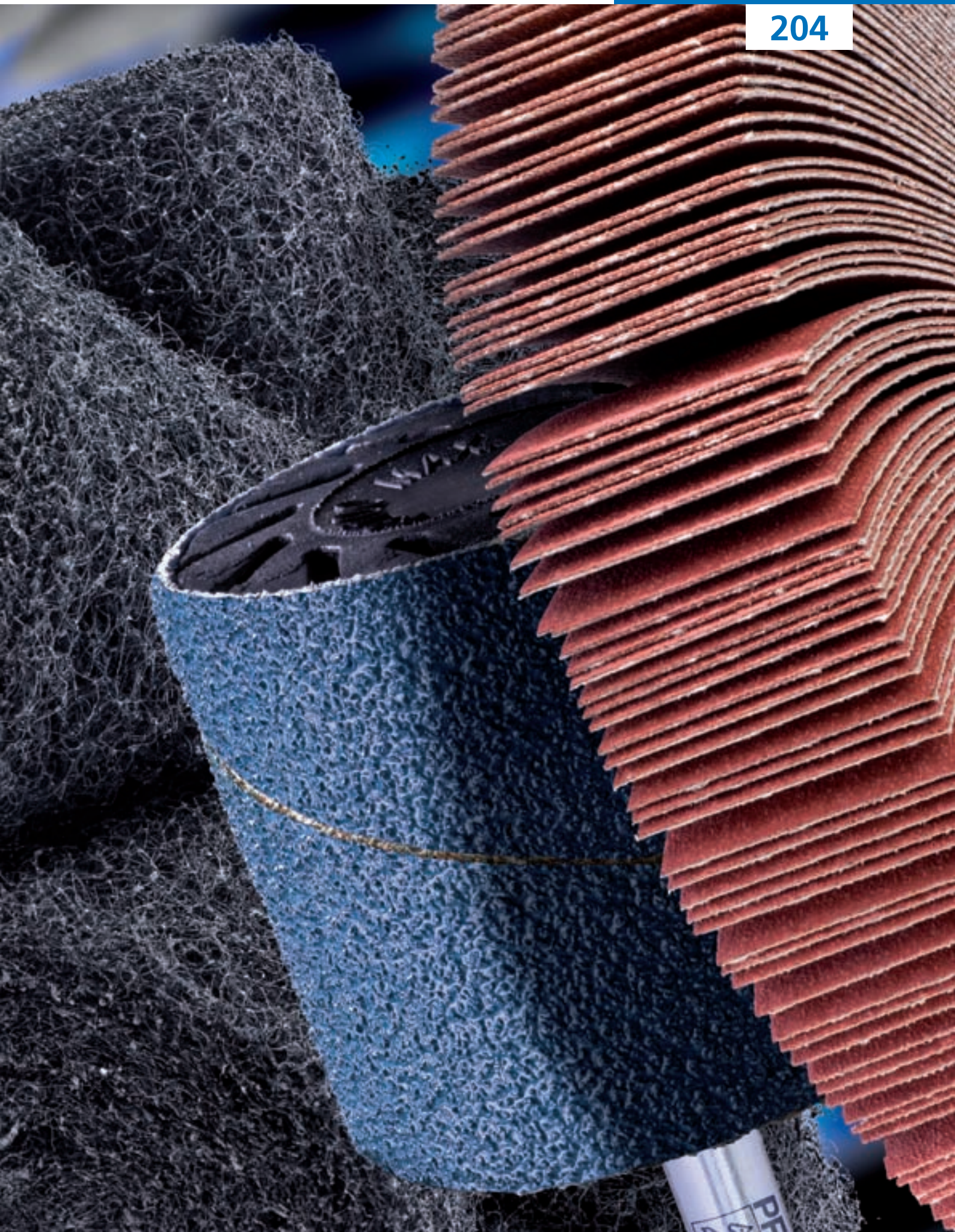
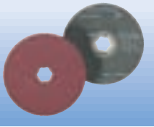

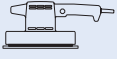

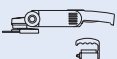

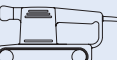
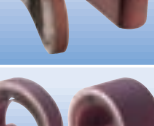
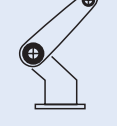
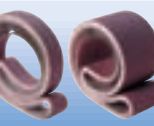





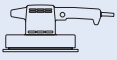
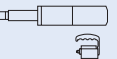



Инстр. для тонкого
шлиф. и полирования



204



Привод	Содержание	Страница
■ Шлифовальные материалы на несущей основе, общая информация		3
■ Быстрый путь к оптимальному инструменту		4-5
	 Фибродиски COMBICLICK® и подложки	6-10
	 Фибродиски и подложки	11-14
	 Репейные круги и держатели	15
	 Шлифовальные инструменты COMBIDISC® Набор COMBIDISC®	16-27 27
	 Шлифовальные инструменты ATADISC	28-29
	 Короткие ленты	30-36
	 Набор шлифовальных лент	36
	 Длинные ленты	37-38
	 Абразивные шкурки	39
	 Шлиф. подушки ■ Шлиф. подушки POLIVLIES® ■ Алмазн. Шлиф. подушки	40 40
	 Абр. ленты на катушках	41-42
	 Вол. ленты на катушках	42
	 Держ. абр. лент	42
	 Репейные шлифовальные диски	43
	 Шлифовальные втулки GSB, KSB держатели втулок	44-47 48

Привод	Содержание	Страница
	 POLIROLL®, POLICO	49-51
	 POLICAP®	52-57
	 Леп. шл. инстр. ■ Леп. шл. головки/круги ■ Набор леп. кругов ■ Набор валиков	58-65 64 65
	 Шлиф. круг POLIFLAP и принадлежности	66-67
	 Набор POLIFLAP	67
	 Многослойные шлиф. диски	67
	 POLISTAR	68
	 Войлочные инстр. ■ Инстр. POLINOX® ■ Набор POLINOX® ■ Шлиф. диски POLIVLIES® ■ Инстр. для мрамор. ■ Подкладная лента	71-78 73 79-80 81 81
	 Инструменты POLICLEAN	82-84
	 Шлифовальные инструменты Poliflex® для тонкой обработки	85-102
	 Инструменты для полирования	104-108
	 Керамические надфили	103
	 Шлифовальные и полировальные пасты	109-110
	 Наборы инструментов с приводными устройствами предназначены для соответствующих инструментов.	

Практически поверхность всех материалов возможно обрабатывать абразивными материалами на несущей основе, которые можно применять как при сухом так и при мокром шлифовании.

Данные материалы состоят из следующих составных частей:

- ① несущая основа,
- ② основная связка,
- ③ связка покрытия,
- ④ абразивное зерно,
- ⑤ шлифовальноактивный слой.

В зависимости от геометрии обрабатываемого материала предлагает PFERD в каталоге 204 широкую программу инструментов изготовленных из абразивных материалов на несущей основе:

- COMBICLICK® Фибродиски
- Фибродиски
- Шлиф. инструменты COMBIDISC® и ATADISC
- Шлиф. гильзы и шлиф. ленты
- Лепестковые головки и лепестковые круги
- Абразивная шкурка и абразивные ленты на катушках
- POLIROLL® и POLICO

В каталоге 206:

- POLIFAN®
Лепестковые шлифовальные диски
Полная информация по инструменту POLIFAN®-изложена в каталоге 206.

Несущая основа

На несущую основу наносится связка и абразивное зерно. В качестве основы используются материалы различающиеся по прочности на разрыв, эластичности и износостойкости. Выбор подходящего материала соответствует требованиям предстоящих видов обработки. Программа PFERD разделена на три группы:

Бумага:

Основной областью применения для бумажной основы является деревообрабатывающая промышленность (столярные, малярные, лакировальные мастерские и т.п.) Для индустриальной обработки металлов данная основа используется довольно редко.

Из бумаги с весом площади 70-100 г/м² изготавливаются материалы для ручного шлифования. Из более тяжелой бумаги изготавливаются узкие и широкие ленты для использования на машинах.

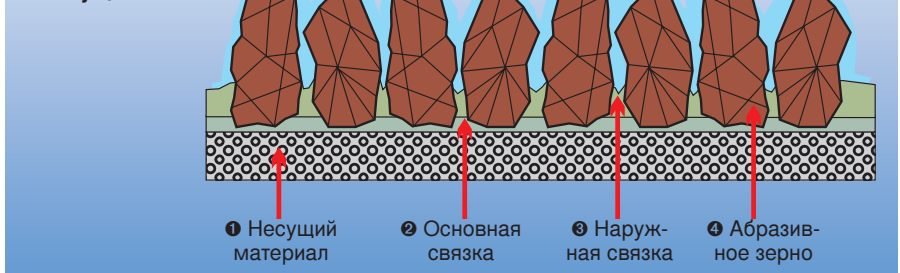
Ткань:

Абразивные материалы на несущей основе из ткани применяются в основном при обработке металлов.

Вулканизированная фибра:

В зависимости от сфер применения для производства фибродисков также используются различная по прочности вулканизированная фибра. Вулканизированная фибра является стабильной, прочной и очень износостойкой несущей основой.

Структура шлифовального материала на несущей основе



Связка

При производстве абр. матер. на несущей основе для размещения абраз. зерна на основе использ. различные связующие смолы. В первую очередь несущая основа покрывается основной связкой. Затем абр. зерно равномерно распределяется на основе и выравнивается посредством спец. процесса. Прочное удержание абр. зерна гарантирует и защищает его от нагрузок возникающих во время шл. процесса.

