





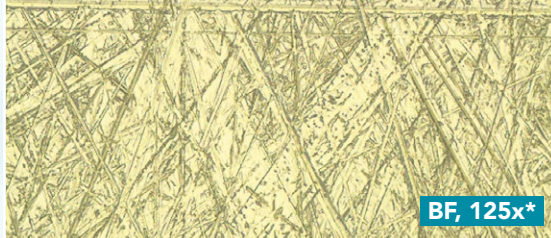
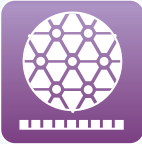


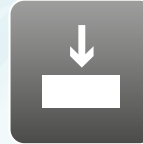


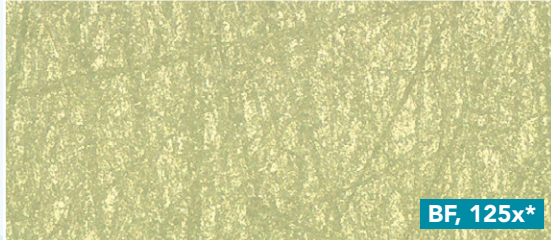



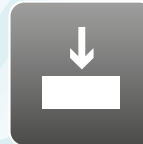





# Aka-Brief #12 Materiales Duros 700-2000 HV

|   |   |   |   |   |   |                |   |   |
|---|---|---|---|---|---|----------------|---|---|
| 1 |  |  |  |  |  | Hasta planitud |  |  |
|   | Piatto 120  | Agua  | 300 rpm   | 35 N  |   |                |   | BF, 125x*   |
| 2 |  |  |  |  |  | 5:00 min       |  |  |
|   | Allegran 9  | DiaMaxx Poly 9 μm   | 150 rpm   | 35 N  |   |                |   | BF, 125x*   |
| 3 |  |  |  |  |  | 5:00 min       |  |  |
|   | Daran   | DiaMaxx Poly 3 μm   | 150 rpm   | 35 N  |   |                |   | BF, 125x*   |

Se indican tiempos para un sistema de preparación de 300 mm. y una muestra individual de diámetro 40 mm.

En un sistema de 250 mm. los tiempos deben incrementarse en un 30%, y en un sistema de 200 mm. en un 100%.

Con muestras más grandes la fuerza debe ser incrementada, con muestras más pequeñas disminuida.

Los tiempos y las fuerzas pueden variar en función del equipo.

\* Material preparado:  
Acero para herramientas