

Содержание

<p>Данная структура ориентирована на последовательность рабочих процессов от грубого шлифования до зеркального полирования. Выбор инструмента зависит от поставленной задачи и имеющихся приводных устройств</p> <p>Вид обработки ▶</p> <p>Рабочий процесс ◀</p>	<p>Ручное шлифование</p>  <p>Страница</p>	<p>Шлифование лентами</p>  <p>Страница</p>
<p>Изменение геометрий</p> 		<p> Короткие ленты 82-86</p> <p> Длинные ленты 87-89</p>
<p>Ступенчатое шлифование Снижение шероховатости</p> 	<p> Poliflex®-бруски 60</p> <p> Керамические надфили 77</p> <p> Абразивная шкурка (текстиль/ бумага) 89-91</p> <p> Абразивная лента на катушках (текстиль/ бумага) 92-94</p>	<p> Короткие ленты 82-86</p> <p> Длинные ленты 87-89</p>
<p>Тонкое шлифование Тончайшее шлифование</p> 	<p> Poliflex®-бруски 60</p> <p> Абразивная шкурка (текстиль/ бумага) 89-91</p> <p> Абразивная лента на катушках (текстиль/ бумага) 92-94</p>	<p> Шлиф. масла 20</p> <p> Короткие ленты 82-86</p> <p> Длинные ленты 87-89</p> <p> Коротк. ленты, волокно 86</p>
<p>Очистка</p> 	<p> Абразивная шкурка (текстиль/ бумага) 89-91</p> <p> POLIVLIES®-шлиф. подушки 91</p> <p> Абразивная лента на катушках (текстиль/ бумага) 92-94</p> <p> Волоконные ленты 94</p>	<p> Коротк. ленты, волокно 86</p>
<p>Достижение оптического эффекта</p> 	<p> POLIVLIES®-шлиф. подушки 91</p> <p> Волоконные ленты 94</p>	<p> Коротк. ленты, волокно 86</p>
<p>Полирование</p> 	<p> Алмазные полировальные пасты 75</p> <p> Полировальные пасты в брусках 76</p> <p> Шлифовальные пасты 76</p>	

Инструменты для окончательного шлифования и полирования

Содержание

Периферийное шлифование Инструменты с хвостовиком и с отверстием			Торцевое шлифование Инструменты с подложкой		
		Страница			Страница
	Абразивные ленты 6-7			Многослойные шлиф. диски	36
	POLIROLL®	8-9			
	POLICAP®	10-14			
	Абразивные ленты 6-7			Лепестковые головки, лепестковые круги	15-20
	POLIROLL®	8-9		POLISTAR	37
	POLICAP®	10-14		Многослойные шлиф. диски	36
	POLICO®	8-9		Poliflex®-Шлиф. диски	54-69
	Шлиф. масла	20		Poliflex®-Минидиски, минилинзы	63
	Poliflex®-Шлиф. головки	54-68			
	POLINOX®-Шлиф. головки	38-41		POLINOX®-Шлиф. валики	46
	POLINOX®-Шлиф. круги	38, 42-45		POLICLEAN®-Диски	52
	POLINOX®-Шлиф. звёзды	46		POLICLEAN®-Шлиф. инструменты	53
	POLINOX®-Шлиф. головки	38-41		POLINOX®-Шлиф. валики	46
	POLINOX®-Шлиф. круги	38, 42-45		POLIVLIES®-Диски	47
	POLINOX®-Шлиф. звёзды	46			
	Войлочные головки/ войлочные головки с мет. включ.	70-72		Матерчатые круги	74
	Войлочные круги/ войлочные круги с мет. включениями	70,73			
	COMBIDISC®-Шлиф. диски	23-31		ATADISC®-Шлиф. диски	34
	COMBIDISC®-Малые фибродиски	24		Репейные диски	95
	COMBIDISC®-Мини-POLIFAN®	27		Фибродиски	97-99
	COMBIDISC®-Шлиф. диски	23-31		Репейные диски	95
	ATADISC®-Шлиф. диски	34		Репейные круги	96
	Poliflex®-Диски	59		Фибродиски	97-99
	Шлиф. масла	20		Poliflex®-диски	59
	COMBIDISC®-Шлиф. диски	23-31		Фибродиски	97-99
	ATADISC®-Шлиф. диски	34			
	COMBIDISC®-Волоконные диски	26		ATADISC®-Волоконные диски	35
	COMBIDISC®-POLICLEAN®-Диски	28		POLIVLIES®-Репейные диски	49
	COMBIDISC®-Диски для траков	28		POLICLEAN®-Диски	53
	COMBIDISC®-Волоконные диски	26		POLIVLIES®-Репейные диски	49
	ATADISC®-Волоконные диски	35		Диски для мраморирования	50, 60
	POLIVLIES®-Шлиф. диски	48			
	COMBIDISC®-Войлочные диски	28			
	ATADISC®-Войлочные диски	35			



Оправки для абразивных лент используются многократно и изготовлены согласно ISO 15637-1. PFERD предлагает цилиндрическое и коническое исполнение оправок.

Абразивные ленты соответствуют ISO 2421. PFERD предлагает различные исполнения по форме, зернистости, размеру, абразивному материалу и количеству в упаковке.

PFERD гарантирует надежное удержание ленты на оправке благодаря соответствию оправок с абразивными лентами.

Преимущества:

- PFERD предлагает широкий ассортимент оправок и абразивных лент.
- Оправки многоразового пользования.
- Надрезы в оправке способствуют растяжению оправки в работе и гарантируют надёжное крепление лент.
- Особенность изготовления гарантирует высокую стойкость даже в жёстких условиях работы.
- Высокая производительность съёма и абразивность.

Рекомендации по технике безопасности:



= Носить защитные очки!



= Носить наушники!

Области применения:

- Обработка сварных швов.
- Тонкое шлифование в приборостроении и при производстве ёмкостей.
- Тонкое шлифование при ремонтных работах.
- Обработка кромок и контуров при производстве турбин.

Рекомендации по применению:

- Лёгкая смена инструмента путём вращения.
- Более лёгкая смена инструмента в случае если оправка закреплена в приводе.
- Надёжное удержание ленты на оправке гарантирована при достижении минимального числа оборотов.
- Наилучший результат гарантирован при рекомендуемой окружной скорости 20-30 м/с.
- Рекомендуется применение шлифовальных масел, особенно при обработке вязких материалов.
- Очистка засаленных лент возможна с помощью чистового бруска ABRACLEAN® (см. каталог 206).

Указания по технике безопасности:

- Максимально допустимое число оборотов 30 м/с.
- Запрещено превышать максимально допустимое число оборотов.



= Надеть перчатки!



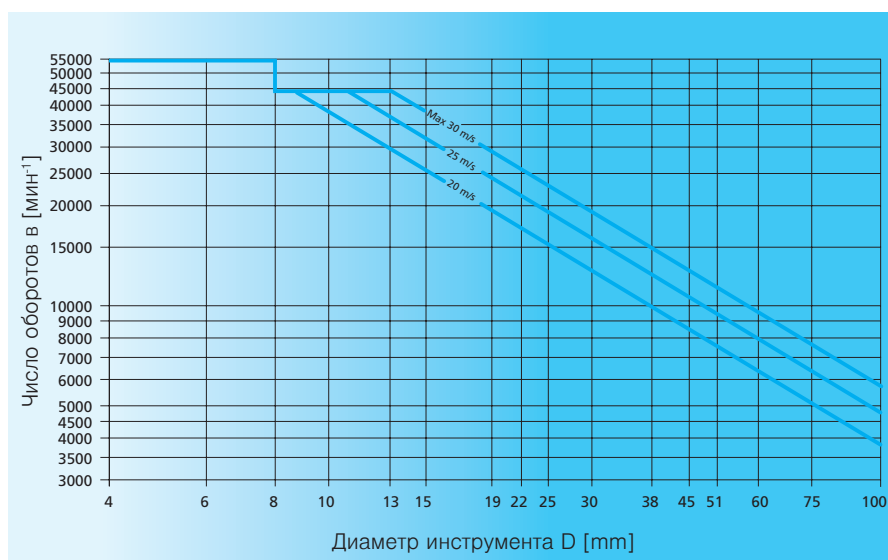
= Соблюдать требования по технике безопасности!

Окружная скорость для абразивных лент

В данной диаграмме окружная скорость представлена синими диагональными линиями. Диаметр инструмента представлен горизонтальной линией, число оборотов вертикальной. Число оборотов для абразивных лент исчисляется в мин⁻¹.

Пример:

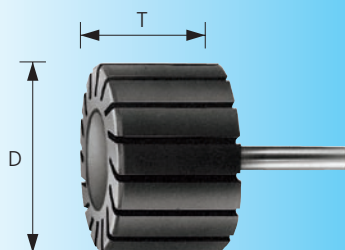
KSB 4530 A 60
Окружная скорость: 20 - 30 м/с
Число оборотов: 8.500 – 12.500 мин⁻¹



Абразивные ленты, оправки абразивных лент

Оправки абразивных лент

Оправка абразивных лент цилиндрическая форма



Оправки с обозначением „Н“ имеют более твёрдую резину дающую возможность большего прижимного усилия. Они менее эластичны и рекомендуются для обработки кромок.

Оправки, нормальное исполнение = Твёрдость са. 65 Shore A

Оправки, специальное исполнение „Н“ = Твёрдость са. 80 Shore A

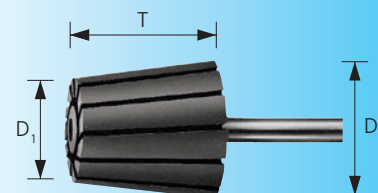
Пример заказа
GK 2220/6 Н

Пояснения к заказу
GK = шлицевая оправка, цилиндрическая
2220 = D x T мм
6 = ø хвостовика мм
Н = Твёрдость

Пример заказа
GK 201463/6 Н

Пояснения к заказу
GK = шлицевая оправка, коническая
201463 = D₁ x D₂ x T мм
6 = ø хвостовика мм

Оправка абразивных лент коническая форма



Обозначение для заказа	EAN 4007220	D x T D ₁ x D ₂ x T [мм]	ø хвост. [мм]	Соответствует ISO	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	Минимальные обороты [мин ⁻¹]		
GK 0410/3	146729	4 x 10	3	-	55.000	30.000	5	44
GK 0410/6	146712	4 x 10	6	-	55.000	30.000	5	89
GK 0610/3	146743	6 x 10	3	-	55.000	30.000	5	48
GK 0610/6	146736	6 x 10	6	-	55.000	30.000	5	93
GK 0810/3	146767	8 x 10	3	-	55.000	30.000	5	50
GK 0810/6	146750	8 x 10	6	-	55.000	30.000	5	95
GK 1010/6	146774	10 x 10	6	15637-1	44.000	30.000	5	50
GK 1020/6	146781	10 x 20	6	15637-1	44.000	30.000	5	60
GK 1310/6	146798	13 x 10	6	-	44.000	30.000	5	54
GK 1325/6	146804	13 x 25	6	-	44.000	30.000	5	80
GK 1510/6	146811	15 x 10	6	15637-1	36.000	26.000	5	60
GK 1530/6	146828	15 x 30	6	15637-1	36.000	26.000	5	100
GK 1925/6	146835	19 x 25	6	-	30.000	20.000	5	104
GK 2220/6	146842	22 x 20	6	15637-1	26.000	18.000	5	102
GK 2220/6 Н	146859	22 x 20	6	15637-1	26.000	18.000	5	102
GK 2525/6	146866	25 x 25	6	-	22.900	16.000	5	130
GK 3020/6	146873	30 x 20	6	15637-1	19.100	13.000	5	138
GK 3030/6	146880	30 x 30	6	15637-1	19.100	13.000	5	187
GK 3030/6 Н	146897	30 x 30	6	15637-1	19.100	13.000	5	187
GK 3825/6	146903	38 x 25	6	-	15.900	10.000	5	248
GK 4530/6	146927	45 x 30	6	15637-1	12.700	8.500	5	445
GK 4530/6 Н	146934	45 x 30	6	15637-1	12.700	8.500	5	445
GK 5125/6	146941	51 x 25	6	-	11.200	7.500	5	470
GK 6030/6	146958	60 x 30	6	15637-1	9.500	6.500	5	670
GK 6030/8	146965	60 x 30	8	15637-1	9.500	6.500	5	770
GK 7530/8	146972	75 x 30	8	15637-1	7.600	5.000	5	1025
GK 10040/8	146989	100 x 40	8	15637-1	5.700	4.000	5	2250
GK 201463/6	147078	20/14 x 63	6	-	26.000	19.000	5	190
GK 292230/6	147085	29/22 x 30	6	-	19.100	13.000	5	167
GK 362260/6	147092	36/22 x 60	6	-	15.900	10.000	5	370

Абразивные ленты, оправки абразивных лент

Абразивные ленты

Абразивные ленты А - малая упаковка





Универсальное исполнение для различных материалов.

Малая упаковка KSB = для малой потребности

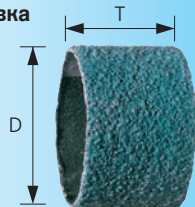
Абразивный материал: корунд А

Пример заказа
KSB 4530 A 40

Пояснения к заказу
KSB = Малая упаковка
4530 = D x T мм
A = вид зерна корунд
40 = зернистость

Обозначение для заказа	Зернистость						D x T D ₁ x D ₂ x T [мм]	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]		
	40	50	60	80	150	240				
	EAN 4007220									
KSB 0410 A	-	-	-	-	148860	-	4 x 10	30.000-55.000	25	25
KSB 0610 A	-	-	-	-	148884	-	6 x 10	30.000-55.000	25	25
KSB 0810 A	-	-	-	-	148907	-	8 x 10	30.000-55.000	25	25
KSB 1010 A	-	-	-	148921	148938	-	10 x 10	30.000-44.000	25	25
KSB 1020 A	-	-	-	148952	148969	148976	10 x 20	30.000-44.000	25	25
KSB 1310 A	-	-	-	148983	148990	-	13 x 10	30.000-44.000	25	25
KSB 1325 A	-	-	-	149010	149027	-	13 x 25	30.000-44.000	25	50
KSB 1510 A	-	-	149041	149058	149065	-	15 x 10	26.000-36.000	25	25
KSB 1530 A	-	149089	149096	149102	149119	149126	15 x 30	26.000-36.000	25	50
KSB 1925 A	-	-	149133	149140	149157	149164	19 x 25	20.000-30.000	25	50
KSB 2220 A	-	149171	149188	149195	149201	149218	22 x 20	18.000-26.000	25	100
KSB 2525 A	-	-	149225	149232	149249	149256	25 x 25	16.000-22.900	25	100
KSB 3020 A	149263	-	149270	149287	149294	-	30 x 20	13.000-19.100	25	100
KSB 3030 A	149324	149317	149331	149348	149355	149362	30 x 30	13.000-19.100	25	125
KSB 3825 A	149379	-	149386	149393	149409	-	38 x 25	10.000-15.900	25	125
KSB 4530 A	149461	149454	149478	149485	149492	149508	45 x 30	8.500-12.700	10	100
KSB 5125 A	149515	-	149522	149539	149546	-	51 x 25	7.500-11.200	10	100
KSB 6030 A	149577	149560	149584	149591	149607	-	60 x 30	6.500-9.500	10	120
KSB 7530 A	149614	-	149621	149638	149645	-	75 x 30	5.000-7.600	10	140
KSB 201463 A	149690	-	149706	149713	149720	149737	20/14 x 63	19.000-26.000	25	143
KSB 292230 A	149744	-	149751	149768	149775	-	29/22 x 30	13.000-19.100	25	100
KSB 362260 A	149799	-	149805	149812	149829	-	36/22 x 60	10.000-15.900	25	228

Абразивные ленты Z - малая упаковка




Исполнение циркониевый корунд обладает высокой производительностью. Чрезвычайно агрессивная режущая способность циркониевого корунда проявляется при высоком прижимном усилии и обеспечивает хороший съём, в особенности с более грубым зерном.

Малая упаковка KSB = для малой потребности

Абраз. материал: цирконкорунд Z

Пример заказа
KSB 4530 Z 40

Пояснения к заказу
KSB = Малая упаковка
4530 = D x T мм
Z = вид зерна цирконкорунд
40 = зернистость

Обозначение для заказа	Зернистость				D x T [мм]	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]		
	40	50	60	80				
	EAN 4007220							
KSB 1325 Z	-	322611	322628	322635	13 x 25	30.000-44.000	25	48
KSB 1925 Z	322642	322659	322666	322673	19 x 25	20.000-30.000	25	62
KSB 2525 Z	322680	322697	322703	322710	25 x 25	16.000-22.900	25	103
KSB 3030 Z	322727	322734	322741	322758	30 x 30	13.000-19.100	25	128
KSB 3825 Z	322765	-	322789	-	38 x 25	10.000-15.900	25	137
KSB 4530 Z	322802	322819	322826	322833	45 x 30	8.500-12.700	10	95
KSB 5125 Z	322840	-	322864	322871	51 x 25	7.500-11.200	10	102

Абразивные ленты, оправки абразивных лент

Абразивные ленты

Абразивные ленты А - большая упаковка



Универсальное исполнение для различных материалов.

Большая упаковка GSB = более выгодная упаковка

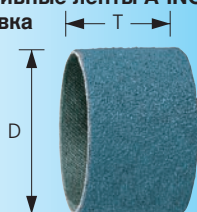
Абразивный материал: корунд А

Пример заказа
GSB 4530 A 40

Пояснения к заказу
GSB = большая упаковка
4530 = D x T мм
A = вид зерна корунд
40 = зернистость

Обозначение для заказа	Зернистость						D x T D ₁ x D ₂ x T [мм]	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]		
	40	50	60	80	150	240				
	EAN 4007220									
GSB 0410 A	-	-	-	-	147610	-	4 x 10	30.000-55.000	1000	360
GSB 0610 A	-	-	-	-	147634	-	6 x 10	30.000-55.000	1000	410
GSB 0810 A	-	-	-	-	147658	-	8 x 10	30.000-55.000	1000	410
GSB 1010 A	-	-	-	147672	147689	-	10 x 10	30.000-44.000	1000	800
GSB 1020 A	-	-	-	147702	147719	147726	10 x 20	30.000-44.000	1000	1640
GSB 1310 A	-	-	-	147733	147740	-	13 x 10	30.000-44.000	1000	900
GSB 1325 A	-	-	-	147764	147771	147788	13 x 25	30.000-44.000	1000	2090
GSB 1510 A	-	-	147795	147801	147818	-	15 x 10	26.000-36.000	1000	1000
GSB 1530 A	-	147832	147849	147856	147863	147870	15 x 30	26.000-36.000	1000	2610
GSB 1925 A	-	-	147931	147948	147955	-	19 x 25	20.000-30.000	1000	2760
GSB 2220 A	-	147979	147986	147993	148006	148013	22 x 20	18.000-26.000	1000	2910
GSB 2525 A	-	-	148075	148082	148099	-	25 x 25	16.000-22.900	1000	4460
GSB 3020 A	148112	-	148129	148136	148143	148150	30 x 20	13.000-19.100	1000	4460
GSB 3030 A	148174	148167	148181	148198	148204	148211	30 x 30	13.000-19.100	1000	5460
GSB 3825 A	148280	-	148297	148303	148310	-	38 x 25	10.000-15.900	1000	7000
GSB 4530 A	148372	148365	148389	148396	148402	148419	45 x 30	8.500-12.700	1000	9100
GSB 5125 A	148488	-	148495	148501	148518	148525	51 x 25	7.500-11.200	1000	8600
GSB 6030 A	148549	148532	148556	148563	148570	-	60 x 30	6.500-9.500	500	6450
GSB 7530 A	148648	-	148655	148662	148679	-	75 x 30	5.000-7.600	500	7600
GSB 10040 A	148686	-	148693	148709	148716	-	100 x 40	4.000-5.700	250	7450
GSB 201463 A	148723	-	148730	148747	148754	148761	20/14 x 63	19.000-26.000	1000	5110
GSB 292230 A	148778	-	148785	148792	148808	-	29/22 x 30	13.000-19.100	1000	4310
GSB 362260 A	148822	-	148839	148846	148853	-	36/22 x 60	10.000-15.900	1000	9460

Абразивные ленты А-INOX - большая упаковка



Исполнение А-INOX обладает более холодным процессом шлифования, не засаливается и рекомендуется для обработки нержавеющей и кислотостойкой стали. Хорошая производительность при высокой стойкости.

Большая упаковка GSB = более выгодная упаковка

Абразивный материал: корунд А-INOX

Пример заказа
GSB 4530 A 36 INOX

Пояснения к заказу
GSB = большая упаковка
4530 = D x T мм
A = вид зерна корунд
36 = зернистость
INOX = Исполнение

Обозначение для заказа	Зернистость				D x T [мм]	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]		
	36 INOX	50 INOX	80 INOX	150 INOX				
	EAN 4007220							
GSB 1530 A	-	147887	147894	147924	15 x 30	26.000-36.000	1000	2610
GSB 2220 A	-	148020	148037	148068	22 x 20	18.000-26.000	1000	4460
GSB 3030 A	148228	148235	148242	148273	30 x 30	13.000-19.100	1000	5460
GSB 4530 A	148426	148433	148440	148471	45 x 30	8.500-12.700	1000	9100
GSB 6030 A	148587	148594	148600	148631	60 x 30	6.500-9.500	500	6450



POLIROLL®- и POLICO®-инструменты состоят из абразивной шкурки в форме спирали. Надёжное крепление инструмента на стержне производится за счёт специальной конической формы с поперечными желобками.

PFERD предлагает цилиндрическое и коническое исполнение.

Преимущества:

- POLIROLL®- POLICO®-предназначены для обработки труднодоступных мест
- По мере износа инструмента в работу вступает постоянно новое зерно
- Хорошая производительность съёма
- Быстрая сменность инструмента

Области применения:

- Устранение заусенцев на отверстиях в труднодоступных местах
- Обработка сварных швов в металлообработке
- Обработка отливок

Рекомендации по применению:

- Шлифование производится гранью а не плоскостью иначе можно повредить места склеивания
- Шлифовальные ролики насаживаются склеенной стороной на стержень

Указания по технике безопасности:

- Максимально допустимое число оборотов 11 м/с.
- Запрещено превышать максимально допустимое число оборотов.

Рекомендации по технике безопасности:



= Носить защитные очки!



= Надеть перчатки!



= Носить наушники!



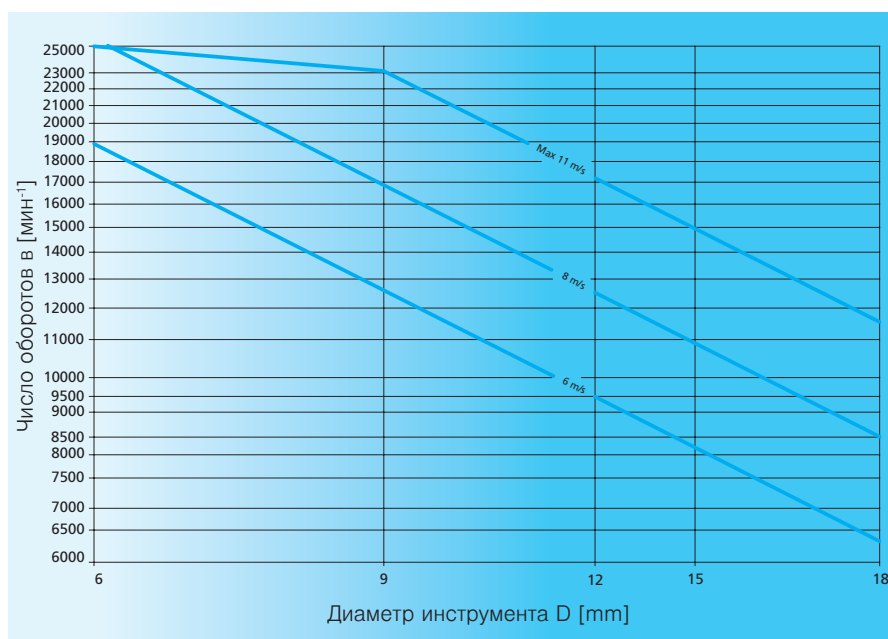
= Соблюдать требования по технике безопасности!

Окружная скорость для POLIROLL®- и POLICO®-инструментов

В данной диаграмме окружная скорость представлена синими диагональными линиями. Диаметр инструмента представлен горизонтальной линией, число оборотов вертикальной. Число оборотов для инструментов POLIROLL®-POLICO® исчисляется в мин⁻¹.

Пример:

PR 1225 A 80
Окружная скорость: 8 м/с
Число оборотов: 12.000 мин⁻¹



POLIROLL®, POLICO®

POLIROLL®-шлиф. ролики, POLICO®-шлиф. конусы

POLIROLL®-шлиф. ролики,
POLICO®-шлиф. конусы



Абразивный материал: корунд А

Пример заказа
PR 1225 А 80

Пояснения к заказу
PR = POLIROLL®-Шлифовальные
ролики, цилиндрические

PRK = POLIROLL®-Шлифовальные
ролики, конические
PCO = POLICO®-шлиф. конусы
1225 = D x T мм
А = вид зерна корунд
80 = зернистость

Обозначение для заказа	Зернистость			D x T [мм]	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	Подходящие зажимные стержни		
	50	80	150						
	EAN 4007220								
PR 0625 А	-	152300	152317	6 x 25	20.000	25.000	ВО 3-18-3, ВО 6-18-3	20	20
PR 0635 А	-	152324	152331	6 x 35	20.000	25.000	ВО 6-24-3	20	29
PR 0925 А	-	152348	152355	9 x 25	15.000	23.000	ВО 6-18-3	20	40
PR 0935 А	-	152362	152379	9 x 35	15.000	23.000	ВО 6-24-3	20	60
PR 1225 А	152386	152393	152409	12 x 25	12.000	17.000	ВО 6-18-3	20	77
PR 1235 А	152416	152423	152430	12 x 35	12.000	17.000	ВО 6-24-3	20	104
PR 1835 А	152447	152454	152461	18 x 35	8.000	12.000	ВО 6-25-5	20	227
PR 1850 А	152478	152485	152492	18 x 50	8.000	12.000	ВО 6-30-5	20	294
PRK 1025 А	-	152508	152515	10 x 25	15.000	23.000	ВО 3-18-3, ВО 6-18-3	20	37
PRK 1225 А	152522	152539	152546	12 x 25	12.000	17.000	ВО 6-18-3	20	52
PRK 1235 А	152553	152560	152577	12 x 35	12.000	17.000	ВО 6-24-3	20	70
PRK 1535 А	152584	152591	152607	15 x 35	10.000	15.000	ВО 6-24-3	20	102
PCO 1050 А	-	152614	152621	10 x 50	15.000	23.000	ВО 6-50-8	20	60

POLIROLL®-Набор



PFERD предлагает набор наиболее часто употребляемых инструментов POLIROLL.

Содержимое:
150 шлиф. роликов POLIROLL® с подходящим зажимным стержнем:
по 20 штук PR 0625, А80 и А150
по 20 штук PR 0925, А80 и А150
по 20 штук PR 1225, А80 и А150
по 10 штук PRK 1025, А80 и А150
по 10 штук PRK 1225, А80 и А150

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Размер [мм]		
PRS 151	335727	180 x 145 x 40	1	390

Стержни для POLIROLL®- и POLICO®-инструментов

Стержни для POLIROLL®- и
POLICO®-инструментов



Рекомендации по заказу
Стержень ВО 6-50-8 – для PCO 1050.
Конусность составляет 5°.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Ø хвост. [мм]	Длина хвостовика [мм]	Подходит для		
ВО 3-18-3	152171	3	27	PR 0625, PRK 1025	1	8
ВО 6-18-3	152188	6	30	PR 0625, PR 0925, PR 1225, PRK 1025, PRK 1225	1	12
ВО 6-24-3	152195	6	30	PR 0635, PR 0935, PR 1235, PRK 1235, PRK 1535	1	14
ВО 6-25-5	152201	6	30	PR 1835,	1	20
ВО 6-30-5	152218	6	30	PR 1850,	1	22
ВО 6-50-8	152232	6	33	PCO 1050,	1	22



POLICAP®-шлифовальные колпачки и оправки.
POLICAP®-шлифовальные колпачки и гильзы не имеют шва и позволяют работать всей поверхностью. Надёжное крепление инструмента на оправке осуществляется за счёт центробежных сил и точности соприкосновения с оправкой.

PFERD предлагает POLICAP®-инструменты различной формы, размера и зернистости.

Преимущества:

- PFERD предлагает широкую программу оправок, колпачков и гильз.
- Оправки многоразового использования.
- Надрезы в оправке облегчают крепление колпачков и гильз.
- Специальный способ изготовления гарантирует высокую точность формы и превосходное шлифование.
- Лёгкая смена инструмента!

Рекомендации по технике безопасности:



= Носить защитные очки!



= Надеть перчатки!



= Носить наушники!



= Соблюдать требования по технике безопасности!

Области применения:

- Тонкое шлифование в инструментальном производстве.
- Обработка труднодоступных мест и отверстий.

Рекомендации по применению:

- Шлиф. колпачки и гильзы легко снимаются и одеваются вращением.
- Шлиф. колпачки и гильзы легко заменяемы, если оправка закреплена на машине.
- Наилучший результат с окружной скоростью 10-20 м/с.

Указания по технике безопасности:

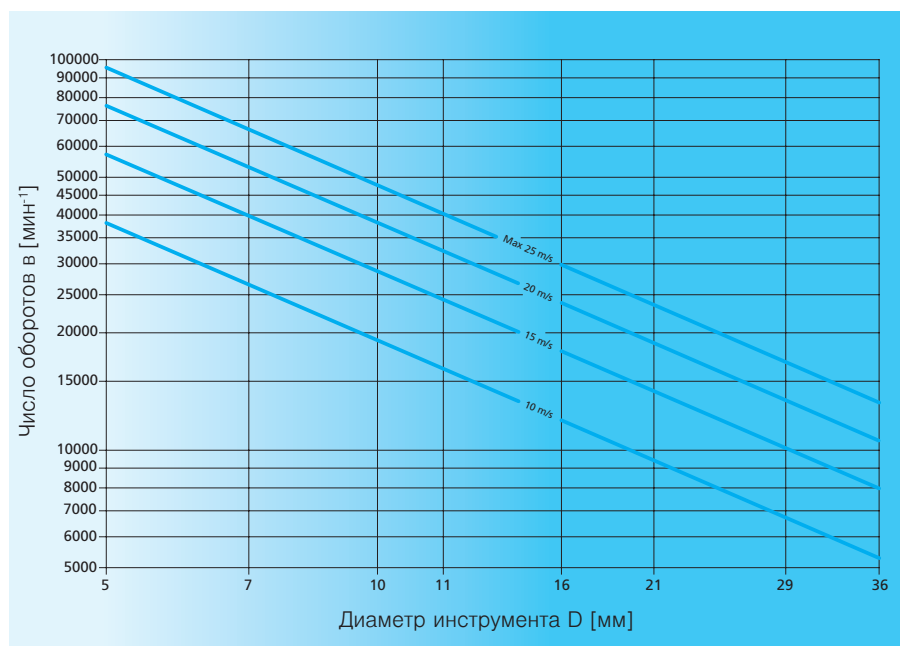
- Максимально допустимое число оборотов 25 м/с.
- Запрещено превышать максимально допустимое число оборотов.

В данной диаграмме окружная скорость представлена синими диагональными линиями. Диаметр инструмента представлен горизонтальной линией, число оборотов вертикальной. Число оборотов для инструментов POLICAP® исчисляется в мин⁻¹.

Пример:

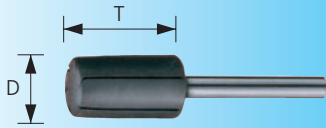
РС 10 А А 150
Окружная скорость: 10 - 20 м/с
Число оборотов: 19.000 – 38.000 мин⁻¹

Окружная скорость для инструментов POLICAP®



POLICAP®-держатели

Форма А

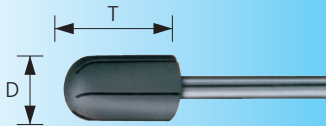


Пример заказа
PCT 0510 A/3

Пояснения к заказу
PCT = POLICAP®-держатель
0510 = D x T мм
A = цилиндрическая форма
3 = \varnothing хвостовика мм

Обозначение для заказа	EAN 4007220	D x T [мм]	\varnothing хвост. [мм]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]		
PCT 0510 A/3	147139	5 x 10	3	95.000	5	14
PCT 0712 A/3	147146	7 x 12	3	65.000	5	18
PCT 1015 A/3	147153	10 x 15	3	45.000	5	24
PCT 1317 A/6	147221	13 x 17	6	35.000	5	72
PCT 1626 A/6	147238	16 x 26	6	30.000	5	102

Форма С

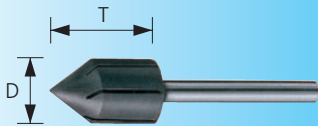


Пример заказа
PCT 0511 C/3

Пояснения к заказу
PCT = POLICAP®-держатель
0511 = D x T мм
C = цилиндросферическая форма
3 = \varnothing хвостовика мм

Обозначение для заказа	EAN 4007220	D x T [мм]	\varnothing хвост. [мм]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]		
PCT 0511 C/3	147160	5 x 11	3	95.000	5	14
PCT 0713 C/3	147177	7 x 13	3	65.000	5	18
PCT 1015 C/3	147184	10 x 15	3	45.000	5	24
PCT 1317 C/6	147245	13 x 17	6	35.000	5	70
PCT 1626 C/6	147252	16 x 26	6	30.000	5	99

Форма G



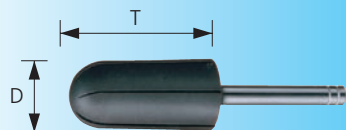
Пример заказа
PCT 0713 G/3

Пояснения к заказу
PCT = POLICAP®-держатель
0713 = D x T мм
G = коническая форма
3 = \varnothing хвостовика мм

Обозначение для заказа	EAN 4007220	D x T [мм]	\varnothing хвост. [мм]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]		
PCT 0511 G/3	147191	5 x 11	3	95.000	5	14
PCT 0713 G/3	147207	7 x 13	3	65.000	5	18
PCT 1015 G/3	147214	10 x 15	3	45.000	5	22
PCT 1317 G/6	147269	13 x 17	6	35.000	5	68
PCT 1626 G/6	147276	16 x 26	6	30.000	5	95



POLICAP®-держатели

Форма L



Пример заказа
PCT 0515 L/6

Пояснения к заказу
PCT = POLICAP®-держатель
0515 = D x T мм
L = коническая форма
6 = ø хвостовика мм

Обозначение для заказа	EAN 4007220	D x T [мм]	ø хвост. [мм]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]		
PCT 0515 L/6	147283	5 x 15	6	95.000	5	48
PCT 1125 L/6	147290	11 x 25	6	40.000	5	79
PCT 1632 L/6	147306	16 x 32	6	30.000	5	106
PCT 2140 L/6	147313	21 x 40	6	20.000	5	155

POLICAP®-шлиф. колпачки

Форма А



Абразивный материал: корунд А

Цветовой символ зернистости:
Коричневый = зернистость 60 и 80
Чёрный = зернистость 150
Краснокоричневый = зернистость 280

Пример заказа
PC 05 A A 80

Пояснения к заказу
PC = POLICAP®-шлиф. колпачки
05 = ø мм
A = цилиндрическая форма
A = вид зерна корунд
80 = зернистость

Обозначение для заказа	Зернистость				Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]		
	60	80	150	280			
	EAN 4007220						
PC 05 A A	-	150788	150795	150801	40.000	50	20
PC 07 A A	150818	-	150825	150832	30.000	50	29
PC 10 A A	150849	-	150856	150863	20.000	50	65
PC 13 A A	150870	-	150887	150894	16.000	50	70
PC 16 A A	150900	-	150917	150924	12.000	50	130

Форма С



Абразивный материал: корунд А

Цветовой символ зернистости:
Коричневый = зернистость 60 и 80
Чёрный = зернистость 150
Краснокоричневый = зернистость 280

Пример заказа
PC 05 C A 80

Пояснения к заказу
PC = POLICAP®-шлиф. колпачки
05 = ø мм
C = цилиндросферическая форма
A = вид зерна корунд
80 = зернистость

Обозначение для заказа	Зернистость				Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]		
	60	80	150	280			
	EAN 4007220						
PC 05 C A	-	150931	150948	150955	40.000	50	20
PC 07 C A	150962	-	150979	150986	30.000	50	29
PC 10 C A	150993	-	151006	151013	20.000	50	65
PC 13 C A	151020	-	151037	151044	16.000	50	70
PC 16 C A	151051	-	151068	151075	12.000	50	130

POLICAP®-шлиф. колпачки



Форма G

Абразивный материал: корунд А

Цветовой символ зернистости:
 Коричневый = зернистость 60 и 80
 Чёрный = зернистость 150
 Краснокоричневый = зернистость 280

Пример заказа
 PC 05 G A 80

Пояснения к заказу
 PC = POLICAP®-шлиф. колпачки
 05 = \varnothing мм
 G = цилиндрикоконическая форма
 A = вид зерна корунд
 80 = зернистость

Обозначение для заказа	Зернистость				Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]		
	60	80	150	280			
	EAN 4007220						
PC 05 G A	-	151082	151099	151105	40.000	50	20
PC 07 G A	151112	-	151129	151136	30.000	50	29
PC 10 G A	151143	-	151150	151167	20.000	50	45
PC 13 G A	151174	-	151181	151198	16.000	50	60
PC 16 G A	151204	-	151211	151228	12.000	50	105



Форма L

Абразивный материал: корунд А

Цветовой символ зернистости:
 Коричневый = зернистость 60 и 80
 Чёрный = зернистость 150
 Краснокоричневый = зернистость 280

Пример заказа
 PC 05 L A 80

Пояснения к заказу
 PC = POLICAP®-шлиф. колпачки
 05 = \varnothing мм
 L = коническая форма
 A = вид зерна корунд
 80 = зернистость

Обозначение для заказа	Зернистость				Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]		
	60	80	150	280			
	EAN 4007220						
PC 05 L A	-	151235	151242	151259	40.000	50	27
PC 11 L A	151266	-	151273	151280	20.000	50	91
PC 16 L A	151297	-	151303	151310	12.000	50	145
PC 21 L A	151327	-	151334	151341	9.500	50	255

POLICAP®-держатели



POLICAP®-держатель PCT

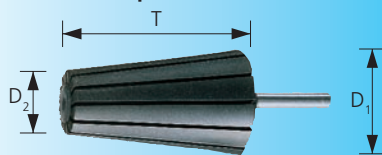
Пример заказа
 PCT 0585 L/6

Пояснения к заказу
 PCT = POLICAP®-держатель
 0585 = D x T мм
 L = коническая форма
 6 = \varnothing хвостовика мм

Обозначение для заказа	EAN 4007220	D x T [мм]	\varnothing хвост. [мм]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]		
PCT 0585 L/6	147320	8 x 85	6	20.000	5	100
PCT 1185 L/6	147337	13 x 85	6	15.000	5	170
PCT 1685 L/6	147344	18 x 85	6	13.000	5	250
PCT 2185 L/6	147351	23 x 85	6	12.000	5	350



POLICAP®-держатели

POLICAP®-держатель GK



Пример заказа
GK 201463/6

Пояснения к заказу
GK = POLICAP®-держатель
201463 = D₁ x D₂ x T мм
6 = ø хвостовика мм

Обозначение для заказа	EAN 4007220	D ₁ x D ₂ x T [мм]	ø хвост. [мм]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	Минимальные обороты [мин ⁻¹]		
GK 201463/6	147078	20/14 x 63	6	26.000	19.000	5	190
GK 292230/6	147085	29/22 x 30	6	19.100	13.000	5	167
GK 362260/6	147092	36/22 x 60	6	15.900	10.000	5	370

POLICAP®-шлифовальные втулки

POLICAP®-шлифовальные втулки



Абразивный материал: корунд А
Цветовой символ зернистости:
Коричневый = зернистость 60
Чёрный = зернистость 150
Краснокоричневый = зернистость 280

Пример заказа
PCH 2065 L A 60

Пояснения к заказу
PCH = POLICAP®-шлифовальные втулки
2065 = ø x высота мм
L = коническая форма
A = вид зерна корунд
60 = зернистость

Обозначение для заказа	Зернистость			Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]		
	60	150	280			
	EAN 4007220					
PCH 05 L A	151358	151365	151372	12.000	10	37
PCH 11 L A	151389	151396	151402	12.000	10	65
PCH 16 L A	151419	151426	151433	12.000	10	84
PCH 21 L A	151440	151457	151464	12.000	10	110
PCH 2065 L A	151471	151488	151495	18.500	10	67
PCH 2935 L A	151501	151518	-	16.000	10	65
PCH 3665 L A	151532	151549	151556	13.000	10	120

POLICAP®-наборы

POLICAP®-наборы





Содержимое PCS 650:
320 штук POLICAP®-шл. колпачки, форма А
320 штук POLICAP®-шл. колпачки, форма G
5 размеров и 3 зернистости,
подходящие оправки 10 штук

Содержимое PCS 110 А:
105 штук POLICAP®-шл. колпачки, форма А
5 размеров и 3 зернистости,
подходящие оправки 5 штук

Содержимое PCS 110 С:
105 штук POLICAP®-шл. колпачки, форма С
5 размеров и 3 зернистости,
подходящие оправки 5 штук

Содержимое PCS 110 G:
105 штук POLICAP®-шл. колпачки, форма G
5 размеров и 3 зернистости,
подходящие оправки 5 штук

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Размер [мм]		
PCS 650	355435	332 x 235 x 50	1	1000
PCS 110 А	355404	180 x 145 x 40	1	250
PCS 110 С	355411	180 x 145 x 40	1	250
PCS 110 G	355428	180 x 145 x 40	1	250

Лепестковые шлифовальные инструменты

Лепестковые шлифовальные головки, лепестковые головки по DIN



Лепестковые шлиф. головки PFERD соответствуют нормам DIN 69183 как „пластинчатые шлифовальные головки“.