Абразивный материал

Правильный выбор сильно влияет на качество поверхн. и произв. Особенно при обработке нерж. стали (INOX) мы реком. исполнение „COOL“. Наиболее применяемое абразивное зерно::

Корунд

Различные виды корунда. На твердость и вязкость можно влиять спец. методами изготовления или доп. материалами. В качестве абр. зерна чаще всего используются нормальный корунд с остроугольной формой зерна.

SiC (Карбид кремния):

SiC синтетическим путем полученное абр. зерно с очень острыми гранями, низкой вязкостью и очень высокой твердостью. SiC реком. для обр. титана, алюм., бронзы, камня и пластика.

Циркониевый корунд:

Циркониевый корунд состоит из оксида алюминия и оксида циркония. В отличие от нормального корунда обладает циркониевый корунд меньшей твердостью, но более высокой вязкостью. Высокое содержание оксида циркония способствует более активному эффекту самозатачиванию и высокой как производительности съема так и стойкости инструмента.

Керамическое зерно

В качестве абразивного зерна на несущей основе используется также компактное керамическое зерно. Эта современный материал благодаря высокой вязкости и эффекту самозатачивания приобрел очень высокое значение.

Величина зерна

Шкала зернистости для абразивных материалов на несущей основе заложена ISO 6344 и соответствует стандартам FEPA:

- **грубое:**
P 80 - 60 - 50 - 40 - 36 - 24 - 20 - 16 - 12
- **среднее:**
P 280 - 240 - 220 - 180 - 150 - 120 - 100
- **мелкое:**
P 600 - 500 - 400 - 360 - 320
- **очень мелкое:**
P 1500 - 1200 - 1000 - 800



Инстр. для тонкого шлиф. и полирования

Быстрый путь к оптимальному инструменту



Вид обработки	Торцевое шлифование Инструменты с подложкой		Шлифование лентами Инстр. для лент.- шл. машин		
	Страница		Страница		
Этапы обработки Изменение геометрии 	 COMBIDISC®- ■ Шлиф. диски ■ Шл. диски с алмазом 18-22 23	 Шлифовальные диски ATADISC 28-29	 Короткие ленты 33-36	 Длинные ленты 37-38	
	 Малые фибродиски COMBIDISC® 22	 Репейные круги 15	 Фибродиски COMBICLICK® Фибродиски 12-13 8-10		
	 COMBIDISC®- Мини-POLIFAN® 25				
Поэтапное тонкое шлифование Снижение шероховатости 	 COMBIDISC®- ■ Шлиф. диски ■ Шл. диски с алмазом 18-22 23	 Репейные круги 15	 Короткие ленты 33-36	 Длинные ленты 37-38	
	 Шлифовальные диски ATADISC 28-29	 Репейные шлифовальные диски 43	 Фибродиски COMBICLICK® Фибродиски 12-13 8-10		
	 Диски Poliflex® 90				
Тонкое шлифование Тончайшее шлифование 	 Шлифовальные масла 110	 Диски Poliflex® 90	 Шлифовальные масла 110		
	 Шлифовальные диски COMBIDISC® 18-22	 Фибродиски 12-13	 Короткие ленты и длинные ленты 33-36 37-38		
	 Шлифовальные диски ATADISC 28-29	 Фибродиски COMBICLICK® 8-10	 Короткие волоконные ленты 36		
Очистка 	 Волоконные диски COMBIDISC® 24	 Щетка COMBIDISC® 23	 Короткие волоконные ленты 36		
	 Диски COMBIDISC®-POLICLEAN 26	 Репейные круги POLIVLIES® 80			
	 Диски для шлифования траков COMBIDISC® 27	 Диски POLICLEAN 84			
Достижение оптических эффектов 	 Волоконные диски COMBIDISC® 24	 Инструменты и диски для мраморирования 81, 91	 Короткие волоконные ленты 36		
	 Лепестковые шлифовальные диски POLIVLIES® 80	 Инстр. для структ. на полиур. (PUR) связке 101-102			
	 Репейные круги POLIVLIES® 80	 TX-диски COMBIDISC® 26			
Полирование 	 Войлочные диски COMBIDISC® 26				

Периферийное шлифование Инструменты с хвостовиком, инструменты с посадочным отверстием			Ручное шлифование		
					
		Страница			Страница
	Шлифовальные втулки	45-47		Многослойные шлиф. диски	67
	POLIROLL®	50-51			
	POLICAP®	53-57			
	Шлифовальные втулки	45-47		Лепестковые валики	65
	POLIROLL®	50-51		POLISTAR	68
	POLICAP®	53-57			
	Леп. шл. гол./круги FR для угл. шл. машин	59-64		Многослойные шлиф. диски	67
		65			
	POLICO	50-51		Шлиф. диски Poliflex® для тонкого шлифования	90
	Шлифовальные масла	110		Шлиф. диски Poliflex® для тонкого шлифования	94
	Шл. головки Poliflex®	89, 93, 94, 96-99			
	Шлифовальные головки POLINOX®	71-73		Шлифовальные валики POLINOX®	78
	Шлифовальные круги POLINOX®	75-77		Диски POLICLEAN	83
	Шлифовальные звезды POLINOX®	74		Инструменты с хвостовиком POLICLEAN	84
	Шлифовальные головки POLINOX®	71-73		Шлифовальный круг POLIFLAP	66
	POLINOX®- Шл. круги	75-77		Инстр. для структурирования на полиур. (PUR) связке	101-102
	Шл. валики	78			
	Диски POLIVLIES®	79		Лепестковые валики	65
	Войл. гол./ войл. гол. с мет. вклоч.	105-106		Матерчатые круги	108
	Войлочные диски/ войлочные диски с металлич. вклоч.	107			
				Бруски Poliflex®	91
				Керамические надфили	103
				Абразивные шкурки Текстильная/бумажная основа	39
				Бруски Poliflex®	91
				Абразивные шкурки Текстильная/бумажная основа	39
				Абраз. ленты на катушках текст./бум. основа	41-42
				Абразивные шкурки Текстильная/бумажная основа	39
				Волоконная лента на катушке	42
				Шлифовальные подушки POLIVLIES®	40
				Абраз. ленты на катушках текст./бум. основа	41-42
				Шлифовальные подушки POLIVLIES®	40
				Волоконная лента на катушке	42
				Накладная лента	81
				Алмазные полировальные пасты	109
				Полировальные пасты в брусках	110
				Шлифовальные пасты	109
					109

PFERD презентует новую запатентованную разработку быстросъемной системы крепления фибродисков с дополнительным охлаждением.

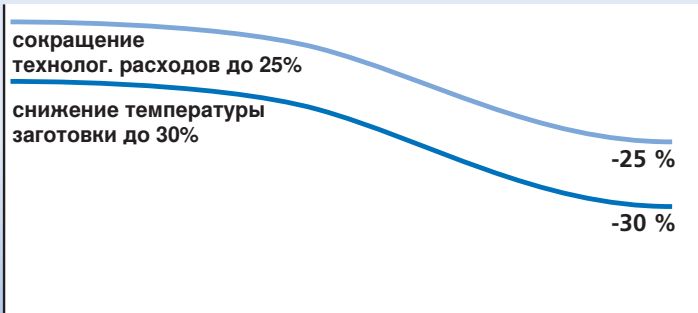
Система COMBICLICK® представляет собой комбинацию состоящую из спец. подложки и механизм крепления расположенный на обратной стороне фибродиска. Новая подложка позволяет использовать фибродиски COMBICLICK® на всех известных угловых шл. машинах.

Геометрия охлаждающих каналов позволяет снизить термическую нагрузку на абразивный материал и обрабатываемую поверхность.

- температура обр. поверхн. ниже до 30%,
- производ. съема выше до 25%,
- износостойкость выше до 30% и
- износ инстр. ниже до 30%.



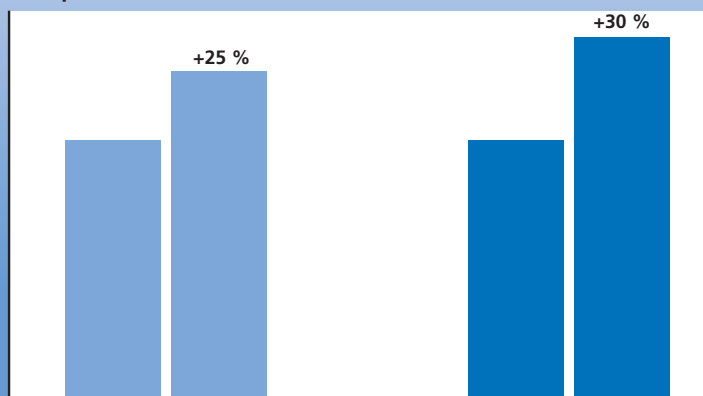
Сокращение технологических расходов и температуры заготовки



до сих пор

теперь

Улучшение производительности съема и стойкости



до сих пор теперь

увеличение произв. съема до 25%

до сих пор теперь

увеличение стойкости до 30%

Преимущества для пользователя: Система



Очень простое и удобное использование.

Универсальное применение



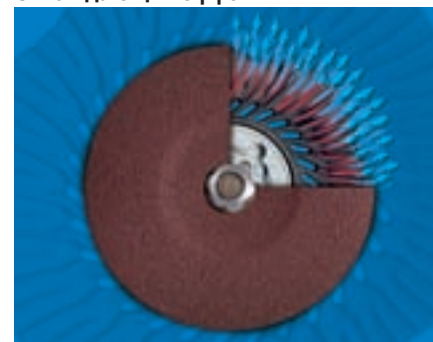
Мягкий и особенно гибкий процесс шлифования при торцевом шлифовании с фибродисками COMBICLICK®.

