | x    |
| Acciaio inox                   |    | x    |    | x     |      |      |    |       |        | x  |    | x    |             | x  |      | x    |
| Struttura di erosione          |    |      | x  | x     |      |      |    |       |        | x  | x  |      | x           |    | x    | x    |
| <b>Applicazione</b>            |    |      |    |       |      |      |    |       |        |    |    |      |             |    |      |      |
| 5 = Pre-lavorazione            | 4  | 4    | 4  | 4     | 4    | 3    | 4  | 4     | 5      | 4  | 4  | 4    | 0           | 0  | 5    | 5    |
| 0 = Lavorazione finale         | 0  | 0    | 3  | 2     | 2    | 1    | 2  | 1     | 2      |    | 2  |      | 5           | 5  |      | 0    |
| Finitura di precisione         | x  |      |    |       |      |      |    |       |        | x  | x  | x    | x           | x  |      |      |
| <b>Consumo</b>                 |    |      |    |       |      |      |    |       |        |    |    |      |             |    |      |      |
| 5 = rapido; 0 = lento          | 1  | 4    | 3  | 3     | 4    | 3    | 5  | 5     | 3      | 2  | 2  | 4    | 2           | 5  | 4    | 3    |
| <b>Velocità d'asportazione</b> |    |      |    |       |      |      |    |       |        |    |    |      |             |    |      |      |
| 5 = rapido; 0 = lento          | 1  | 4    | 4  | 4     | 4    | 4    | 4  | 1     | 4      | 3  | 3  | 3    | 3           | 3  | 5    | 5    |
| <b>Durezza legante</b>         |    |      |    |       |      |      |    |       |        |    |    |      |             |    |      |      |
| 5 = duro; 0 = morbido          | 5  | 2    | 3  | 3     | 2    | 3    | 2  | 0     | 3      | 4  | 3  | 2    | 3           | 2  | 4    | 4    |
| <b>Impiego</b>                 |    |      |    |       |      |      |    |       |        |    |    |      |             |    |      |      |
| Lavorazioni manuali            | x  | x    | x  | x     | x    | x    | x  | x     | x      | x  | x  | x    | x           | x  | x    | x    |
| Limatrici manuali              | x  | x    | x  | x     | x    | x    |    |       | x      | x  | x  | x    | x           | x  | x    | x    |
| Apparecchi ad ultrasuoni       | x  |      |    |       |      |      |    |       |        |    |    |      |             | x  |      | x    |
| A secco                        |    | x    |    | x     | x    | x    | x  |       | x      |    |    | x    |             |    | x    | x    |
| Ad umido                       |    | x    | x  | x     | x    | x    | x  | x     |        | x  | x  | x    | x           | x  | x    | x    |
| <b>Impregnante</b>             |    |      |    |       |      |      |    |       |        |    |    |      |             |    |      |      |
| Legante di resina sintetica    | x  |      |    |       |      |      |    |       |        |    |    |      |             |    |      |      |
| Impregnate d'olio              |    |      |    |       |      |      |    |       |        |    |    |      |             |    |      |      |
| Speciale                       |    |      |    |       |      |      |    |       |        | x  | x  |      | x           | x  |      |      |