Пластины из абразивного материала закреплены радиально на оси инструмента. Благодаря своей эластичности они идеально облегают контур обрабатываемого материала.

Лепестковые шлиф. головки поставляются в стандартном исполнении с длиной хвостовика 40 мм. По заказу также возможно исполнение хвостовика с резьбовым соединением.

В данной диаграмме окружная скорость представлена синими диагональными линиями. Диаметр инструмента представлен горизонтальной линией, число оборотов вертикальной. Число оборотов для лепестковых шлифовальных головок исчисляется в мин^{-1} .

Пример:

F 6030/6 A 120

Окружная скорость: 15-20 м/с

Число оборотов: 4.750 – 6.350 мин^{-1}

Преимущества:

- Высокая эластичность
- Высокая производительность благодаря агрессивному материалу шлиф. ленты
- Несущий материал изнашивается равномерно не оставляя остатков на обрабатываемой поверхности
- Конструкция шлиф. головок позволяет их использования торцом на внутренних гранях и углах

Области применения:

- Тонкое шлифование радиусов в инструментальном производстве
- Обработка малых, труднодоступных мест при производстве ёмкостей и в приборостроении
- Обработка арматуры из цветных и лёгких металлов
- Шлифование турбинных лопаток в производстве и ремонте турбин

Рекомендации по применению:

- Лепестковые шлиф. головки достигают наилучший результат при окружной скорости 15-20 м/с. При этом достигается оптимальный компромисс между производительностью съёма, качеством поверхности, температурным режимом и износом инструмента
- В качестве приводных устройств возможно применение гибких валов, электро- и пневмомашин

Факторы влияющие на результат:

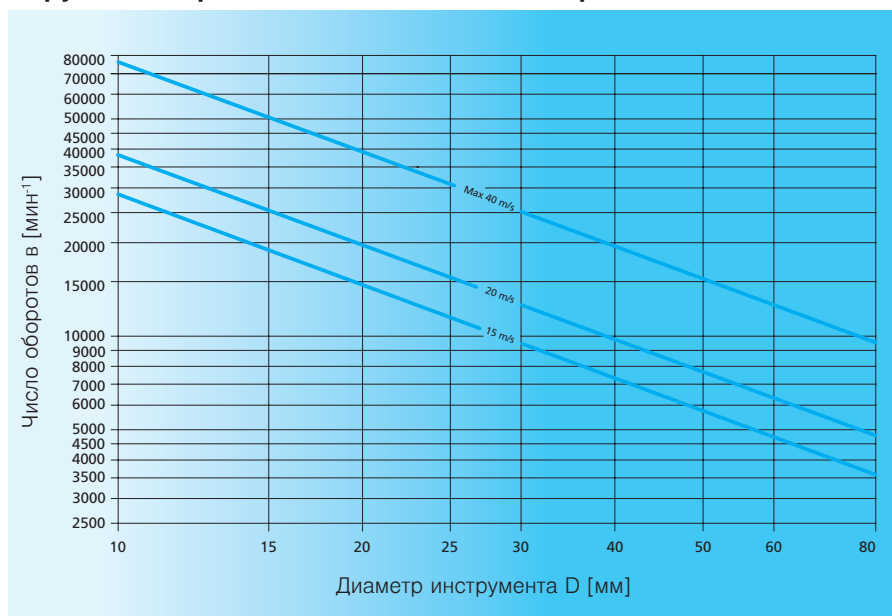
- **Температурный режим:** Уменьшение прижимного усилия и окружной скорости а также охлаждающие вещества (шлиф. масла) понижают температурный режим обрабатываемой поверхности
- **Износ инструмента:** Уменьшение прижимного усилия и окружной скорости а также охлаждающие вещества (шлиф. масла) значительно уменьшают износ инструмента
- **Производительность съёма:** Повышение производительности съёма возможно за счёт применения более грубого зерна а не увеличение прижимного усилия, что негативно влияет на износ инструмента и температурный перегрев обрабатываемой поверхности.
- **Шероховатость поверхности:** Увеличение окружной скорости незначительно улучшает качество поверхности. Повышение прижимного усилия незначительно ухудшает качество поверхности. Чем мягче обрабатываемый материал тем грубее обрабатываемая поверхность при одинаковой зернистости.

Указания по технике безопасности:

В целях техники безопасности запрещено превышать максимально допустимое число оборотов. Гарантия только при условии:

- Минимальная длина зажимной части хвостовика 15 мм
- Соблюдается рекомендуемое число оборотов в зависимости от длины внешней части хвостовика

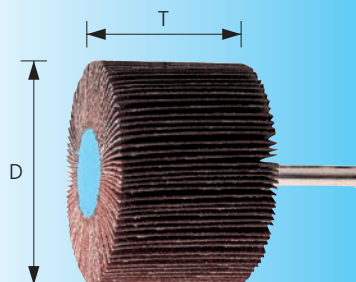
Окружная скорость для лепестковых шлифовальных головок



Лепестковые шлифовальные инструменты

Лепестковые шлифовальные головки

Лепестковые шлиф. головки
Корунд А



Универсальное исполнение корунд А для всех видов материалов.

Абразивный материал: корунд А

Лепестковые шл. головки F 3010, F 4015, F 6015, F 6020, F 6030, F 8030, F 8040 и F 8050 согласно DIN 69183.


Размеры шл. головки, D x T мм, см. обозначение

Количество в упаковке: 10 штук

Пример заказа
F 6030/6 A 120

Пояснения к заказу

F = Лепестковая шл. головка
6030 = D x T мм
6 = ø хвостовика мм
А = вид зерна корунд
120 = зернистость

Обозначение для заказа	Зернистость									ø хвост. [мм]	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
	40	60	80	120	150	180	240	320	400				
EAN 4007220													
F 1010/3 A	-	661529	661635	661642	661659	661673	-	661680	-	3	38.000	75.000	50
F 1015/3 A	-	661697	661703	661710	661727	661734	-	661741	-	3	38.000	75.000	55
F 1505/3 A	-	661758	661765	661772	661796	661802	-	661819	-	3	25.000	50.000	50
F 1510/3 A	-	661871	661918	661925	661932	661963	-	661987	-	3	25.000	50.000	65
F 1515/3 A	-	661994	662014	662038	662045	662052	-	662069	-	3	25.000	50.000	75
F 2010/3 A	-	-	-	154113	154120	292563	-	-	-	3	19.000	38.100	84
F 2010/6 A	-	-	292594	292617	292624	292631	-	-	-	6	19.000	38.100	148
F 2510/6 A	-	-	536896	536902	-	536919	-	-	-	6	15.000	30.500	183
F 2515/6 A	-	-	154557	154564	154571	292648	-	-	-	6	15.000	30.500	203
F 2520/6 A	-	-	536926	536933	-	536940	-	-	-	6	15.000	30.500	241
F 2525/6 A	-	-	292655	292662	292679	292686	-	-	-	6	15.000	30.500	270
F 3005/3 A	-	154137	154151	154175	154199	292693	154212	154236	-	3	12.000	25.400	90
F 3005/6 A	-	154144	154168	154182	154205	292709	154229	154243	-	6	12.000	25.400	150
F 3010/3 A	-	154250	154274	154298	154311	292716	154335	154359	-	3	12.000	25.400	117
F 3010/6 A	-	154267	154281	154304	154328	292723	154342	154366	533017	6	12.000	25.400	181
F 3015/6 A	-	154687	154694	154700	154717	292730	154724	154731	-	6	12.000	25.400	250
F 3030/6 A	-	292747	292754	292761	292778	292785	292792	292808	-	6	12.000	25.400	350
F 4010/6 A	-	154373	154380	154403	154410	292815	154427	-	-	6	9.600	19.100	250
F 4015/6 A	-	154441	154458	154465	154489	292822	154496	154519	-	6	9.600	19.100	305
F 4020/6 A	-	154625	154632	154649	154656	292839	154663	-	-	6	9.600	19.100	360
F 5010/6 A	-	155189	155196	155202	155219	292846	155226	155233	-	6	7.000	15.200	340
F 5015/6 A	-	155240	155257	155264	155271	292853	155288	155295	-	6	7.000	15.200	425
F 5020/6 A	-	155127	155134	155141	155158	292860	-	155172	-	6	7.000	15.200	515
F 5030/6 A	-	155066	155073	155080	155097	292877	155103	155110	-	6	7.000	15.200	780
F 6015/6 A	-	155301	155318	155325	155332	-	155349	155356	-	6	6.300	12.700	555
F 6020/6 A	-	155363	155370	155387	155394	-	155400	155417	-	6	6.300	12.700	680
F 6030/6 A	155424	155431	155448	155455	155462	-	155479	155486	533024	6	6.300	12.700	930
F 6040/6 A	-	155493	155509	155516	155523	-	155530	155547	-	6	6.300	12.700	1180
F 6050/6 A	155554	155561	155578	155585	155592	-	155608	155615	-	6	6.300	12.700	1440
F 8015/6 A	-	155622	155639	155646	155653	-	-	-	-	6	4.800	9.500	800
F 8020/6 A	-	155684	155691	155707	155714	-	-	-	-	6	4.800	9.500	990
F 8030/6 A	155745	155752	155769	155776	155783	-	155790	155806	-	6	4.800	9.500	1405
F 8040/6 A	-	155813	155820	155837	155844	-	155851	-	-	6	4.800	9.500	1770
F 8050/6 A	155875	155882	155899	155905	155912	-	155929	155936	-	6	4.800	9.500	2175

Лепестковые шлифовальные инструменты

Лепестковые шлифовальные головки



Исполнение A-INOX специально для обработки нержавеющих и жаропрочных сплавов.

Высокая производительность при холодном шлифовании, отсутствие засаливания.

Абразивный материал: корунд A-INOX

Пример заказа
F 3020/6 A 60 INOX

Пояснения к заказу
F = Лепестковая шл. головка
3020 = D x T мм
6 = ø хвостовика мм
A = вид зерна корунд
60 = зернистость
INOX = вид связки

Обозначение для заказа	Зернистость		ø хвост. [мм]	D x T [мм]	Соотв. DIN	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]		
	60 INOX	80 INOX							
EAN 4007220									
F 3020/6 A	297353	297360	6	30 x 20	69183	12.000	25.400	10	280
F 4020/6 A	297377	297384	6	40 x 20	69183	9.600	19.100	10	360
F 5020/6 A	297391	297407	6	50 x 20	69183	7.000	15.200	10	515
F 6030/6 A	297414	297421	6	60 x 30	69183	6.300	12.700	10	930
F 8050/6 A	297438	297445	6	80 x 50	69183	4.800	9.500	10	2175



Исполнение SiC рекомендуется для обработки твердых и вязких материалов как например титан и его сплавы. Также медь и бронза поддаются легко обработке. Абразивный материал SiC имеет более гладкую поверхность обработки.

Абразивный материал: SiC (карбид кремния)

Пример заказа
F 6030/6 C 60

Пояснения к заказу
F = Лепестковая шл. головка
6030 = D x T мм
6 = ø хвостовика мм
C = вид зерна карбид кремния
60 = зернистость

Обозначение для заказа	Зернистость				ø хвост. [мм]	D x T [мм]	Соотв. DIN	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]		
	60	80	120	150							
EAN 4007220											
F 3010/6 C	154588	154595	154601	154618	6	30 x 10	69183	12.000	25.400	10	178
F 6030/6 C	155943	155950	155967	155974	6	60 x 30	69183	6.300	12.700	10	910
F 8030/6 C	-	155998	-	-	6	80 x 30	69183	4.800	9.500	10	1430



Набор содержит наиболее употребляемые головки.

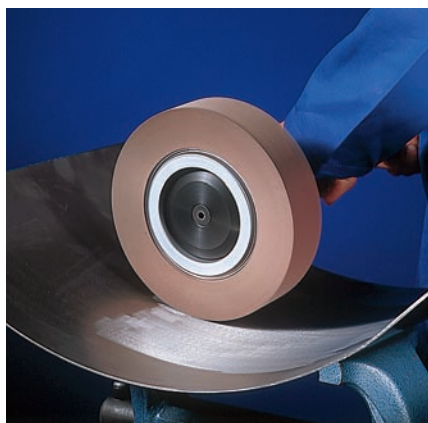
Данный набор для розницы содержит 40 лепестковых головок исполнения корунд А, ø хвостовика 6 мм.

Содержимое: по 5 штук
F 4015/6 A 80
F 4015/6 A 120
F 5015/6 A 60
F 5015/6 A 80
F 6030/6 A 60
F 6040/6 A 80
F 6040/6 A 150
F 8030/6 A 60

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Размер [мм]		
FSO 5400	156087	240 x 145 x 240	1	3770

Лепестковые шлифовальные инструменты

Лепестковые шлиф. круги, лепестковые круги по DIN




Лепестковые шлифовальные круги соответствуют нормам DIN 69184 как „пластинчатые шлифовальные круги“.


Пластины из абразивного материала закреплены радиально на оси инструмента. Благодаря своей эластичности они идеально облегают контур обрабатываемого материала.


- Лепестковые шл. круги Ø 100, 150 и 165 мм имеют посадочное отверстие 25,4 мм.
- Лепестковые шл. круги Ø 200 и 250 мм имеют посадочное отверстие 44,0 мм.

Рекомендации по технике безопасности:

 = Носить защитные очки!

 = Носить наушники!

 = Надеть перчатки!

 = Соблюдать требования по технике безопасности!

В данной диаграмме окружная скорость представлена синими диагональными линиями. Диаметр инструмента представлен горизонтальной линией, число оборотов вертикальной. Число оборотов для лепестковых шлифовальных кругов исчисляется в мин⁻¹.

Пример:

FR 16550 / 25,4 A 80
Окружная скорость: 15-30 м/с
Число оборотов: 1.700-3.500 мин⁻¹

Преимущества:

- Высокая эластичность
- Высокий съём материала
- Несущий материал изнашивается равномерно, не оставляя остатков на обрабатываемой поверхности.
- Ввиду специальной конструкции крепления возможно шлифование торцом внутренних граней и углов.

Области применения:

- Тонкое шлифование больших площадей, ёмкостей и в производстве аппаратов
- Обработка сварных швов
- Создание гомогенной структуры на больших площадях и контурах ручным методом
- Тонкое шлифование
- Также возможно применение в стационарном режиме на машинах с ЧПУ

Рекомендации по применению:

- Оптимальный результат при окружной скорости 15-30 м/с. При этом достигается идеальный компромисс между производительностью съёма, качеством поверхности, температурной нагрузкой и износом инструмента.
- В качестве приводных устройств рекомендуются машины с гибким валом и мощные прямые машины.
- Необходимая мощность машин от 1000 до 1500 Ватт.

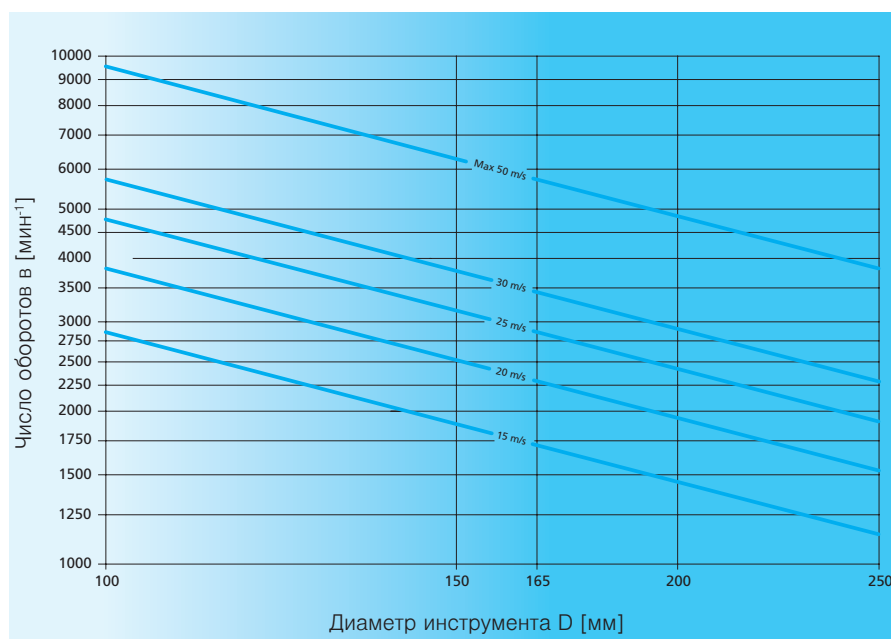
Факторы влияющие на результат обработки:

- **Температурный режим:**
Уменьшение прижимного усилия и окружной скорости а также охлаждающие вещества (шлиф. масла) понижают температурный режим обрабатываемой поверхности
- **Износ инструмента:**
Уменьшение прижимного усилия и окружной скорости а также охлаждающие вещества (шлиф. масла) значительно уменьшают износ инструмента
- **Производительность съёма:**
Повышение производительности съёма возможно за счёт применения более грубого зерна а не увеличение прижимного усилия, что негативно влияет на износ инструмента и температурный перегрев обрабатываемой поверхности.
- **Шероховатость поверхности:**
Увеличение окружной скорости незначительно улучшает качество поверхности. Повышение прижимного усилия незначительно ухудшает качество поверхности. Чем мягче обрабатываемый материал тем грубее обрабатываемая поверхность при одинаковой зернистости.

Указания по технике безопасности:

- Лепестковые шлиф. круги применять с подходящими зажимными фланцами
- Максимальная допустимая окружная скорость составляет 50 м/с
- запрещено превышать максимальное допустимое число оборотов

Окружная скорость для лепестковых шлиф. кругов



Лепестковые шлифовальные инструменты

Лепестковые шлиф. круги

Лепестковые шлиф. круги Исполнение корунд А



Универсальный инструмент исполнения корунд А для любых материалов.

Абразивный материал: корунд А

Подходящий зажимной стержень для \varnothing 100, 150 и 165 мм: FR/VR 12/25,4.

Подходящий зажимной стержень для \varnothing 200 и 250 мм: FR/VR 12/44,0.

Рекомендации по заказу

Зажимные стержни заказываются отдельно.

Пример заказа

FR 10030/25,4 А 40

Пояснения к заказу

FR = Лепестковые шлиф. круги
10030 = размер мм (\varnothing x ширина)
25,4 = \varnothing посад. отв. мм
А = вид зерна корунд
40 = зернистость

Обозначение для заказа	Зернистость							\varnothing x ширина [мм]	\varnothing отв. [мм]	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]		
	40	60	80	120	150	240	320						
	EAN 4007220												
FR 10030/25,4 А	469040	469057	469071	469095	-	-	-	100 x 30	25,4	5.500	9.500	2	430
FR 10050/25,4 А	469187	469194	469224	469231	-	-	-	100 x 50	25,4	5.500	9.500	2	720
FR 15030/25,4 А	296851	296868	296875	296882	296899	469552	-	150 x 30	25,4	3.500	6.300	2	930
FR 15050/25,4 А	296905	296912	296929	296936	296943	469699	-	150 x 50	25,4	3.500	6.300	2	1490
FR 16530/25,4 А	470091	470107	470114	470121	470138	469941	-	165 x 30	25,4	3.200	5.700	2	1025
FR 16550/25,4 А	469767	469781	469804	469811	469835	469842	469859	165 x 50	25,4	3.200	5.700	2	1700
FR 20030/44,0 А	-	469606	469613	469637	469651	469675	-	200 x 30	44,0	2.600	4.700	2	2075
FR 20050/44,0 А	-	469262	469286	469309	469323	469347	-	200 x 50	44,0	2.600	4.700	2	3175
FR 25050/44,0 А	-	469064	469088	469101	469132	469156	469170	250 x 50	44,0	2.100	3.800	1	1920

204

Лепестковые шлиф. круги Исполнение корунд А-INOX



Исполнение А-INOX специально для обработки нержавеющей и жаропрочных сплавов.

Высокая производительность при холодном шлифовании, отсутствие засаливания.

Абразивный материал: корунд А-INOX

Подходящий зажимной стержень для \varnothing 150 и 165 мм: FR/VR 12/25,4.

Рекомендации по заказу

Зажимные стержни заказываются отдельно.

Пример заказа

FR 15030/25,4 А 40 INOX

Пояснения к заказу

FR = Лепестковые шлиф. круги
15030 = размер мм (\varnothing x ширина)
25,4 = \varnothing посад. отв. мм
А = вид зерна корунд
40 = зернистость
INOX = вид связки

Обозначение для заказа	Зернистость				\varnothing x ширина [мм]	\varnothing отв. [мм]	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]		
	40 INOX	60 INOX	80 INOX	120 INOX						
	EAN 4007220									
FR 15030/25,4 А	469576	469590	469620	469668	150 x 30	25,4	3.500	6.300	2	1000
FR 15050/25,4 А	469743	469774	469798	469828	150 x 50	25,4	3.500	6.300	2	1490
FR 16530/25,4 А	469989	470008	470015	470022	165 x 30	25,4	3.200	5.700	2	1025
FR 16550/25,4 А	469866	469873	469903	469910	165 x 50	25,4	3.200	5.700	2	1700

Лепестковые шлифовальные инструменты Шлифовальные масла



Лепестковые шлиф. круги

Зажимные стержни с фланцем



Зажимные стержни с фланцами для крепления лепестковых шлиф. кругов фирмы PFERD.

Конструкция фланцев позволяет их разместить внутри инструмента, что позволяет обработке труднодоступных мест торцом круга.

Содержимое:

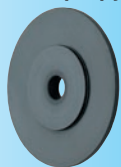
1 зажимной стержень, диаметр 12 мм
2 фланца

Рекомендации по заказу

По заказу могут быть изготовлены зажимные стержни конического исполнения.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Ø отв. [мм]	Зажимной диапазон [мм]	Ø хвост. [мм]	Длина хвостовика [мм]	Внутр. Ø [мм]	Подходит для лепесткового шлиф. круга Ø		
FR/VR 12/25,4 100-165	479643	25,4	25-50	12	40	25,4	100, 150, 165	1	199
FR/VR 12/44,0 200-250	479650	25,4	25-50	12	40	44,0	200, 250	1	538

Переходные фланцы для лепестковых шлиф. кругов



Переходные кольца предназначены для крепления лепестковых шлиф. кругов.

Посадочные отверстия фланцев можно просверлить на имеющийся приводной вал.

Конструкция фланцев позволяет их размещения внутри инструмента.

Содержимое:

1 пара, Ø стандартного отверстия: 12 мм
максимальный Ø отверстия:
RF FR 150-165 до 22,2 мм
RF FR 200-250 до 40 мм

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Ø отв. [мм]	Подходит для лепесткового шлиф. круга Ø		
RF FR 150-165 Bo. 12-22,2	509876	12-22,2	150, 165	1	118
RF FR 200-250 Bo. 12-40	498460	12-40	200, 250	1	504

Шлифовальные масла

Шлифовальные масла



Шлиф. масла рекомендуются при работе с абразивными материалами на несущей основе. PFERD предлагает два исполнения: одно для металлов (Fe) и другое для цветных металлов (NE) в аэрозольной упаковке и в канистрах. Активные добавки способствуют устранению нежелательных пятен при использовании исполнения (NE) и защищают от коррозии в железосодержащих материалах при использовании исполнения (FE).

Преимущества:

■ Увеличение стойкости, особенно при грубой зернистости.

- Занижение температуры за счёт смазывающего и охлаждающего эффекта и исключение прилипания стружки к шлифующему материалу.
- Улучшает качество рабочей поверхности.

Пример заказа

411/1 NE

Пояснения к заказу

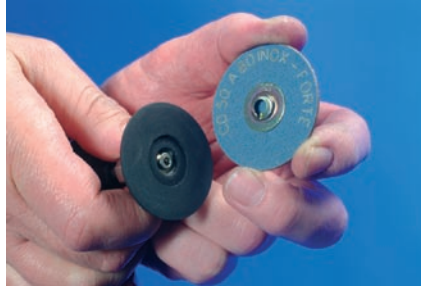
411 = шлиф. масло
/1 = объём
NE = рекомендуется для цв. металлов

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Применение	Содержимое		
410 Fe	147597	железо и сталь	аэрозоль 470 мл.	1	475
411 NE	147603	цв. металлы	аэрозоль 470 мл.	1	475
410/1 Fe	294444	железо и сталь	канистра 1 л.	1	1145
411/1 NE	294451	цв. металлы	канистра 1 л.	1	1145
410/5 Fe	294468	железо и сталь	канистра 5 л.	1	5455
411/5 NE	294475	цв. металлы	канистра 5 л.	1	5455



PFERD предлагает две альтернативы систем крепления дисков:

1. Система CD



Со стороны инструмента: соединение с внутренней резьбой (металл)
Подходит к системам крепления: PSG, Power Lock Typ II „turn on“, SocAtt, Turn-On

2. Система CDR



Со стороны инструмента: соединение с внешней резьбой (пластик)
Подходит к системам крепления: Roloc™, Lockit, Speed Lok TR, Power Lock Typ III, Fastlock-System B, Roll-On



Система COMBIDISC® предлагает широкую программу инструментов для обработки поверхности от грубого шлифования до зеркального полирования. Шлифование торцом инструмента позволяет обрабатывать труднодоступные участки.

Преимущества:

- простое пользование
- быстрая смена
- отсутствие клея
- отсутствие проскальзывания
- безвибрационное вращение, диск находится постоянно по центру
- применение дисков диаметром от 20 до 75 мм различной зернистостью

Области применения:

- инструментальное производство
- моделирование
- машиностроение
- автомобилестроение
- авиационная промышленность
- производство и ремонт турбин
- производство ёмкостей и аппаратов (пищевая и химическая промышленность)

Указания по технике безопасности:

- максимальная допустимая окружная скорость 50 м/с
- запрещено превышать максимальное число оборотов

Информация о подходящих приводных устройствах в каталоге 209.

Рекомендации по технике безопасности:



= Носить защитные очки!



= Носить наушники!



= Надеть перчатки!



= Соблюдать требования по технике безопасности!

Рекомендации по применению:

Вид обработки ▼	Рекомендуемая окружная скорость [м/с]								Рекомендуемый инструмент ▼
	5	10	15	20	25	30	35	40	
Шлифование стали и стального литья				↔					Шлиф. диски A, A-FLEX, A-PLUS, A-Forte
Шлифование нержавеющей и кислотостойкой стали (INOX)				↔					Шлиф. диски A-INOX-Forte
Грубое шлифование стали и стального литья						↔			Мини-POLIFAN®
Шлифование жаропрочных материалов (Ni-Co-сплавы)		↔							Шлиф. диски SiC, Z и CO
Шлифование твёрдых цв. металлов, титана, бронзы, твёрдого алюминия				↔					Шлиф. диски SiC, A-INOX-Forte, TX-диски
Шлифование мягких цв. металлов, олова, меди, алюминиевых сплавов					↔				Шлиф. диски A, A-FLEX, A-PLUS, A-Forte, A-INOX-Forte, TX-диски
Очистка, структурирование			↔						Волоконные и POLICLEAN®-диски
Полирование	↔								Войлочные диски

Шлифовальные инструменты-COMBIDISC®

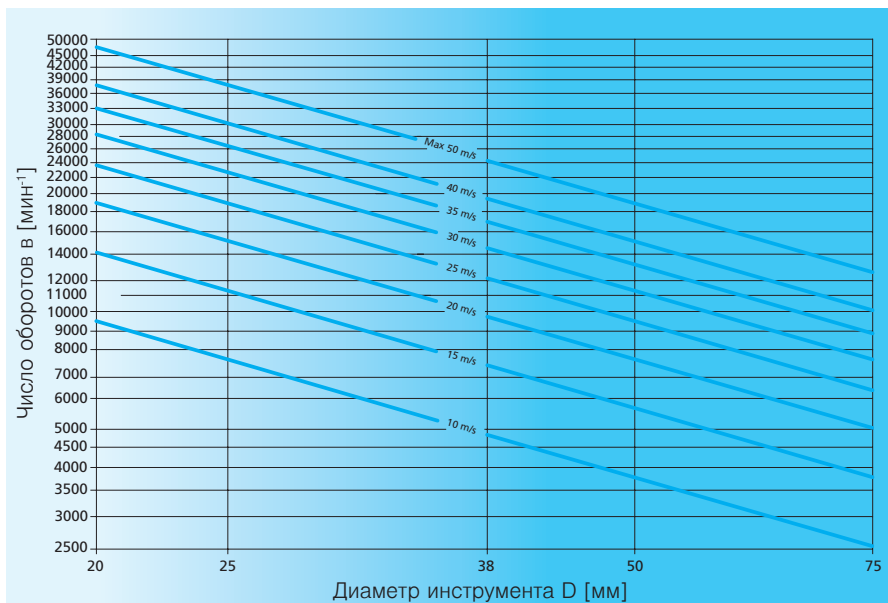
COMBIDISC®-система CD (соединение с внутренней резьбой)

В данной диаграмме окружная скорость представлена синими диагональными линиями. Диаметр инструмента представлен горизонтальной линией, число оборотов вертикальной. Число оборотов для инструмент COMBIDISC® исчисляется в мин⁻¹.

Пример:

CD50 A 60 INOX-Forte
 Вид обработки: шлифование нержавеющей стали.
 Окружная скорость: 20 - 25 м/с
 Число оборотов: 7.600 - 9.600 мин⁻¹

Окружная скорость для инструментов COMBIDISC®

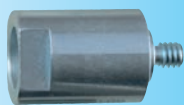


COMBIDISC®-подложка SBH



Адаптер

AF 14-1/4



SPV-20



COMBIDISC®-подложка CD поставляется в трёх исполнениях жёсткости и соответствует цветовой символике:

- мягкая (W) = серый
- средняя (M) = синий
- твёрдая (H) = красный

Рекомендации по заказу

Хвостовик подложки может быть заменен соответствующим адаптером. Т. о. подложка может быть закреплена непосредственно на вал привода. Следующие адаптеры имеются в программе:
AF 14-1/4 (внутренняя резьба M14, внешняя резьба 1/4-20 UNC). Рекомендуется для машин с валом M14.

SPV-20 (внутренняя резьба 1/4-20 UNC, внешняя резьба 1/4-20 UNC). Рекомендуется для машин с валом 1/4-20 UNC z. B. für PW 3/120 DH. Данные для заказа в каталоге 209.

Указание по технике безопасности

Макс. доп. окружная скорость: 50 м/с

Пример заказа

SBH 50 M

Пояснения к заказу

- SBH = подложка
- 50 = ø D мм
- M = среднее

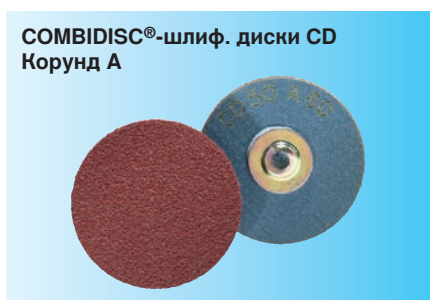


Со стороны инструмента: соединение с внутренней резьбой (металл)
 Подходит к системам крепления: PSG, Power Lock Typ II „turn on“, SocAtt, Turn-On

Обозначение для заказа	Исполнение			ø D [мм]	ø хвост. [мм]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]		
	твёрдое (H)	среднее (M)	мягкое (W)					
	EAN 4007220							
SBH 20	-	265901	-	20	6	47.500	1	30
SBH 25	-	266755	-	25	6	38.000	1	35
SBH 38	266786	266779	266762	38	6	25.000	1	45
SBH 50	266816	266809	266793	50	6	19.000	1	50
SBH 75	266847	266830	266823	75	6	12.500	1	90

Шлифовальные инструменты-COMBIDISC®

COMBIDISC®-система CD (соединение с внутренней резьбой)



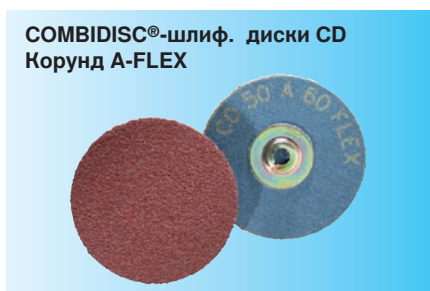
Исполнение корунд А для работы по металлам и другим материалам.

Абразивный материал: корунд А

Пример заказа
CD 38 A 180

Пояснения к заказу
CD = COMBIDISC®-шлифовальные диски
38 = \varnothing D мм
A = вид зерна корунд
180 = зернистость

Обозначение для заказа	Зернистость						\varnothing D [мм]	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]		
	36	60	80	120	180	320				
EAN 4007220										
CD 20 A	-	265864	266007	266038	266052	266069	20	20.000-35.000	100	120
CD 25 A	-	355718	355725	355732	266083	266151	25	15.000-26.000	100	130
CD 38 A	355749	355756	355763	355770	266175	266199	38	10.000-16.000	100	250
CD 50 A	355787	355794	355800	355817	266212	266281	50	8.000-13.000	100	330
CD 75 A	355824	355831	355848	355855	266328	266359	75	5.000-9.000	50	380



Эластичное исполнение корунд А-FLEX, специально для обработки контуров, вогнутых и выпуклых поверхностей. Данные инструменты рекомендуются в инструментальном производстве и производстве форм.

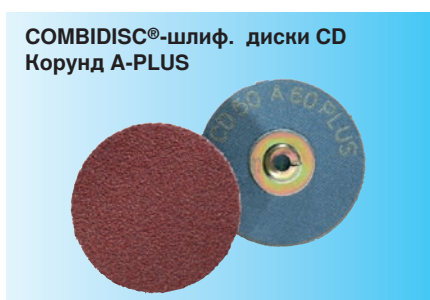
Абразивный материал: корунд А-FLEX

Рекомендации по применению
Применение рекомендуется с мягкими подложками.

Пример заказа
CD 50 A 120 FLEX

Пояснения к заказу
CD = COMBIDISC®-шлифовальные диски
50 = \varnothing D мм
A = вид зерна корунд
120 = зернистость
FLEX = исполнение

Обозначение для заказа	Зернистость			\varnothing D [мм]	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]		
	60 FLEX	80 FLEX	120 FLEX				
EAN 4007220							
CD 38 A	638842	638859	638866	38	10.000-16.000	100	300
CD 50 A	638873	638880	638897	50	8.000-13.000	100	425
CD 75 A	638903	638910	638927	75	5.000-9.000	50	445



Универсальное исполнение корунд А-Forte для работы по металлам. Высокая производительность съёма благодаря более стабильной основе материала. Рекомендуется для обработки кромок, более прочное на разрыв.

Абразивный материал: корунд А-PLUS

Пример заказа
CD 50 A 120 PLUS

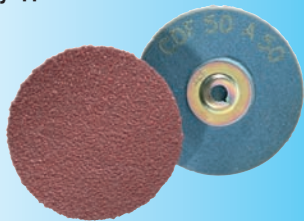
Пояснения к заказу
CD = COMBIDISC®-шлифовальные диски
50 = \varnothing D мм
A = вид зерна корунд
120 = зернистость
PLUS = исполнение

Обозначение для заказа	Зернистость				\varnothing D [мм]	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]		
	36 PLUS	60 PLUS	60 PLUS	120 PLUS				
EAN 4007220								
CD 50 A	593608	593615	593622	593653	50	8.000-13.000	100	500
CD 75 A	593660	593677	593684	593691	75	5.000-9.000	50	540

Шлифовальные инструменты-COMBIDISC®

COMBIDISC®-система CD (соединение с внутренней резьбой)

COMBIDISC®-малые фибродиски CDF Корунд А



Малые фибродиски CDF, корунд А рекомендуются для обработки как плоскости так и кромок по металлу. Фибровая сторона усиливает шлифовальный диск и увеличивает производительность съёма.