Крепление



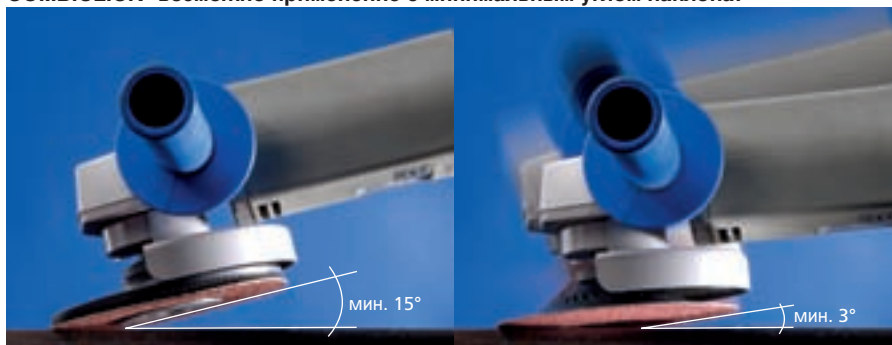
Быстрая смена инструмента сокращает технологические издержки.

Охлаждающий эффект



Охлаждение инструмента и обрабатываемой детали.

COMBICLICK® возможно применение с минимальным углом наклона!



До сих пор

Использование с COMBICLICK®

При использовании COMBICLICK® можно избежать царапания выступающими металлическими частями и добиться высокого износа абразивных материалов.



PFERD предлагает широкую программу фибродисков COMBICLICK® по

- зернистости,
- виду зерна
- размерам.

Широкий выбор для любого применения от грубого до тонкого шлифования оптимальный инструмент.

Преимущества

- Высокая стойкость.
- Равномерная структура поверхности.
- Очень высокая производительность съема.
- Высокая эластичность.
- Очень хорошая абразивность.

Области применения

- Обработка сварных швов.
- Обработка стального грата.
- Грубые шлифовальные работы.
- Тонкое шлифование легированной стали (INOX).
- Обработка оболочек отливок.
- Обработка узких, труднодоступных мест.

Рекомендации по применению

COMBICLICK® Фибродиски с подложкой COMBICLICK® применимы на всех известных углошлифовальных машинах. Применение шлифовальных масел повышают износостойкость и производительность абразивных материалов на несущей основе. Подробная информация и данные для размещения заказов по шлифовальным маслам Вы найдете на странице 110.

Пояснение к заказу

COMBICLICK® Подложка заказывается отдельно. Подробная информация и данные для размещения заказов Вы найдете на странице 10.

Рекомендации по технике безопасности

Максимально допустимая окружная скорость 80 м/с.



= Надеть защитные очки!



= Надеть наушники!



= Надеть пылезащитную маску!



= Применение только с подложкой!



= Соблюдать рекомендации по технике безопасности!



= Мокрое шлифование недопустимо!

Рекомендации по применению фибродисков COMBICLICK®

Группы материалов ▼		Абразивные материалы ▶	Корунд А	Корунд А-COOL	ZIRKON Z	ZIRKON Z-COOL	Керамика CO	Керамика CO-COOL
Сталь, стальное литье	Обыкновенные сорта стали	Конструкционная, углеродистая, инструментальная сталь, стальное литье	●		○		○	
	Улучшенные сорта стали	Инструментальная, улучшенная, легированная сталь, стальное литье	○		●		●	
Высококачественная сталь (INOX)	Коррозионно- и кислотостойкая сталь	Аустенитовая и ферритовая высококач. сталь		●	○	●		●
Цветные металлы	Мягкие цветные металлы, цветные металлы	Мягкие алюминиевые стали	○	●		○		○
		Латунь, медь, цинк	●		○		○	
	Твердые цветные металлы	Твердые алюминиевые стали	●		○		○	
		Бронза, титан			○	●	○	●
Жаропрочные материалы	Сплавы на никелевой основе, и на никелево-кобальтовой основе			○	●	○	●	
Чугун	Серый чугун, белый чугун	Чугун с пластинчатым графитом EN-GJL (GG), с шаровидным графитом EN-GJS (GGG), светлосердечный ковкий чугун EN-GJMW (GTW), темносердечный ковкий чугун EN-GJMB (GTS)	●		○		●	
Другие	Пластмассы, дерево, лак	Армированные волокном пластмассы, термопласты, дерево, ДСП, лак	●					

● = оптимально пригодно

○ = пригодно

COMBICLICK® Фибродиски Исполнение корунд А



Для универсальных работ от грубого до тонкого шлифования.

Абразивный материал: корунд А

Пример заказа:

EAN 4007220722138

CC-FS 180 A 60



Пояснения к заказу:

CC-FS = COMBICLICK® Фибродиски

180 = \varnothing наруж. D [мм]

A = абразивный материал корунд А

60 = размер зерна

Обозначение для заказа	Зернистость						D [мм]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]		
	24	36	50	60	80	120				
EAN 4007220										
CC-FS 115 A	763179	763186	763193	763209	763216	763223	115	13.300	25	750
CC-FS 125 A	721988	721995	722008	722039	722060	722077	125	12.200	25	875
CC-FS 180 A	722091	722107	722121	722138	722145	722152	180	8.500	25	1.850

COMBICLICK® Фибродиски Исполнение циркониевый корунд Z



Для грубых работ с высокой производительностью съема при хорошей стойкости.

Высокопроизводительный циркониевый корунд достигает наибольшую производительность на мощных угловых машинах с повышенным прижимным усилием.

Абразивный материал: Циркониевый корунд Z

Пример заказа:

EAN 4007220722732

CC-FS 180 Z 60


Пояснения к заказу:

CC-FS = COMBICLICK® Фибродиски

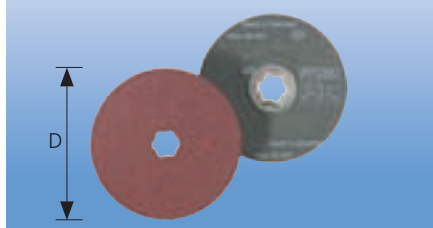
180 = \varnothing наруж. D [мм]

Z = абразивный материал циркониевый корунд Z

60 = размер зерна

Обозначение для заказа	Зернистость						D [мм]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]		
	24	36	50	60	80	120				
EAN 4007220										
CC-FS 115 Z	-	722572	722596	763230	722619	722633	115	13.300	25	750
CC-FS 125 Z	722640	722657	722664	722671	722688	722695	125	12.200	25	875
CC-FS 180 Z	722701	722718	722725	722732	722749	722756	180	8.500	25	1.850

COMBICLICK® Фибродиски Исполнение керамическое зерно CO



Для агрессивного шлифования с высокой производительностью при очень хорошей стойкости.

Керамическое зерно для обработки твердых материалов. Рекомендуется применять с мощными углошлифовальными машинами.

Абразивное материал: Керамическое зерно CO

Пример заказа:

EAN 4007220722350

CC-FS 180 CO 60

Пояснения к заказу:

CC-FS = COMBICLICK® Фибродиски

180 = \varnothing наруж. D [мм]

CO = абразивный материал керамическое зерно CO

60 = размер зерна

Обозначение для заказа	Зернистость						D [мм]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]		
	24	36	50	60	80	120				
EAN 4007220										
CC-FS 115 CO	763247	763254	763261	763278	763285	763292	115	13.300	25	750
CC-FS 125 CO	722084	722169	722183	722206	722237	722268	125	12.200	25	875
CC-FS 180 CO	722282	722305	722336	722350	722374	722428	180	8.500	25	1.850

Для универсального шлифования плохоотводящих тепло материалов.

Шлифовальноактивные компоненты способствуют ощутимому увеличению производительности съема, предотвращают засаливание и перегрев обрабатываемой поверхности.

Абразивный материал: Корунд А-COOL

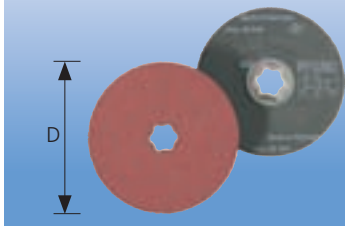
Пример заказа:


EAN 4007220722411
CC-FS 180 A-COOL 60

Пояснения к заказу:

CC-FS = COMBICLICK® Фибродиски
180 = \varnothing наруж. D [мм]
A = абразивный материал
корунд А
COOL = тип связи
60 = размер зерна

COMBICLICK® Фибродиски
Исполнение корунд А-COOL



Обозначение для заказа	Зернистость							D [мм]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]		
	50	60	80	120	150	180	220				
	EAN 4007220										
CC-FS 115 A-COOL	-	722176	722190	722213	722220	-	722244	115	13.300	25	750
CC-FS 125 A-COOL	722251	722275	722299	722312	722329	722343	722367	125	12.200	25	875
CC-FS 180 A-COOL	722398	722411	722435	722459	722466	722527	722541	180	8.500	25	1.850

Для грубого шлифования с высокой производительностью съема.

Высокопроизводительный циркониевый корунд достигает наибольшую производительность на мощных угловых машинах с повышенным прижимным усилием.

Шлифовальноактивные компоненты способствуют ощутимому увеличению производительности съема, предотвращают засаливание и перегрев обрабатываемой поверхности плохоотводящих тепло материалов.

