

# Para qué sirven las ruedas LD-UW ?

## Acabado de Metal

### TIPOS DE APLICACIÓN Y FINES

#### PARA FINES DE LIMPIEZA

- Eliminación de la decoloración de la soldadura,
- Limpieza de la superficie antes de la soldadura,
- Limpieza de las barras de bus de cobre eléctricas,

#### PARA FINES DE DESBARBADO

- Radio de los bordes de piezas metálicas estampadas,
- Desbarbado del revestimiento de los automóviles o aparatos,
- Eliminación de los bordes de alambre de los instrumentos quirúrgicos.,
- Eliminación de los bordes de alambre de los instrumentos quirúrgicos,
- Desbarbado de los bordes de ataque y salida de los álabes de turbina de chorro,
- Desbarba los aros de pistón de acero inoxidable,
- Rotura de los bordes de las extrusiones de aluminio,

#### PARA FINES DE MEZCLADO

- Eliminación de las líneas de separación de los álabes y paletas fundidas de las turbinas,
- Mezclado de 100# / 120# líneas de molienda abrasivas recubiertas de arenilla,
- Refinado de la superficie de los instrumentos quirúrgicos,
- Mezclado de la superficie de los instrumentos quirúrgicos,
- Eliminación de las pequeñas imperfecciones de la superficie de la pieza,

#### PARA FINES DE ACABADO

- Proporciona acabado laminado brillante (grano fino) #7 (cubiertos con acabado satinado),
- Acabado antes del pulido,
- Acabado antes del pulido o enchapado,
- Acabado final de extrusiones de aluminio,

#### PARA FINES DE PULIDO

- Pulido sin centros de las barras hidráulicas para reducir el radio,
- Pulido de las partes componentes de las aeronaves,
- Pulido final de los dispositivos prostéticos,
- Pulido final de los instrumentos quirúrgicos,
- Pulido de las placas de joyería,
- Pulido selectivo de las placas de identificación,
- Pulido de las bobinas de las válvulas hidráulicas,
- Pulido de las bobinas de las válvulas hidráulicas,



Esta información ayudará a los usuarios a seleccionar el tipo de abrasivo no tejido para complementar sus aplicaciones usuales. Sin embargo, es importante recordar que los cambios en cualquiera de los muchos factores discutidos aquí pueden afectar el acabado de la superficie en la pieza de trabajo.

Durchmesser Diameter Diametro Diámetro Çap	Breite Width Altezza Ancho Genişlik	ID Hole Foro Agujero Merkez	Härte Density Densità Densidad Sertlik	Korund Abrasive Abrasivi Abrasivo Aşındırıcı	Körnung Grit Grana Grado Kum
<b>50,0</b> mm.	<b>12,0</b> mm.	<b>6,35</b> mm.	<b>4D</b>	<b>Bl. Si/C</b>	<b>80</b>
<b>75,0</b> mm.	<b>25,0</b> mm.	<b>9,53</b> mm.	<b>5D</b>		<b>120</b>
<b>150,0</b> mm.	<b>50,0</b> mm.	<b>12,7</b> mm.	<b>6D</b>		<b>150</b>
<b>200,0</b> mm.		<b>25,4</b> mm.	<b>7D</b>		<b>180</b>
<b>250,0</b> mm.		<b>50,8</b> mm.	<b>8D</b>		<b>240</b>
<b>300,0</b> mm.		<b>76,2</b> mm.	<b>9D</b>		<b>320</b>
<b>350,0</b> mm.		<b>127,0</b> mm.	<b>12D</b>		<b>400</b>
					<b>600</b>
					<b>800</b>
					<b>1000</b>
					<b>1200</b>