Абразивный материал: корунд А

Рекомендации по применению
Рекомендуется средняя и твёрдая подложка.

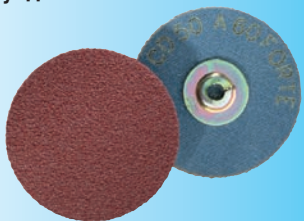
Для обработки труднодоступных мест возможно применение CDF (ø 50 мм), COMBIDISC®-подложками (ø 20-38 мм).

Пример заказа
CDF 50 А 36

Пояснения к заказу
CDF = COMBIDISC®-малые фибродиски
50 = ø D мм
А = вид зерна корунд
36 = зернистость

Обозначение для заказа	Зернистость			ø D [мм]	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]		
	36	50	80				
	EAN 4007220						
CDF 50 А	265826	266854	266861	50	8.000-13.000	100	590
CDF 75 А	266878	266885	266892	75	5.000-9.000	50	690

COMBIDISC®-шлиф. диски CD Корунд А-Forte




Универсальное исполнение корунд А-Forte для работы по металлам.

Высокая производительность, холодное шлифование, хорошая стойкость.

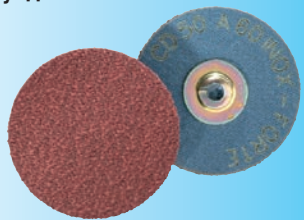
Абразивный материал: корунд А-Forte

Пример заказа
CD 50 А 80 Forte

Пояснения к заказу
CD = COMBIDISC®-шлифовальные диски
50 = ø D мм
А = вид зерна корунд
80 = зернистость
Forte = вид связки

Обозначение для заказа	Зернистость				ø D [мм]	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]		
	36 Forte	60 Forte	80 Forte	120 Forte				
	EAN 4007220							
CD 25 А	-	265833	266021	266045	25	15.000-26.000	100	150
CD 38 А	266076	266090	266106	266113	38	10.000-16.000	100	300
CD 50 А	266120	266137	266144	266168	50	8.000-13.000	100	425
CD 75 А	266182	266205	266229	266250	75	5.000-9.000	50	445

COMBIDISC®-шлиф. диски CD Корунд А-INOX-Forte





Исполнение корунд А-INOX-Forte рекомендуется для обработки тяжело обрабатываемых материалов как инконель, хастеллой и высоколегированных сталей. Холодное шлифование, отсутствие засаливания благодаря специальным шлиф. присадкам.

Абразивный материал:
корунд А-INOX-Forte

Рекомендации по применению
Рекомендуется использование твёрдых и средней твёрдости подложек.

Пример заказа
CD 75 А 60 INOX-Forte

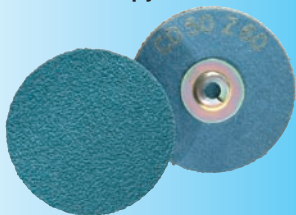
Пояснения к заказу
CD = COMBIDISC®-шлифовальные диски
75 = ø D мм
А = вид зерна корунд
60 = зернистость
INOX-Forte = вид связки

Обозначение для заказа	Зернистость			ø D [мм]	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]		
	36 INOX-Forte	60 INOX-Forte	80 INOX-Forte				
	EAN 4007220						
CD 50 А	265840	266427	266434	50	8.000-13.000	100	455
CD 75 А	266441	266458	266465	75	5.000-9.000	50	515

Шлифовальные инструменты-COMBIDISC®

COMBIDISC®-система CD (соединение с внутренней резьбой)

COMBIDISC®-шлиф. диски CD Циркониевый корунд Z



Исполнение циркониевый корунд Z для работы по металлам.
Хорошая производительность съёма при грубом шлифовании с зерном 36 и 60.

Абразивный материал:
циркониевый корунд Z

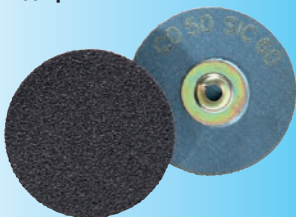
Рекомендации по применению
Рекомендуется применение твёрдых и средней твёрдости подложек.

Пример заказа
CD 50 Z 36

Пояснения к заказу
CD = COMBIDISC®-шлифовальные диски
50 = \varnothing D мм
Z = вид зерна цирконкорунд
36 = зернистость

Обозначение для заказа	Зернистость			\varnothing D [мм]	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]		
	36	60	80				
	EAN 4007220						
CD 50 Z	265857	266472	266519	50	8.000-13.000	100	505
CD 75 Z	266526	266533	266540	75	5.000-9.000	50	590

COMBIDISC®-шлиф. диски CD Карбид кремния SiC



Исполнение карбид кремния SiC для обработки алюминия, меди, бронзы, титана, высоколегированной стали и пластмассы.
Особенно рекомендуется для титаневых сплавов ввиду низкой температуры обработки, что препятствует образованию трещин.

Для авиапромышленности, где допускается обработка только зерном SiC.

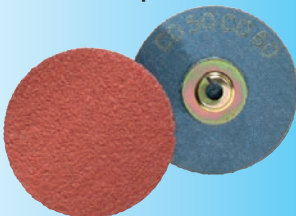
Абразивный материал:
SiC (карбид кремния)

Пример заказа
CD 50 SiC 36

Пояснения к заказу
CD = COMBIDISC®-шлифовальные диски
50 = \varnothing D мм
SiC = вид зерна карбид кремния
36 = зернистость

Обозначение для заказа	Зернистость					\varnothing D [мм]	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]		
	36	60	80	120	240				
	EAN 4007220								
CD 50 SiC	441176	441183	441190	441206	441213	50	8.000-13.000	100	330
CD 75 SiC	441220	441237	441244	441251	441268	75	5.000-9.000	50	650

COMBIDISC®-шлиф. диски CD Керамическое зерно CO



Исполнение с керамическим зерном CO для легированных и нелегированных сталей, чугуна и твёрдых слоёв металла.

Агрессивное шлифование с очень высокой производительностью съёма.
Отсутствие засаливания, холодное шлифование.

Абразивный материал:
керамическое зерно (CO)

Пример заказа
CD 50 CO 24

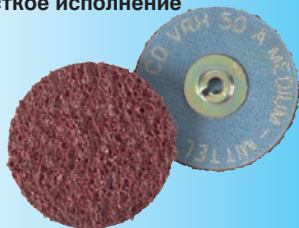
Пояснения к заказу
CD = COMBIDISC®-шлифовальные диски
50 = \varnothing D мм
CO = вид зерна керамическое зерно
24 = зернистость

Обозначение для заказа	Зернистость				\varnothing D [мм]	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]		
	24	36	60	80				
	EAN 4007220							
CD 50 CO	617922	617298	617304	617311	50	8.000-13.000	100	500
CD 75 CO	617939	617328	617335	617342	75	5.000-9.000	50	540

Шлифовальные инструменты-COMBIDISC®

COMBIDISC®-система CD (соединение с внутренней резьбой)

COMBIDISC®-волоконные диски CD Жёсткое исполнение



Универс. инструм. для обр-ки поверхности металлов. Удаления оксидной плёнки, устранение мелких заусенцев, устранение следов шлифования. Эластичность диска зависит от жёсткости подложки. Открытая структура.

Шлифовальное зерно: корунд А

Поставляемая зернистость:
G = грубая (цвет желтокоричневый)
M = средняя (цвет краснокоричневый)
SF = очень мелкая (цвет голубой)

Рекомендации по применению

Применение масла или воды улучшает качество обраб. пов-ти, увеличивает стойкость круга и занижает темп. режим.

Пример заказа

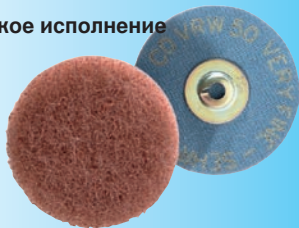
CD VRH 25 A SF

Пояснения к заказу

CD VRH = COMBIDISC® Волоконные диски жёсткое исполнение
25 = \varnothing D мм
A = вид зерна корунд
SF = зерно очень мелкое

Обозначение для заказа	Зернистость			\varnothing D [мм]	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]		
	грубое	среднее	оч. мелк.				
	EAN 4007220						
CD VRH 20 A	-	-	265871	20	14.000-19.000	50	85
CD VRH 25 A	268865	266564	266571	25	11.000-15.000	50	115
CD VRH 38 A	266588	266595	268872	38	7.000-10.000	50	240
CD VRH 50 A	266618	266625	266632	50	6.000-8.000	50	360
CD VRH 75 A	266649	266656	266663	75	4.000-5.000	25	410

COMBIDISC®-волоконные диски CD Мягкое исполнение



Мягкое шлифование плоскостей, контуров, очистка металлов и лаков. Очень открытая структура.

Абразивный материал: корунд А

Поставляемая зернистость:
M = средняя
F = мелкая
SF = очень мелкая

Рекомендации по применению

Применение масла или воды улучшает качество обрабатываемой поверхности,

увеличивает стойкость круга и занижает температурный режим.

Пример заказа

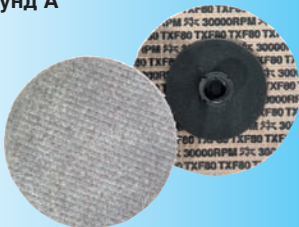
CD VRW 50 A F

Пояснения к заказу

CD VRW = COMBIDISC® Волоконные диски мягкое исполнение
50 = \varnothing D мм
A = вид зерна корунд
F = зерно мелкое

Обозначение для заказа	Зернистость			\varnothing D [мм]	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]		
	среднее	мелкое	очень мелкое				
	EAN 4007220						
CD VRW 50 A	266670	266687	266694	50	5.500-8.000	50	340
CD VRW 75 A	266717	266724	266731	75	3.800-5.000	25	350

COMBIDISC®-TX-диски Корунд А



Данный инструмент позволяет одним рабочим процессом достичь поверхность имеющую качество между шлиф. дисками и волоконными дисками. Особенно рекомендуется для обработки нержавеющей и кислотостойкой стали и алюминия.

Абразивный материал: корунд А

Пример заказа

CD 50 A 80 TX

Пояснения к заказу

CD = COMBIDISC®
50 = \varnothing D мм
A = вид зерна корунд
80 = зернистость
TX = вид связки

Обозначение для заказа	Зернистость				\varnothing D [мм]	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]		
	36 TX	80 TX	120 TX	320 TX				
	EAN 4007220							
CD 50 A	505724	505731	505748	505755	50	7.000-9.500	25	425
CD 75 A	505786	505793	505809	505816	75	5.000-6.500	25	650

Шлифовальные инструменты-COMBIDISC®

COMBIDISC®-система CD (соединение с внутренней резьбой)

COMBIDISC®-Мини-POLIFAN® Корунд А



Универсальное исполнение корунд А для грубых работ на различных материалах с хорошей производительностью съема. Идеально для обработки сварных швов в труднодоступных местах. Значительно выше стойкость и производительность съема в сравнении с шлиф. дисками. Согласно EN 13743 макс. допустимо 50 м/с.

Абразивный материал: корунд А

Рекомендации по заказу

Альтернативный держатель для:
CD PFF 50 – COMBIDISC®-SBH 20-50
CD PFF 75 – COMBIDISC®-SBH 75



Обозначение для заказа	Зернистость				ø D [мм]	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]	Подход. зажимные стержни		
	40	60	80	120					
	EAN 4007220								
CD PFF 50 A	617359	617366	617373	617380	50	12.000-14.000	BO PFF 50	10	180
CD PFF 75 A	617397	617403	617410	617625	75	8.000-10.000	BO PFF 75	10	390

COMBIDISC®-Мини-POLIFAN® Циркониевый корунд Z



Универсальное исполнение циркониевый корунд Z рекомендуется для жестких режимов обработки. Идеально для обработки сварных швов в труднодоступных местах.

Значительно выше стойкость и производительность съема в сравнении с шлиф. дисками.

Согласно EN 13743 макс. допустимо 50 м/с.

Абразивный материал: цирконкорунд Z

Рекомендации по заказу

Альтернативный держатель для:
CD PFF 50 – COMBIDISC®-SBH 20-50
CD PFF 75 – COMBIDISC®-SBH 75

Пример заказа

CD PFF 50 Z 40

Пояснения к заказу

CD = COMBIDISC®
PFF = Mini-POLIFAN®
50 = ø D мм
Z = вид зерна цирконкорунд
40 = зернистость

Обозначение для заказа	Зернистость				ø D [мм]	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]	Подход. зажимные стержни		
	40	60	80	120					
	EAN 4007220								
CD PFF 50 Z	592717	592724	592731	592748	50	12.000-14.000	BO PFF 50	10	160
CD PFF 75 Z	592755	592762	592779	592786	75	8.000-10.000	BO PFF 75	10	340

Держатель для COMBIDISC®-Мини-POLIFAN®



Подходящий держатель для COMBIDISC®-МИНИ-POLIFAN®.

Указание по технике безопасности

Макс. доп. окружная скорость: 50 м/с

Обозначение для заказа	EAN 4007220	ø хвост. [мм]	Длина хвостовика [мм]	Подходящий инструмент		
BO PFF 50	593196	6	40	CD PFF 50	1	16
BO PFF 75	593202	6	40	CD PFF 75	1	18

Шлифовальные инструменты-COMBIDISC®

COMBIDISC®-система CD (соединение с внутренней резьбой)

COMBIDISC®-войлочные диски



Для полирования торцом с применением полировальных, шлифовальных и алмазных, полировальных паст средней площади плоскостей.

Пример заказа
CD FR 50

Пояснения к заказу
CD = COMBIDISC®
FR = войлочные диски
50 = \varnothing D мм

Обозначение для заказа	EAN 4007220	\varnothing D [мм]	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]		
CD FR 50	440490	50	2.000-4.000	10	80
CD FR 75	440506	75	1.200-2.500	10	165

COMBIDISC®-POLICLEAN®-диски



Для грубых очистных работ торцом, устранения лака, окалины, ржавчины, остатков клея.

Пример заказа
CD 50 PCLR

Рекомендации по применению
Возможно применение по усмотрению твёрдой или средней твёрдости подложки.

Пояснения к заказу
CD = COMBIDISC®
50 = \varnothing D мм
PCLR = POLICLEAN®-диски

Обозначение для заказа	EAN 4007220	\varnothing D [мм]	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]		
CD 50 PCLR	471500	50	5.500-8.000	10	150
CD 75 PCLR	471517	75	3.800-5.000	10	320

COMBIDISC®-диски для шлифования траков



Специальный инструмент для очистки и шлифования пазов. Данный инструмент позволяет экономичную очистку и удаление ржавчины траков крепления пассажирских сидений в самолётах.

Особенности:
Специальный зажимной стержень (STS 6) приводит диск во вращательно-колебательное движение.



Обозначение для заказа	EAN 4007220	\varnothing хвост. [мм]	Подходящий инструмент		
STS 6	265895	6	CD 20, CD 25,	1	13

Шлифовальные инструменты-COMBIDISC®

COMBIDISC®-система CD (соединение с внутренней резьбой)

COMBIDISC®-наборы



Для ознакомления и тестирования.

Содержимое Набор 50-COMBIDISC®:

по 3 диска:
 CD 50 A 36 Forte
 CD 50 A 60 Forte
 CD 50 A 120 Forte
 CD 50 A 60 INOX-Forte
 CD 50 Z 60
 по 3 COMBIDISC®-волоконных диска:
 CD VRH 50 средн.
 CD VRW 50 средн.
 1 подложка средней твёрдости SBH 50 M

Содержимое Набор 75-COMBIDISC®:

по 3 диска:
 CD 75 A 36 Forte
 CD 75 A 60 Forte
 CD 75 A 120 Forte
 CD 75 A 60 INOX-Forte
 CD 75 Z 60
 по 3 COMBIDISC®-волоконных диска:
 CD VRH 75 средн.
 CD VRW 75 средн.
 1 подложка средней твёрдости SBH 75 M

Обозначение для заказа	EAN 4007220		
SET 50	265918	1	215
SET 75	265932	1	520

COMBIDISC®-система CDR (соединение с внешней резьбой)

COMBIDISC®-подложка SBHR



Адаптер



COMBIDISC®-подложка CDR для инструментов с внешней резьбой, средней твёрдости (M).

Рекомендации по заказу

Хвостовик подложки можно заменить соответствующим адаптером. Благодаря этому возможно крепление шлиф. диска непосредственно на вал привода.

Предлагаются следующие адаптеры:

AF 14-1/4 (внутренняя резьба M14, внешняя резьба 1/4-20 UNC).
 Рекомендуется для машин с валом M14.

SPV-20 (внутренняя резьба 1/4 UNC, внешняя резьба 1/4-20 UNC).
 Рекомендуется для машин с валом 1/4-20 UNC, например PW 3/120 DH.
 Данные для заказа в каталоге 209.

Указание по технике безопасности
 Макс. доп. окружная скорость: 50 м/с



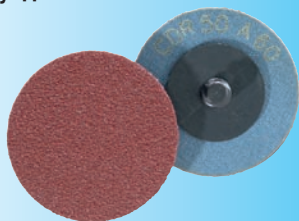
Со стороны инструмента: соединение с внешней резьбой (пластик)
 Подходит к системам крепления:
 Roloc™, Lockit, Speed Lok TR,
 Power Lock Typ III, Fastlock-System B,
 Roll-On

Обозначение для заказа	EAN 4007220	ø D [мм]	ø хвост. [мм]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]		
SBHR 38 M	597057	38	6	25.000	1	45
SBHR 50 M	597064	50	6	19.000	1	50
SBHR 75 M	597071	75	6	12.500	1	90

Шлифовальные инструменты-COMBIDISC®

COMBIDISC®-система CDR (соединение с внешней резьбой)

**COMBIDISC®-шлиф. диски CDR
Корунд А**



Исполнение корунд А для работы по металлам и другим материалам.

Абразивный материал: корунд А

Пример заказа
CDR 38 A 180

Пояснения к заказу
CDR = COMBIDISC®-шлифовальные
диски
38 = \varnothing D мм
А = вид зерна корунд
180 = зернистость

Обозначение для заказа	Зернистость						\varnothing D [мм]	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]		
	36	60	80	120	180	320				
EAN 4007220										
CDR 38 A	596456	596463	596470	597255	597262	596500	38	10.000-16.000	100	250
CDR 50 A	596517	596524	596531	596548	596555	596562	50	8.000-13.000	100	330
CDR 75 A	596586	596593	596609	596616	596623	596630	75	5.000-9.000	50	380

**COMBIDISC®-шлиф. диски CDR
Корунд А-Forte**



Исполнение корунд А-Forte для работы по металлам и другим материалам.

Высокая производительность, холодное шлифование, хорошая стойкость.

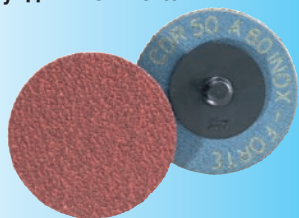
Абразивный материал: корунд А

Пример заказа
CDR 50 A 80 Forte

Пояснения к заказу
CDR = COMBIDISC®-шлифовальные
диски
50 = \varnothing D мм
А = вид зерна корунд
80 = зернистость
Forte = вид связки

Обозначение для заказа	Зернистость				\varnothing D [мм]	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]		
	36 Forte	60 Forte	80 Forte	120 Forte				
EAN 4007220								
CDR 38 A	596647	596661	596678	596685	38	10.000-16.000	100	300
CDR 50 A	596692	596708	596715	596722	50	8.000-13.000	100	425
CDR 75 A	596739	596746	596753	596760	75	5.000-9.000	50	425

**COMBIDISC®-шлиф. диски CDR
Корунд А-INOX-Forte**



Исполнение корунд А-INOX-Forte рекомендуется для обработки тяжело обрабатываемых материалов как инконель, хастеллой и высоколегированных сталей.

Холодное шлифование, отсутствие засаливания благодаря специальному шлиф. присадкам.

Абразивный материал:
корунд А-INOX-Forte

Пример заказа
CDR 75 A 60 INOX-Forte

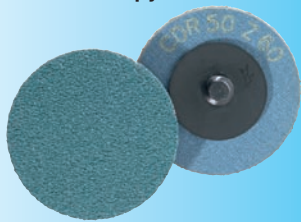
Пояснения к заказу
CDR = COMBIDISC®-шлифовальные
диски
75 = \varnothing D мм
А = вид зерна корунд
60 = зернистость
INOX-Forte = вид связки

Обозначение для заказа	Зернистость			\varnothing D [мм]	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]		
	36 INOX-Forte	60 INOX-Forte	80 INOX-Forte				
EAN 4007220							
CDR 50 A	596777	596784	596791	50	8.000-13.000	100	455
CDR 75 A	596807	596814	596821	75	5.000-9.000	50	515

Шлифовальные инструменты-COMBIDISC®

COMBIDISC®-система CDR (соединение с внешней резьбой)

COMBIDISC®-шлиф.диски CDR Циркониевый корунд Z



Исполнение циркониевый корунд Z для работы по металлу. Особенно хорошая производительность съёма при грубом шлифовании с зерном 36 и 60.

Абразивный материал:
циркониевый корунд Z

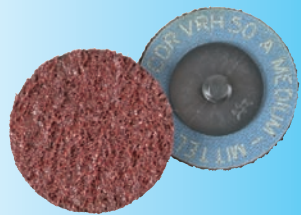
Рекомендации по применению
Использовать только твёрдые или средней твёрдости подложки.

Пример заказа
CDR 50 Z 36

Пояснения к заказу
CDR = COMBIDISC®-шлифовальные диски
50 = \varnothing D мм
Z = вид зерна цирконкорунд
36 = зернистость

Обозначение для заказа	Зернистость			\varnothing D [мм]	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]		
	36	60	80				
	EAN 4007220						
CDR 50 Z	596838	596845	596852	50	8.000-13.000	100	505
CDR 75 Z	596869	596876	596883	75	5.000-9.000	50	505

COMBIDISC®-волоконные диски CDR Жёсткое исполнение



Для удаления оксидной плёнки, устранение мелких заусенцев. Эластичность диска зависит от жёсткости подложки. Открытая структура.

Шлифовальное зерно: корунд A

Поставляемая зернистость:

G = грубая (цвет желтокоричневый)
M = средняя (цвет краснокоричневый)
SF = очень мелкая (цвет синий)

Рекомендации по применению
Применение масла или воды улучшает качество обрабатываемой поверхности,

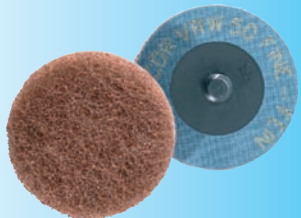
увеличивает стойкость круга и занижает температурный режим.

Пример заказа
CDR VRH 38 A SF

Пояснения к заказу
CDR VRH = COMBIDISC®-волоконные диски, жёсткое исполнение
38 = \varnothing D мм
A = вид зерна корунд
SF = зерно очень мелкое

Обозначение для заказа	Зернистость			\varnothing D [мм]	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]		
	груб.	средн.	очень мелк.				
	EAN 4007220						
CDR VRH 38 A	596906	596913	596920	38	7.000-10.000	50	240
CDR VRH 50 A	596937	596944	596951	50	6.000-8.000	50	360
CDR VRH 75 A	596968	596975	597354	75	4.000-5.000	25	410

COMBIDISC®-волоконные диски CDR Мягкое исполнение



Мягкое шлифование плоскостей, контуров, очистка металлов и лаков. Очень открытая структура.

Абразивный материал: корунд A

Поставляемая зернистость:

M = средняя
F = мелкая
SF = очень мелкая

Рекомендации по применению
Применение масла или воды улучшает качество обрабатываемой поверхности,

увеличивает стойкость круга и снижает температурный режим.

Пример заказа
CDR VRW 50 A F

Пояснения к заказу
CDR VRW = COMBIDISC®-волоконные диски мягкое исполнение
50 = \varnothing D мм
A = вид зерна корунд
F = зерно мелкое

Обозначение для заказа	Зернистость			\varnothing D [мм]	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]		
	средн.	мелк.	очень мелк.				
	EAN 4007220						
CDR VRW 50 A	596999	597002	597019	50	5.500-8.000	50	340
CDR VRW 75 A	597026	597033	597040	75	3.800-5.000	25	350

ATADISC®-Шлифовальные инструменты



ATADISC® представляет собой широкую программу для обработки поверхности от грубого шлифования до зеркального полирования. Торцевое шлифование позволяет решить сложнейшие проблемы обработки поверхности.

ATADISC®-инструменты убеждают своей лёгкостью смены инструмента, состоящего из сменных модулей несущих тарелок. Металлопластиковое байонетное соединение позволяет смену инструмента за один приём. Диски насаживаются вращением по часовой стрелке и снимаются обратным вращением.

Подложку ВО 35 можно заменить соответствующим адаптером. Благодаря этому возможно крепление шлиф. диска непосредственно на шпindel машины.

AF 10/35 с внутренней резьбой М 10 для машин со шпинделем М 10.

AF 14/35 с внутренней резьбой М 14 для машин со шпинделем М 14.

Данные для заказа в каталоге 209.

Преимущества:

- простое пользование
- быстрая смена
- отсутствие клея
- отсутствие проскальзывания
- безвибрационное вращение, диск находится постоянно по центру
- применение дисков диаметром от 20 до 75 мм различной зернистостью

Области применения:

- инструментальное производство
- моделирование
- машиностроение
- автомобилестроение
- авиационная промышленность
- производство и ремонт турбин
- производство ёмкостей и аппаратов (пищевая и химическая промышленность)

Указания по технике безопасности:

- максимальная допустимая окружная скорость 80 м/с
- запрещено превышать максимальное число оборотов



Рекомендации по применению:

Вид обработки ▼	Рекомендуемая окружная скорость [м/с]								Рекомендуемый инструмент ▼
	5	10	15	20	25	30	35	40	
Шлифование стали и стального литья				←→					ATADISC®-Шлиф. диски корунд А
Шлифование нержавеющей и кислотостойкой стали (INOX)				←→					ATADISC®-Шлиф. диски, корунд А-INOX-Forte
Шлифование жаропрочных материалов (Ni-Co-сплавы)		←→							ATADISC®-Шлиф. диски цирконкорунд Z
Шлифование твёрдых цв. металлов, титана, бронзы, твёрдого алюминия				←→					ATADISC®-Шлиф. диски корунд А-INOX-Forte
Шлифование мягких цв. металлов, олова, меди, алюминиевых сплавов					←→				ATADISC®-Шлиф. диски корунд А, корунд А-INOX-Forte
Очистка, структурирование			←→						ATADISC®-Волоконные диски
Полирование	←→								ATADISC®-Войлочные диски

Окружная скорость ATADISC®-инструментов

В данной диаграмме окружная скорость представлена синими диагональными линиями. Диаметр инструмента представлен горизонтальной линией, число оборотов вертикальной. Число оборотов для инструментов ATADISC® исчисляется в мин⁻¹.

Пример:

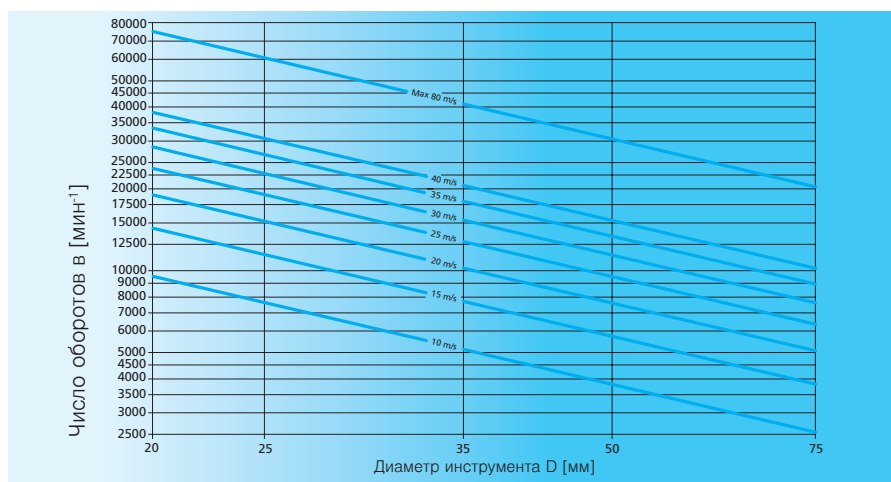
AD 5005 A 120

обработка: шлифование стали,

окружная скорость:

Окружная скорость: 20 - 30 м/с

Число оборотов: 7.500 - 13.400 мин⁻¹



ATADISC®-Шлифовальные инструменты

ATADISC®-Шлифовальные диски

Держатель шлиф. диска	Обозначение	Ø хвост. мм	Отдельные части и обозначение для заказа					Подход. шлиф. диски
			Зажимной стержень	Зажимной элемент	Подложка гибкая	Макс. доп. чис. об. мин ⁻¹	Подложка жёсткая	
3 позиционное крепление 	SH 2000	6	BO 20 	SP 20 	-	-	-	AD 2005 AD 2505 AD 3505-2
3 позиционное крепление 	SHT 2025	6	BO 20 	SP 20 	ST 25 	60.000	ST 25 H 	AD 2505 AD 3505-2
3 позиционное крепление 	SHT 2035	6	BO 20 	SP 20 	ST 35 	43.000	ST 35 H 	AD 3505-2
4 позиционное крепление 	SH 3500	6	BO 35 	SP 35 	-	-	-	AD 3505 AD 5005 AD 7505
4 позиционное крепление 	SHT 3550	6	BO 35 	SP 35 	ST 50 	30.000	ST 50 H 	AD 5005 AD 7505
4 позиционное крепление 	SHT 3575	6	BO 35 	SP 35 	ST 75 	20.000	ST 75 H 	AD 7505

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Ø хвост. [мм]		
SH 2000	151594	6	1	18
SHT 2025	151624	6	1	28
SHT 2035	151631	6	1	22
SH 3500	151679	6	1	52
SHT 3550	151716	6	1	58
SHT 3575	151723	6	1	69
BO 20	151600	-	1	15
SP 20	151617	-	1	7
ST 25	151730	-	1	6
ST 25 H	151778	-	1	6
ST 35	151747	-	1	7
ST 35 H	151785	-	1	8
BO 35	151686	-	1	38
SP 35	151693	-	1	10
ST 50	151754	-	1	11
ST 50 H	151792	-	1	9
ST 75	151761	-	1	20
ST 75 H	151808	-	1	22

ATADISC®-Шлифовальные инструменты

ATADISC®-Шлифовальные диски

ATADISC®-шлифовальные диски Корунд А



Исполнение корунд А для работы по металлам и другим материалам.

Абразивный материал: корунд А

Рекомендации по заказу
AD 2005, AD 2505, AD 3505-2 подходит для SP 20.
AD 3505, AD 5005, AD 7505 подходит для SP 35.

Пример заказа
AD 3505 А 80

Пояснения к заказу
AD = ATADISC®
3505 = ø x толщина мм
А = вид зерна корунд
80 = зернистость

Обозначение для заказа	Зернистость							ø D [мм]	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]		
	36	60	80	120	180	320	400				
EAN 4007220											
AD 2005 А	-	151846	355978	151853	151860	151877	-	20	20.000-35.000	50	38
AD 2505 А	-	151884	355879	151891	151907	151914	-	25	15.000-26.000	50	50
AD 3505-2 А	-	151969	355886	151976	151983	151990	-	35	10.000-16.000	50	107
AD 3505 А	355893	151921	355909	151938	151945	151952	-	35	10.000-16.000	50	107
AD 5005 А	355916	152003	355923	152010	152027	152034	440681	50	8.000-13.000	50	187
AD 7505 А	355930	152065	355947	152072	152089	152096	440698	75	5.000-9.000	50	382

ATADISC®-шлифовальные диски Корунд А-INOX-Forte



Исполнение А-INOX-Forte рекомендуется для обработки тяжело обрабатываемых материалов как инконель, хастелой и высоколегированных сталей. Благодаря спец. шлиф. присадкам отсутствие засаливания, более холодное шлифование и высокая производительность.

Абраз. материал: корунд А-INOX-Forte

Рекомендации по заказу
AD 2505, AD 3505-2 подходит для SP 20.

AD 3505, AD 5005, AD 7505 подходит для SP 35.

Пример заказа
AD 5005 А 60 INOX-Forte

Пояснения к заказу
AD = ATADISC®
5005 = ø x толщина мм
А = вид зерна корунд
60 INOX-Forte = зернистость/вид связки

Обозначение для заказа	Зернистость					ø D [мм]	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]		
	36 INOX-Forte	60 INOX-Forte	80 INOX-Forte	120 INOX-Forte	180 INOX-Forte				
EAN 4007220									
AD 2505 А	-	355985	355992	356005	-	25	15.000-26.000	50	50
AD 3505-2 А	356012	-	356036	-	356050	35	10.000-16.000	50	107
AD 3505 А	-	-	356081	356098	-	35	10.000-16.000	50	107
AD 5005 А	356111	356128	356135	356142	356159	50	8.000-13.000	50	187
AD 7505 А	-	356173	356180	-	-	75	5.000-9.000	50	382

ATADISC®-шлифовальные диски Циркониевый корунд Z



Исполнение циркониевый корунд Z для работы по металлам. Хорошая производительность съёма при грубом шлифовании с зерном 36 и 60.

Абразивный материал: циркониевый корунд Z

Рекомендации по заказу
Подходит к SP 35.

Пример заказа
AD 5005 Z 80

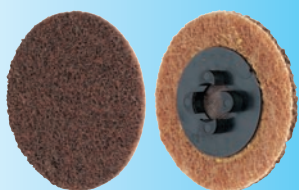
Пояснения к заказу
AD = ATADISC®
5005 = ø x толщина мм
Z = вид зерна цирконкорунд
80 = зернистость

Обозначение для заказа	Зернистость			ø D [мм]	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]		
	36	60	80				
EAN 4007220							
AD 5005 Z	355954	152041	152058	50	8.000-13.000	50	187
AD 7505 Z	-	152102	152119	75	5.000-9.000	50	382

ATADISC®-Шлифовальные инструменты

ATADISC®-волоконные диски

ATADISC®-волоконные диски Жёсткое исполнение



Универсальный инструмент для обработки поверхности металлов. Удаления оксидной плёнки, устранение мелких заусенцев, устранение следов шлифования.

Эластичность диска зависит от жёсткости подложки.

Абразивный материал: корунд А

Зернистость:
G = грубая (цвет коричневый)
M = средняя (цвет красный)
F = мелкая (цвет синий)

Рекомендации по заказу

AD VRH 25 подходит к SP 20.
AD VRH 35, 50 и 75 подходит к SP 35.

Пример заказа

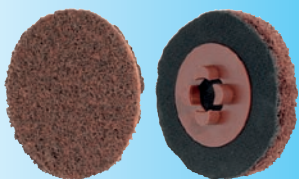
AD VRH 50 A F

Пояснения к заказу

AD VRH = ATADISC®-волоконные диски жёсткое исполнение
50 = \varnothing D мм
A = вид зерна корунд
F = зерно мелкое

Обозначение для заказа	Зернистость			\varnothing D [мм]	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]		
	грубое	среднее	мелкое				
	EAN 4007220						
AD VRH 25 A	-	440711	-	25	11.000-15.000	50	115
AD VRH 35 A	440735	440742	-	35	7.000-10.000	50	260
AD VRH 50 A	440766	440773	440780	50	6.000-8.000	50	360
AD VRH 75 A	-	440803	-	75	4.000-5.000	25	410

ATADISC®-волоконные диски Мягкое исполнение



Мягкое исполнение для шлифования плоскостей, контуров, очистка металлов и лаков.

Абразивный материал: корунд А

Зернистость:
M = средняя
F = мелкая
SF = очень мелкая

Рекомендации по заказу

Подходит к SP 35.

Пример заказа

AD VRW 50 A M

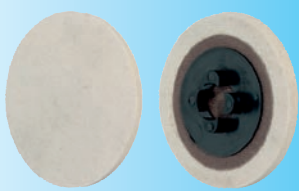
Пояснения к заказу

AD VRW = ATADISC®-волоконные диски мягкое исполнение
50 = \varnothing D мм
A = вид зерна корунд
M = зернистость средняя

Обозначение для заказа	среднее	Зернистость		\varnothing D [мм]	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]		
		мелкое	оч. мелк.				
	EAN 4007220						
AD VRW 50 A	440827	440834	440841	50	5.500-8.000	50	295
AD VRW 75 A	440858	440865	-	75	3.800-5.000	25	350

ATADISC®-войлочные диски

ATADISC®-войлочные диски



Для полирования торцом с применением полировальных, шлифовальных и алмазных полировальных паст средней площади плоскостей.

Рекомендации по заказу

Подходит к SP 35.

Пример заказа

AD FR 50

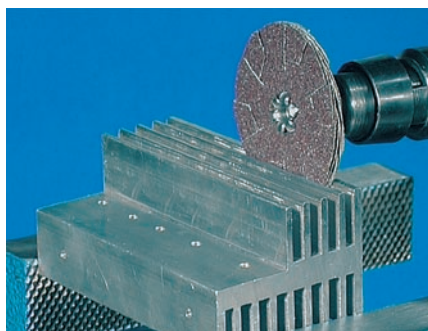
Пояснения к заказу

AD FR = ATADISC®-войлочные диски
50 = \varnothing D мм

Обозначение для заказа	EAN 4007220	\varnothing D [мм]	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]		
AD FR 50	440483	50	2.000-4.000	10	80
AD FR 75	440476	75	1.200-2.500	10	165

Многослойные шлифовальные диски

Многослойные шлифовальные диски



В данной диаграмме окружная скорость представлена синими диагональными линиями. Диаметр инструмента представлен горизонтальной линией, число оборотов вертикальной. Число оборотов для многослойных шлиф. дисков исчисляется в мин⁻¹.