Абразивный материал: Циркониевый корунд Z-COOL

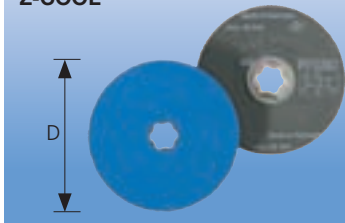
Пример заказа:

EAN 4007220722114
CC-FS 180 Z-COOL 60

Пояснения к заказу:

CC-FS = COMBICLICK® Фибродиски
180 = \varnothing наруж. D [мм]
Z = абразивный материал
циркониевый корунд Z
COOL = тип связи
60 = размер зерна

COMBICLICK® Фибродиски
Исполнение циркониевый корунд Z-COOL



Обозначение для заказа	Зернистость				D [мм]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]		
	36	50	60	80				
	EAN 4007220							
CC-FS 125 Z-COOL	722763	722770	722787	722015	125	12.200	25	875
CC-FS 180 Z-COOL	722022	722046	722114	722053	180	8.500	25	1.725

Для агрессивного шлифования очень твердых, плохоотводящих тепло материалов.

Шлифовальноактивные компоненты способствуют ощутимому увеличению производительности съема, предотвращают засаливание и перегрев обрабатываемой поверхности.

Абразивный материал: Керамическое зерно CO-COOL

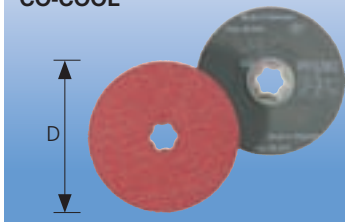
Пример заказа:

EAN 4007220722589
CC-FS 180 CO-COOL 60

Пояснения к заказу:

CC-FS = COMBICLICK® Фибродиски
180 = \varnothing наруж. D [мм]
CO = абразивный материал
керамическое зерно CO
COOL = тип связи
60 = размер зерна

COMBICLICK® Фибродиски
Исполнение керамическое зерно CO-COOL



Обозначение для заказа	Зернистость						D [мм]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]		
	24	36	50	60	80	120				
	EAN 4007220									
CC-FS 115 CO-COOL	763308	763315	763322	763339	763346	763353	115	13.300	25	750
CC-FS 125 CO-COOL	722442	722473	722480	722497	722503	722510	125	12.200	25	875
CC-FS 180 CO-COOL	722534	722558	722565	722589	722602	722626	180	8.500	25	1.725

Фибродиски COMBICLICK®

COMBICLICK® Подложка



COMBICLICK® Подложка



С данной подложкой возможно применение фибродисков COMBICLICK® на всей известных углошлифовальных машинах. Геометрия охлаждающих каналов способствует повышенной пропускной способности воздуха, тем самым уменьшается термическая нагрузка на абразивный материал и обрабатываемую поверхность.

Запатентованная система крепления COMBICLICK® сводит до минимума затраты времени на смену инструмента.

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



Обозначение для заказа	EAN 4007220	Резьба	Подходит для	Подходит для машин	Макс. доп. чис. об. [об/мин]		
CC-GT 115-125 M14	725764	M14	CC-FS 115, CC-FS 125	Угловая шл. машина 115 и 125 с крепл. М 14	13.300	1	165
CC-GT 115-125 5/8"	725771	5/8	CC-FS 115, CC-FS 125	Угловая шл. машина 115 и 125 с крепл. 5/8"	13.300	1	165
CC-GT 180 M14	725788	M14	CC-FS 180	Угловая шл. машина 180 с крепл. М 14	8.500	1	250
CC-GT 180 5/8"	725795	5/8	CC-FS 180	Угловая шл. машина 180 с крепл. 5/8"	8.500	1	250





PFERD предлагает широкую программу фибродисков по

- зернистости,
- абразивным материалам
- размерам.

Широкий выбор оптимального инструмента от грубого до тонкого шлифования.

Фибродиски PFERD соответствуют нормам ISO 16057 форме A1 исполнение F как „вулканитовые фибродиски“.

Преимущества

- Высокая стойкость.
- Равномерная структура поверхности.
- Высокая производительность съема.
- Высокая эластичность.
- Очень хорошая абразивность.

Области применения

- Обработка сварных швов.
- Обработка стального грата.
- Грубые шлифовальные работы.
- Тонкое шлифование легированной стали (INOX).
- Обработка оболочек отливок.

Рекомендации по применению

Фибродиски применяются с подложкой по ISO 15636 на всех известных углошлифовальных машинах.

Применение шлифовальных масел увеличивает износостойкость и производительность абразивных материалов на несущей основе. Подробная информация и данные для заказа по шлиф. маслам Вы найдете на стр. 110.

Указания для заказа

Подложка заказывается отдельно. Подробная информация и данные для заказа Вы найдете на стр. 14.

Рекомендации по технике безопасности

Максимально допустимая окружная скорость 80 м/с.



= Надеть защитные очки!



= Надеть наушники!



= Надеть пылезащитную маску!



= Применение только с подложкой !



= Соблюдать рекомендации по технике безопасности!



= Мокрое шлифование недопустимо!

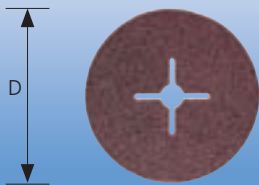
Рекомендации по применению фибродисков

Группы материалов		Абразивные материалы ▶	Корунд А	Корунд А-COOL	ZIRKON Z	ZIRKON Z-COOL	Керамика CO	Керамика CO-COOL
Сталь, стальное литье	Обычные сорта стали	Конструкционная, углеродистая, инструментальная сталь, стальное литье	●		○		○	
	Улучшенные сорта стали	Инструментальная, улучшенная, легированная сталь, стальное литье	○		●		●	
Высококачественная сталь (INOX)	Коррозионно- и кислотостойкая сталь	Аустенитовая и ферритовая высококач. сталь		●	○	●		●
Цветные металлы	Мягкие цветные металлы, цветные металлы	Мягкие алюминиевые стали	○	●		○		○
		Латунь, медь, цинк	●		○		○	
	Твердые цветные металлы	Твердые алюминиевые стали	●		○		○	
		Бронза, титан			○	●	○	●
Жаропрочные материалы	Сплавы на никелевой основе, и на никелево-кобальтовой основе			○	●	○	●	
Чугун	Серый чугун, белый чугун	Чугун с пластинч. графитом EN-GJL (GG), с шаров. графитом EN-GJS (GGG), светлосерд. ковкий чугун EN-GJMW (GTW), темносерд. ковкий чугун EN-GJMB (GTS)	●		○		●	
Другие	Пластмассы, дерево, лак	Армированные волокном пластмассы, термопласты, дерево, ДСП, лак	●					

● = оптимально пригодно

○ = пригодно

Фибродиски Исполнение корунд А





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

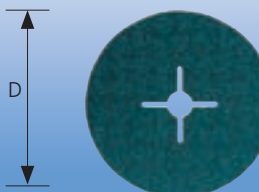
Абразивный материал: корунд А

Пример заказа:
EAN 4007220165089
FS 180-22 A 60

Пояснения к заказу:
FS = фибродиски
180 = \varnothing наруж. D [мм]
22 = \varnothing отверстия H [мм]
A = абразивный материал корунд А
60 = размер зерна

Обозначение для заказа	Зернистость								D x H [мм]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]		
	16	24	36	50	60	80	100	120				
EAN 4007220												
FS 115-22 A	164914	164952	165003	500910	165058	165102	165157	500934	115 x 22	13.300	25	625
FS 125-22 A	164921	164969	165010	696286	165065	165119	165164	500941	125 x 22	12.200	25	750
FS 150-22 A	-	-	165027	-	165072	165126	-	-	150 x 22	10.200	25	1.250
FS 180-22 A	164945	164983	165034	696323	165089	165133	165188	165201	180 x 22	8.500	25	1.725

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.

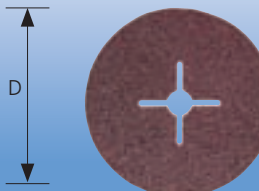
Абразивный материал: циркониевый корунд Z

Пример заказа:
EAN 4007220216699
FS 180-22 Z 60

Пояснения к заказу:
FS = фибродиски
180 = \varnothing наруж. D [мм]
22 = \varnothing отверстия H [мм]
Z = абразивный материал циркониевый корунд Z
60 = размер зерна

Обозначение для заказа	Зернистость								D x H [мм]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]		
	24	36	50	60	80	100	120					
EAN 4007220												
FS 115-22 Z	216569	216576	216583	216590	216606	696606	696613	115 x 22	13.300	25	625	
FS 125-22 Z	216613	216620	216637	216644	216651	696620	696637	125 x 22	12.200	25	750	
FS 180-22 Z	216668	216675	216682	216699	216705	696644	696651	180 x 22	8.500	25	1.725	

Фибродиски Исполнение керамическое зерно CO



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 CO

Пример заказа:
EAN 4007220617533
FS 180-22 CO 60

Пояснения к заказу:
FS = фибродиски
180 = \varnothing наруж. D [мм]
22 = \varnothing отверстия H [мм]
CO = абразивный материал керамическое зерно CO
60 = размер зерна

Обозначение для заказа	Зернистость								D x H [мм]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]		
	24	36	50	60	80	120						
EAN 4007220												
FS 115-22 CO	617434	617441	696781	617458	617465	696804	115 x 22	13.300	25	625		
FS 125-22 CO	617472	617489	696811	617496	617502	696835	125 x 22	12.200	25	750		
FS 180-22 CO	617519	617526	696842	617533	617540	696866	180 x 22	8.500	25	1.725		

Рекомендуется для тонкого шлифования плохоотводящих тепло материалов.

