

Druckluftwerkzeug MYG-25L, 19.000 min-1 - Nitto Kohki 75629001

Artikel-Nr. NHK-75629001

Hersteller Nitto Kohki

Druckluftwerkzeuge für Entgraten, Nadelentrostern, Flächenschliff und Feinschliff an Metall. Freilaufdrehzahlen von 8.500 bis 19.000 min-1 und Gewichte von 0,5 bis 2,2 kg decken Arbeiten an Kanten, Nähten und Flächen ab. Der Luftbedarf liegt je nach Werkzeug zwischen 0,10 und 0,68 m³/min. Modell MYG-25L, 19.000 min-1.

TECHNISCHE DATEN

Gewicht **0.6 kg**



BESCHREIBUNG

Diese Gruppe fasst Druckluftwerkzeuge für die Oberflächen- und Kantenbearbeitung zusammen, vom Entgraten über das Nadelentrostern bis zum Flächen- und Feinschliff. Die Freilaufdrehzahlen reichen von 8.500 bis 19.000 min-1, die Gewichte von 0,5 bis 2,2 kg.

- Die Gruppe deckt Entgraten, Kantenbrechen, Nadelentrostern und Schleifen ab, alle Werkzeuge laufen mit Druckluft und ohne Elektrik am Werkstück.
- Freilaufdrehzahlen von 8.500 bis 19.000 min-1 passen zu kleinen Schleifkörpern ebenso wie zu Schleiftellern bis 150 mm.
- Gewichte von 0,5 bis 2,2 kg halten die Belastung bei längeren Handarbeiten gering.
- Der Luftbedarf liegt je nach Werkzeug zwischen 0,10 und 0,68 m³/min, kleinere Geräte laufen am vorhandenen Werkstattkompressor.
- Schleifteller, Schleifmittel, Schlüssel und Anschlussstücke gehören je nach Modell zum Lieferumfang.
- Ein Modell führt den Staub über Absaugschlauch und Staubbeutel direkt am Entstehungsort ab.

EINSATZBEREICHE

- Entgraten und Kantenbrechen an Werkstückkanten mit Wendeschneidplatten
- Flächenschliff auf Metall und Lack mit Schleiftellern bis 150 mm
- Verputzen von Schweißnähten und Trennschnitten
- Entrostern enger Bereiche mit Nadelsatz

- Feinschliff und Polieren an Kleinteilen mit Scheiben von 25 bis 100 mm

LIEFERUMFANG

- Green Disc GS #80 : 1 pc.
- Hex. Socket Screw Key 5 mm : 1 pc.
- Single Ended Spanner 19 mm : 1 pc.
- Bushing RT1/4 x NPT1/4 : 1 pc.

FUNKTIONSPRINZIP

Ein Druckluftmotor treibt je nach Bauart einen Schleifteller, eine Schleifscheibe, einen Fräser mit Wendeschneidplatte oder einen Nadelsatz an. Die Drehzahl beziehungsweise Hubzahl ist auf den jeweiligen Werkzeugdurchmesser abgestimmt.