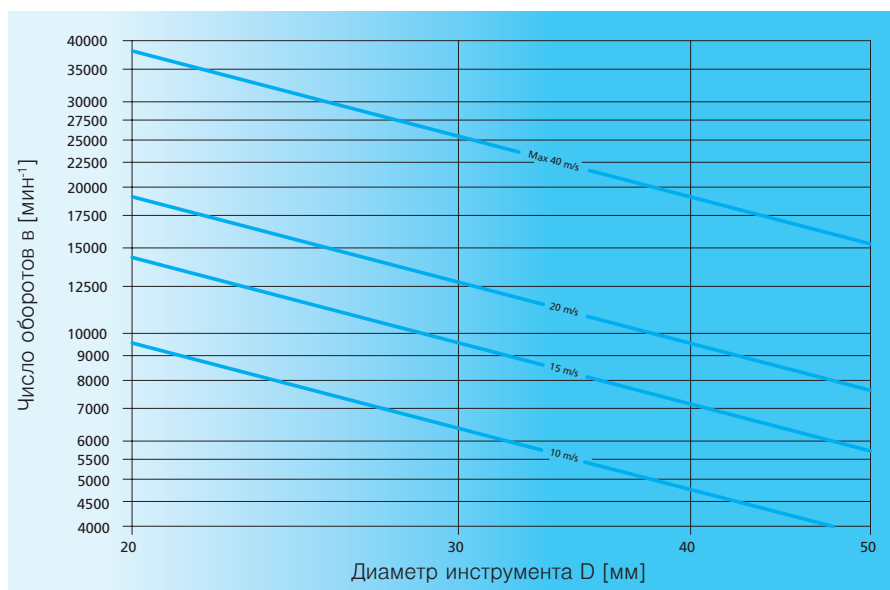
Пример:

KS 30-4 A 80

Окружная скорость: 15 м/с

Число оборотов: 9.500 мин⁻¹

Окружная скорость для многослойных шлифовальных



Указания по технике безопасности:

В целях техники безопасности запрещено превышать максимально допустимое число оборотов.

Многослойные шлифовальные диски



Специальный инструмент для бокового шлифования углублений и пазов. Имеет резьбовое соединение.

Преимущества:

- Шлиф. процесс обеими сторонами.
- По обеим сторонам расположенные пластинообразные эластичные шлиф. лепестки идеально подходят для снятия заусенцев в пазах и углублениях.

Рекомендации по применению

Позволяет обрабатывать щели одновременно с двух сторон.

Рекомендации по заказу

Зажимной стержень заказывается отдельно.

Пример заказа

KS 30-4 A 80

Пояснения к заказу

KS = многослойные шлиф. диски
30 = Ø мм
4 = число слоёв
A = вид зерна корунд
80 = зернистость

Обозначение для заказа	Зернистость	EAN 4007220	Ø D [мм]	Кол-во слоёв	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	Подход держатель		
KS 30-4 A	80	152706	30	4	12.000	BO 6-50	20	84
KS 50-4 A	80	152768	50	4	8.000	BO 6-40	20	260

Зажимные стержни



Сокращает время смены инструмента за счёт возможности крепления дисков не вынимая подложки из цанги машины.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Ø хвост. [мм]	Длина хвостовика [мм]	Резьба [дюйм]		
BO 6-40	152157	6	40	1/4	1	16
BO 6-50	152164	6	40	1/8	1	11



POLISTAR представляет собой эластичный инструмент и предназначен для обработки внутренней поверхности отверстий и труб.

Преимущества:

- Высокая эластичность
- Для обработки малых отверстий и внутренней поверхности труб
- В связи с малым размером инструмента рекомендуется применение для обработки диаметров размером от 7 до 40 мм.

Рекомендации по применению:

POLISTAR имеют наилучший результат при окружной скорости 15-20 м/с. POLISTAR можно пакетировать по усмотрению, при этом необходимо сместить слои лепестков POLISTAR.

PST 20/1,6 для отверстий 7-15 мм
 PST 30/1,6 для отверстий 10-20 мм
 PST 40/3 для отверстий 15-25 мм
 PST 50/3 для отверстий 20-40 мм



Указания по безопасности:

Запрещено превышать максимально допустимое число оборотов.



Примеры применения:

- Очистка отверстий.
- Устранение цветопобежалости на INOX-трубах после сварки.
- Скругление внутренних и внешних кромок отверстий.
- Устранение мелких заусенцев на трубах.
- Устранение заусенцев на крестообразных отверстиях.

Рекомендации по заказу

Зажимные стержни заказывать отдельно.

POLISTAR поставляются в листах.

Количество в листе:

- ø 20 = 25 штук
- ø 30 = 25 штук
- ø 40 = 10 штук
- ø 50 = 10 штук

Пример заказа

PST 20/1,6 A 60

Пояснения к заказу

- PST = POLISTAR
- 20 = ø D мм
- 1,6 = ø посад. отв. мм
- A = вид зерна корунд
- 60 = зернистость

Обозначение для заказа	Зернистость			ø D [мм]	ø отв. [мм]	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	Подход. держатель		
	60	80	120							
	EAN 4007220									
PST 20/1,6 A	661345	661444	661451	20	1,6	15.000	38.000	BO 2,3/1,6 1-5 BO 3/1,6 1-5	100	90
PST 30/1,6 A	661468	661482	661512	30	1,6	9.500	25.000	BO 2,3/1,6 1-5 BO 3/1,6 1-5	100	160
PST 40/3 A	661543	661550	661567	40	3,0	7.200	19.000	BO 6-3 1-6	100	250
PST 50/3 A	661574	661581	661598	50	3,0	5.700	15.000	BO 6-3 1-6	100	310

Зажимной стержень



Сокращает время смены инструмента за счёт возможности крепления дисков не вынимая подложки из цанги машины.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Длина хвостовика [мм]	Зажимной диапазон [мм]		
BO 2,3/1,6 1-5	151570	43	1-5	10	20
BO 3/1,6 1-5	151587	43	1-5	10	34
BO 6/3 1-6	505694	40	1-6	1	38

Волоконные инструменты

POLINOX®-шлифовальные головки, POLINOX®-шлифовальные круги



POLINOX®-шлиф. головки и круги состоят из волокна на основе нейлона, с содержанием абразивного материала. Благодаря открытой и эластичной структуре материала данные инструменты обладают высокой эластичностью и способствуют холодному шлифованию. Способность принимать форму обрабатываемого контура не изменяет геометрию обрабатываемой детали. Благодаря широкому выбору зернистости и конструкции инструмента возможны различные структуры и шероховатости поверхности.

Преимущества:

- Холодное шлифование
- Широкая программа по размерам, зернистости и исполнения

Области применения:

- Матирование и сатинирование металлов
- Матирование цветных металлов
- Устранение оксидной плёнки на цветных металлах
- Штриховое матирование нержавеющей стали
- Нанесение шероховатости на пластмассы перед склеиванием

Рекомендации по применению:

- Polinox®- шлиф. головки и круги имеют наилучший результат при окружной скорости 10-20 м/с. При этом гарантируется идеальный компромисс между производительностью съёма, качеством поверхности, температурным режимом обрабатываемой поверхности и износом инструмента
- В качестве приводных устройств возможно применение приводов с гибким валом, электро- и пневматических прямых машин.

Указания по технике безопасности:

- Максимально допустимое число оборотов 32 м/с.
- Запрещено превышать максимально допустимое число оборотов.

Рекомендации по технике безопасности:



= Носить защитные очки!



= Носить наушники!



= Надеть перчатки!



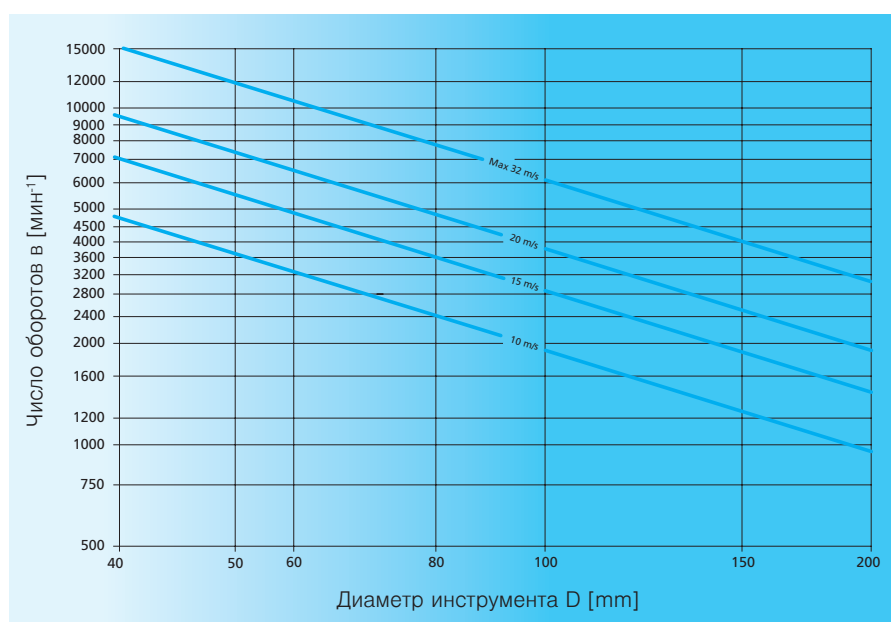
= Соблюдать требования по технике безопасности!

В данной диаграмме окружная скорость представлена синими диагональными линиями. Диаметр инструмента представлен горизонтальной линией, число оборотов вертикальной. Число оборотов для инструментов Polinox® исчисляется в мин⁻¹.

Пример:

PNL 6050/6 A 100
Окружная скорость: 15 м/с
Число оборотов: 4.750 мин⁻¹

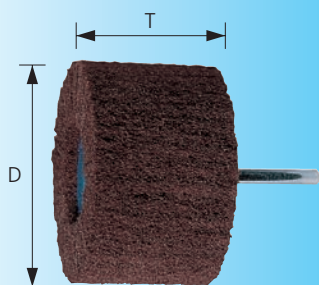
Окружная скорость для инструментов POLINOX®



Волоконные инструменты

POLINOX®-шлифовальные головки

POLINOX®-шлифовальные головки PNL корунд



Шлифовальные волокна расположены радиально. Пластины расположены очень плотно, что обеспечивает инструменту высокую стойкость.

Основное применение данного инструмента обработка плоскости.

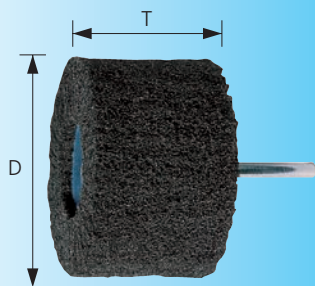
Абразивный материал: корунд А

Пример заказа
PNL 4020/6 A 100

Пояснения к заказу
PNL = POLINOX®-шлифовальные головки
4020 = D x T мм
6 = \varnothing хвостовика мм
A = вид зерна корунд
100 = зернистость

Обозначение для заказа	Зернистость			D x T [мм]	\varnothing хвост. [мм]	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]		
	100	180	280						
	EAN 4007220								
PNL 4020/6 A	157060	157077	157084	40 x 20	6	7.500	15.000	10	270
PNL 5030/6 A	157107	157114	157121	50 x 30	6	6.000	12.000	10	392
PNL 6050/6 A	157213	157220	157237	60 x 50	6	5.000	10.000	10	880
PNL 8050/6 A	157183	157190	157206	80 x 50	6	4.000	7.500	10	1560

POLINOX®-шлифовальные головки PNL-SiC



Шлифовальные волокна расположены радиально.

Основное применение данного инструмента, обработка плоскости.

Абразивный материал: карбид кремния (SiC)

Пример заказа
PNL 4020/6 SiC 180

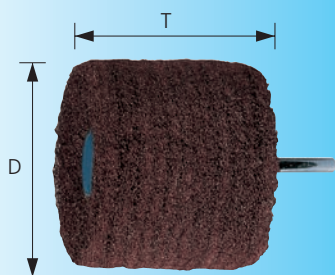
Пояснения к заказу
PNL = POLINOX®-шлифовальные головки
4020 = D x T мм
6 = \varnothing хвостовика мм
SiC = вид зерна карбид кремния (SiC)
180 = зернистость

Обозначение для заказа	Зернистость		D x T [мм]	\varnothing хвост. [мм]	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]		
	180	280						
	EAN 4007220							
PNL 4020/6 SiC	293669	293676	40 x 20	6	7.500	15.000	10	270
PNL 5030/6 SiC	293683	293690	50 x 30	6	6.000	12.000	10	392
PNL 6050/6 SiC	293706	293713	60 x 50	6	5.000	10.000	10	880
PNL 8050/6 SiC	293720	293737	80 x 50	6	4.000	7.500	10	1560

Волоконные инструменты

POLINOX®-шлифовальные головки

POLINOX®-шлифовальные головки PNR корунд





Шлиф. волокна расположены аксиально. Так как отдельные слои не соединены друг с другом, возможно точное совпадение с контуром детали, например обработка труб и профилей.

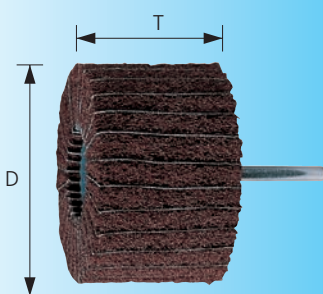
Абразивный материал: корунд А

Пример заказа
PNR 6050/6 A 100

Пояснения к заказу
PNR = POLINOX®-шлифовальные головки
6050 = D x T мм
6 = \varnothing хвостовика мм
A = вид зерна корунд
100 = зернистость

Обозначение для заказа	Зернистость			D x T [мм]	\varnothing хвост. [мм]	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]		
	100	180	280						
	EAN 4007220								
PNR 6050/6 A	157145	157152	157169	60 x 50	6	5.000	10.000	10	780
PNR 8050/6 A	157244	157251	157268	80 x 50	6	4.000	7.500	10	1380

POLINOX®-шлифовальные головки PNZ корунд





Шлиф. волокно расположено радиально, между ними имеется абразивные шлиф. пластины обеспечивающие большой съём материала и более грубое качество обрабатываемой поверхности.

Абразивный материал: корунд А

Пример заказа
PNZ 4020/6 A 100

Пояснения к заказу
PNZ = POLINOX®-шлифовальные головки
4020 = D x T мм
6 = \varnothing хвостовика мм
A = вид зерна корунд
100 = зернистость

Обозначение для заказа	Зернистость		D x T [мм]	\varnothing хвост. [мм]	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]		
	100	180						
	EAN 4007220							
PNZ 4020/6 A	157053	294697	40 x 20	6	7.500	15.000	10	300
PNZ 6050/6 A	157138	294703	60 x 50	6	5.000	10.000	10	980
PNZ 8050/6 A	157176	294710	80 x 50	6	4.000	7.500	10	1730
PNZ 10050/6 A	294666	294673	100 x 50	6	3.000	6.000	5	2710

Волоконные инструменты

POLINOX®-шлифовальные головки



Шлиф. волокно расположено радиально, между ними имеется абразивные шлиф. пластины обеспечивающие большой съём материала и более грубое качество обрабатываемой поверхности.

Абразивный материал:
карбид кремния (SiC)

Пример заказа
PNZ 8050/6 SiC 100

Пояснения к заказу
PNZ = POLINOX®-шлифовальные головки
8050 = D x T мм
6 = \varnothing хвостовика мм
SiC = вид зерна карбид кремния (SiC)
100 = зернистость

Обозначение для заказа	Зернистость			D x T [мм]	\varnothing хвост. [мм]	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]		
	100	180	EAN 4007220						
PNZ 8050/6 SiC	617571	617588		80 x 50	6	4.000	7.500	10	1360



Состоит из гофрированных волоконных полос закреплённых вокруг оси инструмента. Благодаря этому возможно штрихматирование плоскости без следов перехода.

Абразивный материал: корунд А

Пример заказа
PNG 10050/6 A 100

Пояснения к заказу
PNG = POLINOX®-шлифовальные головки
10050 = D x T мм
6 = \varnothing хвостовика мм
А = вид зерна корунд
100 = зернистость

Обозначение для заказа	Зернистость			D x T [мм]	\varnothing хвост. [мм]	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]		
	100	180	280						
	EAN 4007220								
PNG 10050/6 A	499580	499597	499603	100 x 50	6	3.000	6.000	5	1330



Состоит из гофрированных волоконных полос закреплённых вокруг оси инструмента.

Благодаря этому возможно штрихматирование плоскости без следов перехода.

Абразивный материал:
карбид кремния (SiC)

Пример заказа
PNG 10050/6 SiC 100

Пояснения к заказу
PNG = POLINOX®-шлифовальные головки
10050 = D x T мм
6 = \varnothing хвостовика мм
SiC = вид зерна карбид кремния (SiC)
100 = зернистость

Обозначение для заказа	Зернистость			D x T [мм]	\varnothing хвост. [мм]	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]		
	100	180	EAN 4007220						
PNG 10050/6 SiC	617595	617601		100 x 50	6	3.000	6.000	5	1330

Волоконные инструменты

POLINOX®-шлифовальные круги

**POLINOX®-шлифовальные круги
PNL корунд**



Шлифовальные волокна расположены радиально. Основное применение данного инструмента обработка плоскостей.

Абразивный материал: корунд А

Рекомендации по заказу
Зажимной стержень заказывается отдельно.

Пример заказа
PNL 15050 A 100

Пояснения к заказу
PNL = POLINOX®-шлифовальные круги
15050= \varnothing x D ширина мм
A = вид зерна корунд
100 = зернистость

Обозначение для заказа	Зернистость			\varnothing x ширина [мм]	\varnothing отв. [мм]	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	Подходящие зажимные стержни		
	100	180	280							
	EAN 4007220									
PNL 15050 A	479667	479674	479681	150 x 50	25,4	2.000	4.000	FR/VR 12/25,4	1	580
PNL 20050 A	479698	479704	479711	200 x 50	44,0	1.500	3.000	FR/VR 12/44,0	1	935

**POLINOX®-шлифовальные круги
PNR корунд**



Волнистые волоконные слои закреплены металлическим кольцом.

Открытая конструкция круга имеет высокую эластичность, позволяющую оптимально обрабатывать контур детали. Благодаря этому возможно штрихматирование плоскости и профиля без следов перехода.

Абразивный материал: корунд А

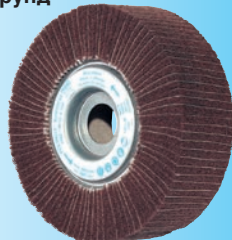
Рекомендации по заказу
Зажимной стержень заказывается отдельно.

Пример заказа
PNR 10035 A 180

Пояснения к заказу
PNR = POLINOX®-шлифовальные круги
10035= \varnothing x D ширина мм
A = вид зерна корунд
180 = зернистость

Обозначение для заказа	Зернистость		\varnothing x ширина [мм]	\varnothing отв. [мм]	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	Подходящие зажимные стержни		
	180	280							
	EAN 4007220								
PNR 10035 A	293546	293560	100 x 35	10,0	2.500	5.500	BO 8/10 6-20	1	125
PNR 15040 A	293577	293584	150 x 40	20,0	2.000	4.000	BO 12/20 10-50 BO МК 1/20 10-50	1	350

**POLINOX®-шлифовальные круги
PNZ корунд**



Шлиф. волокно расположено радиально, между ними имеется абразивные шлиф. пластины обеспечивающие больший съём материала и более грубое качество обрабатываемой поверхности.

Абразивный материал: корунд А

Рекомендации по заказу
Зажимной стержень заказывается отдельно.

Пример заказа
PNZ 15050 A 100

Пояснения к заказу
PNZ = POLINOX®-шлифовальные круги
15050= \varnothing x D ширина мм
A = вид зерна корунд
100 = зернистость

Обозначение для заказа	Зернистость		\varnothing x ширина [мм]	\varnothing отв. [мм]	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	Подходящие зажимные стержни		
	100	180							
	EAN 4007220								
PNZ 15050 A	479728	479735	150 x 50	25,4	2.000	4.000	FR/VR 12/25,4	1	720
PNZ 20050 A	479759	479766	200 x 50	44,0	1.500	3.000	FR/VR 12/44,0	1	935

Волоконные инструменты

POLINOX®-шлифовальные круги

POLINOX®-шлифовальные круги PNZ-SiC корунд



Шлиф. волокно расположено радиально, между ними имеется абразивные шлиф. пластины обеспечивающие большой съём материала и более грубое качество обрабатываемой поверхности.

Абразивный материал:
карбид кремния (SiC)

Рекомендации по заказу
Зажимной стержень заказывается отдельно.

Пример заказа
PNZ 15050 SiC 100

Пояснения к заказу
PNZ = POLINOX®-шлифовальные круги
15050= \varnothing x D ширина мм
SiC = вид зерна карбид кремния (SiC)
100 = зернистость

Обозначение для заказа	Зернистость		\varnothing x ширина [мм]	\varnothing отв. [мм]	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	Подходящие зажимные стержни		
	100	180							
	EAN 4007220								
PNZ 15050 SiC	617557	-	150 x 50	25,4	2.000	4.000	FR/VR 12/25,4	1	720

POLINOX®-шлифовальные круги PNG корунд



Состоит из гофрированных волоконных полос закреплённых вокруг оси инструмента.

Благодаря этому возможно штрихматирование плоскости без следов перехода.

Абразивный материал: корунд А

Рекомендации по заказу
Зажимной стержень заказывается отдельно.

Пример заказа
PNG 15050 A 100

Пояснения к заказу
PNG = POLINOX®-шлифовальные круги
15050= \varnothing x D ширина мм
A = вид зерна корунд
100 = зернистость

Обозначение для заказа	Зернистость			\varnothing x ширина [мм]	\varnothing отв. [мм]	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	Подходящие зажимные стержни		
	100	180	280							
	EAN 4007220									
PNG 15050 A	479780	479797	479803	150 x 50	25,4	2.000	4.000	FR/VR 12/25,4	1	565
PNG 20050 A	479810	479827	479834	200 x 50	44,0	1.500	3.000	FR/VR 12/44,0	1	865

Зажимные стержни



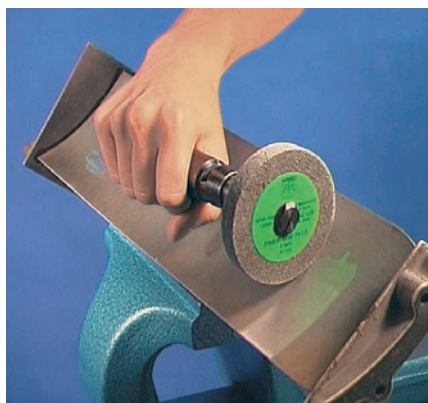
Зажимной стержень для крепления кругов POLINOX®.

Конструкция зажимных фланцев позволяет их размещение внутри инструмента, что позволяет обработку труднодоступных мест торцом круга.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	\varnothing хвост. [мм]	Длина хвостовика [мм]	Зажимной диапазон [мм]		
FR/VR 12/25,4 100-165	479643	12	40	25-50	1	199
FR/VR 12/44,0 200-250	479650	12	40	25-50	1	538
BO 8/10 6-20	297667	8	30	6-20	1	88
BO 12/20 10-50	297674	12	35	10-50	1	360
BO МК 1/20 10-50	297681	МК 1	-	10-50	1	370

Волоконные инструменты

POLINOX®-шлифовальные круги



Области применения:

- Тонкое шлифование, подготовка к полированию.
- Устранение заусенцев на деталях из нержавеющей и кислотостойкой стали.
- Устранение царапин на деталях из алюминия, меди и бронзы.
- Устранение следов шлифования на турбинных лопатках.

Указания по безопасности:

В целях безопасности запрещено превышение максимально допустимое число оборотов.

Рекомендации по применению:

- POLINOX®-компактные круги PNER достигают лучший результат при окружной скорости 15-30 м/с. При этом гарантирован идеальный компромисс между производительностью съёма, качеством поверхности, темп. режимом и стойкостью инструмента.
- При обр-ке плохо отводимых тепло материалов (титан, нерж. и кислот. сталей) рекомендуется значительное уменьшение окружной скорости.
- В качестве приводных устройств возможно применение приводов с гибким валом, электро- и пневматических прямых машин.

POLINOX®-компактные шлифовальные круги PNER



Плотная структура материала позволяет устранить полосность после шлифования при этом имеет хорошую производительность съёма при средней эластичности. Применяется для обработки мягких металлов, легированных сталей и титаниевых сплавов.

Поставляется 4 исполнения и 2 вида зернистости:

- Жёсткое (H) наименьшая эластичность. Высокая производительность съёма при высокой прочности кромок.
- Среднежёсткое (MH) средняя эластичность. Хорошая производительность и стойкость кромок.
- Среднемягкое (MW) средняя эластичность. Рекомендуется для обработки контуров.
- Мягкое (W) наивысшая эластичность. Для чистовой обработки контурных поверхностей.

Абразивный материал:

- A = корунд**
- C = карбид кремния (SiC)**

Рекомендации по заказу

С компактными кругами диаметром 150 мм поставляется адаптер позволяющий изменить посадочный диаметр с 25,4 на 20 мм. Зажимной стержень заказывается отдельно.

Пример заказа

PNER-H 2525 A G

Пояснения к заказу

PNER= POLINOX®-компактные круги
 H = жёсткое исполнение
 2525 = ϕ x ширина мм
 A = вид зерна корунд
 G = зернистость грубая

Обозначение для заказа	Зернистость		Исполнение	ϕ x ширина [мм]	ϕ отв. [мм]	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	Подходящие зажимные стержни		
	груб.	мелк.								
	EAN 4007220									
PNER-H 2525 A	440438	440445	твёрдое	25 x 25	6	19.000	30.500	BO PNER 25 S6	10	130
PNER-MH 2525 A	-	440452	среднее-твёрдое	25 x 25	6	19.000	30.500	BO PNER 25 S6	10	130
PNER-H 5003 A	-	505700	твёрдое	50 x 3	6	9.500	15.300	BO 6/6 3-10	10	200
PNER-H 7503 A	-	505717	твёрдое	75 x 3	6	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	10	250
PNER-H 7506 A	355473	-	твёрдое	75 x 6	6	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	5	123
PNER-MH 7506 A	-	355503	среднее-твёрдое	75 x 6	6	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	5	103
PNER-MW 7506 A	-	355534	средне-мягкое	75 x 6	6	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	5	84
PNER-MW 7506 C	-	355558	средне-мягкое	75 x 6	6	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	5	82
PNER-W 7506 A	476307	355619	мягкое	75 x 6	6	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	5	80
PNER-W 7506 C	-	355626	мягкое	75 x 6	6	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	5	67
PNER-H 7513 A	355480	-	твёрдое	75 x 13	6	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	5	253
PNER-MH 7513 A	-	355510	среднее-твёрдое	75 x 13	6	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	5	220
PNER-MW 7513 A	-	355565	средне-мягкое	75 x 13	6	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	5	181
PNER-W 7513 A	476314	476321	мягкое	75 x 13	6	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	5	155
PNER-MW 7513 C	-	355589	средне-мягкое	75 x 13	6	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	5	163
PNER-W 7513 C	-	476338	мягкое	75 x 13	6	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	5	175
PNER-H 15025 A	355497	-	твёрдое	150 x 25	25,4/20	3.200	5.100	BO 12/20 10-50	1	332
PNER-MH 15025 A	-	355527	среднее-твёрдое	150 x 25	25,4/20	3.200	5.100	BO 12/20 10-50	1	271
PNER-MW 15025 A	-	476291	средне-мягкое	150 x 25	25,4/20	3.200	5.100	BO 12/20 10-50	1	163
PNER-MW 15025 C	-	355602	средне-мягкое	150 x 25	25,4/20	3.200	5.100	BO 12/20 10-50	1	247
PNER-W 15025 C	-	355633	мягкое	150 x 25	25,4/20	3.200	5.100	BO 12/20 10-50	1	188

Волоконные инструменты

POLINOX®-шлифовальные круги

POLINOX®-компактные шлифовальные круги PNK



Шлифовальное волокно имеет пенообразную структуру и намотано вокруг центра инструмента.

Абразивный материал:

- A** = корунд
- C** = карбид кремния (SiC)

Вид обработки

- Скругление кромок
- Штриховое матирование

Рекомендации по применению

Данная структура требует соблюдения направления вращения инструмента. Несоблюдение направления вращения приводит к разрушению инструмента и представляет опасность для окружающих!

Рекомендации по заказу

С компактными кругами диаметром 150 мм поставляется адаптер позволяющий изменить посадочный диаметр с 25,4 на 20 мм. С кругами диаметром 200 мм адаптер позволяет изменить посадочный диаметр с 76 на 20 мм.

Пример заказа

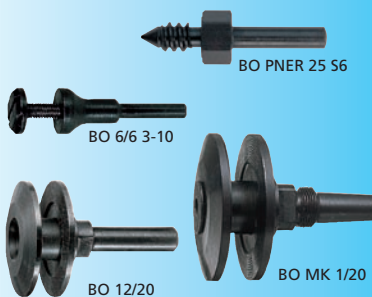
PNK 15030 A 180

Пояснения к заказу

PNK = POLINOX®-компактные круги
 15030 = \varnothing x ширина мм
 A = вид зерна корунд
 C = вид зерна карбид кремния (SiC)
 180 = зернистость

Обозначение для заказа	Зернистость				\varnothing x ширина [мм]	\varnothing отв. [мм]	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	Подходящие зажимные стержни		
	80	100	180	280							
	EAN 4007220										
PNK 15025 C	-	306420	-	-	150 x 25	25,4/20	2.000	4.000	BO 12/20 10-50 BO МК 1/20 10-50	1	385
PNK 15030 A	296714	-	296745	296769	150 x 30	25,4/20	2.000	4.000	BO 12/20 10-50 BO МК 1/20 10-50	1	460
PNK 20050 A	296776	-	296790	296806	200 x 50	76/20	1.500	3.000	BO 12/20 10-50 BO МК 1/20 10-50	1	1325

Зажимные стержни для компактных кругов POLINOX®



Зажимные стержни для компактных кругов POLINOX®.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	\varnothing хвост. [мм]	Длина хвостовика [мм]	Подходит для отверстия [мм]	Зажимной диапазон [мм]		
BO PNER 25 S6	440469	6	25	6	-	1	22
BO 6/6 3-10	297650	6	25	6	3-10	1	38
BO 12/20 10-50	297674	12	35	20	10-50	1	360
BO МК 1/20 10-50	297681	МК 1	-	20	10-50	1	370

Волоконные инструменты

POLINOX®-шлифовальные валы

POLINOX®-шлифовальные валы PNL-W



Шлифовальные волокна в форме пластин расположены радиально.

Для обработки больших плоскостей.

Абразивный материал: корунд А

Рекомендации по применению

Подходящее приводное устройство в каталоге 209.

Рекомендации по заказу

Посадочное отверстие с 4 пазами.

Пример заказа

PNL-W 100100 A 100

Пояснения к заказу

PNL-W = POLINOX®-шлифовальные валы

100100 = \varnothing x D ширина мм

A = вид зерна корунд

100 = зернистость

Обозначение для заказа	Зернистость			\varnothing x ширина [мм]	\varnothing отв. [мм]	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]		
	100	180	280						
	EAN 4007220								
PNL-W 100100 A	593523	593530	593547	100 x 100	19	2.000-3.700	5.000	1	0,472

POLINOX®-шлифовальные валы PNZ-W



Шлифовальные волокна в форме пластин расположены радиально, между ними имеется абразивные шлиф. пластины обеспечивающие больший съём материала и более грубое качество обрабатываемой поверхности.

Абразивный материал: корунд А

Рекомендации по применению

Подходящее приводное устройство в каталоге 209.

Рекомендации по заказу

Посадочное отверстие с 4 пазами.

Пример заказа

PNZ-W 100100 A грубое/60

Пояснения к заказу

PNZ-W = POLINOX®-шлифовальные валы

100100 = \varnothing x D ширина мм

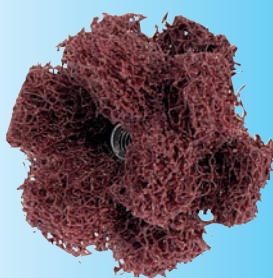
A = вид зерна корунд

грубая/60 = зернистость

Обозначение для заказа	Зернистость			\varnothing x ширина [мм]	\varnothing отв. [мм]	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]		
	груб. 60	средн. 80	мелк. 120						
	EAN 4007220								
PNZ-W 100100 A	593554	593561	593578	100 x 100	19	2.000-3.700	5.000	1	0,552

POLINOX®-шлифовальные звёзды

POLINOX®-шлифовальные звёзды PNST



Для очистки, устранения заусенцев, тонкого шлифования внутренних плоскостей и контуров. Специально для труднодоступных мест и узких отверстий. Поставляются два исполнения с двумя видами зернистости.

Области применения:

- Устранение заусенцев в отверстиях деталей из цветного металла.
- Тонкое шлифование внутренних площадей труб из нержавеющей и кислотостойкой стали.
- Очистка резьбовых соединений.

Рекомендации по применению

Рекомендуемая окружная скорость: 10-25 м/с.

Рекомендации по заказу

Зажимные стержни заказываются отдельно.

Пример заказа

PNST 25-2 A 36 среднее

Пояснения к заказу

PNST = POLINOX®-шлифовальные звёзды

25 = \varnothing мм

2 = число слоёв

A = вид зерна корунд

36 среднее = зернистость

Обозначение для заказа	Зернистость		\varnothing D [мм]	Кол-во слоёв	Подход. держатель		
	36 средн.	80 оч. мелк.					
	EAN 4007220						
PNST 25-2 A	441138	441145	25	2	BO PNST 6-75	20	160
PNST 38-3 A	441152	441169	38	3	BO PNST 6-125	20	230

Волоконные инструменты

POLINOX®-шлифовальные звёзды

Зажимные стержни для шлифовальных звёзд POLINOX®



Зажимные стержни для POLINOX®-шлиф. звёзд.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Ø хвост. [мм]	Длина хвостовика [мм]	Глубина зажима		
BO PNST 6-75	440988	6	75	30	1	25
BO PNST 6-125	440995	6	125	30	1	40

POLIVLIES®-круги

POLIVLIES®-круги



Обработка сложных контуров радиальным способом.

Возможные применения:

- Очистка сложных контуров.
- Очистка головок цилиндров.
- Тонкое шлифование радиаторов.

Рекомендации по применению

Для увеличения площади обработки возможно пакетирование до трёх кругов вместе.

Рекомендуемая окружная скорость: 10-25 м/с.

Рекомендации по заказу

Зажимные стержни заказываются отдельно.



Обозначение для заказа	Зернистость		Ø х ширина [мм]	Ø отв. [мм]	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	Подходящие зажимные стержни		
	средн.	оч. мелк.							
	EAN 4007220								
PVR 15008-13 A	505847	505861	150 x 8	13	1.300-3.100	4.000	PVR 6/13 1-25	10	130

Зажимные стержни для кругов POLIVLIES®



Зажимные стержни для кругов POLIVLIES®.

Рекомендации по применению

С помощью шестигранной гайки возможна регулировка ширины зажима, что позволяет установить до 3 кругов POLIVLIES®. Для контроля боковой эластичности предлагается 1 пара боковых дисков Ø 50 и 80 мм. Смена инструмента осуществляется с торца. При смене инструмента нет необходимости изъятия зажимного стержня из машины.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Ø хвост. [мм]	Длина хвостовика [мм]	Подходит для отверстия [мм]	Зажимной диапазон [мм]		
PVR 6/13 1-25	505878	6	35	13	1-25	1	20

Волоконные инструменты

POLIVLIES®-круги

POLIVLIES®-шлифовальные круги PV на текстильной основе



Для чистовой обработки больших плоскостей.

Области применения:

- Тонкая обработка шпаклёванных плоскостей при ремонте кузовов.
- Тонкая обработка предварительно шлифованных плоскостей нержавеющей и кислотостойких сталей при производстве ёмкостей и аппаратов.

Рекомендации по применению

POLIVLIES®-шлифовальные круги PV применяются с подложками.

Пример заказа

PV 180-22 A mittel

Пояснения к заказу

PV = POLIVLIES®-шлифовальные круги
 180 = \varnothing мм
 22 = \varnothing посад. отв. мм
 A = вид зерна корунд
 mittel = зернистость (средняя)

Обозначение для заказа	EAN 4007220	\varnothing D [мм]	\varnothing отв. [мм]		
PV 180-22 A mittel*	167144	180	22,2	10	1770

*mittel = средняя

Подложка GT



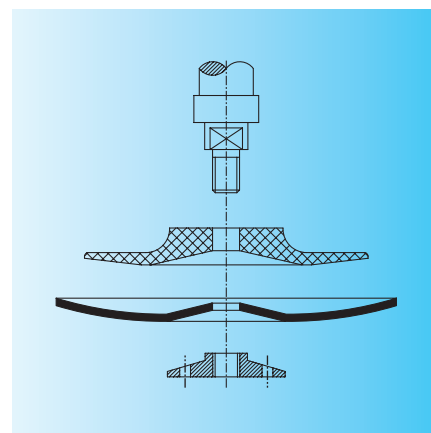
С помощью данных подложек возможно применение шлиф. кругов POLIVLIES® на всех известных углошлифовальных машинах. Эластичная подложка GT соответствует ISO 15636.

Рекомендации по заказу

Подходящий фланец поставляется с подложкой.

Указание по технике безопасности

Макс. доп. окружная скорость: 80 м/с



Обозначение для заказа	EAN 4007220	Подходит для инструментов \varnothing	Подходит для машин		
GT 180 MF M14	668085	180	WT 10 H, WT 12 E	1	270

Волоконные инструменты

POLIVLIES®-репейные круги, подложки репейных кругов

POLIVLIES®-репейные круги



Окончательная обработка плоскостей.

Поставляются три размера с тремя зернистостями.

Области применения:

- Устранение цветопобежалости на деталях из нержавеющей и кислотостойкой стали.
- Тонкое шлифование больших площадей.

Рекомендации по применению

С кругами POLIVLIES® применять подложку PVKRH. Шлиф. круги POLIVLIES® имеют наилучшую производительность при окружной скорости 15-20 м/с. При этом достигается идеальный компромисс между

производительностью, качеством поверхности, температурой обработки и износом инструмента.

Указание по технике безопасности

В целях безопасности не рекомендуется превышать максимальное число оборотов.

Пример заказа

PVKR 115 A грубая

Пояснения к заказу

PVKR = POLIVLIES®-шлифовальные круги
 115 = \varnothing мм
 A = вид зерна корунд
 грубое = зернистость

Обозначение для заказа	Зернистость			$\varnothing D$ [мм]	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]		
	груб.	средн.	мелк.					
	EAN 4007220							
PVKR 115 A	354230	297469	354254	115	3.300	5.300	10	245
PVKR 125 A	354261	297452	354278	125	3.000	4.850	10	287
PVKR 178 A	354285	354292	354308	178	2.200	3.500	10	436

POLIVLIES®-подложки репейных кругов



Возможна быстрая смена шлиф. кругов, благодаря эластичному, репейному слою на подложке POLIVLIES®.