Шлифовальноактивные компоненты в покрытии повышают производительность съёма, исключают засаливание и снижают температурный режим.

Абразивный материал: корунд А-COOL

Пример заказа:
EAN 4007220**696354**
FS 115-22 A-COOL 60

Пояснения к заказу:
FS = фибродиски
115 = \varnothing наруж. D [мм]
22 = \varnothing отверстия H [мм]
A = абразивный материал корунд А
COOL = тип связи
60 = размер зерна



Обозначение для заказа	Зернистость								D x H [мм]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]		
	50	60	80	100	120	150	180	220				
EAN 4007220												
FS 115-22 A-COOL	696347	696354	696361	696378	696385	696392	696408	696415	115 x 22	13.300	25	625
FS 125-22 A-COOL	696422	696439	696446	696453	696460	696477	696484	696491	125 x 22	12.200	25	750
FS 180-22 A-COOL	696507	696514	696521	696538	696552	696583	696569	696590	180 x 22	8.500	25	1.725

Для грубого шлифования с высокой производительностью съёма и холодным режимом шлифования.

Циркониевый корунд имеет наилучший результат с мощными угловыми машинами и высоким усилием прижима. Шлифовальноактивные компоненты в покрытии повышают производительность съёма, исключают засаливание и снижают температурный режим на плохо отводящих тепло материалах.

Абразивный материал: циркониевый корунд Z-COOL

Пример заказа:
EAN 4007220**696682**
FS 115-22 Z-COOL 60

Пояснения к заказу:
FS = фибродиски
115 = \varnothing наруж. D [мм]
22 = \varnothing отверстия H [мм]
Z = абразивный материал корунд Z
COOL = тип связи
60 = размер зерна



Обозначение для заказа	Зернистость				D x H [мм]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]		
	36	50	60	80				
EAN 4007220								
FS 115-22 Z-COOL	696668	696675	696682	696699	115 x 22	13.300	25	625
FS 125-22 Z-COOL	696705	696712	696729	696736	125 x 22	12.200	25	750

Агрессивное шлифование с очень высокой производительностью съёма твёрдых, плохо отводящих тепло материалов.

Шлифовальноактивные компоненты в покрытии повышают производительность съёма, исключают засаливание и снижают температурный режим.

Абразивный материал: керамическое зерно CO-COOL

Пример заказа:
EAN 4007220**697054**
FS 180-22 CO-COOL 60

Пояснения к заказу:
FS = фибродиски
180 = \varnothing наруж. D [мм]
22 = \varnothing отверстия H [мм]
CO = абразивный материал корунд CO
COOL = тип связи
60 = размер зерна



Обозначение для заказа	Зернистость							D x H [мм]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]		
	24	36	50	60	80	100	120				
EAN 4007220											
FS 115-22 CO-COOL	696880	696897	696903	696910	696927	696934	696941	115 x 22	13.300	25	625
FS 125-22 CO-COOL	696958	696965	696972	696989	696996	697009	697016	125 x 22	12.200	25	750
FS 180-22 CO-COOL	697023	697030	697047	697054	697061	697078	697085	180 x 22	8.500	25	1.725

Подложки GT





С данными подложками возможно применение фибродисков и шлиф. кругов POLIVLIES® на всех имеющихся угловых машинах.

Эластичные подложки исполнения GT соответствуют ISO 15636.

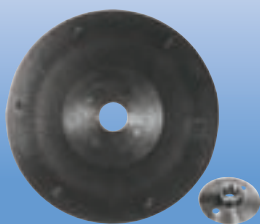
Указание по технике безопасности: Макс. допустимая окружная скорость составляет 80 м/с.

Рекомендации по заказу:

Подходящая зажимная гайка поставляется с подложкой.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Подходит для инструментов ø [мм]	Резьба	Подходит для машин	Макс. доп. чис. об. [об/мин]		
GT 115 MF M10	668047	115	M10	PWS 4/100 MHS, WT 7 E M10	13.300	1	70
GT 115 MF M14	668054	115	M14	PW 12/120, PW 9/120 DH, WT 10 H, WT 7 E M14	13.300	1	70
GT 125 MF M14	668061	125	M14	PW 12/120, WT 10 H	12.200	1	100
GT 150 MF M14	668078	150	M14	WT 10 H	10.200	1	250
GT 180 MF M14	668085	180	M14	WT 10 H, WT 12 E	8.500	1	270

Высокопродуктивная подложка для фибродисков



С данными подложками возможно применение фибродисков на всех имеющихся угловых машинах.



Преимущества:

- Высокая износостойкость благодаря армированной пластмассе.
- Низкий температурный режим благодаря радиальным ребрам.
- Высокая производительность съема фибродисков ввиду стабильного прочного исполнения.

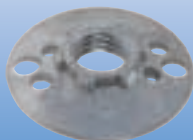
Указание по технике безопасности: Макс. допустимая окружная скорость составляет 80 м/с.

Рекомендации по заказу:

Подходящий фланец поставляется с подложкой.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Подходит для инструментов ø [мм]	Резьба	Подходит для машин	Макс. доп. чис. об. [об/мин]		
H-GT 115 MF M14	668115	115	M14	PW 12/120, PW 9/120 DH, WT 10 H, WT 7 E M14	13.300	1	105
H-GT 125 MF M14	668122	125	M14	PW 12/120, WT 10 H	12.200	1	120
H-GT 180 MF M14	668139	180	M14	WT 10 H	8.500	1	250



Фланцы для подложек



Запасной фланец для подложки исполнения GT.

Преимущества:

- Можно использовать в случае утери оригинального фланца.
- Отверстия подходят для всех имеющихся на рынке ключей.

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

Рекомендуются для шлифования больших площадей, предпочтительно с малооборотными машинами.

Возможна обработка контуров.

Абразивный материал: Корунд А

Преимущества:

- Быстрая смена инструмента благодаря репейному креплению.
- Универсальное применение.
- Высокая эластичность.

Указание по технике безопасности:

Макс. допустимая окружная скорость 32 м/с.

Размещение центрировано!

Рекомендации по заказу:

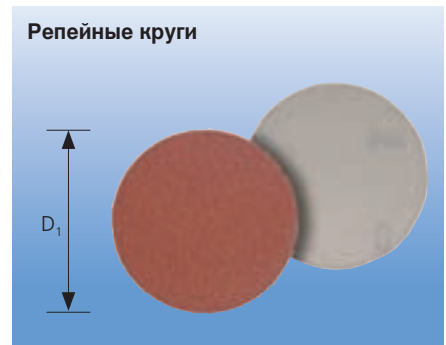
Подложка для репейных кругов заказывается отдельно



Пример заказа:

EAN 4007220294321
KR 115 A 120

Пояснения к заказу:

KR = репейные круги
115 = \varnothing наруж. D_1 [мм]
A = абразивный материал корунд А
120 = размер зерна



Обозначение для заказа	Зернистость						D_1 [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]		
	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

Предназначены для репейных кругов. С помощью резьбового соединения монтируются на малооборотные, угловые шлиф. машины.

Преимущества:

- Быстрая смена инструмента.
- Высокая эластичность при обработке контуров.

Указание по технике безопасности:

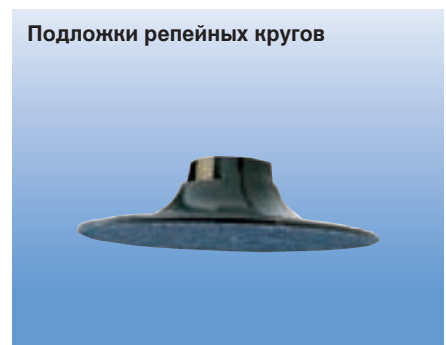
Макс. допустимая окружная скорость 32 м/с.



Пример заказа:

EAN 4007220294413
KRH 115 M 14

Пояснения к заказу:

KRH = подложка репейных кругов
115 = $\varnothing D$ [мм]
M14 = резьба



Обозначение для заказа	EAN 4007220	$\varnothing D$ [мм]	Резьба	Макс. доп. чис. об. [об/мин]		
KRH 115 M14	294413	115	M14	5.300	1	170
KRH 125 M14	294420	125	M14	4.850	1	200

Шлиф. инструменты COMBIDISC®

Общая информация



COMBIDISC® - это обширная программа для обработки поверхности. От грубой обработки и структурирования поверхности



вплоть до зеркального полирования - при шлифовании торцом можно также решить более сложные проблемы обработки.

Фирма PFERD предлагает на выбор две системы крепления

Система CD



Со стороны инструмента: соединение с внутренней резьбой (металл)
Также подходит к распространенным на рынке системам: PSG, Power Lock Typ II „turn on“, SocAtt, Turn-On

Система CDR



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

Преимущества

- Простое использование.
- Быстрая смена инструмента.
- Искл. склеивания, проскальзывания.
- Искл. отслаивания при нагреве.
- Безвибрационное вращение.
- Инструменты \varnothing 20-75 мм с различ. зернистостью и размером абр. зерна.

Примеры применения

- Инструментальное производство.
- Машиностроение, автомобилестроение.
- Авиационная и космическая пром-сть.
- Производство и ремонт двигателей.
- Производство емкостей и аппаратов (например, пищевая и химическая пром-сть.).

Указание по составлению заказа

Благодаря использованию шл. масла можно добиться значительного увеличения стойкости и производительности шлифования инструментов из абразивных материалов на несущей основе. Подробную информацию и данные для заказа шл. масел см. на стр. 110.