Указание по технике безопасности

В целях безопасности не рекомендуется превышать максимальное число оборотов.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	$\varnothing D$ [мм]	Резьба	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]		
PVKRH 115	316962	115	M 14	5.300	1	60
PVKRH 125	316979	125	M 14	4.850	1	70
PVKRH 178	354223	178	M 14	3.500	1	117

Волоконные инструменты

Инструменты для мраморирования

Круги для мраморирования

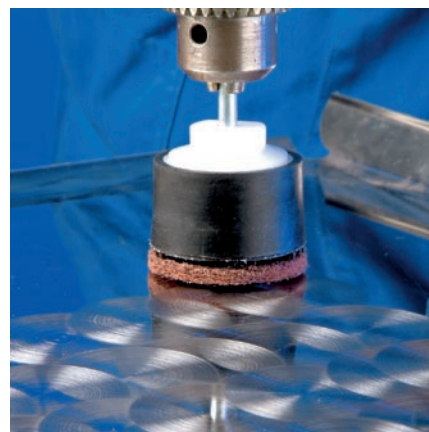


Шлифовальный диск исполнения корунд имеет зернистость 100, 180 и 280 и поставляется на водостойкой и маслостойкой основе.

Рекомендации по применению
Круги использовать с подходящим держателем.

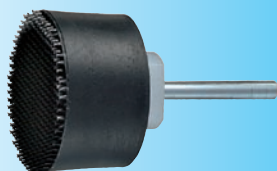
Пример заказа
МКРК 40 А 100

Пояснения к заказу
МКРК = Круги для мраморирования
40 = \varnothing D мм
А = вид зерна корунд
100 = зернистость



Обозначение для заказа	Зернистость			\varnothing D [мм]	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]		
	100	180	280				
	EAN 4007220						
МКРК 40 А	156964	156971	156988	40	600-1.400	100	238
МКРК 50 А	156995	157008	157015	50	600-1.400	100	328
МКРК 60 А	157022	157039	157046	60	600-1.400	100	355

Держатели кругов для мраморирования



Специальный инструмент для нанесения мраморного эффекта. Держатель кругов для нанесения мраморного эффекта.

Репейное соединение обладает эластичной структурой. Поставляются три размера с хвостовиком \varnothing 6 x 40 мм.

Пример заказа
МК 6/40/6

Пояснения к заказу
МК 6 = держатель
40 = \varnothing D мм
6 = \varnothing хвостовика мм

Обозначение для заказа	EAN 4007220	\varnothing D [мм]	\varnothing хвост. [мм]	Подходящий инструмент		
МК 6/40/6	156933	40	6	МКРК 40	1	35
МК 6/50/6	156940	50	6	МКРК 50	1	45
МК 6/60/6	156957	60	6	МКРК 60	1	50

Волоконные инструменты

POLICLEAN®-инструменты



POLICLEAN® представляет собой грубую структуру состоящую из чистящего синтетического волокна с абразивным материалом.

PFERD предлагает широкую программу инструментов POLICLEAN®:

- POLICLEAN®-кружки
- POLICLEAN®-инструменты с хвостовиком
- COMBIDISC®-POLICLEAN®-диски
- POLICLEAN®-диски

Преимущества:

- Эластичная структура позволяет инструменту идеально облегать обрабатываемый контур и форму обрабатываемой детали.
- Открытая структура препятствует засаливанию и способствует холодному шлифованию.
- Инструменты POLICLEAN® не оставляют корродирующих веществ на обрабатываемой поверхности.

Рекомендации по технике безопасности:



= Носить защитные очки!



= Носить наушники!

Области применения:

- Устранение ржавчины, окалины, краски, старых покрытий и остатков уплотнений.
- Очистка сварных швов, устранение цветопобежалости – особенно на легированных сталях.
- Подготовка поверхности к покраске, грунтовке
- Очистка поверхности различной структуры.

Рекомендации по применению:

POLICLEAN®-инструменты рекомендуется применять с окружной скоростью 15-20 м/с. При этом гарантируется идеальный компромисс между, производительностью обработки, качеством поверхности, износом инструмента и температурным режимом.

Указания по безопасности:

Запрещено превышать максимальное число оборотов.



= Надеть перчатки!



= Соблюдать требования по технике безопасности!

В данной диаграмме окружная скорость представлена синими диагональными линиями. Диаметр инструмента представлен горизонтальной линией, число оборотов вертикальной. Число оборотов для инструментов POLICLEAN® исчисляется в мин⁻¹.

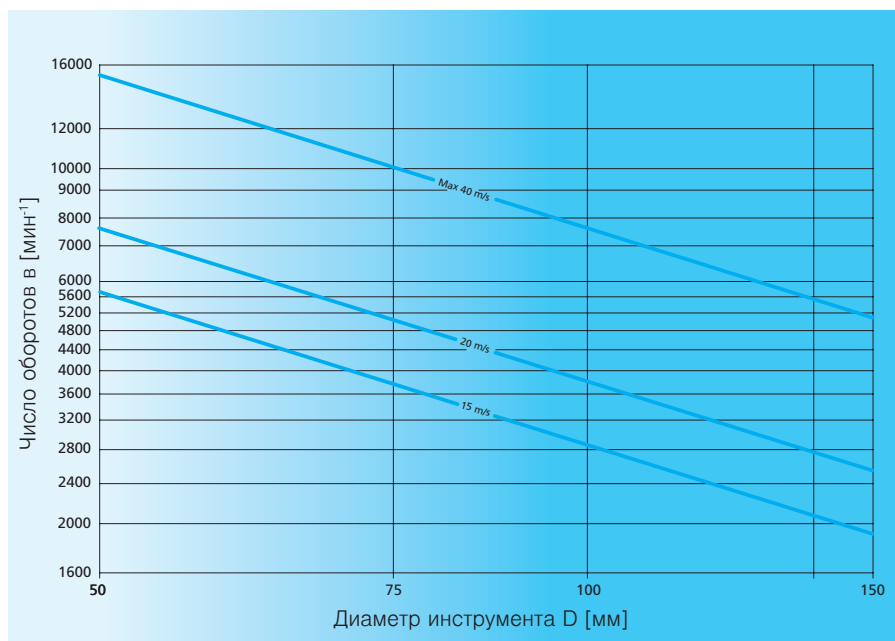
Пример:

PCLS 7513/6

Окружная скорость: 15-20 м/с

Число оборотов: 3.800-5.000 мин⁻¹

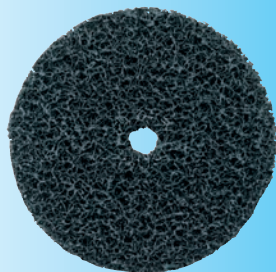
Окружная скорость для инструментов POLICLEAN®



Волоконные инструменты

POLICLEAN®-инструменты

POLICLEAN®-круги



Универсальное применение.

Рекомендации по применению

В качестве приводных устройств применимы гибкие валы, электро- и пневматические прямые машины.

Рекомендации по заказу

Зажимные стержни заказываются отдельно.

Пример заказа

PCLS 7513/6

Пояснения к заказу

PCLS = POLICLEAN®-круги

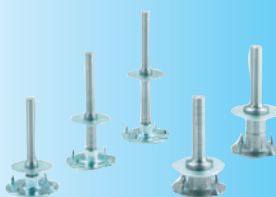
75 = \varnothing D мм

13 = ширина мм

6 = \varnothing посад. отв. мм

Обозначение для заказа	EAN 4007220	\varnothing D [мм]	Ширина [мм]	\varnothing отв. [мм]	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	Подходящие зажимные стержни		
PCLS 5013/6	471463	50	13	6	6.000-7.600	15.000	PCLB 6/6/13 PCLB 6/6/26 PCLB 6/6/39	6	102
PCLS 7513/6	471470	75	13	6	4.000-5.100	10.000	PCLB 6/6/13 PCLB 6/6/26 PCLB 6/6/39	6	156
PCLS 10013/13	471487	100	13	13	3.000-3.800	7.500	PCLB 6/13/13 PCLB 6/13/26 PCLB 8/13/13 PCLB 8/13/26	4	208
PCLS 15013/13	471494	150	13	13	2.000-2.500	5.100	PCLB 6/13/13 PCLB 6/13/26 PCLB 8/13/13 PCLB 8/13/26	4	512

Зажимные стержни для кругов POLICLEAN®



Система крепления для кругов POLICLEAN® позволяет их пакетировать.

Зажимные стержни сокращают время смены инструмента. Замену круга можно производить не вынимая зажимного стержня из цанг приводного устройства.

Предлагаются три исполнения зажимных стержней соответственно для одного, двух и трёх кругов.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	\varnothing хвост. [мм]	Длина хвостовика [мм]	Диаметр	Пакетирование	Подходящий инструмент		
PCLB 6/6/13	471562	6	40	6	1 шт.	PCLS 5013/6, PCLS 7513/6	1	29
PCLB 6/6/26	471579	6	40	6	2 шт.	PCLS 5013/6, PCLS 7513/6	1	33
PCLB 6/6/39	471586	6	40	6	3 шт.	PCLS 5013/6, PCLS 7513/6	1	36
PCLB 6/13/13	532928	6	40	13	1 шт.	PCLS 10013/13, PCLS 15013/13	1	59
PCLB 6/13/26	532935	6	40	13	2 шт.	PCLS 10013/13, PCLS 15013/13	1	74
PCLB 8/13/13	471593	8	40	13	1 шт.	PCLS 10013/13, PCLS 15013/13	1	59
PCLB 8/13/26	471609	8	40	13	2 шт.	PCLS 10013/13, PCLS 15013/13	1	74

Волоконные инструменты

POLICLEAN®-инструменты



Универсальное применение.

Рекомендации по применению

В качестве приводных устройств применимы гибкие валы, электро- и пневматические прямые машины.

Пример заказа

PCLZY 5026/6

Пояснения к заказу

PCLZY = POLICLEAN®-инструмент

с хвостовиком

5026 = D x T мм

6 = ø хвостовика мм

Обозначение для заказа	EAN 4007220	D x T [мм]	ø хвост. [мм]	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]		
PCLZY 5013/6	661321	50 x 13	6	6.000-7.000	15.000	5	220
PCLZY 5026/6	661369	50 x 26	6	6.000-7.000	15.000	5	320
PCLZY 7513/6	661376	75 x 13	6	4.000-5.100	10.000	5	300
PCLZY 7526/6	661383	75 x 26	6	4.000-5.100	10.000	5	430
PCLZY 10013/6	661406	100 x 13	6	3.000-3.800	7.500	5	400



Универсальные диски POLICLEAN® для работы на углошлифовальных машинах.

Рекомендации по применению

Рекомендуются машины с малым числом оборотов.

Рекомендуемая окружная скорость 30 - 35 м/с.

Пример заказа

PCLD 125-13

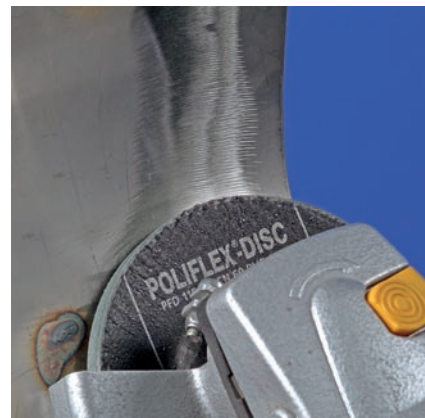
Пояснения к заказу

PCLD = POLICLEAN®-диски

125 = ø D мм

13 = ширина мм

Обозначение для заказа	EAN 4007220	ø D [мм]	Ширина [мм]	ø отв. [мм]	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]		
PCLD 115-13	515280	115	13	22,2	5.000-7.000	10.000	5	432
PCLD 125-13	515297	125	13	22,2	5.000-7.000	10.000	5	477



PFERD предлагает широкую программу головок и кругов для тонкого шлифования Poliflex®. В программе предлагаются инструменты различной формы, зернистости, вида зерна и степени твёрдости. Благодаря современной технологии изготовления инструменты Poliflex® имеют точную форму и постоянство качества. Данные инструменты рекомендуются для тонкого шлифования и подготовки поверхности к полированию.

Преимущества:

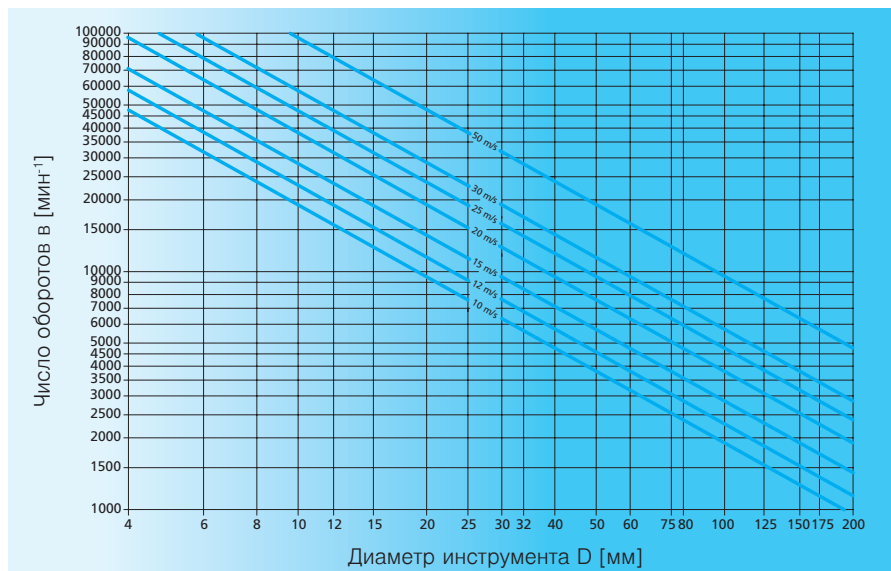
- Poliflex®-инструменты для тонкого шлифования обеспечивают высокое качество обрабатываемой поверхности.
- Poliflex®-инструменты легко поддаются правке с помощью заточного бруска (дополнительная информация в каталоге 203) при низких оборотах.
- Для потребителей предлагаются: широкая гамма связок, зернистости и твёрдости.
- Точное вращение головок Poliflex
 - безопасно для рабочего
 - уменьшает расход
 - обеспечивает спокойную работу
 - исключает биение
 - продлевает срок эксплуатации машины

В данной диаграмме окружная скорость представлена синими диагональными линиями. Диаметр инструмента представлен горизонтальной линией, число оборотов вертикальной. Число оборотов для инструментов Poliflex® исчисляется в мин⁻¹.

Пример:

PF KU 15 6 AR 120 GR
 Ø : 15 мм
 Окружная скорость: 15 м/с
 Число оборотов: 19.000 мин⁻¹

Окружная скорость для инструментов Poliflex®



Рекомендации по технике безопасности:

Запрещено превышать максимально допустимое число оборотов.

Носить защитные очки!



Соблюдать требования техники безопасности!



Poliflex®-инструменты рекомендуется применять со следующими скоростями:

PUR = 15 м/с	GR = 15 м/с
GHR = 30 м/с	LR = 25 м/с
LHR = 50 м/с	TX = 30 м/с

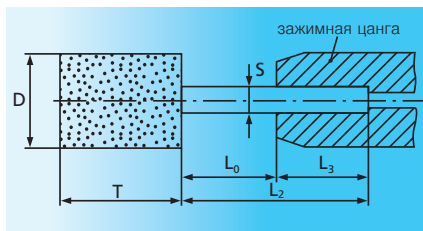
Согласно норм EN 12413 максимальное число оборотов зависит от размера хвостовика. Во избежание изгиба хвостовика во время работы необходимо строгое соблюдение указанного числа оборотов.

Независимо от длины хвостовика, длина зажимной части (L_3) должна составлять минимум 10 мм.

В каждой упаловке шлиф. головок имеется инструкция с рекомендуемым числом оборотов. При этом необходимо соблюдение правильного крепления головки в цанге приводного устройства.

Согласно нормам EN 12413 следующие факторы влияют на изгиб хвостовика:

- Форма и размер хвостовика
- Диаметр хвостовика
- Длина свободного конца хвостовика L_0



- D = диаметр головки
- T = высота головки
- S = диаметр хвостовика
- L_0 = свободный конец хвостовика
- L_2 = длина хвостовика
- L_3 = длина зажимной части

При необходимости мы предоставим Вам таблицу с рекомендуемым числом оборотов для всей программы инструментов Poliflex®.

Специальное исполнение:

Возможно специальное изготовление инструмента для условий заказчика.

Техническая консультация:

Для решения сложных проблем и правильного подбора инструмента Вам предлагается помощь нашими опытными специалистами и техническими консультантами.

Рекомендации к заказу:



Пример заказа Poliflex®-шлиф. головки

PF ZY 2030 6 AR 120 GR
 ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦

Пример заказа Poliflex®-диски

PF SC 4010 6 AR 120 GR
 ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦

1 Обозначение инструментов

PF = сокращённая форма Poliflex®

2 Формы

- SC диск
- ZY цилиндрическая
- KU сферическая
- SP снарядная
- KE сфероконическая

3 Размер

Poliflex®-шлиф. головки

Ø (D) x высота (T) мм
 20 мм x 30 мм = 2030

Poliflex®-диски

Ø (D) x высота (B) мм
 40 мм x 10 мм = 4010

4 Хвостовики

Poliflex®-шлиф. головки

3 мм Ø x 30 мм длина хвостовика

6 мм Ø x 40 мм длина хвостовика

8 мм Ø x 40 мм длина хвостовика

Poliflex®-головки для мраморир.

Внутренняя резьба M8

Poliflex®-диски

Посадочное отверстие в зависимости от диаметра диска Ø 2, 3, 6, 10 или 20 мм

5 Абразивный материал

Согласно нормам ISO 525 и EN 12413

Применяются два типа:

A = корунд (Al_2O_3)

C = карбид кремния (SiC)

В связи с этим существуют следующие обозначения:

AW = электрокорунд белый

AR = электрокорунд розовый

AN = обыкновенный корунд

CN = карбид кремния зелёный

AWCN = смешанное зерно AW + CN

ANCN = смешанное зерно AN + CN

6 Зернистость

Размер зерна соответствует нормам FEPA, ISO 525 и EN 12413.

Размер зерна в программе PFERD зависит от формы и размера шлиф. головки.

7 Связки

Поставляются следующие типы связок

PUR = Полиуретан (мягкий, средний, твёрдый)

GR = Резина

GHR = Резина твёрдая

LR = Кожа


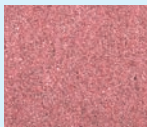

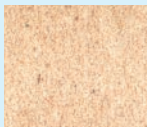

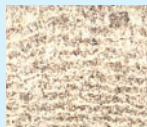
LHR = Кожа твёрдая

TX = Текстиль

Poliflex®-связки (сокращения)	PUR-W PUR-MH LR TX PUR-N LHR LR LHR					Цветовая символика →
	мягкая	◀	◀	▶	▶	твёрдая
Характеристика связи	низкая	◀	◀	▶	▶	высокая
Производительность	гладкая	◀	◀	▶	▶	шероховатая
Качество поверхности	плоскость	◀	◀	▶	▶	кромка
Вид обработки						
						Особые качества →
						Связка →
						сокращения →
						Абразивный материал →
						↓ Качество поверхности
Материал / пример	Область применения	Вид обработки	Съём	↓ Качество поверхности		
Стальные материалы , конструкционная сталь, стальное литьё, холодно- и горячекатанная сталь	Инструментальное производство, производство форм, штамповочное производство	плоскость	Низкий	матовая	глянцевая	
			Высокий	подготовка		
		кромка		матовая	глянцевая	
				подготовка		
Нержавеющая сталь / титан высококачественная сталь, кислотостойкая сталь, стальное литьё, жаропрочная сталь	Производство ёмкостей, тонкое шлифование плоскостей, пищевая и химическая промышленность, производство упаковок	плоскость	Низкий	матовая	глянцевая	
			Высокий	подготовка		
		кромка		матовая	глянцевая	
				подготовка		
Жаропрочная сталь высоколегированная сталь, инконель, хастеллой, сплавы на основе никеля	Производство турбин, компрессоров и турбинных лопаток, поверхностное шлифование жаропрочных сплавов	плоскость	Низкий	матовая	глянцевая	
			Высокий	подготовка		
		кромка		матовая	глянцевая	
				подготовка		
Лёгкие металлы , алюминий, алюминиевые сплавы, алюминиевое литьё	Алюминиевые формы	плоскость	Низкий	матовая	глянцевая	
			Высокий	подготовка		
		кромка		матовая	глянцевая	
				подготовка		
Цветные металлы бронза, медь, латунь	Обработка цветных металлов, производство арматуры, тонкое шлифование поверхности	плоскость	Низкий	матовая	глянцевая	
			Высокий	подготовка		
		кромка		матовая	глянцевая	
				подготовка		

Poliflex®-инструменты

Абразивный материал, связки, область применения

Полиуретан			Резина		Кожа		Текстиль
							
Очень мягкая эластичная связка, холодное шлифование, хорошо согласуется с очертаниями детали			Мягкое, тонкое шлифование, подготовка к полированию, матирование поверхности на цветных металлах	Тонкое шлифование с высокой производительностью съёма	Высокое качество обработки поверхности при высокой стойкости. Подготовка к полированию, скругление кромок	Высокая износостойкость и прочность кромок, устранение малых заусенцев	Высокая произв. съёма, тонкое шлиф., высокая стойкость кромок, устранение малых заусенцев, скругление кромок
мягкий (W)	PUR Полиуретан средний (MH)	твёрдый (H)	GR Резина	GHR Резина твёрдая	LR Кожа	LHR Кожа твёрдая	TX Текстиль
CN			AR	ANCN	AW	AWCN	ANCN
Карбид кремния SiC зелёный			Электрокорунд розовый	Норм. корунд + SiC зелёный	Электрокорунд белый	Электрокорунд + SiC зелёный	Норм. корунд + SiC зелёный
PUR W < 15 м/с	PUR MH < 15 м/с		GR < 15 м/с		LR < 25 м/с		
		PUR H < 15 м/с	GR < 15 м/с		LR < 25 м/с		TX < 30 м/с
				GHR < 30 м/с		LHR < 50 м/с	
PUR W < 10 м/с	PUR MH < 10 м/с		GR < 12 м/с		LR < 20 м/с		
		PUR H < 10 м/с	GR < 12 м/с		LR < 20 м/с		TX < 30 м/с
				GHR < 20 м/с	LR < 25 м/с		
		PUR H < 15 м/с		GHR < 30 м/с			TX < 30 м/с
						LHR < 50 м/с	TX < 30 м/с
	PUR MH < 10 м/с	PUR H < 15 м/с	GR < 20 м/с	GHR < 25 м/с			
Необходимы полировальные инструменты							
				GHR < 25 м/с			
				GHR < 25 м/с			
Необходимы полировальные инструменты							
PUR W < 10 м/с	PUR MH < 10 м/с		GR < 12 м/с		LR < 15 м/с		
				GHR < 25 м/с			TX < 30 м/с
				GHR < 30 м/с	LR < 30 м/с		TX < 30 м/с

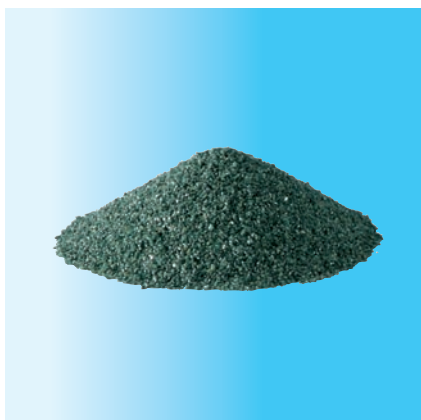
Poliflex®-инструменты

Poliflex®-инструменты, связка PUR



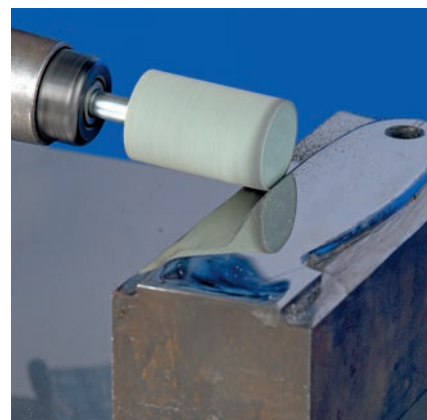
Poliflex®-инструменты для тонкого шлифования, связка PUR с карбидом кремния (SiC). Связка PUR очень мягкая связка имеет три степени твердости (PUR-W, PUR-MH, PUR-H).

Эластичная связка PUR имеет однородную структуру и рекомендуется для обработки контуров.



Преимущества:

- Связка PUR рекомендуется для обработки **плоскости** стальных материалов, нержавеющей и кислотостойких сталей, цветных металлов и титана и характеризуется **матовой** поверхностью обработки.
- Мягкая связка в сочетании с зерном SiC гарантирует мягкий процесс шлифования.
- Агрессивность процесса можно регулировать степенью твердости.



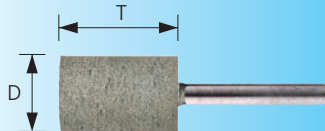
Области применения:

- Тонкое шлифование пресс-, и кованных форм.
- Тонкое шлифование сварных швов, конструкций из легированной стали.
- Предварительное шлифование перед полированием деталей для пищевой промышленности.

Рекомендации по применению:

- Poliflex®-шлиф. головки, связка PUR рекомендуется для обработки плоскости с окружной скоростью 10-15 м/с.
- В качестве приводных машин можно использовать машины с гибким валом, электро-, и пневмомашин.

Poliflex®-шлифовальные головки ZY Связка PUR



Указание по технике безопасности

В целях безопасности не рекомендуется превышать максимальное число оборотов.

Пример заказа

PF ZY 3232/6 CN 80 PUR-W

Пояснения к заказу

PF = Poliflex®
 ZY = цилиндрическая форма
 3232 = D x T мм
 6 = ø хвостовика мм
 CN = абразивный материал
 80 = зернистость согласно таблицы
 PUR-W = связка

Обозначение для заказа	Зернистость					D x T [мм]	ø хвост. [мм]	макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]		
	16	30	80	150	220					
EAN 4007220										
PF ZY 0812/3 CN ... PUR-W	-	-	535004	535028	-	8 x 12	3	35.800	10	40
PF ZY 1025/6 CN ... PUR-W	-	-	535042	535073	-	10 x 25	6	28.600	10	170
PF ZY 1530/6 CN ... PUR-W	-	-	535141	535165	-	15 x 30	6	19.000	10	240
PF ZY 2030/6 CN ... PUR-W	-	535202	535233	535257	-	20 x 30	6	14.300	10	340
PF ZY 2530/6 CN ... PUR-W	-	-	297841	297865	-	25 x 30	6	11.400	10	260
PF ZY 3232/6 CN ... PUR-W	-	539514	539521	-	-	32 x 32	6	8.900	5	185
PF ZY 0812/3 CN ... PUR-MH	-	-	-	535011	535035	8 x 12	3	35.800	10	40
PF ZY 1025/6 CN ... PUR-MH	-	-	-	535059	535080	10 x 25	6	28.600	10	170
PF ZY 1530/6 CN ... PUR-MH	-	535103	535134	535158	535172	15 x 30	6	19.000	10	240
PF ZY 2030/6 CN ... PUR-MH	-	535196	535325	535240	535264	20 x 30	6	14.300	10	340
PF ZY 3232/6 CN ... PUR-MH	-	535271	535288	535295	535332	32 x 32	6	8.900	5	185
PF ZY 1530/6 CN ... PUR-H	-	535097	535127	-	-	15 x 30	6	19.000	10	240
PF ZY 2030/6 CN ... PUR-H	-	-	535318	-	-	20 x 30	6	14.300	10	340
PF ZY 10030/8 CN ... PUR	642658	-	-	-	-	100 x 30	8	2.800	1	318

Poliflex®-инструменты

Poliflex®-инструменты, связка PUR

Poliflex®-шлифовальные круги Связка PUR



Рекомендации по заказу

Зажимные стержни заказываются отдельно.

Указание по технике безопасности



В целях безопасности не рекомендуется превышать максимальное число оборотов.

Пример заказа

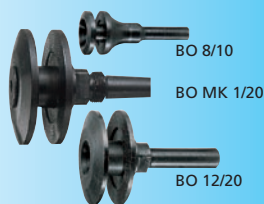
PF SC 7510/10 CN 80 PUR-W

Пояснения к заказу

PF = Poliflex®
SC = форма круга
7510 = \varnothing x D ширина мм
10 = \varnothing посад. отв. мм
CN = абразивный материал
80 = зернистость согласно таблицы
PUR-W = связка

Обозначение для заказа	Зернистость		\varnothing x ширина [мм]	\varnothing отв. [мм]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	Подход. зажимные стержни		
	80	150						
	EAN 4007220							
PF SC 7510/10 CN . . . PUR-W	144749	-	75 x 10	10	3.800	BO 8/10 6-20	5	353
PF SC 12520/20 CN . . . PUR-W	144794	-	125 x 20	20	2.300	BO 12/20 10-50 BO МК 1/20 10-50	1	600
PF SC 15025/20 CN . . . PUR-W	298428	298435	150 x 25	20	1.900	BO 12/20 10-50 BO МК 1/20 10-50	1	1080

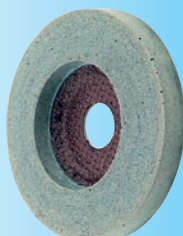
Зажимные стержни



Зажимные стержни для шлиф. кругов Poliflex® связка PUR.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Длина хвостовика [мм]	Зажимной диапазон [мм]		
BO 8/10 6-20	297667	30	6-20	1	88
BO 12/20 10-50	297674	35	10-50	1	360
BO МК 1/20 10-50	297681	-	10-50	1	370

Poliflex®-диски



Применяются для обработки больших площадей. Рекомендуются машины с малым числом оборотов.

Указание по технике безопасности



В целях безопасности не рекомендуется превышать максимальное число оборотов.

Пример заказа

PFD 115-22 CN 60 PUR-MH

Пояснения к заказу

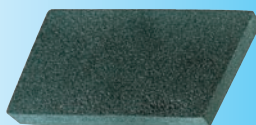
PFD = Poliflex®-диски
115 = \varnothing мм
22 = \varnothing посад. отв. мм
CN = абразивный материал
60 = зернистость согласно таблицы
PUR-MH = связка

Обозначение для заказа	Зернистость		\varnothing D [мм]	\varnothing отв. [мм]	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]		
	60	150						
	EAN 4007220							
PFD 115-22 CN . . . PUR-W	536377	536391	115	22,2	2.400	5.300	5	800
PFD 115-22 CN . . . PUR-MH	536346	536360	115	22,2	2.400	5.300	5	800

Poliflex®-инструменты

Poliflex®-инструменты, связка PUR

Poliflex®-бруски



Благодаря форме ромба возможна обработка труднодоступных мест, углов. При необходимости можно разрезать брусок на необходимый размер с помощью отрезных кругов.

Пример заказа
PFB 1156030 CU 120 PUR

Пояснения к заказу

PFB = Poliflex®-бруски
1156030 = размер мм
CU = абразивный материал
120 = зернистость согласно таблицы
PUR = связка

Обозначение для заказа	Зернистость			Размер [мм]		
	60	120	240			
	EAN 4007220					
PFB 1156030 CU . . . PUR	298671	298688	298695	115 x 60 x 30	5	1720

Poliflex®-набор брусков

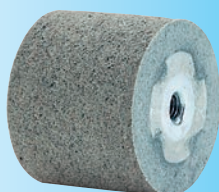


Poliflex®-набор брусков.

Содержимое:
9 штук, по 3 бруска Poliflex®
- зерно 60 грубое
- зерно 120 среднее
- зерно 240 мелкое

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Размер [мм]		
PSO 11560	298886	285 x 150 x 60	1	3100

Poliflex®-головка для мраморирования



Специальный инструмент для нанесения мраморного эффекта с внутр. резьбой (M8). Для крепления предлагается зажимной стержень 1.000-4.000 мин⁻¹.

Рекомендации по применению
Рекомендуется шлифовать торцом с оборотами.

Рекомендации по заказу
Заж. стержни заказываются отдельно.

Указание по технике безопасности

В целях безопасности не рекомендуется превышать макс. число оборотов.

Пример заказа
PF ZY 5040 M 8 CN 30 PUR

Пояснения к заказу

PF = Poliflex®
ZY = форма резьбы
5040 = D x T мм
M 8 = резьба
30 = зернистость согласно таблицы
PUR = связка

Обозначение для заказа	Зернистость		D x T [мм]	Внутренняя резьба	Подход. зажимные стержни		
	30	80					
	EAN 4007220						
PFZY 5040 M 8 CN . . . PUR	146194	146200	50 x 40	M 8	BO 6/8	5	540

Зажимной стержень для Poliflex®-головок



Зажимной стержень BO 6/8 (хвостовик ø 6 мм) для головок Poliflex®.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	ø хвост. [мм]	Длина хвостовика [мм]	Резьба		
BO 6/8	062104	6	40	M 8	1	20

Poliflex®-инструменты

Poliflex®-инструменты, связка GR/GHR

Связка GR



Poliflex®-инструменты для тонкого шлифования, связка GR с розовым электрокорундом.
Связка GR представляет собой мягкую связку на основе резины.



Связка GHR



Poliflex®-инструменты для тонкого шлифования, связка GHR со смешанным зерном состоящим из нормального корунда и карбида кремния (SiC).
Связка GHR представляет собой также мягкую при этом относительно стойкую связку на основе резины.



Преимущества связки GR:

- Связка GR рекомендуется для обработки **плоскости** стальных материалов, нержавеющей и кислотостойкой стали и цветных металлов и характеризуется **глянцевой** поверхностью обработки.
- Мягкая, эластичная связка зерна гарантирует мягкий процесс шлифования.

Области применения:

- Тонкое шлифование кромок инструментов для производства пластиковых деталей.
- Тонкое шлифование пресформ.
- Тонкое шлифование турбинных лопаток.
- Тонкое шлифование поверхностей арматуры

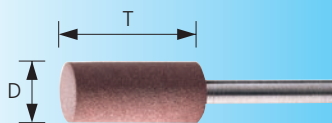
Рекомендации по применению:

- Poliflex®-шлиф. инструмент, связку GR рекомендуется применять на плоскости с окружной скоростью 12-20 м/с.
- Poliflex® -шлиф. инструмент, связку GHR рекомендуется для обработки кромок с окружной скоростью 25-30 м/с.
- В качестве приводных машин можно использовать машины с гибким валом, электро-, и пневмомашин.

Преимущества связки GHR:

- Связка GHR рекомендуется для обработки **кромки** некалёных стальных материалов, нержавеющей и кислотостойких сталей и характеризуется **глянцевой** поверхностью обработки.
- На жаропрочных сплавах и титане или титаниевых сплавах данные инструменты производят глянцевую поверхность.

Poliflex®-шлифовальные головки ZY Связка GR/GHR



Рекомендации по заказу

Шлиф.головки Poliflex® с зернистостью 400 имеют в основе абразивный материал AW = электрокорунд белый

Указание по технике безопасности



В целях безопасности не рекомендуется превышать максимальное число оборотов.

Пример заказа

PF ZY 2030/6 AR 80 GR

Пояснения к заказу

PF = Poliflex®
ZY = цилиндрическая форма
2030 = D x T мм
6 = ø хвостовика мм
AR = абразивный материал
80 = зернистость согласно таблицы
GR = связка

Обозначение для заказа	Зернистость					D x T [мм]	ø хвост. [мм]	макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]		
	46	80	120	220	400					
EAN 4007220										
PF ZY 0408/3 AR ... GR	-	-	144800	-	-	4 x 8	3	71.600	10	22
PF ZY 0610/3 AR ... GR	-	-	144824	-	-	6 x 10	3	47.700	10	29
PF ZY 0808/3 AR ... GR	-	-	144848	144855	-	8 x 8	3	35.800	10	33
PF ZY 0812/3 AR ... GR	-	-	144886	144893	-	8 x 12	3	35.800	10	37
PF ZY 1006/3 AR ... GR	-	-	145838	145845	-	10 x 6	3	28.600	10	37
PF ZY 1010/3 AR ... GR	-	-	144947	144954	-	10 x 10	3	28.600	10	43
PF ZY 1015/3 AR ... GR	-	-	145036	145043	-	10 x 15	3	28.600	10	55
PF ZY 1208/3 AR ... GR	-	-	145883	-	-	12 x 8	3	23.800	10	50
PF ZY 1212/3 AR ... GR	-	-	145203	-	-	12 x 12	3	23.800	10	57
PF ZY 1220/3 AR ... GR	-	-	145265	-	-	12 x 20	3	23.800	10	79
PF ZY 1010/6 AR ... GR	-	-	144992	-	-	10 x 10	6	28.600	10	120
PF ZY 1015/6 AR ... GR	-	-	145081	145098	-	10 x 15	6	28.600	10	130
PF ZY 1025/6 AR ... GR	533918	533925	145128	145135	-	10 x 25	6	28.600	10	150
PF ZY 1208/6 AR ... GR	-	-	145913	-	-	12 x 8	6	23.800	10	117
PF ZY 1212/6 AR ... GR	-	-	145234	-	-	12 x 12	6	23.800	10	134
PF ZY 1220/6 AR ... GR	-	-	145296	145302	-	12 x 20	6	23.800	10	155
PF ZY 1515/6 AR ... GR	-	-	145371	145388	-	15 x 15	6	19.000	10	177
PF ZY 1525/6 AR ... GR	-	-	145418	145425	-	15 x 25	6	19.000	10	220
PF ZY 1530/6 AR ... GR	534007	-	145470	145487	-	15 x 30	6	19.000	10	240
PF ZY 2012/6 AR ... GR	-	-	145982	-	-	20 x 12	6	14.300	10	200
PF ZY 2020/6 AR ... GR	-	-	145562	145579	-	20 x 20	6	14.300	10	265
PF ZY 2030/6 AR ... GR	-	534113	145630	-	-	20 x 30	6	14.300	10	340
PF ZY 2515/6 AR ... GR	-	-	146026	-	-	25 x 15	6	14.300	10	290
PF ZY 2525/6 AR ... GR	-	-	145708	145715	-	25 x 25	6	11.400	10	390
PF ZY 3020/6 AR ... GR	-	-	146057	-	-	30 x 20	6	9.500	5	225
PF ZY 3030/6 AR ... GR	-	-	145760	-	-	30 x 30	6	9.500	5	310
PF ZY 4025/8 AR ... GR	-	-	146095	-	-	40 x 25	8	9.500	5	495
PF ZY 0408/3 AW ... GHR	-	-	-	-	533734	4 x 8	3	143.200	10	22
PF ZY 0808/3 ANCN ... GHR	-	-	533741	-	-	8 x 8	3	71.600	10	33
PF ZY 0812/3 ANCN ... GHR	-	-	533765	-	-	8 x 12	3	71.600	10	37
PF ZY 0812/3 AW ... GHR	-	-	-	-	533772	8 x 12	3	71.600	10	37
PF ZY 1010/3 ANCN ... GHR	-	-	533871	-	-	10 x 10	3	57.200	10	43
PF ZY 1015/3 ANCN ... GHR	-	-	533895	-	-	10 x 15	3	52.000	10	55
PF ZY 1015/6 ANCN ... GHR	-	-	533901	-	-	10 x 15	6	57.200	10	130
PF ZY 1025/6 ANCN ... GHR	145197	-	533956	-	-	10 x 25	6	57.200	10	150
PF ZY 1025/6 AW ... GHR	-	-	-	-	533970	10 x 25	6	57.200	10	150
PF ZY 1220/6 ANCN ... GHR	145364	-	-	-	-	12 x 20	6	47.700	10	155
PF ZY 1530/6 ANCN ... GHR	145555	534069	-	-	-	15 x 30	6	47.700	10	240
PF ZY 2030/6 ANCN ... GHR	145692	-	-	-	-	20 x 30	6	28.600	10	340
PF ZY 2525/6 ANCN ... GHR	145753	-	-	-	-	25 x 25	6	22.900	10	390

Poliflex®-шлифовальные головки KU Связка GR



Указание по технике безопасности

В целях безопасности не рекомендуется превышать максимальное число оборотов.