Реком. по технике безопасности



= Надеть защитные очки!



= Надеть наушники!



= Надеть защитные перчатки!



= Соблюдать правила техники безопасности!

Рекомендации по применению

Рабочий процесс ▼	Рекомендованная скорость резания [м/с]								Реком. инструменты ▼	
	5	10	15	20	25	30	35	40		
Шлифование стали и стального литья					←→				Шлифовальные диски A, A-FLEX, A-PLUS, A-Forte, Z	
Шлифование высококачественной стали (INOX)				←→						Шлифовальные диски A-COOL, CO-COOL, TX-диски
Грубое шлифование стали и стального литья					←→				Мини-POLIFAN®, малые фибродиски, шлифовальные диски Z	
Шлиф. жаропр. материалов (сплавы на никелево-кобальтовой основе)		←→							Шлифовальные диски SiC, Z и CO-COOL	
Шлиф. тв. цв.алюминиевых металлов, титана, бронзы, твердых алюм. сплавов.		←→							Шлифовальные диски SiC, A-COOL, TX-диски, CO-COOL	
алюм. мягких цв. металлов, латуни, меди, алюм. сплавов					←→				Шл. диски A, A-FLEX, A-PLUS, A-Forte, A-COOL, TX-диски	
Шлиф. тв. сплавов, покрытий из твердых сплавов, наплавки твердым сплавом, стекла, GFK, CFK		←→							Алмазные шлифовальные диски	
Очистка, структурирование			←→						Волоконные и POLICLEAN диски, щетки	
Полировка	←→								Войлочные диски	

Скорость реза COMBIDISC®-Инструменты

В данной диаграмме скорость реза представлена синими диагональными линиями. По соответствующей диаметру инструмента вертикале можно определить скорость реза (диагональ), затем по диагонали на левой шкале определить число оборотов для инструментов COMBIDISC® и привода [об/мин].

Пример

CD 50 A-COOL 60
 Ступень обработки: шлифование легированной стали (INOX)
 Скорость реза: 20-25 м/с
 Число оборотов: 7.600-9.600 об/мин

Указания по техн. без-ти

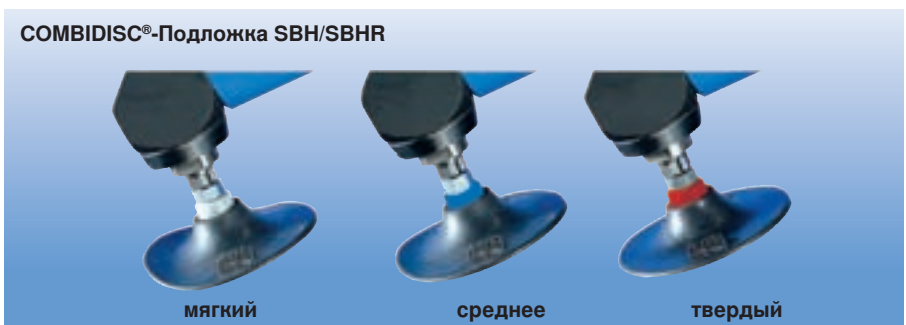
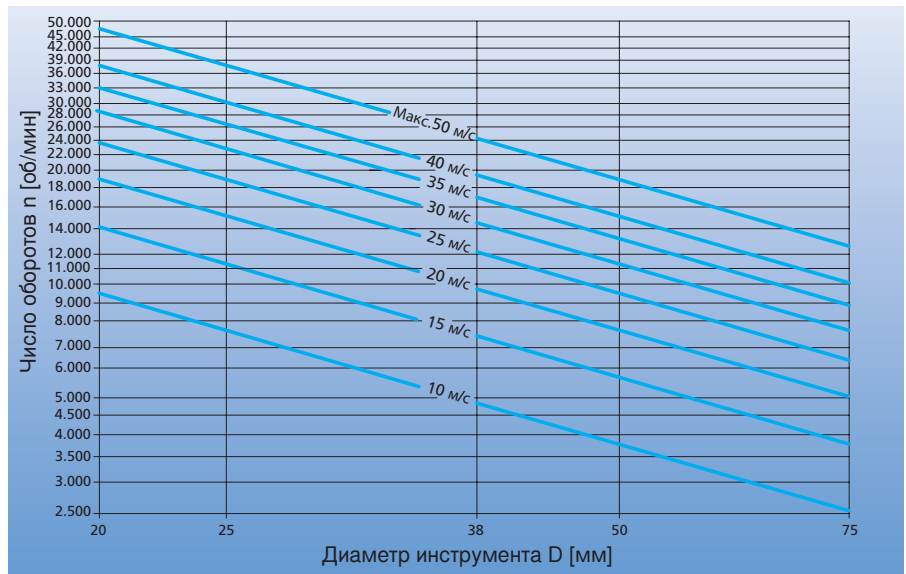
- Макс. допустимая окр. скорость составляет 50 м/с.
- Макс. допустимое чис. обор. по технике безопасности нельзя превышать.

Пример заказа:

EAN 4007220266809
 SBH 50 M

Пояснения к заказу:

SBH = подложка
 50 = D [мм]
 M = исполнение среднее



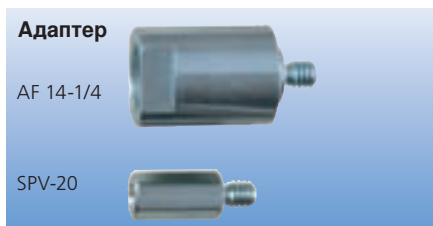
Обозначение для заказа	Исполнение			D [мм]	S x L [мм]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]		
	мягк. (W)	средн. (M)	тверд. (H)					
EAN 4007220								

Система CD

SBH 20	-	265901	-	20	6 x 40	47.500	1	30
SBH 25	-	266755	-	25	6 x 40	38.000	1	35
SBH 38	266762	266779	266786	38	6 x 40	25.000	1	45
SBH 50	266793	266809	266816	50	6 x 40	19.000	1	50
SBH 75	266823	266830	266847	75	6 x 40	12.500	1	90

Система CDR

SBHR 20	-	776315	-	20	6 x 40	47.500	1	30
SBHR 25	-	776322	-	25	6 x 40	38.000	1	35
SBHR 38	776346	597057	776339	38	6 x 40	25.000	1	45
SBHR 50	776360	597064	776353	50	6 x 40	19.000	1	50
SBHR 75	776384	597071	776377	75	6 x 40	12.500	1	90



Хвостовик подложки можно заменить соответствующим адаптером. Тем самым можно закрепить подложку непосредственно на шпинделе машины.

Следующие адаптеры предлагаются:
AF 14-1/4 (Внутренняя резьба M14, Внешняя резьба 1/4-20 UNC). Подходит для машин со шпинделем M14.

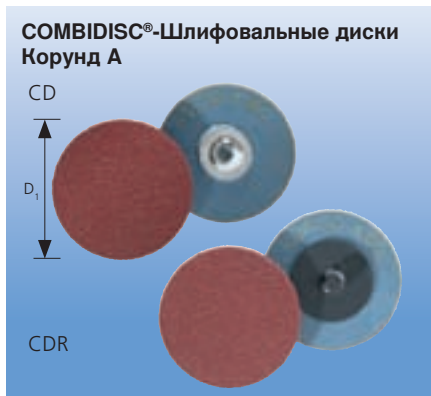
SPV-20 (Внутренняя резьба 1/4-20 UNC, Внешняя резьба 1/4-20 UNC). Подходит для машин со шпинделем 1/4-20 UNC напр. для PW 3/120 DH.

Пояснение для заказа

Подробная информация и данные для заказа адаптеров в каталоге 209.

Шлиф. инструменты COMBIDISC®

COMBIDISC®-система CD, CDR



Исполнение корунд А для работы по металлам и другим материалам.

Абразивный материал: корунд А

Пример заказа:
EAN 4007220266175
CD 38 А 180

Пояснения к заказу:
CD = COMBIDISC®-шлифовальные диски
38 = \varnothing наруж. D_1 [мм]
А = абразивный материал корунд А
180 = размер зерна



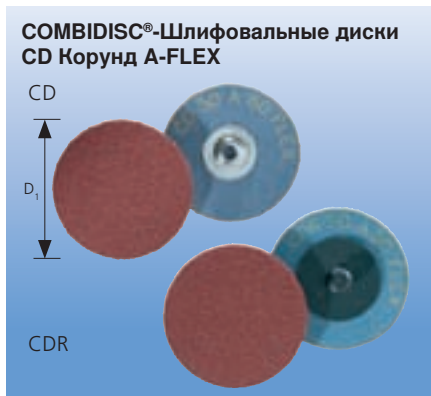
Обозначение для заказа	Зернистость						D_1 [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]		
	36	60	80	120	180	320				
EAN 4007220										

Система CD

CD 20 А	-	265864	266007	266038	266052	266069	20	20.000 - 35.000	100	120
CD 25 А	-	355718	355725	355732	266083	266151	25	15.000 - 26.000	100	130
CD 38 А	355749	355756	355763	355770	266175	266199	38	10.000 - 16.000	100	250
CD 50 А	355787	355794	355800	355817	266212	266281	50	8.000 - 13.000	100	330
CD 75 А	355824	355831	355848	355855	266328	266359	75	5.000 - 9.000	50	380