Пример заказа

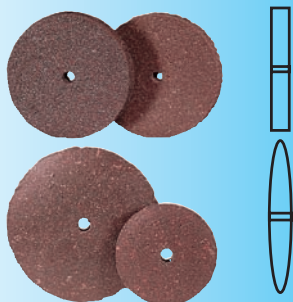
PF KU 25/6 AR 120 GR

Пояснения к заказу

PF = Poliflex®
 KU = Сферическая форма
 25 = D мм
 6 = хвостовика мм
 AR = абразивный материал
 120 = зернистость согласно таблицы
 GR = связка

Обозначение для заказа	Зернистость	EAN 4007220	D [мм]	Ø хвост. [мм]	макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	Упаковка	
						10	28
PF KU 08/3 AR . . . GR	120	146217	8	3	35.800	10	28
PF KU 10/3 AR . . . GR	120	146231	10	3	28.600	10	38
PF KU 12/6 AR . . . GR	120	146255	12	6	23.800	10	120
PF KU 15/6 AR . . . GR	120	146279	15	6	19.000	10	150
PF KU 20/6 AR . . . GR	120	146293	20	6	14.300	10	230
PF KU 25/6 AR . . . GR	120	146316	25	6	11.400	10	340
PF KU 30/6 AR . . . GR	120	146323	30	6	22.900	5	230

Poliflex®-миницилиндры/минилинзы



Рекомендуются для обработки узких, труднодоступных мест.

Рекомендуется для тонкого шлифования металлических материалов, например: в инструментальном производстве и производстве прессформ, зубопротезных лабораториях, в ювелирной промышленности.

Рекомендации по заказу

Зажимные стержни заказываются отдельно.

Указание по технике безопасности

В целях безопасности не рекомендуется превышать максимальное число оборотов.

Пример заказа

PF SC 2503/2 AR 120 GR

Пояснения к заказу

PF = Poliflex®
 SC = форма круга
 2503 = Ø x ширина мм
 2 = Ø посад. отв. мм
 AR = абразивный материал
 120 = зернистость согласно таблицы
 GR = связка

Обозначение для заказа	Зернистость		Ø x ширина [мм]	Ø отв. [мм]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	Подход. зажимные стержни	Упаковка	
	120	220					100	450
	EAN 4007220							
PF SC 2503/2 AR . . . GR	146699	-	25 x 3	2	11.400	BO 2,3/1,6 1-5 BO 3/1,6 1-5	100	450
PF SC 2503/2 CU . . . GHR	-	146705	25 x 3	2	11.400	BO 2,3/1,6 1-5 BO 3 /1,6 1-5	100	450
PF LI 1604/2 CU . . . GHR	-	146675	16 x 4	2	17.900	BO 2,3/1,6 1-5 BO 3/1,6 1-5	100	122
PF LI 2403/2 CU . . . GHR	-	146682	24 x 3	2	12.000	BO 2,3/1,6 1-5 BO 3/1,6 1,5	100	230

Poliflex®-инструменты

Poliflex®-инструменты, связка GR/GHR

Зажимные стержни



Зажимные стержни сокращают время смены инструмента. Замену инструмента можно производить не вынимая зажимного стержня из цанг приводного устройства.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Ø хвост. [мм]	Длина хвостовика [мм]	Подходит для отверстия [мм]	Зажимной диапазон [мм]		
BO 2,3/1,6 1-5	151570	2,34	43	2	1-5	10	20
BO 3/1,6 1-5	151587	3	43	2	1-5	10	34

Poliflex®-шлифовальные круги Связка GR





Рекомендации по заказу
Зажимные стержни заказываются отдельно.

Пример заказа
PF SC 4010/6 AR 120 GR

Указание по технике безопасности
В целях безопасности не рекомендуется превышать максимальное число оборотов.

Пояснения к заказу
PF = Poliflex®
SC = форма круга
4010 = Ø х ширина мм
6 = Ø посад. отв. мм
AR = абразивный материал
120 = зернистость согласно таблицы
GR = связка

Обозначение для заказа	Зернистость	EAN 4007220	Ø х ширина [мм]	Ø отв. [мм]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	Подход. зажимные стержни		
PF SC 3006/6 AR . . . GR	120	144695	30 x 6	6	9.500	BO 6/6 3-10	5	55
PF SC 4010/6 AR . . . GR	120	144701	40 x 10	6	7.100	BO 6/6 3-10	5	150
PF SC 5006/6 AR . . . GR	120	144718	50 x 6	6	5.700	BO 6/6 3-10	5	150
PF SC 6010/6 AR . . . GR	120	297858	60 x 10	6	4.700	BO 6/6 3-10	5	345
PF SC 8006/10 AR . . . GR	120	144756	80 x 6	10	3.500	BO 8/10 6-20	5	375
PF SC 10020/10 AR . . . GR	120	144787	100 x 20	10	2.800	BO 8/10 6-20	1	390

Зажимные стержни

BO 6/6



BO 8/10



Зажимные стержни сокращают время смены инструмента. Замену инструмента можно производить не вынимая зажимного стержня из цанг приводного устройства.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Длина хвостовика [мм]	Зажимной диапазон [мм]		
BO 6/6 3-10	297650	25	3-10	1	38
BO 8/10 6-20	297667	30	6-20	1	88

Poliflex®-инструменты

Poliflex®-инструменты, связка LR/LHR

Связка LR



Poliflex®-инструменты для тонкого шлифования, связка LR с содержанием белого электрокорунда.

Связка LR является твёрдой стойкой связкой.

Преимущества связки LR:

- Связка LR рекомендуется для тонкого шлифования **плоскости** стальных материалов, нержавеющей и кислотостойкой стали и титана.
- Хорошая производительность съёма при хорошей стойкости и тонкой характеристике шлифования.



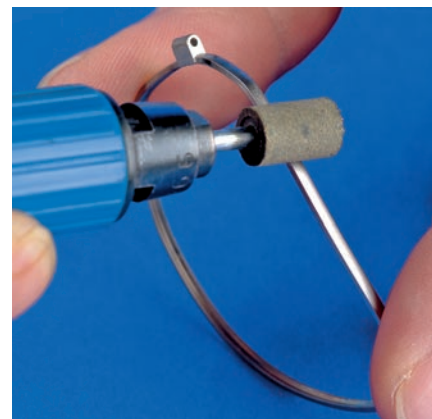
Связка LHR



Poliflex®-инструменты для тонкого шлифования, связка LHR со смешанным зерном состоящим из белого электрокорунда и обыкновенного корунда. Связка LHR является твёрдой, стойкой связкой.

Преимущества связки LHR:

- Связка LHR рекомендуется для обработки **кромки** стальных материалов, жаропрочных сплавов и характеризуется **глянцевой** поверхностью обработки.
- Высокая стойкость и стабильность кромки при высокой производительности съёма.



Области применения:

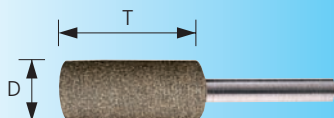
- Тонкое шлифование в инструментальном производстве и производстве пресформ.
- Шлифование деталей из сплавов на основе никеля.
- Тонкое шлифование поверхности деталей из жаропрочной и теплостойкой стали.

Рекомендации по применению:

- Poliflex®-шлиф. инструмент, связка LR рекомендуется применять на плоскости с окружной скоростью 15-30 м/с.
- Poliflex®-шлиф. инструмент, связка LHR рекомендуется применять на кромках с окружной скоростью 40-50 м/с.

- В качестве приводных машин можно использовать машины с гибким валом, электро-, и пневмомашин.

Poliflex®-шлифовальные головки ZY Связка LR/LHR



Рекомендации по заказу

Poliflex®-шлифовальные головки LHR зернистостью 60 имеют в основе смешанное зерно. AWCN = электрокорунд белый и карбид кремния зелёный.

Указание по технике безопасности

В целях безопасности не рекомендуется превышать максимальное число оборотов.



Пример заказа

PF ZY 1525/6 AW 120 LR

Пояснения к заказу

PF = Poliflex®
 ZY = цилиндрическая форма
 1525 = D x T мм
 6 = ø хвостовика мм
 AW = абразивный материал
 120 = зернистость согласно таблицы
 LR = связка

Обозначение для заказа	Зернистость				D x T [мм]	ø хвост. [мм]	макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]		
	60	120	220	400					
	EAN 4007220								
PF ZY 0408/3 AW ... LR	-	144817	-	533697	4 x 8	3	143.200	10	22
PF ZY 0610/3 AW ... LR	-	144831	-	-	6 x 10	3	95.400	10	29
PF ZY 0808/3 AW ... LR	-	144862	-	-	8 x 8	3	71.600	10	33
PF ZY 0812/3 AW ... LR	-	144909	144916	533758	8 x 12	3	71.600	10	37

Обозначение для заказа	Зернистость				D x T [мм]	Ø хвост. [мм]	макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]		
	60	120	220	400					
	EAN 4007220								
PF ZY 1006/3 AW ... LR	-	145852	-	-	10 x 6	3	57.200	10	37
PF ZY 1010/3 AW ... LR	-	144961	144978	-	10 x 10	3	57.200	10	43
PF ZY 1015/3 AW ... LR	-	145050	-	-	10 x 15	3	57.200	10	55
PF ZY 1208/3 AW ... LR	-	145906	-	-	12 x 8	3	47.700	10	50
PF ZY 1212/3 AW ... LR	-	145210	-	-	12 x 12	3	33.700	10	57
PF ZY 1220/3 AW ... LR	-	145272	-	-	12 x 20	3	33.700	10	79
PF ZY 1010/6 AW ... LR	-	145012	-	-	10 x 10	6	57.200	10	120
PF ZY 1015/6 AW ... LR	-	145104	-	-	10 x 15	6	57.200	10	130
PF ZY 1025/6 AW ... LR	-	145142	145159	-	10 x 25	6	57.200	10	150
PF ZY 1212/6 AW ... LR	-	145258	-	-	12 x 12	6	47.700	10	134
PF ZY 1220/6 AW ... LR	-	145319	-	-	12 x 20	6	47.700	10	155
PF ZY 1515/6 AW ... LR	-	145395	-	-	15 x 15	6	38.100	10	177
PF ZY 1525/6 AW ... LR	-	145449	145456	-	15 x 25	6	38.100	10	220
PF ZY 1530/6 AW ... LR	-	145500	145517	534038	15 x 30	6	39.100	10	240
PF ZY 2012/6 AW ... LR	-	146002	-	-	20 x 12	6	28.600	10	200
PF ZY 2020/6 AW ... LR	-	145593	-	-	20 x 20	6	28.600	10	265
PF ZY 2030/6 AW ... LR	-	145661	145678	-	20 x 30	6	28.600	10	340
PF ZY 2515/6 AW ... LR	-	146040	-	-	25 x 15	6	22.900	10	290
PF ZY 2525/6 AW ... LR	-	145739	-	-	25 x 25	6	22.900	10	390
PF ZY 3020/6 AW ... LR	-	146088	-	-	30 x 20	6	19.000	5	225
PF ZY 3030/6 AW ... LR	-	145791	145807	-	30 x 30	6	19.000	5	310
PF ZY 4025/8 AW ... LR	-	146101	-	-	40 x 25	8	14.300	5	495
PF ZY 0812/3 AW ... LHR	-	144923	-	-	8 x 12	3	76.700	10	37
PF ZY 1025/6 AWCN ... LHR	145166	-	-	-	10 x 25	6	83.200	10	150
PF ZY 1025/6 AW ... LHR	-	145173	-	-	10 x 25	6	83.200	10	150
PF ZY 1530/6 AWCN ... LHR	145524	-	-	-	15 x 30	6	58.200	10	240
PF ZY 1530/6 AW ... LHR	-	145531	-	-	15 x 30	6	58.200	10	240
PF ZY 2020/6 AW ... LHR	-	145616	-	-	20 x 20	6	47.700	10	265
PF ZY 2030/6 AWCN ... LHR	145685	-	-	-	20 x 30	6	47.700	10	340

Poliflex®-шлифовальные головки KU Связка LR



Указание по технике безопасности



В целях безопасности не рекомендуется превышать максимальное число оборотов.

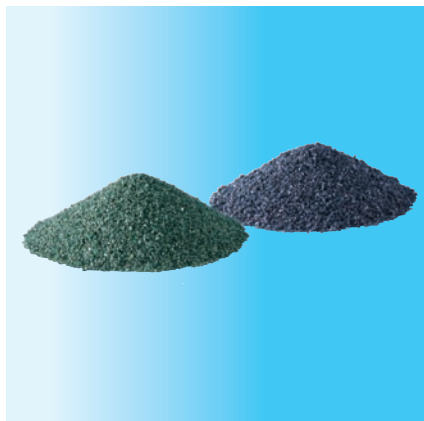
Пример заказа

PF KU 08/3 AW 120 LR

Пояснения к заказу

PF = Poliflex®
 KU = сферич. форма
 08 = D мм
 3 = Ø хвостовика мм
 AW = абразивный материал
 120 = зернистость согласно таблицы
 LR = связка

Обозначение для заказа	Зернистость	EAN 4007220	D [мм]	Ø хвост. [мм]	макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]		
PF KU 08/3 AW ... LR	120	146224	8	3	71.600	10	28
PF KU 10/3 AW ... LR	120	146248	10	3	57.200	10	38
PF KU 15/6 AW ... LR	120	146286	15	6	38.100	10	150
PF KU 20/6 AW ... LR	120	146309	20	6	28.600	10	230



Poliflex®-инструменты для тонкого шлифования, связка TX со смешанным зерном (SiC) состоящем из карбида кремния и обыкновенного корунда. Текстильная связка TX представляет собой очень твёрдую, стойкую связку.

Преимущества:

- Связка TX рекомендуется для обработки **кромки** стальных материалов, нержавеющей и кислотостойкой стали, цветных металлов и титана и характеризуется **матовой** поверхностью обработки.
- Благодаря очень стабильной связке зерна достигается очень агрессивное шлифование при хорошей структуре обрабатываемой поверхности.

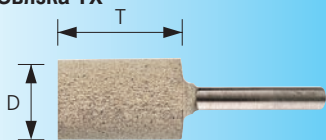
Области применения:

- Тонкое шлифование прес-, и кованных форм.
- Тонкое шлифование сварных швов, деталей из легированной стали
- Предварительное шлифование перед полированием деталей турбин.

Рекомендации по применению:

- Poliflex®-инструмент для тонкого шлифования, связка TX рекомендуются для обработки кромок с окружной скоростью 20-30 м/с.
- В качестве приводных машин можно использовать машины с гибким валом, электро-, и пневмомашин.

Poliflex®-шлифовальные головки ZY Связка TX



Указание по технике безопасности
В целях безопасности не рекомендуется превышать максимальное число оборотов.

Пример заказа
PF ZY 2032/6 ANCN 120 TX

Пояснения к заказу

- PF = Poliflex®
- ZY = цилиндрическая форма
- 2032 = D x T мм
- 6 = ø хвостовика мм
- ANCN = абразивный материал
- 120 = зернистость согласно таблицы
- TX = связка

Обозначение для заказа	Зернистость		D x T [мм]	ø хвост. [мм]	макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]		
	80	120					
	EAN 4007220						
PF ZY 0610/3 ANCN . . . TX	298060	298077	6 x 10	3	95.400	10	30
PF ZY 0812/3 ANCN . . . TX	298084	298091	8 x 12	3	71.600	10	40
PF ZY 1025/6 ANCN . . . TX	297780	297889	10 x 25	6	57.200	10	172
PF ZY 1632/6 ANCN . . . TX	297919	297940	16 x 32	6	35.800	10	248
PF ZY 2032/6 ANCN . . . TX	297957	297964	20 x 32	6	28.600	10	310
PF ZY 2532/6 ANCN . . . TX	297988	297995	25 x 32	6	22.900	10	408

Poliflex®-инструменты

Poliflex®-инструменты, связка TX

Poliflex®-шлифовальные головки KU Связка TX



Указание по технике безопасности



В целях безопасности не рекомендуется превышать максимальное число оборотов.

Пример заказа

PF KU 10/3 ANCN 120 TX

Пояснения к заказу

PF = Poliflex®
 KU = сферич. форма
 10 = D мм
 3 = ø хвостовика мм
 ANCN = абразивный материал
120 = зернистость согласно таблицы
 TX = связка

Обозначение для заказа	Зернистость		D [мм]	ø хвост. [мм]	макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]		
	80	120					
	EAN 4007220						
PF KU 06/3 ANCN ... TX	298145	298152	6	3	95.400	10	23
PF KU 08/3 ANCN ... TX	-	298176	8	3	71.600	10	59
PF KU 10/3 ANCN ... TX	-	298190	10	3	57.200	10	60

Poliflex®-шлифовальные головки KE Связка TX



Указание по технике безопасности



В целях безопасности не рекомендуется превышать максимальное число оборотов.

Пример заказа

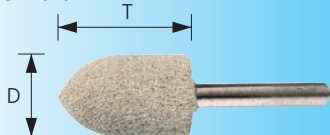
PF KE 2570/6 ANCN 80 TX

Пояснения к заказу

PF = Poliflex®
 KE = конич. форма
 2570 = D x T мм
 6 = ø хвостовика мм
 ANCN = абразивный материал
80 = зернистость согласно таблицы
 TX = связка

Обозначение для заказа	Зернистость		D x T [мм]	ø хвост. [мм]	макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]		
	80	120					
	EAN 4007220						
PF KE 1025/6 ANCN ... TX	298121	298138	10 x 25	6	57.200	10	172
PF KE 1645/6 ANCN ... TX	298015	-	16 x 45	6	38.800	10	200
PF KE 2570/6 ANCN ... TX	298008	-	25 x 70	6	22.900	10	335

Poliflex®-шлифовальные головки SP Связка TX



Указание по технике безопасности



В целях безопасности не рекомендуется превышать максимальное число оборотов.

Пример заказа

PF SP 2032/6 ANCN 120 TX

Пояснения к заказу

PF = Poliflex®
 SP = остроцилиндрич. форма
 2032 = D x T мм
 6 = ø хвостовика мм
 ANCN = абразивный материал
120 = зернистость согласно таблицы
 TX = связка

Обозначение для заказа	Зернистость		D x T [мм]	ø хвост. [мм]	макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]		
	80	120					
	EAN 4007220						
PF SP 1020/3 ANCN ... TX	298107	298114	10 x 20	3	57.200	10	40
PF SP 2032/6 ANCN ... TX	298039	298046	20 x 32	6	28.600	10	213

Poliflex®-инструменты

Poliflex®-инструменты, связка TX

Poliflex®-шлифовальные круги Связка TX



Рекомендации по заказу

Зажимные стержни заказываются отдельно.

Указание по технике безопасности

В целях безопасности не рекомендуется превышать максимальное число оборотов.

Пример заказа

PF SC 2503/3 A 80 TX

Пояснения к заказу

PF = Poliflex®
 SC = диск
 2503 = D x T мм
 3 = \varnothing посад. отв. мм
 A = абразивный материал
 80 = зернистость согласно таблицы
 TX = связка

Обозначение для заказа	Зернистость		\varnothing x ширина [мм]	\varnothing отв. [мм]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	Подход. зажимные стержни		
	80	120						
	EAN 4007220							
PF SC 2503/3 A . . . TX	505502	505519	25 x 3	3	22.900	BO 6/3 1-6	20	100
PF SC 2506/3 A . . . TX	-	505540	25 x 6	3	22.900	BO 6/3 1-6	20	180
PF SC 4003/3 A . . . TX	505564	505571	40 x 3	3	14.300	BO 6/3 1-6	10	180
PF SC 4006/6 A . . . TX	-	505618	40 x 6	6	14.300	BO 6/6 3-10	10	140

Зажимные стержни



Зажимные стержни сокращают время смены инструмента. Замену инструмента можно производить не вынимая зажимного стержня из цапг приводного устройства.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	\varnothing хвост. [мм]	Длина хвостовика [мм]	Подходит для отверстия [мм]	Зажимной диапазон [мм]		
BO 6/3 1-6	505694	6	40	3	1-6	1	38
BO 6/6 3-10	297650	6	48	6	3-10	1	38

Инструменты для полирования

Войлочные инструменты и матерчатые круги



PFERD предлагает широкую программу инструментов для полирования различного диаметра и формы, двух исполнений:

- Войлочные инструменты для зеркального полирования
- Войлочные инструменты с металлическими включениями для предварительного полирования с применением алмазных, полировальных паст.

Программа содержит 4 различных исполнения матерчатых кругов.

Преимущества:

- Благодаря различным диаметрам и форме возможно полирование сложных геометрий.
- Возможность профилирования войлочных инструментов.

Области применения:

- Предварительное и окончательное полирование форм для пластиковых деталей.
- Зеркальное полирование деталей из легированной стали.
- Полирование арматуры.
- Полирование ножей из тв. сплава.

Рекомендации к применению:

- Наилучший результат для войлочных инструментов при окружной скорости 5-10 м/с. При этом гарантирован идеальный компромисс между производительностью съёма, качеством поверхности, температурным режимом и износом инструмента.
- Войлочные инструменты применяются совместно с алмазными и обычными полировальными пастами.

Указания по технике безопасности:

В целях техники безопасности запрещено превышать максимально допустимое число оборотов.

Рекомендации по технике безопасности:



= Носить защитные очки!



= Надеть перчатки!



= Носить наушники!



= Соблюдать требования по технике безопасности!

В данной диаграмме окружная скорость представлена синими диагональными линиями. Диаметр инструмента представлен горизонтальной линией, число оборотов вертикальной. Число оборотов для полировальных инструментов исчисляется в мин⁻¹.

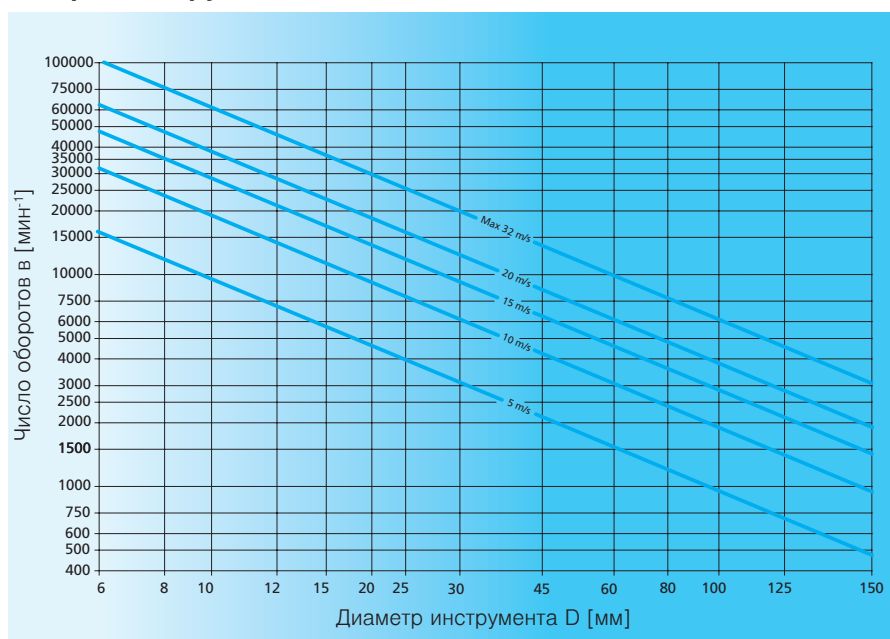
Пример:

FK ZYA 2530/6 ST-BO
Окружная скорость: 5-10 м/с
Число оборотов: 3.800-7.600 мин⁻¹

Пример:

TR 10010 ST/10
Окружная скорость: 10-15 м/с
Число оборотов: 1.900-2.850 мин⁻¹

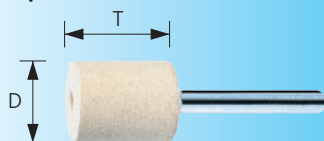
Окружная скорость для войлочных инструментов и матерчатых кругов



Инструменты для полирования

Войлочные головки

Форма ZYA



Форма ZYA. Исполнение ST-BO с торцевым углублением рекомендуется для полирования торцом. Войлочные головки с металлическими включениями для съема материала в процессе предварительного полирования с использованием алмазных паст.

Пример заказа

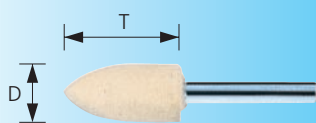
FK ZYA 1520/6 MS ST-BO

Пояснения к заказу

FK = Войлочные головки
 ZYA = цилиндр. форма
 1520 = D x T мм
 6 = \varnothing хвостовика мм
 MS = метал. включения
 ST-BO = остроцилиндрич. форма

Обозначение для заказа	EAN 4007220	D x T [мм]	\varnothing хвост. [мм]	Длина хвостовика [мм]	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]		
FK ZYA 0610/3	295243	6 x 10	3	40	16.000-32.000	10	35
FK ZYA 0810/3	295250	8 x 10	3	40	12.000-24.000	10	36
FK ZYA 1014/3	153871	10 x 14	3	40	10.000-20.000	10	39
FK ZYA 1014/6	153772	10 x 14	6	40	10.000-20.000	10	134
FK ZYA 1520/6 ST-BO	294727	15 x 20	6	40	6.000-12.000	10	155
FK ZYA 2025/6 ST-BO	153802	20 x 25	6	40	5.000-10.000	10	215
FK ZYA 2530/6 ST-BO	153888	25 x 30	6	40	4.000-8.000	10	245
FK ZYA 1014/3 MS	295304	10 x 14	3	40	10.000-20.000	10	39
FK ZYA 1520/6 MS ST-BO	295311	15 x 20	6	40	6.000-12.000	10	155
FK ZYA 2025/6 MS ST-BO	295328	20 x 25	6	40	5.000-10.000	10	215
FK ZYA 2530/6 MS ST-BO	295335	25 x 30	6	40	4.000-8.000	10	245

Форма SPK



Форма SPK рекомендуется для обработки радиусов и контуров.

Пример заказа

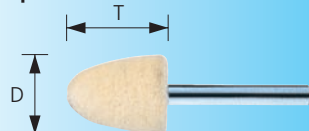
FK SPK 2025/6

Пояснения к заказу

FK = Войлочные головки
 SPK = остроцилиндрич. форма
 2025 = D x T мм
 6 = \varnothing хвостовика мм

Обозначение для заказа	EAN 4007220	D x T [мм]	\varnothing хвост. [мм]	Длина хвостовика [мм]	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]		
FK SPK 0812/3	295267	8 x 12	3	40	12.000-24.000	10	36
FK SPK 1018/3	153925	10 x 18	3	40	10.000-20.000	10	39
FK SPK 1018/6	153796	10 x 18	6	40	10.000-20.000	10	135
FK SPK 1218/3	295274	12 x 18	3	40	8.000-16.000	10	40
FK SPK 1520/6	153932	15 x 20	6	40	6.000-12.000	10	155
FK SPK 1530/6	153949	15 x 30	6	40	6.000-12.000	10	185
FK SPK 2025/6	294734	20 x 25	6	40	5.000-10.000	10	215

Форма KEL



Форма KEL рекомендуется для обработки радиусов.

Пример заказа

FK KEL 2025/6

Пояснения к заказу

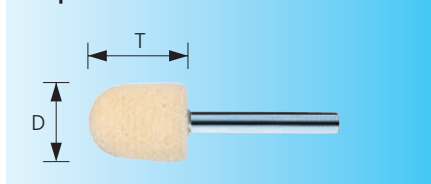
FK = Войлочные головки
 KEL = коническая форма
 2025 = D x T мм
 6 = \varnothing хвостовика мм

Обозначение для заказа	EAN 4007220	D x T [мм]	\varnothing хвост. [мм]	Длина хвостовика [мм]	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]		
FK KEL 1520/6	294741	15 x 20	6	40	6.000-12.000	10	155
FK KEL 2025/6	153956	20 x 25	6	40	5.000-10.000	10	215
FK KEL 2530/6	153819	25 x 30	6	40	4.000-8.000	10	245
FK KEL 3035/6	153826	30 x 35	6	40	3.000-6.000	10	305

Инструменты для полирования

Войлочные головки

Форма WRC





Форма WRC рекомендуется для обработки выпуклых и вогнутых контуров.

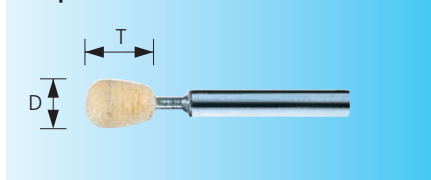
Пример заказа
FK WRC 2025/6

Пояснения к заказу

FK = Войлочные головки
WRC = цилиндросферическая форма
2025 = D x T мм
6 = ø хвостовика мм

Обозначение для заказа	EAN 4007220	D x T [мм]	ø хвост. [мм]	Длина хвостовика [мм]	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]		
FK WRC 0812/3	295281	8 x 12	3	40	12.000-24.000	10	36
FK WRC 1014/3	295298	10 x 14	3	40	10.000-20.000	10	39
FK WRC 1520/6	153895	15 x 20	6	40	6.000-12.000	10	155
FK WRC 2025/6	153901	20 x 25	6	40	5.000-10.000	10	215
FK WRC 2530/6	153918	25 x 30	6	40	4.000-8.000	10	245

Форма TRE





Форма TRE рекомендуется для обработки малых радиусов.

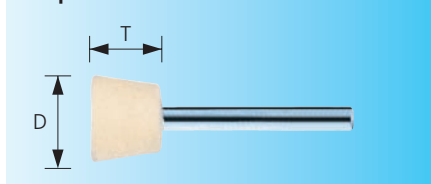
Пример заказа
FK TRE 1014/6

Пояснения к заказу

FK = Войлочные головки
TRE = каплевидная форма
1014 = D x T мм
6 = ø хвостовика мм

Обозначение для заказа	EAN 4007220	D x T [мм]	ø хвост. [мм]	Длина хвостовика [мм]	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]		
FK TRE 1014/6	153789	10 x 14	6	40	10.000-20.000	10	134

Форма WKN



Форма WKN рекомендуется для обработки внутренних углов.

Пример заказа
FK WKN 2016/6

Пояснения к заказу

FK = Войлочные головки
WKN = трапецевидная форма
2016 = D x T мм
6 = ø хвостовика мм

Обозначение для заказа	EAN 4007220	D x T [мм]	ø хвост. [мм]	Длина хвостовика [мм]	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]		
FK WKN 2016/6	294758	20 x 16	6	40	5.000-10.000	10	185

Инструменты для полирования

Войлочные круги

Войлочные круги



Полировальные круги.

Войлочные круги с металлическими включениями для съема материала в процессе предварительного полирования с использованием алмазных паст.

Рекомендации по заказу
Зажимные стержни заказываются отдельно.

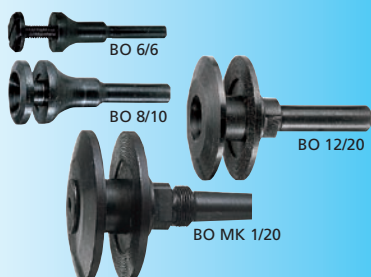
Пример заказа
FK SC 10020/10 MS

Пояснения к заказу

FK SC = Войлочные круги
10020 = \varnothing D x ширина мм
10 = \varnothing посадочного отверстия мм
MS = метал. включения

Обозначение для заказа	EAN 4007220	\varnothing D [мм]	Ширина [мм]	\varnothing отв. [мм]	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]	Подходящие зажимные стержни		
FK SC 3007/6	153864	30	7	6	3.000-6.000	BO 6/6 3-10	5	20
FK SC 4509/6	153840	45	9	6	2.000-4.000	BO 6/6 3-10	5	57
FK SC 6010/6	297605	60	10	6	1.500-3.000	BO 6/6 3-10	5	133
FK SC 8010/10	154069	80	10	10	1.000-2.000	BO 8/10 6-20	5	185
FK SC 10020/10	297612	100	20	10	900-1.800	BO 8/10 6-20	1	142
FK SC 12520/20	297629	125	20	20	750-1.500	BO 12/20 10-50 BO MK 1/20 10-50	1	196
FK SC 15025/20	297636	150	25	20	600-1.200	BO 12/20 10-50 BO MK 1/20 10-50	1	360
FK SC 20030/20	297643	200	30	20	500-1.000	BO 12/20 10-50 BO MK 1/20 10-50	1	615
FK SC 8010/10 MS	295342	80	10	10	1.000-2.000	BO 8/10 6-20	5	185
FK SC 10020/10 MS	295359	100	20	10	900-1.800	BO 8/10 6-20	1	142
FK SC 12520/20 MS	295366	125	20	20	750-1.500	BO 12/20 10-50	1	196

Зажимные стержни



Зажимные стержни для полировальных кругов.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Длина хвостовика [мм]	Зажимной диапазон [мм]		
BO 6/6 3-10	297650	25	3-10	1	38
BO 8/10 6-20	297667	30	6-20	1	88
BO 12/20 10-50	297674	35	10-50	1	360
BO MK 1/20 10-50	297681	-	10-50	1	370

Инструменты для полирования

Матерчатые, полировальные круги

Матерчатые, полировальные круги



Поставляются 4 исполнения:

- ST сизалевое = предварительное полирование
- TH текстиль твёрдое = предварительное полирование
- TW текстиль мягкое = окончательное полирование
- FL фланель = окончательное полирование

Матерчатые круги применяются с полировальными пастами.

Для достижения очень гладкой поверхности возможно применение всех исполнений последовательно.

Рекомендации по применению

- Предварительное полирование стали, INOX, исполнение ST или TH с полировальной пастой PP 1 VP Fe
- Предварительное полирование алюминия и олова, исполнение ST или TH с полировальной пастой PP 2 VP MS
- Предварительное полирование цв. металлов ST или TH с полировальной пастой PP 3 VP NE

- Окончательное полирование всех металлов TW или FL с полировальной пастой PP 4 HGP
- Окончательное полирование всех металлов TW или FL с полировальной пастой PP 5 HGP K

Рекомендуемая окружная скорость:
TW и FL 5 - 15 м/с
ST и TH 10 - 15 м/с

Рекомендации по заказу

Зажимные стержни заказываются отдельно.
TR 12510 исполнение ST-сизалевое: 10 мм посадочное отверстие (25,4/шестигранный, зажимной стержень FR/VR 12/25,4)

Пример заказа

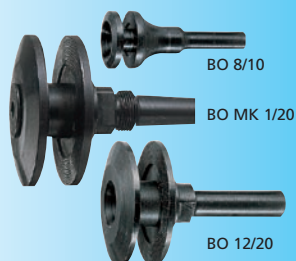
TR 12510 TW/20

Пояснения к заказу

TR = матерчатый круг
12510 = ø x D ширина мм
TW = матерчатый круг, мягкий согласно таблице
20 = ø посад. отв. мм

Обозначение для заказа	Исполнение				ø D [мм]	ø отв. [мм]	Рабочая ширина	Подходящие зажимные стержни		
	ST сизалевое	TH твёрдое	TW мягкое	FL фланель						
EAN 4007220										
TR 8010 . . . /10	294086	294093	294109	294116	80	10	10	BO 8/10 6-20	5	285
TR 10010 . . . /10	294123	294130	294147	294154	100	10	10	BO 8/10 6-20	5	485
TR 12510 . . . /20	294161	294178	294185	294192	125	20	10	BO 12/20 10-50 BO МК 1/20 10-50	5	694
TR 15010 . . . /20	294208	294215	294222	294239	150	20	10	BO 12/20 10-50 BO МК 1/20 10-50	5	1070
TR 20010 . . . /20	294246	294253	294260	294277	200	20	10	BO 12/20 10-50 BO МК 1/20 10-50	5	1810

Зажимные стержни



Зажимные стержни для матерчатых кругов.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Длина хвостовика [мм]	Зажимной диапазон [мм]		
BO 8/10 6-20	297667	30	6-20	1	88
BO 12/20 10-50	297674	35	10-50	1	360
BO МК 1/20 10-50	297681	-	10-50	1	370

Шлифовальные и полировальные пасты

Шлифовальные и полировальные пасты

Алмазные полировальные пасты



Применяются для обработки твёрдых материалов, например: твёрдый сплав или калёная сталь. Применяется совместно с войлочными полировальными головками или кругами.

Высокая концентрация гарантирует быструю и производительную работу.

Поставляемая зернистость:
 30 = грубая
 15 = средняя
 7 = мелкая
 3 = очень мелкая

Рекомендации по применению

Выбор зернистости зависит в первую очередь от требуемого качества поверхности. При использовании алмазных полировальных паст сначала

следует применять более грубую пасту. Для улучшения качества поверхности необходимо применять несколько различных паст начиная с более грубой и заканчивая более мелкой, с промежуточной чисткой поверхности. При смене зернистости следует использовать новый чистый опорный элемент (напр.: войлочная головка, войлочный круг).

Рекомендации по заказу

Зернистость измеряется в мкм.

Пример заказа

DPP 15-5

Пояснения к заказу

DPP = алмазная полировальная паста
 15 = зернистость
 5 = вес гр.

Обозначение для заказа	Зернистость	EAN 4007220	Цвет колпачка	Содержимое [гр.]		
DPP 30-5	30	294543	коричневый	5	1	45
DPP 30-20	30	535981	коричневый	20	1	85
DPP 15-5	15	294536	синий	5	1	45
DPP 15-20	15	535998	синий	20	1	85
DPP 7-5	7	294505	красный	5	1	45
DPP 7-20	7	536001	красный	20	1	85
DPP 3-5	3	294499	зелёный	5	1	45
DPP 3-20	3	536018	зелёный	20	1	85

Специальный разбавитель для алмазных полировальных паст



Применяется для формирования смазочного слоя в процессе полирования между инструментом и рабочей поверхностью.

Рекомендации по применению

Разбавитель используется в малых количествах. Большое количество вымывает алмазное зерно и снижает процесс полирования.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Содержимое [мл.]		
PSP 125	294550	125	1	145

Шлифовальные и полировальные пасты

Шлифовальные и полировальные пасты

Полировальные пасты в брусках



PFERD предлагает пять различных полировальных паст. Их различают по цвету в зависимости от цели использования.

Пример заказа
PP 2 VP MS

Пояснения к заказу

PP = полировальные пасты в брусках
2 = нумерация
VP = исполнение, предварительное полирование
MS = Алюм. + Латунь

Обозначение для заказа	Исполнение	EAN 4007220	Цвет	Применяется для	Ширина x глубина x высота		
PP 1 VP Fe	предварительное полирование	294567	зелёный	сталь + нерж. сталь	70 x 50 x 140	1	1000
PP 2 VP MS	предварительное полирование	294574	серый	алюм. + латунь	70 x 50 x 140	1	1000
PP 3 VP NE	предварительное полирование	294581	коричневый	цв. металлы	70 x 50 x 140	1	1000
PP 4 HGP	зеркальное полирование	294598	розовый	все металлы	70 x 50 x 140	1	1000
PP 5 HGP K	зеркальное полирование	294604	бежевый	пластмасса	70 x 50 x 140	1	1000

Шлифовальные пасты





Маслорастворимые шлифовальные пасты с зерном SIC для тонкого шлифования, например: притирка вентилей подшипников скольжения, подготовка к полированию войлочными головками и матерчатými кругами.

Пример заказа
SFP 600

Пояснения к заказу

SFP = Шлифовальные пасты
600 = Зернистость

Обозначение для заказа	Зернистость	EAN 4007220	Содержимое [гр.]		
SFP 90	90	153963	250	1	310
SFP 150	150	153970	250	1	310
SFP 280	280	153987	250	1	310
SFP 360	360	153994	250	1	310
SFP 600	600	298664	250	1	310
SFP 800	800	154007	250	1	310

Керамические надфили

Керамические надфили

Керамические надфили



Состоят из качественного керамического волокна, в специальной синтетической связке. Для обработки труднодоступных мест в инструментальном производстве и производстве пресформ.

PFERD-исполнение с хорошей производительностью съема и качественной поверхностью.

Абразивный материал: керамическое волокно

Обрабатываемый материал

- Инструментальная сталь
- Легированная сталь и стальное литье
- Алюминий, медь

Рекомендации по применению

Наибольшая производительность съема, при достижении надфилем угла в 45°. Применяется в ручном режиме с пневмо- или электромашинами (например пневмо: PFG 07/220, см. каталог 209).



Обозначение для заказа	Зернистость				Высота [мм]	Ширина [мм]	Длина [мм]		
	180 золот.	280 светлокор.	400 оранж.	700 синий					
EAN 4007220									
KFF 0,5 x 4 x 150 A	668887	668894	668900	668917	0,5	4	150	1	8
KFF 1,0 x 4 x 150 A	668924	668931	668948	668955	1,0	4	150	1	8
KFF 2,0 x 4 x 150 A	668962	668979	668986	668993	2,0	4	150	1	8
KFF 0,5 x 6 x 150 A	669006	669013	669020	669037	0,5	6	150	1	8
KFF 1,0 x 6 x 150 A	669044	669051	669068	669075	1,0	6	150	1	8
KFF 2,0 x 6 x 150 A	669082	669099	669105	669112	2,0	6	150	1	8
KFF 1,0 x 10 x 150 A	669129	669136	669143	669150	1,0	10	150	1	8

Наборы инструментов

Наборы инструментов

Набор PNSOKO



Набор для тонкого шлифования поверхностей из высококачественной стали малой и средней площади. Для достижения оптимальной структуры на нержавеющей стали.

Результат обработки поверхности нержавеющей стали зависит от различных факторов: инструмент (вид и размер зерна), число оборотов, усилие прижима, длительность обработки и качество обрабатываемой стали.

Рекомендации:

Попробуйте самостоятельно испытать различные комбинации инструментов фирмы PFERD варьируя число оборотов, усилие прижима, вид и размер зерна. Вы достигнете самостоятельно оптимальный

результат качества обрабатываемой поверхности. Каждый набор содержит обзорную информацию с техническими данными инструментов и рекомендациями числа оборотов.

Содержимое: 1 электрическая прямая машина UGER 5/90 SI с регулятором числа оборотов (от 4000 до 9000 мин⁻¹), Мощность 500 Ватт.

2 лепестковые головки, 10 шлиф. головок POLINOX® различного исполнения и зернистости.

включая 1 POLIFAN®-лепестковый шлифовальный круг PFC 115 A 60 SG-COOL, зерно 60.

Обозначение для заказа	EAN 4007220		
PNSOKO Test-Set*	323274	1	6720

* Test-Set = Набор для тестирования

Наборы инструментов

Наборы инструментов

Набор UBS 5/100 Si 925



Электрическая машина для финишных работ на поверхности. Машина с регулятором числа оборотов. Оптимальный результат для абразивных лент с высоким числом оборотов, для волоконных лент с низким числом оборотов.

Рекомендации:
Для абразивных лент мы рекомендуем положение 4-6. Для волоконных лент лент 1-4.

Содержимое UBS 5/100 Si 925:

1 электрическая ленточно-шлиф. машина.
Мощность 500 Ватт



Набор шлиф. лент

Грубое шлифование:

По 2 абр. Ленты 6 + 12 мм шириной, зерно 40, 60, 80, 120 и 180 (макс. окружная скорость 32 м/с).

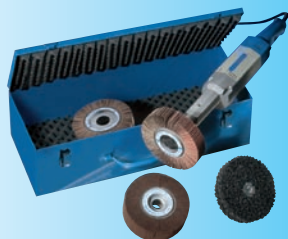
Тонкое шлифование:

По 2 шлиф. ленты грубой, средней и мелкой зернистости (макс. окружная скорость 25 м/с).

Обозначение для заказа	EAN 4007220		
Koffer* UBS 5/100 SI 925	344125	1	6100

*Koffer = Набор

Набор UGER 10/60 SI 230 V



Набор для очистки и тонкого шлиф. поверхностей средней и большой площади легированной стали. В наборе мощная прямая эл. машина с инструментами PFERD. Высокая мощность, электронный регулятор числа оборотов, постоянная мощность независимо от нагрузки, защитная изоляция, интегрированная защита к перегрузкам, прочная конструкция.

Рекомендации:
POLICLEAN®-диски для очистки поверхности и штрихматирования. Лепестковые круги для грубого и тонкого шлифования поверхности. Для окончательной обработки круги



POLINOX®- PNL зерно 100 для достижения однородной гладкой поверхности.

Содержимое:

1 электромашина UGER 10/60 SI 230 V с цангой Ø 12 мм, мощность 1000 Ватт.

По 1 цанге Ø 6 мм и Ø 8 мм
2 POLICLEAN®-круга PCLS 15013/13
1 зажимной стержень BO 8/13/26.

1 лепестковый круг 15030 A-INOX, зерно 60
1 лепестковый круг 15030 A-INOX, зерно 120
1 POLINOX®-шл. круг PNL 15050 A, зерно 100 и 1 зажимной стержень FR/VR 12/25,4.

Обозначение для заказа	EAN 4007220		
Koffer UGER 10/60 SI 230 V	485019	1	11000

*Koffer = Набор

COMBIDISC®-Набор CD 50 UWER 20



Идеальный набор для всех работ, грубого и тонкого шлифования, полирования и очистки. Простое применение и удачно подобранный инструмент. Электрическая угловая машина с электронным регулятором числа оборотов. Удобная работа с машиной позволяющей применять весь сортимент инструментов COMBIDISC® диаметром 50 мм.



Содержимое:

1 электрическая угловая машина UWER 5/200 SI с электронным регулятором числа оборотов (9.000-20.000 мин⁻¹), Мощность 500 W.

4 подложки + 2 зажимных стержня.

Набор шлифовальных дисков, TX-диски, Мини-POLIFAN®, войлочные и волоконные круги Ø 50 мм.

Полировальные пасты для применения с войлочными кругами.

Обозначение для заказа	EAN 4007220		
COMBIDISC®-Schleifkoffer** CD 50 UWER 20	607893	1	4057

**Schleifkoffer = Набор для шлифования

Шлифовальные инструменты на эластичной основе

Общая информация, рекомендации по технике безопасности, окружная скорость

PFERD предлагает новую программу эластичных абразивных лент для промышленности и ремесленников, разных размеров и зернистости.

■ Области применения

Эластичные абразивные ленты PFERD рекомендуются для обработки металлов, дерева, лаков и др. материалов

■ Возможность быстрой поставки со склада

■ Спец. изготовление по запросу

 <p>Стр. 82-89</p> <p>Короткие и длинные шлиф. ленты для механического применения, абразивный материал корунд (А) на текстильной и волоконной основе и цирконкорунд (Z) на текстильной основе.</p>	 <p>Стр. 92-94</p> <p>Шлиф. ленты в рулонах для ручного применения, абразивный материал корунд (А) на текстильной и бумажной основе.</p>	 <p>Стр. 94</p> <p>Волоконные шлиф. ленты в рулонах для ручного применения, абразивный материал корунд (А).</p>
 <p>Стр. 89-91</p> <p>Шлиф. шкурка/ POLIVLIES-шл. подушки для ручного и механического применения, абразивный материал корунд (А) на текстильной основе и SiC (С) на бумажной основе для сухого и мокрого шлифования .</p>	 <p>Стр. 95-96</p> <p>Репейные шлиф. круги и диски для применения на вибрационных и углошлифовальных машинах с подложками, абразивный материал корунд (А).</p>	 <p>Стр. 91-100</p> <p>Фибродиски для применения на углошлифовальных машинах с подложками, абразивный материал корунд А, цирконкорунд Z, керамическое зерно CO, корунд А-COOL, цирконкорунд Z-COOL и керамическое зерно CO-COOL.</p>

■ Рекомендации по применению

При работе с шлиф. инструментами на эластичной основе обратить внимание на рекомендации по технике безопасности по FEPA и пиктограммы.



= Носить защитные очки!



= Надеть перчатки!



= Соблюдать требования техники безопасности!



= Носить наушники!



= Носить защитную маску!



= Использовать только с подложкой!



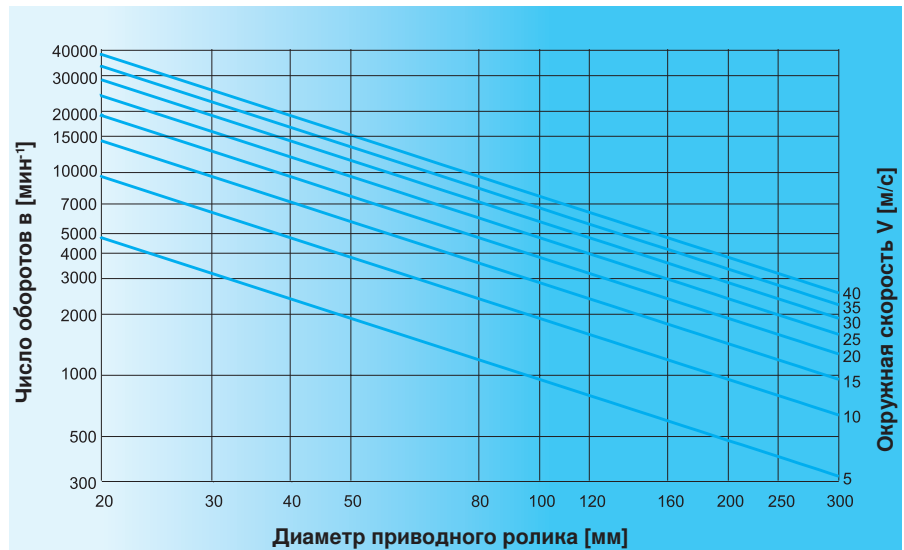
= Водопроницаемая!

Рекомендуемая окружная скорость [м/с] для шлифовальных лент короткого и длинного исполнения.

Окружная скорость представлена синими диагональными линиями.

Диаметру приводного ролика соответствуют вертикальные линии до пересечения с диагональными линиями соответствующие горизонтальные линии указывают на число оборотов для выбранного диаметра приводного ролика в мин⁻¹.

Окружная скорость для длинных и коротких шлифовальных лент



Рекомендации по применению

Рекомендации по применению длинных и коротких абразивных лент

Группа материалов			Тип обработки	Качество поверхности	Зернистость	Рекомендуемый абразивный материал	Окружная скорость м/с
Сталь и стальное литьё	Обыкновенные стали до 1200 Н/мм ² (≤ 35 HRC)	Конструкционные, углеродистые, инструментальные стали, стальное литьё	Грубое шлифование	низкая	низкая	А-корунд	25-35 м/с
			Тонкое шлифование	↓	↓		
			Финишное шлифование	высокая	высокая		
	Калёные стали свыше 1200 Н/мм ² (> 35 HRC)	Инструментальные, легированные стали, стальное литьё	Грубое шлифование	низкая	низкая	А-корунд Z-цирконкорунд	20-30 м/с
			Тонкое шлифование	↓	↓		
			Финишное шлифование	высокая	высокая		
	Нержавеющие и кислотостойкие стали	Аустенитные, ферритные, легированные стали	Грубое шлифование	низкая	низкая	А-INOX	15-25 м/с
			Тонкое шлифование	↓	↓		
			Финишное шлифование	высокая	высокая		
Цветные металлы	Мягкие, цветные металлы	Алюминиевые сплавы, олово, медь, цинк	Грубое шлифование	низкая	низкая	А-корунд	30-40 м/с
			Тонкое шлифование	↓	↓		
			Финишное шлифование	высокая	высокая		
	Твёрдые, цветные металлы	Бронза, титан, титаниевые сплавы, алюминиевые сплавы (высокое содержание карбида кремния)	Грубое шлифование	низкая	низкая	А-корунд Z-цирконкорунд	20-30 м/с
			Тонкое шлифование	↓	↓		
			Финишное шлифование	высокая	высокая		
	Жаропрочные материалы	Никелиевые сплавы (производство турбин; (сплавы на основе никеля и кобальта)	Грубое шлифование	низкая	низкая	А-корунд Z-цирконкорунд	5-15 м/с
			Тонкое шлифование	↓	↓		
			Финишное шлифование	высокая	высокая		
Материалы из чугуна	Серый чугун, сферический чугун	Грубое шлифование	низкая	низкая	А-корунд	25-35 м/с	
		Тонкое шлифование	↓	↓			
		Финишное шлифование	высокая	высокая			
Прочие материалы	Пластмассы, дерево, лаки	Стекловолокно, пластмассы, термопласты, дерево, лаки, смолы	Грубое шлифование	низкая	низкая	А-корунд C-SiC	10-25 м/с
			Тонкое шлифование	↓	↓		
			Финишное шлифование	высокая	высокая		

204

Приводные устройства

Приводные устройства и подходящие размеры шлифовальных лент

Производитель	Модель	Шлиф. ленты длина x ширина [мм]	Производитель	Модель	Шлиф. ленты длина x ширина [мм]	Производитель	Модель	Шлиф. ленты длина x ширина [мм]	
AEG	BBS1100	560 x 100	Hitachi	SB10T	610 x 100	Rodac	8400	520 x 20	
	BBSE1100	560 x 100		SB10V	610 x 100	Ryobi	B422	560 x 100	
	HBS65	410 x 65		SB-75	533 x 75		B850F	533 x 75	
	HBSE 65	410 x 65		SB110	620 x 110		B7075	610 x 75	
	HBS100	560 x 100		9924 DB	610 x 75		B7100	610 x 75	
	HBSE100	560 x 100	Holz-Her	2210	620 x 110		B7200A	610 x 100	
	HBSE2110	620 x 100		2405	410 x 65	BE 321	610 x 75		
	HBSE755	533 x 75		2406	410 x 65	BE 422	560 x 100		
	RBSE75AE	533 x 75		2410	533 x 75	BE424	610 x 100		
	Atlas Copco	BBS100		620 x 100	2411	533 x 75		620 x 100	
BBSE100		620 x 100		2420	533 x 75	BE7075	610 x 75		
HBSE75		533 x 75	2422	622 x 100	BE 7076	533 x 75			
MBSE705		533 x 75	2423	620 x 100	Scheppach	BSM 2010	2000 x 150		
ATA	RAL15L	480x6,10,16,20,25	2424	620 x 100		SKIL	400H	560 x 100	
	Belton	20	520 x 20	Kress	CBS 6800 E		410 x 65	405H	560 x 100
Black&Decker		405	560 x 100		Mafell		ZUB 1110	620 x 110	445H
	KA 75 E	533 x 75	Makita	9901			533 x 75	594U	533 x 75
	KA 75	533 x 75		9900	533 x 75		595U	533 x 75	
	KA 83	410 x 65		9910 / 9911	457 x 75		805H	560 x 100	
	KA 83 / 83 E	410 x 65		9402	610 x 100		1100	457 x 75	
	BS 650	410 x 65		9924DB	610 x 100		1200	457 x 75	
	BD 83 / 83 E	410 x 65	Metabo	Ba0775	533 x 75		1205	457 x 75	
	DN 83 / 83 E	410 x 65		Ba0875	533 x 75		1200 H	457 x 75	
Bosch	270	533 x 75		BaE0876Signal	533 x 75	1205 H	457 x 75		
	1270	620 x 100		Ba6100	610 x 100	1400 H	552 x 100		
	GBS100A	620 x 100			620 x 100	Suhner	BSG10/35	450 x 35	
	GBS100AE	620 x 100	BaE1075	533 x 75	BSG10/50		450 x 50		
	PBS75	533 x 75	Niederberger	P2/P5	2500 x 50-200		BSG3/10/40	505 x 40	
	PBS75-E	533 x 75		PFERD	Пневмо-шл. угловая машина		BSG15/63	950 x 63	
PBS75A	533 x 75	PWS3/200HV + BSVH 25,5	305 x 3, 6, 9, 12				BSGV35	450 x 35	
PBS75AE	533 x 75	PWS5/210DH + BSVH	520 x 3, 6, 12, 16, 20				BSGV50	450 x 50	
GBS75AE	533 x 75	PWS5/160DH + BSVH	610 x 6, 12				LWC16Top	520x6,12,16,20	
DeWalt	DW431	533 x 75	PWS5/130DH + BSVH					LWC21	520x6,12,16,20
	Dynabrade	11000	610 x 6, 12				PW9/120DH + BSVH		LWG11
11142		610 x 6, 12	PBS5/160HV				480x6,10,12,16,20,25	UBC10-R	520x6,12,16,20
40320		610 x 6, 12	PBS12/70-HV35			450 x 35		610x6,12	
40330		610 x 6, 12	Электро-шл. угловая машина			UBS5/100Si 925	520 x 3, 6, 12, 16, 20	UTC7-R	520x6,12,16,20
40335		610 x 6, 12				Шл. машина для труб	UBS 5/70 Si-R	533 x 30	
40500		610 x 6, 12	Устройство BSG для машин с гибким валом	BSG 10/35E	450 x 35				
ELU	MHB-50	560 x 100		BSG 10/50E	450 x 50				
	MHB-90	560 x 100		BSG 3/10/40	505 x 40				
	MHB-90E	560 x 100		BSG 15/63	950 x 63				
	MHB-90K	560 x 100		Угловой держатель	WT7E	520 x 3, 6, 12, 16, 20			
	MHB-157	480 x 75			WZ4A	305 x 3, 6, 9, 12			
	MHB-157E	480 x 75							
MHB-158	480 x 75								
MHB-158E	480 x 75								
Festo	BUZ-S	560 x 100							
Greif	D30HFS100	2000 x max. 100							
	D30-2-2	2000 x max. 100							

Шлифовальные инструменты на эластичной основе

Шлифовальные ленты (до 950 мм)



PFERD предлагает широкую программу коротких **абразивных лент**.

Основные отличия

- Размер
- Зернистость
- Эластичность
- Вид зерна

Абразивные шлифовальные ленты соответствуют нормам BGV D12.

Ленты фирмы PFERD соответствуют известным на рынке машинам.

Преимущества:

- Высокая производительность
- Высокая прочность на разрыв при правильно подобранной эластичности
- Высокая абразивность
- Высокая стойкость

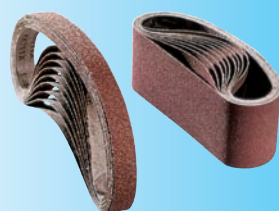
Области применения:

- Ступенчатое шлифование больших площадей
- Структурирование поверхности
- Нанесение равномерного оптического эффекта на поверхностях

Рекомендации по применению:

Рекомендации по применению для различных условий и рекомендации по машинам изложены на страницах 79-81.

Короткие ленты
Исполнение корунд А,
эластичное



Рекомендуются для грубого и тонкого шлифования металлов и дерева.

Рекомендации по заказу

Другую зернистость данного размера Вы найдёте в разделе короткие ленты, исполнение корунд А, жёсткое и короткие ленты, исполнение корунд А, очень жёсткое.

Пример заказа
ВА 12/480 J A 80

Пояснения к заказу

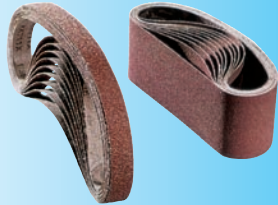
ВА = шлифовальные ленты
12 = ширина В мм
480 = длина L мм
J = эластичное исполнение
А = Абразивный материал, корунд А
80 = зернистость

Обозначение для заказа	Зернистость			Ширина х длина В х L [мм]		
	60	80	120			
	EAN 4007220					
ВА 6/480 J A	585160	585177	585184	6 x 480	100	300
ВА 10/480 J A	585252	585269	585559	10 x 480	100	470
ВА 12/480 J A	585276	585283	585290	12 x 480	100	500
ВА 6/520 J A	585191	585207	585214	6 x 520	100	300
ВА 12/520 J A	585306	585313	585320	12 x 520	100	575
ВА 6/610 J A	585221	585238	585245	6 x 610	100	300
ВА 12/610 J A	585337	585344	585351	12 x 610	100	675

Шлифовальные инструменты на эластичной основе

Шлифовальные ленты (до 950 мм)

Короткие ленты
Исполнение корунд А, жёсткое



Рекомендуются для грубого и тонкого шлифования металлов и дерева.



Рекомендации по заказу

Другую зернистость данного размера Вы найдёте в разделе короткие ленты, исполнение корунд А, эластичное и короткие ленты, исполнение корунд А, очень жёсткое.

Пример заказа
BA 10/330 T A 80

Пояснения к заказу

BA = шлифовальные ленты
10 = ширина В мм
330 = длина L мм
T = жёсткое
A = Абразивный материал, корунд А
80 = зернистость

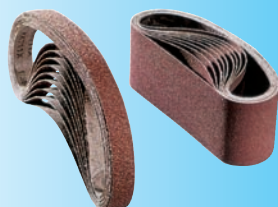
Обозначение для заказа	Зернистость									Ширина x длина В x L [мм]		
	50	60	80	120	150	180	240	320	400			
EAN 4007220												
BA 3/305 T A	-	663899	663905	663912	-	663929	663936	663943	-	3 x 305	100	100
BA 6/305 T A	-	664025	664032	664049	-	664056	664063	664070	-	6 x 305	100	200
BA 9/305 T A	-	664179	664186	664193	-	664209	664216	664223	-	9 x 305	100	300
BA 12/305 T A	-	664278	664285	664445	-	664292	664308	664315	-	12 x 305	100	400
BA 10/330 T A	-	620151	620168	620182	-	620199	-	-	-	10 x 330	100	800
BA 12/330 T A	-	620229	-	-	-	-	-	-	-	12 x 330	100	800
BA 13/457 T A	-	620274	620298	620304	-	-	-	-	-	13 x 457	100	500
BA 6/480 T A	-	-	-	-	664087	664094	664117	-	-	6 x 480	100	300
BA 10/480 T A	-	-	-	-	664230	664247	664254	-	-	10 x 480	100	470
BA 16/480 T A	664360	585368	585375	585382	664377	664384	664391	-	-	16 x 480	50	300
BA 20/480 T A	664520	585429	585436	585443	664537	664544	664551	-	-	20 x 480	10	80
BA 25/480 T A	664612	585481	585498	585641	664629	664636	664650	-	-	25 x 480	20	200
BA 3/520 T A	-	663967	663974	663981	-	663998	664001	-	-	3 x 520	100	200
BA 6/520 T A	-	-	-	-	-	664124	664131	664148	664155	6 x 520	100	300
BA 12/520 T A	-	-	-	-	-	664322	664339	664346	664353	12 x 520	100	500
BA 16/520 T A	-	585399	585405	585412	-	664407	664414	664421	664438	16 x 520	50	350
BA 20/520 T A	-	585450	585467	585474	-	664568	664575	664582	664605	20 x 520	20	200
BA 30/533 T A	-	-	-	-	-	664667	664674	664681	-	30 x 533	20	300

Шлифовальные инструменты на эластичной основе



Шлифовальные ленты (до 950 мм)

Короткие ленты
Исполнение корунд А, очень жёсткое



Рекомендуются для грубого шлифования металлов и дерева.

Рекомендации по заказу

Короткие ленты
ВА 75/480 X А 100
ВА 75/480 X А 150
ВА 75/533 X А 100
ВА 75/533 X А 150
ВА 100/560 X А 100
ВА 100/560 X А 150
ВА 75/610 X А 120
поставляются в упаковках по 20 штук.

Другую зернистость данного размера Вы найдёте в разделе короткие ленты, исполнение корунд А, эластичное и короткие ленты, исполнение корунд А, жёсткое.

Пример заказа

ВА 12/480 X А 40

Пояснения к заказу

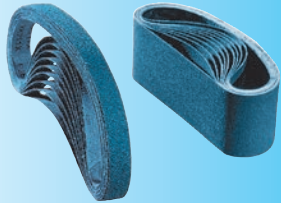
ВА = шлифовальные ленты
12 = ширина В мм
480 = длина L мм
X = очень жёсткое
А = абразивный материал, корунд А
40 = зернистость

Обозначение для заказа	Зернистость											Ширина x длина В x L [мм]			
	30	36	40	50	60	80	100	120	150	240	320				
EAN 4007220															
ВА 3/305 X А	-	-	663882	-	-	-	-	-	-	-	-	3 x 305	100	120	
ВА 6/305 X А	-	-	664018	-	-	-	-	-	-	-	-	6 x 305	100	240	
ВА 9/305 X А	-	-	664162	-	-	-	-	-	-	-	-	9 x 305	100	350	
ВА 12/305 X А	-	-	664261	-	-	-	-	-	-	-	-	12 x 305	100	450	
ВА 65/410 X А	-	-	620434	-	620441	620465	620472	620489	620496	-	-	65 x 410	20	400	
ВА 35/450 X А	664698	-	585658	-	585665	-	585672	-	-	664704	664711	35 x 450	10	200	
ВА 50/450 X А	664759	-	585719	-	585726	-	585733	-	-	664766	664773	50 x 450	10	230	
ВА 13/457 X А	-	-	620267	-	-	-	-	-	-	-	-	13 x 457	100	600	
ВА 75/457 X А	-	-	600337	600344	600351	600368	600375	600399	620519	-	-	75 x 457	20	590	
ВА 6/480 X А	-	-	585511	-	-	-	-	-	-	-	-	6 x 480	100	500	
ВА 10/480 X А	-	-	585542	-	-	-	-	-	-	-	-	10 x 480	100	800	
ВА 12/480 X А	-	-	585566	-	-	-	-	-	-	-	-	12 x 480	100	900	
ВА 16/480 X А	-	-	585597	-	-	-	-	-	-	-	-	16 x 480	50	600	
ВА 20/480 X А	-	-	585610	-	-	-	-	-	-	-	-	20 x 480	10	150	
ВА 25/480 X А	-	-	585634	-	-	-	-	-	-	-	-	25 x 480	20	380	
ВА 75/480 X А	-	-	584910	-	584927	584934	600405	584941	620526	-	-	75 x 480	10	350	
ВА 40/505 X А	664728	-	585689	-	585696	-	585702	-	-	664735	664742	40 x 505	10	240	
ВА 3/520 X А	-	-	663950	-	-	-	-	-	-	-	-	3 x 520	100	220	
ВА 6/520 X А	-	-	585528	-	-	-	-	-	-	-	-	6 x 520	100	500	
ВА 12/520 X А	-	-	585573	-	-	-	-	-	-	-	-	12 x 520	100	1000	
ВА 16/520 X А	-	-	585603	-	-	-	-	-	-	-	-	16 x 520	50	650	
ВА 20/520 X А	-	-	585627	-	-	-	-	-	-	-	-	20 x 520	20	340	
ВА 30/533 X А	-	-	620359	-	620380	620397	-	620410	-	-	-	30 x 533	20	350	
ВА 75/533 X А	-	-	584958	-	584965	584972	600429	584989	620557	-	-	75 x 533	10	350	
ВА 100/552 X А	-	-	620625	-	620632	620649	620656	620663	-	-	-	100 x 552	20	1000	
ВА 100/560 X А	-	-	584996	-	585009	585016	600443	585023	620700	-	-	100 x 560	10	450	
ВА 6/610 X А	-	-	585535	-	-	-	-	-	-	-	-	6 x 610	100	500	
ВА 12/610 X А	-	-	585580	-	-	-	-	-	-	-	-	12 x 610	100	1200	
ВА 75/610 X А	-	-	620564	-	620588	620595	620601	620618	-	-	-	75 x 610	10	360	
ВА 100/610 X А	-	-	585030	-	585047	585054	600467	585061	620724	-	-	100 x 610	10	500	
ВА 100/620 X А	-	-	585085	-	585092	585108	600474	585115	620755	-	-	100 x 620	10	520	
ВА 110/620 X А	-	-	585122	-	585139	585146	620908	585153	620939	-	-	110 x 620	10	560	
ВА 100/920 X А	-	620779	620786	-	620793	620809	620816	620823	-	-	-	100 x 920	10	1000	
ВА 63/950 X А	664780	-	585740	-	585757	-	585764	-	-	664797	666111	63 x 950	10	700	

Шлифовальные инструменты на эластичной основе

Шлифовальные ленты (до 950 мм)

Короткие ленты
Исполнение циркониевый корунд Z,
жесткое



Рекомендуются для обработки стали, INOX, цв. металлов и чугуна. Для жестких условий с максимальной производительностью съема.

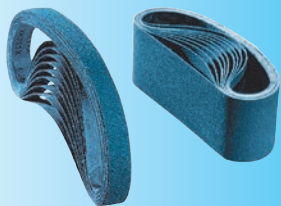
Рекомендации по заказу
Другую зернистость данного размера Вы найдёте в разделе короткие ленты, исполнение цирконкорунд Z, очень жесткое.

Пример заказа
BA 10/330 T Z 40

Пояснения к заказу
BA = шлифовальные ленты
10 = ширина В мм
330 = длина L мм
T = жесткое
Z = абразивный материал цирконкорунд Z
40 = зернистость

Обозначение для заказа	Зернистость			Ширина x длина В x L [мм]		
	40	60	80			
	EAN 4007220					
BA 10/330 T Z	620205	620212	-	10 x 330	100	500
BA 12/330 T Z	-	620236	620250	12 x 330	100	450
BA 12/480 T Z	-	586174	586181	12 x 480	100	600
BA 20/480 T Z	-	586235	586242	20 x 480	10	100
BA 12/520 T Z	-	586198	586204	12 x 520	100	650
BA 20/520 T Z	-	586259	586310	20 x 520	20	200
BA 12/610 T Z	-	586211	586228	12 x 610	100	750

Короткие ленты
Исполнение циркониевый корунд Z,
очень жесткое





Рекомендуются для обработки стали, INOX, цв. металлов и чугуна. Для жестких условий с максимальной производительностью съема.

Рекомендации по заказу
Короткие ленты BA 20/520 X Z 40 поставляются в упаковках по 20 штук. Другую зернистость данного размера Вы найдёте в разделе короткие ленты, исполнение цирконкорунд Z, жесткое.

Пример заказа
BA 12/520 X Z 40

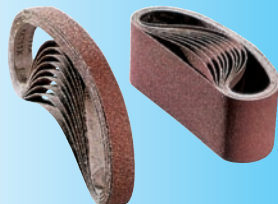
Пояснения к заказу
BA = шлифовальные ленты
12 = ширина В мм
520 = длина L мм
X = очень жесткое
Z = абразивный материал цирконкорунд Z
40 = зернистость

Обозначение для заказа	Зернистость							Ширина x длина В x L [мм]		
	24	36	40	50	60	80	120			
	EAN 4007220									
BA 12/480 X Z	-	-	586266	-	-	-	-	12 x 480	100	1000
BA 20/480 X Z	-	-	586297	-	-	-	-	20 x 480	10	160
BA 12/520 X Z	-	-	586273	-	-	-	-	12 x 520	100	1100
BA 20/520 X Z	-	620342	586303	-	-	-	-	20 x 520	100	1700
BA 12/610 X Z	-	-	586280	-	-	-	-	12 x 610	100	1200
BA 100/920 X Z	620830	620847	-	620854	620861	620878	620885	100 x 920	10	1400

Шлифовальные инструменты на эластичной основе

Шлифовальные ленты (до 950 мм)

Короткие ленты
Исполнение A-INOX, очень жёсткое



Рекомендуются для обработки нержавеющей и кислотостойких сталей и жаропрочных материалов.

Исполнение A-INOX содержит активные вещества значительно понижающие температурный режим в зоне шлифования.

Пример заказа
BA 35/450 X A 40 INOX

Пояснения к заказу

BA = шлифовальные ленты
35 = ширина В мм
450 = длина L мм
X = очень жёсткое
A = абразивный материал, корунд А
40 = зернистость
INOX = вид связки

Обозначение для заказа	Зернистость				Ширина x длина В x L [мм]		
	40 INOX	80 INOX	120 INOX	180 INOX			
EAN 4007220							
BA 35/450 X A	585993	586013	586020	586037	35 x 450	10	270
BA 50/450 X A	586099	586105	586112	586129	50 x 450	10	390
BA 40/505 X A	586044	586051	586068	586082	40 x 505	10	350
BA 63/950 X A	586136	586143	586150	586167	63 x 950	10	1030

Короткие ленты
Волоконное исполнение



Рекомендуются для матирования поверхности на стали, INOX и цв. металлах.

Рекомендации по применению
Обратить внимание на направление вращения.

Рекомендуемая окружная скорость
10-20 м/с.

Пример заказа
VB 35/450 A 100 G

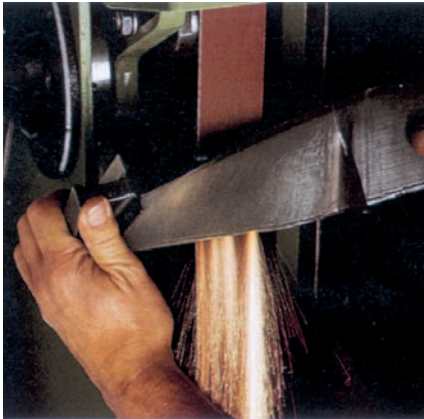
Пояснения к заказу

VB = волоконные ленты
35 = ширина В мм
450 = длина L мм
A = абразивный материал, корунд А
100 = зернистость
G = грубое, M = среднее, F = мелкое

Обозначение для заказа	Зернистость			Ширина x длина В x L [мм]		
	100 груб.	180 средн.	240 мелк.			
EAN 4007220						
VB 6/305 A	667552	667569	667545	6 x 305	10	55
VB 9/305 A	667668	667675	667620	9 x 305	10	70
VB 12/305 A	667637	667644	667651	12 x 305	10	100
VB 35/450 A	586631	586648	586655	35 x 450	10	360
VB 50/450 A	586662	586679	586686	50 x 450	10	380
VB 6/520 A	586518	586525	586532	6 x 520	10	60
VB 12/520 A	586549	586556	586563	12 x 520	10	110
VB 16/520 A	586570	586587	586594	16 x 520	10	140
VB 20/520 A	586600	586617	586624	20 x 520	5	90
VB 30/533 A	667699	667705	667682	30 x 533	5	190
VB 63/950 A	586693	586709	586716	63 x 950	5	495

Шлифовальные инструменты на эластичной основе

Длинные ленты (1000 до 4000 мм)



PFERD предлагает широкую программу длинных **абразивных лент**.

Основные отличия

- Размер
- Зернистость
- Эластичность
- Вид зерна

Абразивные шлифовальные ленты соответствуют нормам BGV D12.

Ленты фирмы PFERD соответствуют известным на рынке машинам.

Преимущества:

- Высокая производительность
- Высокая прочность на разрыв при правильно подобранной эластичности
- Высокая абразивность
- Высокая стойкость

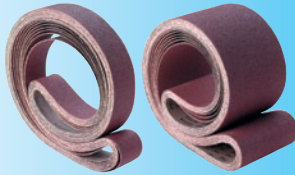
Области применения:

- Ступенчатое шлифование больших площадей
- Структурирование поверхности
- Нанесение равномерного оптического эффекта на поверхностях

Рекомендации по применению:

Рекомендации по применению для различных условий и рекомендации по машинам изложены на страницах 79-81.

Длинные ленты
Исполнение корунд А, очень жёсткое



Рекомендуются для грубого и тонкого шлифования металлов и дерева. Применимы для всех известных специальных ленточно-шлифовальных машин в промышленности и ремесленном производстве.

Рекомендации по заказу

Длинные ленты
BA 38/1750 X A 60
BA 38/1750 X A 80
Количество в упаковке 20 штук.