Система CDR

CDR 20 А	-	778036	778043	778050	778074	778081	20	20.000 - 35.000	100	120
CDR 25 А	-	778098	778104	778111	778128	778135	25	15.000 - 26.000	100	130
CDR 38 А	596456	596463	596470	597255	597262	596500	38	10.000 - 16.000	100	250
CDR 50 А	596517	596524	596531	596548	596555	596562	50	8.000 - 13.000	100	330
CDR 75 А	596586	596593	596609	596616	596623	596630	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:
EAN 4007220638897
CD 50 А 120 FLEX

Пояснения к заказу:
CD = COMBIDISC®-шлифовальные диски
50 = \varnothing наруж. D_1 [мм]
А = абразивный материал корунд А
120 = размер зерна
FLEX = исполнение

Обозначение для заказа	Зернистость			D_1 [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]		
	60 FLEX	80 FLEX	120 FLEX				
EAN 4007220							

Система CD

CD 38 А	638842	638859	638866	38	10.000 - 16.000	100	300
CD 50 А	638873	638880	638897	50	8.000 - 13.000	100	425
CD 75 А	638903	638910	638927	75	5.000 - 9.000	50	445

Система CDR

CDR 38 А	778166	778159	778173	38	10.000 - 16.000	100	300
CDR 50 А	778180	778210	778227	50	8.000 - 13.000	100	425
CDR 75 А	778241	778272	778296	75	5.000 - 9.000	50	445



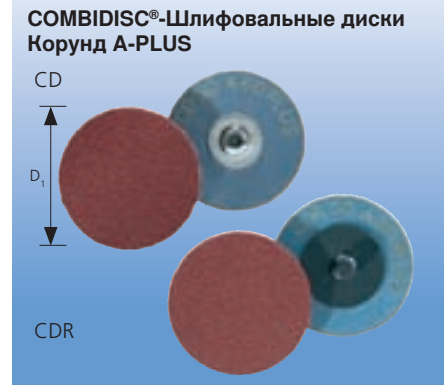
Универсальное исполнение корунд A-Forte для работы по металлам.

Высокая производительность съема ввиду прочного материала. Рекомендуется для обработки кромок.

Абразивный материал: Корунд A-PLUS

Пример заказа:
EAN 4007220593653
CD 50 A 120 PLUS

Пояснения к заказу:
CD = COMBIDISC®-Шлифовальные диски
50 = \varnothing наруж. D_1 [мм]
A = абразивный материал корунд A
120 = размер зерна
PLUS = исполнение



Обозначение для заказа	Зернистость				D_1 [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]		
	36 PLUS	60 PLUS	80 PLUS	120 PLUS				
EAN 4007220								
Система CD 								
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
Система CDR 								
CDR 50 A	778302	778319	778326	778333	50	8.000 - 13.000	100	500
CDR 75 A	778340	778357	778364	778371	75	5.000 - 9.000	50	540

Малые фибродиски, исполнение корунд A рекомендуются для обработки как плоскости так и кромок по металлу.

Фибровая сторона усиливает шлифовальный диск и увеличивает производительность съема.

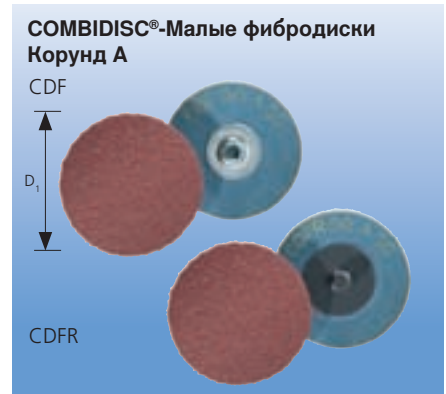
Абразивный материал: корунд A

Рекомендации по применению:
Рекомендуется средняя и твердая подложка.

Для обработки труднодоступных мест возможно применение (\varnothing 50 мм) также применимы для COMBIDISC®-Шлифовальные диски (\varnothing 20 bis 38 мм).

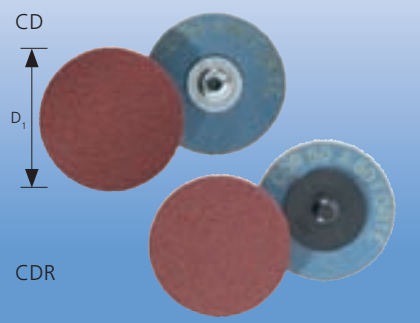
Пример заказа:
EAN 4007220265826
CDF 50 A 36

Пояснения к заказу:
CDF = COMBIDISC®-Малые фибродиски
50 = \varnothing наруж. D_1 [мм]
A = абразивный материал корунд A
36 = размер зерна



Обозначение для заказа	Зернистость			D_1 [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]		
	36	50	80				
EAN 4007220							
Система CD 							
CDF 50 A	265826	266854	266861	50	8.000 - 13.000	100	590
CDF 75 A	266878	266885	266892	75	5.000 - 9.000	50	690
Система CDR 							
CDFR 50 A	778807	778814	778821	50	8.000 - 13.000	100	590
CDFR 75 A	778838	778845	778852	75	5.000 - 9.000	50	690

COMBIDISC®-Шлифовальные диски Корунд A-Forte



Универсальное исполнение корунд A-Forte для работы по металлам.

Высокая производительность, холодное шлифование, хорошая стойкость.

Абразивный материал: корунд A-Forte

Пример заказа:
EAN 4007220265833
CD 50 A 80 Forte

Пояснения к заказу:
CD = COMBIDISC®-шлифовальные диски
50 = \varnothing наруж. D₁ [мм]
A = абразивный материал корунд A
80 = размер зерна
Forte = вид связки



Обозначение для заказа	Зернистость				D ₁ [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]		
	120 Forte	36 Forte	60 Forte	80 Forte				
EAN 4007220								

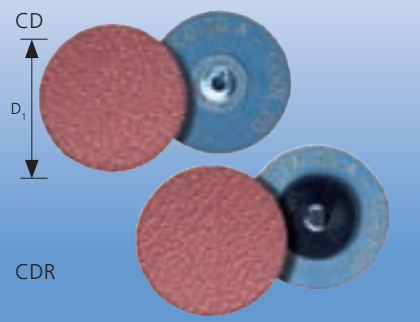
Система CD 

CD 25 A	266045	-	265833	266021	25	15.000 - 26.000	100	150
CD 38 A	266113	266076	266090	266106	38	10.000 - 16.000	100	300
CD 50 A	266168	266120	266137	266144	50	8.000 - 13.000	100	425
CD 75 A	266250	266182	266205	266229	75	5.000 - 9.000	50	445

Система CDR 

CDR 25 A	778401	-	778388	778395	25	15.000 - 26.000	100	150
CDR 38 A	596685	596647	596661	596678	38	10.000 - 16.000	100	300
CDR 50 A	596722	596692	596708	596715	50	8.000 - 13.000	100	425
CDR 75 A	596760	596739	596746	596753	75	5.000 - 9.000	50	445

COMBIDISC®-Шлифовальные диски Корунд A-COOL



Исполнение корунд A-COOL рекомендуется для обработки тяжело обрабатываемых материалов как инконель, хастеллой и высоколегированных сталей.

Холодное шлифование, отсутствие закаливания благодаря специальным шлиф. присадкам.

Абразивный материал: корунд A-COOL

Рекомендации по применению:
Рекомендуется использование твёрдых и средней твёрдости подложек.

Пример заказа:
EAN 4007220266458
CD 75 A 60 A-COOL

Пояснения к заказу:
CD = COMBIDISC®-шлифовальные диски
75 = \varnothing наруж. D₁ [мм]
A = абразивный материал корунд A
COOL = вид связки
60 = размер зерна

Обозначение для заказа	Зернистость			D ₁ [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]		
	36	60	80				
EAN 4007220							

Система CD 

CD 50 A-COOL	265840	266427	266434	50	8.000 - 13.000	100	455
CD 75 A-COOL	266441	266458	266465	75	5.000 - 9.000	50	515

Система CDR 

CDR 50 A-COOL	596777	596784	596791	50	8.000 - 13.000	100	455
CDR 75 A-COOL	596807	596814	596821	75	5.000 - 9.000	50	515



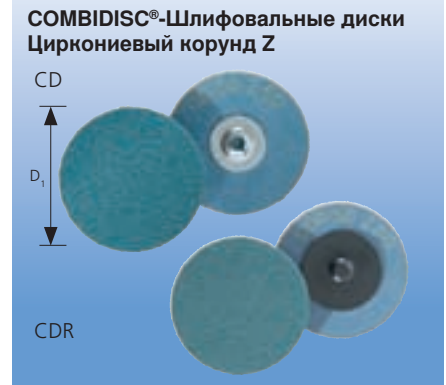
Исполнение циркониевый корунд Z для работы по твердым металлам. Хорошая производительность съёма при грубом шлифовании с зерном 36 и 60.

Абразивный материал: циркониевый корунд Z

Рекомендации по применению:
Рекомендуется применение твёрдых и средней твёрдости подложек.

Пример заказа:
EAN 4007220265857
CD 50 Z 36

Пояснения к заказу:
CD = COMBIDISC®-шлифовальные диски
50 = \varnothing наруж. D_1 [мм]
Z = абразивный материал циркониевый корунд Z
36 = размер зерна



Обозначение для заказа	Зернистость			D_1 [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]		
	36	60	80				
EAN 4007220							

Система CD 

CD 38 Z	778418	778425	778432	38	5.000 - 16.000	100	400
CD 50 Z	265857	266472	266519	50	3.800 - 13.000	100	505
CD 75 Z	266526	266533	266540	75	2.500 - 9.000	50	590

Система CDR 

CDR 38 Z	778449	778456	778463	38	5.000 - 16.000	100	400
CDR 50 Z	596838	596845	596852	50	3.800 - 13.000	100	505
CDR 75 Z	596869	596876	596883	75	2.500 - 9.000	50	550

Карбид кремния SiC рекомендуется для обработки алюминия, меди, бронзы, титана, легированных сталей и углепластика.