Пример заказа
BA 50/1000 X A 40

Пояснения к заказу

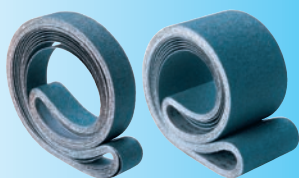
BA = шлифовальные ленты
50 = ширина В мм
1000 = длина L мм
X = очень жёсткое
A = абразивный материал, корунд А
40 = зернистость

Обозначение для заказа	Зернистость								Ширина x длина В x L [мм]		
	24	36	40	50	60	80	100	120			
	EAN 4007220										
BA 50/1000 X A	-	-	621035	-	621059	621066	-	621073	50 x 1000	10	580
BA 100/1000 X A	-	-	585917	-	585924	585931	-	585948	100 x 1000	10	1000
BA 50/1600 X A	-	-	-	-	621080	621103	-	-	50 x 1600	10	870
BA 38/1750 X A	-	-	620953	-	620960	620977	-	-	38 x 1750	10	1450
BA 50/1750 X A	-	-	621165	-	621189	621202	-	-	50 x 1750	10	1050
BA 50/2000 X A	-	-	585771	-	585788	585795	-	585801	50 x 2000	10	1100
BA 75/2000 X A	585818	600481	585832	600498	585849	585856	600504	585863	75 x 2000	10	2000
BA 150/2000 X A	-	600597	585955	-	585962	585979	-	621097	150 x 2000	10	4000
BA 50/2500 X A	-	-	621479	-	621493	621509	-	-	50 x 2500	10	1600
BA 75/2500 X A	620366	620373	585870	-	585887	585894	620403	585900	75 x 2500	10	2800
BA 50/4000 X A	-	-	621516	-	621530	621547	-	-	50 x 4000	10	2600
BA 75/4000 X A	-	-	620571	-	620670	620687	-	-	75 x 4000	10	3900

Шлифовальные инструменты на эластичной основе

Длинные ленты (1000 до 4000 мм)



Длинные ленты Исполнение Z-FORTE, очень жёсткое



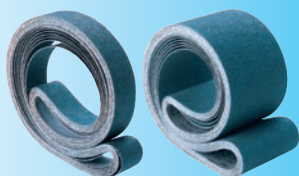
Холодное шлифование и высокая стойкость.
Рекомендуется для обработки тонкостенных материалов из нержавеющей сталей и никелиевых сплавов.

Пример заказа
BA 75/2000 X Z 40 FORTE

Пояснения к заказу
BA = шлифовальные ленты
75 = ширина В мм
2000 = длина L мм
X = очень жёсткое
Z = абразивный материал цирконкорунд Z
40 = зернистость
FORTE = вид связки

Обозначение для заказа	Зернистость					Ширина x длина В x L [мм]		
	36 FORTE	40 FORTE	50 FORTE	60 FORTE	80 FORTE			
EAN 4007220								
BA 50/1600 X Z	621110	-	621127	621134	621158	50 x 1600	10	1200
BA 75/2000 X Z	620175	620243	620281	620311	620335	75 x 2000	10	2200
BA 75/2500 X Z	620458	620502	620533	-	-	75 x 2500	10	3100
BA 150/2500 X Z	621172	-	-	-	-	150 x 2500	10	6200

Длинные ленты Исполнение циркониевый корунд Z, очень жёсткое



Для жёстких условий с максимальной производительностью съёма.
Рекомендуются для обработки стали, INOX, цв. металлов и серого чугуна.

Пример заказа
BA 100/1000 X Z 24

Пояснения к заказу
BA = шлифовальные ленты
100 = ширина В мм
1000 = длина L мм
X = очень жёсткое
Z = абразивный материал цирконкорунд Z
24 = зернистость

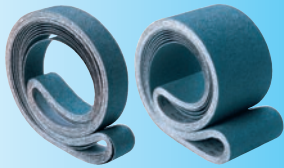
Рекомендации по заказу
Длинные ленты
BA 38/1750 X Z 60
BA 38/1750 X Z 80
Количество в упаковке 20 штук.

Обозначение для заказа	Зернистость								Ширина x длина В x L [мм]		
	24	36	40	50	60	80	100	120			
EAN 4007220											
BA 100/1000 X Z	620892	620915	586457	620922	586464	586471	621028	621042	100 x 1000	10	1500
BA 38/1750 X Z	620984	620991	-	-	621004	621011	-	-	38 x 1750	10	1350
BA 50/2000 X Z	621219	621233	586327	-	586334	586341	-	619353	50 x 2000	10	1500
BA 75/2000 X Z	600511	586358	586365	620113	586372	586389	-	586396	75 x 2000	10	2500
BA 150/2000 X Z	600634	600641	586488	600658	586495	586501	-	600672	150 x 2000	10	5000
BA 75/2250 X Z	-	-	613191	-	613214	613221	-	-	75 x 2250	10	2200
BA 50/2500 X Z	621363	621370	-	-	621387	-	-	-	50 x 2500	10	2250
BA 75/2500 X Z	620427	586402	586419	-	586426	586433	-	586440	75 x 2500	10	2800
BA 150/2500 X Z	-	621141	-	-	-	-	-	-	150 x 2500	10	6600
BA 50/4000 X Z	621677	621684	-	-	621691	621707	-	621714	50 x 4000	10	3000
BA 75/4000 X Z	620694	620717	-	-	620731	620748	-	620762	75 x 4000	10	4500

Шлифовальные инструменты на эластичной основе

Длинные ленты (1000 до 4000 мм)

Длинные ленты
Исполнение Z-POWER, очень жёсткое



Агрессивные, специальные, шлифовальные ленты с высокой производительностью, на мощных приводных устройствах. Водостойкие.

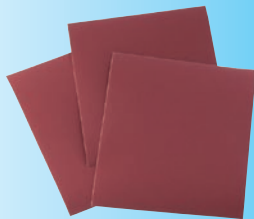
Пример заказа
BA 75/2000 X Z 24 POWER

Пояснения к заказу
BA = шлифовальные ленты
75 = ширина В мм
2000 = длина L мм
X = очень жёсткое
Z = абразивный материал цирконкорунд Z
24 = зернистость
POWER = вид связки

Обозначение для заказа	Зернистость						Ширина x длина В x L [мм]		
	24 POWER	36 POWER	40 POWER	50 POWER	60 POWER	80 POWER			
EAN 4007220									
BA 50/2000 X Z	621288	621318	621325	621332	621349	621356	50 x 2000	10	1800
BA 75/2000 X Z	621448	621455	621462	620120	620137	620144	75 x 2000	10	2700

Абразивная шкурка (текстильная/бумажная основа)

Абразивная шкурка, коричневая
Исполнение корунд А



Рекомендуется для обработки металлов и дерева. Для жёстких условий. Маслостойкая. Исполнение соответствует ISO 21948.

Пример заказа
BG braun 230 x 280 A 40

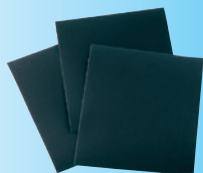
Пояснения к заказу
BG = абразивная шкурка, текстильная основа
braun = коричневый исполнение
230 = ширина В мм
280 = длина L мм
A = абразивный материал, корунд А
40 = зернистость

Обозначение для заказа	Зернистость	EAN 4007220	Ширина x длина В x L [мм]		
BG braun 230x280 A	40	587393	230 x 280	50	3400
BG braun 230x280 A	60	587409	230 x 280	50	2500
BG braun 230x280 A	80	587416	230 x 280	50	2150
BG braun 230x280 A	100	587423	230 x 280	50	1750
BG braun 230x280 A	120	587430	230 x 280	50	1550
BG braun 230x280 A	150	587447	230 x 280	50	1500
BG braun 230x280 A	180	587454	230 x 280	50	1400
BG braun 230x280 A	220	587461	230 x 280	50	1350
BG braun 230x280 A	240	587478	230 x 280	50	1300
BG braun 230x280 A	280	587485	230 x 280	50	1300
BG braun 230x280 A	320	587492	230 x 280	50	1300
BG braun 230x280 A	360	587508	230 x 280	50	1300
BG braun 230x280 A	400	587515	230 x 280	50	1300
BG braun 230x280 A	444	587522	230 x 280	50	1300
BG braun 230x280 A	999	587539	230 x 280	50	1300

Шлифовальные инструменты на эластичной основе

Абразивная шкурка (текстильная/бумажная основа)

Абразивная шкурка, синяя Исполнение корунд А



Рекомендуется для обработки металлов и дерева. Более дешёвая альтернатива для нормальных условий.
Исполнение соответствует ISO 21948.

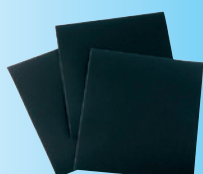
Рекомендации по заказу
Зернистость 280, 320 и 400 имеет коричневатый цвет.

Пример заказа
BG blau 230 x 280 A 40

Пояснения к заказу
BG = абразивная шкурка, текстильная основа
blau = синее исполнение
230 = ширина В мм
280 = длина L мм
A = абразивный материал, корунд А
40 = зернистость

Обозначение для заказа	Зернистость	EAN 4007220	Ширина x длина В x L [мм]		
BG blau 230x280 A	40	587270	230 x 280	50	3150
BG blau 230x280 A	60	587287	230 x 280	50	2350
BG blau 230x280 A	80	587294	230 x 280	50	2000
BG blau 230x280 A	100	587300	230 x 280	100	3200
BG blau 230x280 A	120	587317	230 x 280	100	2800
BG blau 230x280 A	150	587324	230 x 280	100	2500
BG blau 230x280 A	180	587331	230 x 280	100	2500
BG blau 230x280 A	220	587348	230 x 280	100	2500
BG blau 230x280 A	240	587355	230 x 280	100	2400
BG blau 230x280 A	280	587362	230 x 280	100	2200
BG blau 230x280 A	320	587379	230 x 280	100	2300
BG blau 230x280 A	400	587386	230 x 280	100	2300

Абразивная шкурка, водостойкая Исполнение SiC



Рекомендуется для обработки лаков и стекла. Специальное исполнение для мокрого шлифования как правило для лакокрасочных работ.
Исполнение соответствует ISO 21948.

Пример заказа
BP W 230 x 280 C 100

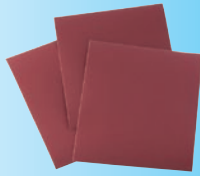
Пояснения к заказу
BP = Абразивная шкурка, бумажная основа
W = водостойкая
230 = ширина В мм
280 = длина L мм
C = абразивный материал карбид кремния SiC
100 = зернистость

Обозначение для заказа	Зернистость	EAN 4007220	Ширина x длина В x L [мм]		
BP W 230x280 C	100	587546	230 x 280	50	1300
BP W 230x280 C	120	588222	230 x 280	50	2600
BP W 230x280 C	150	588239	230 x 280	50	2100
BP W 230x280 C	180	588246	230 x 280	50	2000
BP W 230x280 C	220	588253	230 x 280	50	1700
BP W 230x280 C	240	588260	230 x 280	50	1600
BP W 230x280 C	280	588277	230 x 280	50	1500
BP W 230x280 C	320	588284	230 x 280	50	1500
BP W 230x280 C	360	588291	230 x 280	50	1400
BP W 230x280 C	400	588307	230 x 280	50	1300
BP W 230x280 C	500	588314	230 x 280	50	1200
BP W 230x280 C	600	588321	230 x 280	50	1200
BP W 230x280 C	800	588338	230 x 280	50	1100
BP W 230x280 C	1000	588345	230 x 280	50	1200
BP W 230x280 C	1200	588352	230 x 280	50	1100

Шлифовальные инструменты на эластичной основе

Абразивная шкурка (текстильная/бумажная основа)

Абразивная шкурка
Исполнение А



Рекомендуется для устранения лаков с металлов и дерева.
Исполнение соответствует ISO 21948.

Пример заказа
BP 230 x 280 A 40

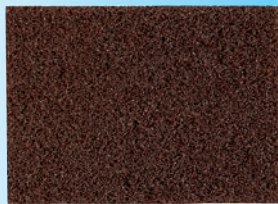
Пояснения к заказу

BP = абразивная шкурка, бумажная основа
230 = ширина В мм
280 = длина L мм
A = абразивный материал, корунд А
40 = зернистость

Обозначение для заказа	Зернистость	EAN 4007220	Ширина х длина В x L [мм]		
BP 230x280 A	40	622520	230 x 280	50	1300
BP 230x280 A	60	622544	230 x 280	50	1200
BP 230x280 A	80	622551	230 x 280	50	1380
BP 230x280 A	100	622568	230 x 280	100	2000
BP 230x280 A	120	622575	230 x 280	100	2000
BP 230x280 A	150	622582	230 x 280	100	1900
BP 230x280 A	180	622476	230 x 280	100	1800
BP 230x280 A	220	622483	230 x 280	100	1800
BP 230x280 A	240	622490	230 x 280	100	1700
BP 230x280 A	280	622506	230 x 280	100	1700
BP 230x280 A	400	622513	230 x 280	100	1600

Волоконные инструменты

POLIVLIES®-шлифовальные подушки



Рекомендуются для лёгких работ по очистке и шлифованию а также устранение ручным методом заусенцев на металлах, пластмассах, стеклопластике, нержавеющей и кислотостойкой сталях, лаках.
Благодаря высокой эластичности шл. подушек POLIVLIES® возможна обработка контуров в труднодоступных местах.

Абразивный материал:
A = корунд
C = карбид кремния

Вид обработки

- Устранение мелких заусенцев
- Устранение ржавчины
- Работы по очистке в инструментальном производстве и производстве форм.
- Тонкое шлифование и нанесение штрихматирования на поверхность легированных сталей.

Рекомендации по применению

Возможно как сухое так и мокрое шлифование.

Пример заказа

PVSK 150 A 280 мелкое

Пояснения к заказу

PVSK = POLIVLIES®-шлифовальные подушки
150 = ширина мм
A = абразивный материал, корунд А
280 мелк. = зернистость

Обозначение для заказа	Зернистость					Ширина х длина В x L [мм]		
	оч. груб. 80	грубое 100	среднее 180	мелкое 280	оч. мелк. 400			
EAN 4007220								
PVSK 150 A	294611	294628	294635	294642	-	154 x 224	10	650
PVSK 150 C	-	-	-	-	294659	154 x 224	10	250

Шлифовальные инструменты на эластичной основе

Абразивные ленты на катушках (текстильная/бумажная основа)



Программа PFERD лент на катушках предлагает исполнения, основные параметры:

- Ширина ленты
- Зернистость
- Несущая основа

Преимущества:

- Высокая эластичность
- Высокая прочность на разрыв
- Высокая абразивность

Области применения:

- Ручное шлифование труднодоступных мест
- Шлифование выпуклых и вогнутых поверхностей
- Шлифование вращающихся деталей
- Слесарные мастерские

Рекомендации по применению:

- Возможность хранения и отрыва шлиф. ленты необходимой длины.
- Для хранения ленты предлагаются держатели катушек.

Абразивные ленты на катушках, текстильная основа
Исполнение корунд А



Рекомендуются для ручного шлифования металлов и различных материалов.

SBR 25, SBR 40, SBR 50 соответствуют форме В, ISO 3366.
SBR 100 соответствуют форме А, ISO 3366.

Пример заказа
SBR 25 А 60

Пояснения к заказу

SBR = шлифовальные ленты на катушках
25 = ширина мм
А = абразивный материал, корунд А
60 = зернистость

Обозначение для заказа	Зернистость	EAN 4007220	Ø ролика	Ширина x длина В x L [мм]	Ø отв. [мм]		
SBR 25 А	60	587553	244	25 x 50000	26	1	1135
SBR 25 А	80	587560	225	25 x 50000	26	1	991
SBR 25 А	100	587577	213	25 x 50000	26	1	837
SBR 25 А	120	587584	202	25 x 50000	26	1	767
SBR 25 А	150	587591	194	25 x 50000	26	1	733
SBR 25 А	180	587607	187	25 x 50000	26	1	698
SBR 25 А	240	587614	181	25 x 50000	26	1	665
SBR 25 А	320	587621	176	25 x 50000	26	1	664
SBR 25 А	400	587638	174	25 x 50000	26	1	660
SBR 25 А	600	607237	171	25 x 50000	26	1	660
SBR 25 А	800	607244	168	25 x 50000	26	1	660
SBR 38 А	40	602010	210	38 x 25000	26	1	1245
SBR 38 А	50	602027	200	38 x 25000	26	1	1035
SBR 38 А	60	602034	180	38 x 25000	26	1	830
SBR 38 А	80	602041	180	38 x 25000	26	1	805
SBR 38 А	100	602058	175	38 x 25000	26	1	745
SBR 38 А	120	602065	160	38 x 25000	26	1	625
SBR 38 А	150	602072	155	38 x 25000	26	1	595
SBR 38 А	180	602089	150	38 x 25000	26	1	565
SBR 38 А	220	602096	140	38 x 25000	26	1	495
SBR 38 А	240	602102	140	38 x 25000	26	1	495
SBR 38 А	320	602119	140	38 x 25000	26	1	490
SBR 38 А	400	602126	135	38 x 25000	26	1	470
SBR 40 А	40	587645	276	40 x 50000	26	1	2283
SBR 40 А	50	621196	260	40 x 50000	26	1	2283
SBR 40 А	60	587652	244	40 x 50000	26	1	1721

Шлифовальные инструменты на эластичной основе



Абразивные ленты на катушках (текстильная/бумажная основа)

Обозначение для заказа	Зернистость	EAN 4007220	Ø ролика	Ширина x длина B x L [мм]	Ø отв. [мм]		
SBR 40 A	80	587669	225	40 x 50000	26	1	1490
SBR 40 A	100	587676	213	40 x 50000	26	1	1243
SBR 40 A	120	587683	202	40 x 50000	26	1	1131
SBR 40 A	150	587690	194	40 x 50000	26	1	1076
SBR 40 A	180	587706	187	40 x 50000	26	1	1017
SBR 40 A	220	622612	183	40 x 50000	26	1	1017
SBR 40 A	240	587713	181	40 x 50000	26	1	969
SBR 40 A	320	587720	176	40 x 50000	26	1	966
SBR 40 A	400	587737	174	40 x 50000	26	1	960
SBR 50 A	40	587744	276	50 x 50000	26	1	2813
SBR 50 A	60	587751	244	50 x 50000	26	1	2111
SBR 50 A	80	587768	225	50 x 50000	26	1	1823
SBR 50 A	100	587775	213	50 x 50000	26	1	1513
SBR 50 A	120	587782	202	50 x 50000	26	1	1374
SBR 50 A	150	587799	194	50 x 50000	26	1	1305
SBR 50 A	180	587805	187	50 x 50000	26	1	1232
SBR 50 A	220	621981	183	50 x 50000	26	1	1193
SBR 50 A	240	587812	181	50 x 50000	26	1	1171
SBR 50 A	320	587829	176	50 x 50000	26	1	1168
SBR 50 A	360	622636	175	50 x 50000	26	1	1164
SBR 50 A	400	587836	174	50 x 50000	26	1	1160
SBR 50 A	600	607251	171	50 x 50000	26	1	1160
SBR 100 A	40	587843	276	100 x 50000	75	1	5566
SBR 100 A	50	622667	260	100 x 50000	75	1	5566
SBR 100 A	60	587850	244	100 x 50000	75	1	4161
SBR 100 A	80	588864	225	100 x 50000	75	1	3586
SBR 100 A	100	587874	213	100 x 50000	75	1	2967
SBR 100 A	120	587881	202	100 x 50000	75	1	2688
SBR 100 A	150	587973	194	100 x 50000	75	1	2551
SBR 100 A	180	587980	187	100 x 50000	75	1	2404
SBR 100 A	240	587997	181	100 x 50000	75	1	2282
SBR 100 A	320	588000	176	100 x 50000	75	1	2275
SBR 100 A	400	588017	174	100 x 50000	75	1	2259
SBR 110 A	100	621271	213	110 x 50000	75	1	3329
SBR 110 A	180	621295	187	110 x 50000	75	1	2710
SBR 110 A	320	621301	176	110 x 50000	75	1	2570

Шлифовальные инструменты на эластичной основе

Абразивные ленты на катушках (текстильная/бумажная основа)

Абразивные ленты на катушках,
бумажная основа
Исполнение корунд А



Рекомендуются для ручного шлифования
дерева, металлов и лака.

Пример заказа
SBR-P 95 A 60

Пояснения к заказу

SBR = шлифовальные ленты на катушках
P = бумажная основа
95 = ширина мм
A = абразивный материал, корунд А
60 = зернистость

Обозначение для заказа	Зернистость	EAN 4007220	Ø ролика	Ширина x длина В x L [мм]	Ø отв. [мм]		
SBR-P 95 A	40	667750	191	95 x 25000	75	1	2050
SBR-P 95 A	60	622643	169	95 x 25000	75	1	1960
SBR-P 95 A	80	622599	155	95 x 25000	75	1	1756
SBR-P 95 A	100	622605	147	95 x 25000	75	1	1476
SBR-P 95 A	120	622650	139	95 x 25000	75	1	1293
SBR-P 95 A	150	667767	135	95 x 25000	75	1	1100
SBR-P 115 A	40	667774	191	115 x 25000	75	1	2400
SBR-P 115 A	60	667781	169	115 x 25000	75	1	2250
SBR-P 115 A	80	622858	155	115 x 25000	75	1	2126
SBR-P 115 A	100	622865	147	115 x 25000	75	1	1787
SBR-P 115 A	120	667798	139	115 x 25000	75	1	1650
SBR-P 115 A	150	667804	135	115 x 25000	75	1	1550

Волоконные ленты на катушках

Волоконные ленты на катушках
Исполнение корунд А





Рекомендуются для обработки металлов,
пластмасс, лаков и шпаклёвки.
Водо-, и маслостойкая. Для лёгких работ
по очистке и устранению заусенцев.

Пример заказа
VBR 100 A 100

Пояснения к заказу

VBR = волоконные ленты на катушках
100 = ширина мм
A = абразивный материал, корунд А
100 = зернистость

Обозначение для заказа	Зернистость			Ширина x длина В x L [мм]		
	100	180	280			
	EAN 4007220					
VBR 100 A	622711	622728	622735	100 x 10000	1	680

Шлифовальные инструменты на эластичной основе

Держатели лент на катушках

Держатели лент на катушках SRH 1 и SRH 5



Для хранения и отрыва шлифовальной ленты необходимой длины предлагаются два различных держателя:

Держатель SRH 1 (пустой)

Для лент 25, 38, 40 или 50 мм шириной.

Держатель SRH 5 (пустой)

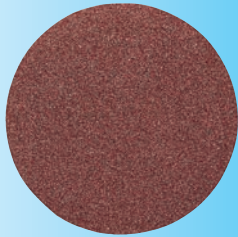
Для лент 25, 38, 40 или 50 мм шириной. Возможны также различные комбинации катушек, например: 5 x 50 мм или 5 x 40 мм.

Возможен монтаж к стене.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Кол-во катушек	Подходит для роликов шириной	Подходит для роликов- \varnothing [мм]		
SRH 1	297551	1	25/38/40/50	380	1	690
SRH 5	297568	см. выше	25/38/40/50	260	1	700

Репейные круги, подложки репейных кругов

Репейные круги



Рекомендуются для шлифования больших площадей, предпочтительно с малооборотными машинами. Эластичное исполнение позволяет также обработку контуров. Обработка практически любых материалов. Быстрая смена инструмента благодаря репейному креплению.

Рекомендуемая подложка KRH.

Рекомендации по применению

Рекомендуемая окр. скорость 30 м/с. Рекомендуется центральное размещение репейных кругов!

Пример заказа

KR 115 A 120

Пояснения к заказу

KR = репейные круги
115 = \varnothing мм
A = абразивный материал, корунд А
120 = зернистость

Обозначение для заказа	Зернистость						\varnothing D [мм]	Рек. чис. обор. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]		
	40	60	80	120	150	180					
EAN 4007220											
KR 115 A	294291	294307	294314	294321	294338	294345	115	5.000	5.300	50	550
KR 125 A	294352	294369	294376	294383	294390	294406	125	4.600	4.850	50	600

Подложки репейных кругов



Предназначены для репейных кругов. С помощью резьбового соединения монтируется на малооборотными, угловые шлиф. машины.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	\varnothing D [мм]	Резьба	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]		
KRH 115 M 14	294413	115	M 14	5.300	1	170
KRH 125 M 14	294420	125	M 14	4.850	1	200

Репейные, шлифовальные диски



Репейные круги рекомендуются для тонкого шлифования больших площадей по металлу, дереву и лакированным поверхностям.

Программа PFERD репейных шлифовальных кругов соответствует имеющимся в продаже шлифовальным машинам.

Преимущества:

- Высокая эластичность
- Быстрая смена инструмента
- Высокая абразивность зерна

Области применения:

- Устранение лака
- Тонкое шлифование как подготовка к полированию
- Тонкое шлифование дерева

Рекомендации по применению:

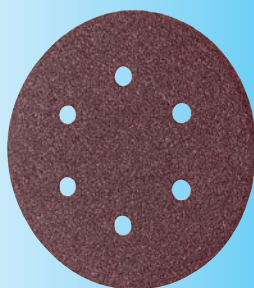
Рекомендуемая окружная скорость 30 м/с.
 Рекомендуемое число оборотов:
 Ø 115 мм = 5.000 мин⁻¹
 Ø 125 мм = 4.600 мин⁻¹
 Ø 150 мм = 3.800 мин⁻¹

Классификация машин

Репейные круги с отверстиями для отсоса пыли соответствуют нормам ISO 21951 форма А.

	6 отверстий (6 L) Ø 10 мм	8 отверстий (8 L) Ø 10 мм
Ø 115 мм		Размер 4 Ø расположения отверстий = 65 мм Для машин: Bosch, Skil
Ø 125 мм		Размер 6 Ø расположения отверстий = 65 мм Для машин: AEG, Atlas Copco, Bosch, Black & Decker, DeWalt, ELU, Einhell, Festo, Hitachi, Kress, Makita, Metabo, Skil
Ø 150 мм	Размер 10 Ø расположения отверстий = 80 мм Для машин: Atlas Copco, Bosch, DeWalt, ELU, Hilti, Hitachi, Kress, Metabo	Размер 9 Ø расположения отверстий = 65 мм Для машин: Fein, Ackermann + Schmidt

Репейные шлифовальные диски Исполнение корунд А



Пример заказа KSS 125 8 L A 40

Пояснения к заказу

KSS = репейные шлиф. диски
 125 = диаметр мм
 8 L = 8 отверстий (0 L = без отверстий,
 6 L = 6 отверстий)
 A = абразивный материал, корунд А
 40 = зернистость

Обозначение для заказа	Зернистость										Ø D [мм]		
	40	60	80	100	120	150	180	240	320	400			
EAN 4007220													
KSS 115 O L A	599167	599174	599181	599198	-	-	-	-	-	-	115	25	230
KSS 125 O L A	599273	599297	599303	599310	599426	599327	-	-	-	-	125	25	245
KSS 150 O L A	599341	599358	599365	599372	599389	599396	599402	599419	-	-	150	25	310
KSS 115 8 L A	599211	599228	599235	599242	599259	599266	-	-	-	-	115	25	210
KSS 125 8 L A	588024	588031	588048	588055	588062	588079	588086	588093	588109	588116	125	25	220
KSS 150 8 L A	599105	599112	599129	599136	599143	599150	-	-	-	-	150	25	340
KSS 150 6 L A	588123	588130	588147	588154	588161	588178	588185	588192	588208	588215	150	25	290

Шлифовальные инструменты на эластичной основе

Фибродиски



PFERD предлагает широкую программу фибродисков касательно

- зернистости
- абразивного материала
- диаметра

для любого вида обработки от грубого до тонкого шлифования. Фибродиски фирмы PFERD соответствуют нормам ISO 16057 форме A1 исполнению F.

Преимущества:

- высокая стойкость
- равномерное качество поверхности
- высокая производительность съёма
- высокая эластичность
- высокая абразивность

Области применения:

- обработка сварных швов
- обработка заусенцев
- грубое шлифование
- тонкое шлифование
- устранение литейной оболочки

Рекомендации по применению

Фибродиски применяются совместно с подложками согласно нормам ISO 15636 на угловых шлифовальных машинах.

Указание для заказа

Подложки заказываются отдельно.

Рекомендации по технике безопасности



= Носить защитные очки!



= Носить наушники!



= Использовать только с подложкой!



= Не допускается мокрое шлифование!

Рекомендации по применению фибродисков

Группа материалов			корунд A	корунд A COOL	Циркон Z	Циркон COOL	Кер. зерно CO	Кер. зерно COOL
Сталь и стальное литьё	Обыкновенные стали	Конструкционная, углеродистая, инструментальная, легированная, стальное литьё	●		○		○	
	Улучшенные стали	Инструментальная улучшенная, легированная, стальное литьё	○		●		●	
	Нерж. сталь	INOX		●	○	●		●
Чугунные сплавы	Мягкие цветные металлы	Мягкие алюминиевые сплавы	○	●		○		○
		Латунь, медь, цинк	●		○		○	
	Твёрдые цветные металлы	Твёрдые алюм. сплавы	●		○		○	
		Бронза, титан			○	●	○	●
Жаропрочные сплавы	Никелев. сплавы, Ni-Co-сплавы			○	●	○	●	
Материалы из чугуна	Чугун	Серый чугун, сферический чугун	●		○		●	
Прочие материалы	Пластмасса	Стекловолокно, термопласты, пластик	●					
	Дерево, лак	Дерево, гипсокартон, лак	●					

● = основное применение ○ = возможное применение

Фибродиски

Фибродиски Исполнение корунд А



Для универсального применения от грубого до мелкого шлифования как в промышленности так и в ремесленном производстве.

Абразивный материал: корунд А

Рекомендации по заказу
Подложки заказываются отдельно.

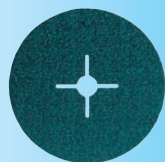
Пример заказа
FS 180-22 А 60

Пояснения к заказу

FS = фибродиски
180 = D₁ мм
22 = D₂ мм
А = абразивный материал, корунд А
60 = зернистость

Обозначение для заказа	Зернистость								D ₁ x D ₂ [мм(дюйм)]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]		
	16	24	36	50	60	80	100	120				
	EAN 4007220											
FS 115-22 А	164914	164952	165003	500910	165058	165102	165157	500934	115 x 22 (7/8")	13.300	25	625
FS 125-22 А	164921	164969	165010	696286	165065	165119	165164	500941	125 x 22 (7/8")	12.200	25	750
FS 150-22 А	-	-	165027	-	165072	165126	-	-	150 x 22 (7/8")	10.200	25	1250
FS 180-22 А	164945	164983	165034	696323	165089	165133	165188	165201	180 x 22 (7/8")	8.500	25	1725

Фибродиски Исполнение циркониевый корунд Z



Для грубых шлифовальных работ с высокой производительностью съёма и хорошей стойкостью. Высокопроизводительный, абразивный материал циркониевый корунд достигает наилучший результат с мощными машинами с повышенным усилием прижима.

Абразивный материал: циркониевый корунд Z

Рекомендации по заказу
Подложки заказываются отдельно.

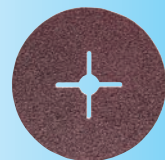
Пример заказа
FS 180-22 Z 60

Пояснения к заказу

FS = фибродиски
180 = D₁ мм
22 = D₂ мм
Z = абр. материал цирконкорунд Z
60 = зернистость

Обозначение для заказа	Зернистость							D ₁ x D ₂ [мм(дюйм)]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]		
	24	36	50	60	80	100	120				
	EAN 4007220										
FS 115-22 Z	216569	216576	216583	216590	216606	696606	696613	115 x 22 (7/8")	13.300	25	625
FS 125-22 Z	216613	216620	216637	216644	216651	696620	696637	125 x 22 (7/8")	12.200	25	750
FS 180-22 Z	216668	216675	216682	216699	216705	696644	696651	180 x 22 (7/8")	8.500	25	1725

Фибродиски Исполнение керамическое зерно СО



Агрессивное шлифование с очень высокой производительностью съёма при хорошей стойкости. Керамическое зерно рекомендуется для обработки твёрдых материалов. Наилучший результат совместно с мощными угловыми машинами.

Абразивный материал: керамическое зерно СО

Рекомендации по заказу
Подложки заказываются отдельно.

Пример заказа
FS 180-22 СО 60

Пояснения к заказу

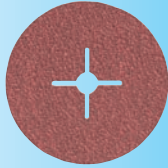
FS = фибродиски
180 = D₁ мм
22 = D₂ мм
СО = абраз. материал, керам. зерно СО
60 = зернистость

Обозначение для заказа	Зернистость							D ₁ x D ₂ [мм(дюйм)]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]		
	24	36	50	60	80	100	120				
	EAN 4007220										
FS 115-22 СО	617434	617441	696781	617458	617465	696798	696804	115 x 22 (7/8")	13.300	25	625
FS 125-22 СО	617472	617489	696811	617496	617502	696828	696835	125 x 22 (7/8")	12.200	25	750
FS 180-22 СО	617519	617526	696842	617533	617540	696859	696866	180 x 22 (7/8")	8.500	25	1725

Шлифовальные инструменты на эластичной основе

Фибродиски

Фибродиски Исполнение корунд А-COOL



Рекомендуется для тонкого шлифования плохо отводящих тепло материалов. Активные присадки в покрытие повышают производительность съёма, исключают засаливание и снижают температурный режим.

Абразивный материал: корунд А-COOL

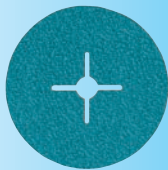
Рекомендации по заказу
Подложки заказываются отдельно.

Пример заказа
FS 115-22 А-COOL 60

Пояснения к заказу
FS = фибродиски
115 = D₁ мм
22 = D₂ мм
А = абразивный материал, корунд А
COOL = исполнение
60 = зернистость

Обозначение для заказа	Зернистость								D ₁ x D ₂ [мм(дюйм)]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]		
	50	60	80	100	120	150	180	220				
	EAN 4007220											
FS 115-22 А-COOL	696347	696354	696361	696378	696385	696392	696408	696415	115 x 22 (7/8")	13.300	25	625
FS 125-22 А-COOL	696422	696439	696446	696453	696460	696477	696484	696491	125 x 22 (7/8")	12.200	25	750
FS 180-22 А-COOL	696507	696514	696521	696538	696552	696583	696569	696590	180 x 22 (7/8")	8.500	25	1725

Фибродиски Исполнение циркониевый корунд Z-COOL



Для грубого шлифования с высокой производительностью съёма и холодным режимом шлифования. Циркониевый корунд имеет наилучший результат с мощными угловыми машинами и высоким усилием прижима. Активные присадки в покрытие повышают производительность съёма, исключают засаливание и снижают температурный режим на плохо отводящих тепло материалах.

Абразивный материал: циркониевый корунд Z-COOL
Рекомендации по заказу

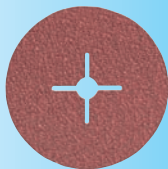
Подложки заказываются отдельно.

Пример заказа
FS 180-22 Z-COOL 60

Пояснения к заказу
FS = фибродиски
180 = D₁ мм
22 = D₂ мм
Z = абразивный материал, цирконкорунд Z
COOL = исполнение
60 = зернистость

Обозначение для заказа	Зернистость				D ₁ x D ₂ [мм(дюйм)]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]		
	36	50	60	80				
	EAN 4007220							
FS 115-22 Z-COOL	696668	696675	696682	696699	115 x 22 (7/8")	13.300	25	625
FS 125-22 Z-COOL	696705	696712	696729	696736	125 x 22 (7/8")	12.200	25	750
FS 180-22 Z-COOL	696743	696750	696767	696774	180 x 22 (7/8")	8.500	25	1725

Фибродиски Исполнение керамическое зерно CO-COOL



Агрессивное шлифование с очень высокой производительностью съёма твёрдых, плохо отводящих тепло материалов. Активные присадки в покрытие повышают производительность съёма, исключают засаливание и снижают температурный режим.

Абразивный материал: керамическое зерно CO-COOL

Рекомендации по заказу
Подложки заказываются отдельно.

Пример заказа
FS 180-22 CO-COOL 60

Пояснения к заказу
FS = фибродиски
180 = D₁ мм
22 = D₂ мм
CO = керамическое зерно CO
COOL = исполнение
60 = зернистость

Обозначение для заказа	Зернистость							D ₁ x D ₂ [мм(дюйм)]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]		
	24	36	50	60	80	100	120				
	EAN 4007220										
FS 115-22 CO-COOL	696880	696897	696903	696910	696927	696934	696941	115 x 22 (7/8")	13.300	25	625
FS 125-22 CO-COOL	696958	696965	696972	696989	696996	697009	697016	125 x 22 (7/8")	12.200	25	750
FS 180-22 CO-COOL	697023	697030	697047	697054	697061	697078	697085	180 x 22 (7/8")	8.500	25	1725

Шлифовальные инструменты на эластичной основе



Подложки

Подложки GT



С данными подложками возможно применение фибродисков и шлиф. кругов POLIVLIES® на всех имеющихся угловых машинах.
Эластичные подложки исполнения GT соответствуют ISO 15636.

Рекомендации по заказу
Подходящий фланец поставляется с подложкой.

Указание по технике безопасности
Макс. допустимая окружная скорость составляет 80 м/с

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Подходит для	Подходит для машин		
GT 115 MF M10	668047	FS 115,	PWS 4/100 MHS, PW 5/130 WT 7 E M10	1	70
GT 115 MF M14	668054	FS 115,	PW 12/120, PW 9/120 DH WT 10 H, WT 7 E M14	1	70
GT 125 MF M14	668061	FS 125,	PW 12/120 WT 10 H	1	100
GT 150 MF M14	668078	FS 150,	WT 10 H	1	250
GT 180 MF M14	668085	FS 180,	WT 10 H, WT 12 E	1	270
GT 230 MF M14	668092	FS 230,	WT 12 E	1	470

Высокопродуктивная подложка для фибродисков



Благодаря радиальным рёбрам более холодное шлифование на тонкостенных материалах из нержавеющей стали. Благодаря применению данных подложек более высокая стойкость и производительность фибродисков. Особый шлифовальный контур способствует мягкому процессу шлифования, оптимальный угол наклона составляет 5°.

Длительный срок службы подложки благодаря армированной пластмассе, высокая износостойкость.

Рекомендации по заказу
Подходящий фланец поставляется с подложкой.

Указание по технике безопасности
Макс. допустимая окружная скорость составляет 80 м/с

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Подходит для инструментов ø	Подходит для машин		
H-GT 115 MF M 14	668115	115	PW 12/120, PW 9/120 DH, WT 10 H, WT 7 E M14	1	105
H-GT 125 MF M 14	668122	125	PW 12/120, WT 10 H	1	120
H-GT 180 MF M14	668139	180	WT 10 H, WT 12 E	1	250

Фланцы для подложек



Запасной фланец для подложки, исполнение GT.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Подходит для машин		
FL-GT 115 M 10	668146	PWS 4/100 MHS, PWS 5/130 WT 7 E M10	1	30
FL-GT 80-115 M 14	668153	PW 12/120, PW 9/120 DH WT 10 H, WT 7 E M14	1	28
FL-GT 125 M14	668160	PW 12/120 WT 10 H	1	34
FL-GT 150-230 M 14	668177	WT 10 H, WT 12 E	1	66