Особенно для обработки титаниевых сплавов. Также в авиационной промышленности при обработке определённых деталей двигателей, где только применение SiC возможно.

Абразивный материал: SiC (карбид кремния)

Пример заказа:
EAN 4007220441176
CD 50 SiC 36

Пояснения к заказу:
CD = COMBIDISC®-шлифовальные диски
50 = \varnothing наруж. D_1 [мм]
SiC = абразивный материал карбид кремния SiC
36 = размер зерна



Обозначение для заказа	Зернистость					D_1 [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]		
	36	60	80	120	240				
EAN 4007220									

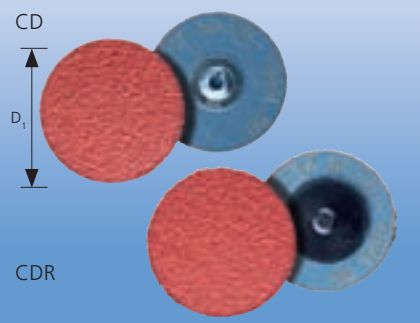
Система CD 

CD 50 SiC	441176	441183	441190	441206	441213	50	3.800 - 13.000	100	330
CD 75 SiC	441220	441237	441244	441251	441268	75	2.500 - 9.000	50	650

Система CDR 

CDR 50 SiC	778470	778487	778494	778500	778517	50	3.800 - 13.000	100	330
CDR 75 SiC	778524	778548	778555	778562	778579	75	2.500 - 9.000	50	650

COMBIDISC®-Шлифовальные диски Керамическое зерно CO-COOL



Исполнение с керамическим зерном CO-COOL для легированных (INOX) и нелегированных сталей, чугуна и твердых сортов металла.

Высокая производительность съема благодаря эффекту самозатачивания керамического зерна. Активные компоненты способствуют лучшей производительности съема, холодному процессу шлифования и уменьшают засаливание инструмента.



Абразивный материал: керамическое зерно CO-COOL

Пример заказа:
EAN 4007220617922
CD 50 CO-COOL 24

Пояснения к заказу:

- CD = COMBIDISC®-шлиф. диски
- 50 = \varnothing наруж. D₁ [мм]
- CO = абр. мат. керам. зерно CO
- COOL = связка
- 24 = размер зерна.



Обозначение для заказа	Зернистость					D ₁ [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]		
	24	36	60	80	120				
EAN 4007220									

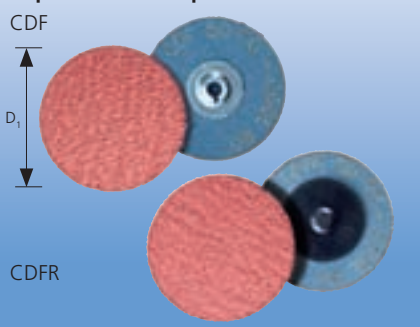
Система CD 

CD 38 CO-COOL	770672	770689	770696	770702	770719	38	5.000 - 16.000	100	400
CD 50 CO-COOL	617922	617298	617304	617311	771365	50	3.800 - 13.000	100	500
CD 75 CO-COOL	617939	617328	617335	617342	771372	75	2.500 - 9.000	50	540

Система CDR 

CDR 38 CO-COOL	778593	778609	778616	778623	778630	38	5.000 - 16.000	100	400
CDR 50 CO-COOL	778661	778678	778685	778692	778708	50	3.800 - 13.000	100	500
CDR 75 CO-COOL	778715	778722	778739	778746	778753	75	2.500 - 9.000	50	540

COMBIDISC®-Малые фибродиски Керамическое зерно CO-COOL



Малые фибродиски рекомендуются как для обработки плоскости так и кромок. Фибровая основа способствует лучшей производительности съема и повышает прочность диска.

Для агрессивного шлифования при высокой производительности съема твердых, плохотводящих тепло материалов таких как легированная сталь (INOX), хастеллой, инконель, титан и т.п.



Активные компоненты способствуют лучшей производительности съема, холодному процессу шлифования и уменьшают засаливание инструмента.

Абразивный материал: керамическое зерно CO-COOL

Пример заказа:
EAN 4007220778876
CDF 50 CO-COOL 36

Пояснения к заказу:

- CDF = COMBIDISC®-Малые фибродиски
- 50 = \varnothing наруж. D₁ [мм]
- CO = абр. мат. керам. зерно CO
- COOL = связка
- 36 = размер зерна.

Обозначение для заказа	Зернистость				D ₁ [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]		
	36	50	80	120				
EAN 4007220								

Система CD 

CDF 50 CO-COOL	778876	778883	778890	779156	50	3.800 - 13.000	100	600
CDF 75 CO-COOL	779163	779170	779187	779194	75	2.500 - 9.000	50	700

Система CDR 

CDFR 50 CO-COOL	779200	779217	779224	779231	50	3.800 - 13.000	100	600
CDFR 75 CO-COOL	779255	779262	779279	779286	75	2.500 - 9.000	50	700

COMBIDISC®-Алмазные шлифовальные диски рекомендуются для обработки сверхтвердых материалов таких как карбид вольфрама, карбида хрома, карбида титана и т.п.

Рекомендуется для обработки материалов в самолетостроении например хастелой, инконель, титан и его сплавы. Также для обработки экстремально твердых материалов как твердый сплав, стекло, керамика, камня, GFK/CFK материалов.

Абразивный материал: алмаз

D 251 = P 60, D 126 = P 120, D 76 = P 220
P = Размер зерна по ISO 6344

Рекомендации по применению:

Алмазные шлифовальные диски рекомендуется применять при скорости реза 10-20 м/с.

Рекомендации по заказу:

Размеры зерна в μm angegeben. Подробная информация и данные для заказа алмазных шлифовальных инструментов в каталоге 205.

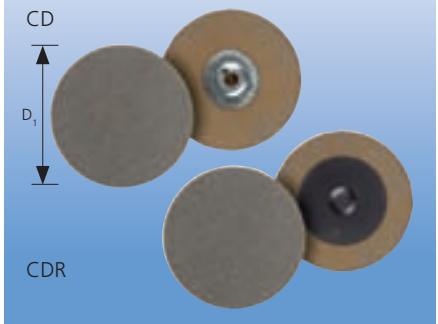
Пример заказа:

EAN 4007220750377
CD DIA 50 D 126

Пояснения к заказу:

CD DIA = COMBIDISC®-Алмазные шлифовальные диски
50 = \varnothing наруж. D_1 [мм]
D = абразивный материал алмаз D
126 = размер зерна в μm

COMBIDISC®-Алмазные шлифовальные диски.



Обозначение для заказа	Зернистость			D_1 [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]		
	251	126	76				
	EAN 4007220						

Система CD

CD DIA 25 D	750292	750315	750322	25	7.500 - 15.000	10	30
CD DIA 38 D	750339	750346	750353	38	5.000 - 10.000	10	40
CD DIA 50 D	750360	750377	750384	50	3.800 - 7.500	10	60
CD DIA 75 D	750391	750407	750414	75	2.500 - 5.000	10	140

Система CDR

CDR DIA 25 D	750421	750438	750445	25	7.500 - 15.000	10	30
CDR DIA 38 D	750452	750469	750476	38	5.000 - 10.000	10	40
CDR DIA 50 D	750483	750490	750506	50	3.800 - 7.500	10	60
CDR DIA 75 D	750513	750520	750537	75	2.500 - 5.000	10	140



Рекомендуется для удаления с мягких материалов клейких масс, мастики и для очистки контуров и кромок.

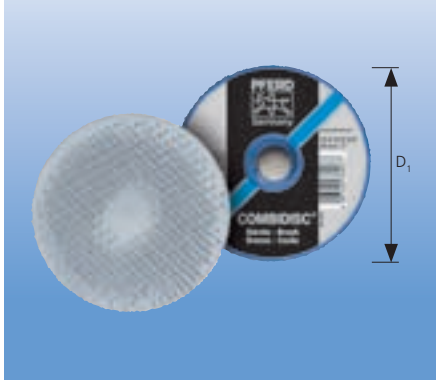
Рекомендации по применению:



Возможно применение как SBH 50 так и BO PFF 50. COMBIDISC®-Щетки рекомендуется применять с окружной скоростью 10-15 м/с.

Рекомендации по заказу:

Основная информация и данные для заказа в каталоге 208.

COMBIDISC®-щётки

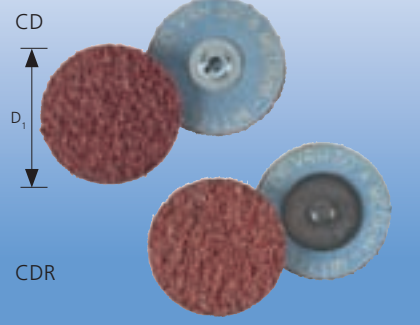


Обозначение для заказа	EAN 4007220	Материал рабочей части	Толщ. пров. d_b [мм]	D_1 [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]	Подход. зажимные стержни		
------------------------	-------------	------------------------	------------------------	------------	--------------------------	------------------------------	--------------------------	---	---

Система CD

CD-B 50 ST 0,35	780077	Stahl	0,35	50	5.000 - 6.000	19.100	BO PFF 50	5	125
-----------------	--------	-------	------	----	---------------	--------	-----------	---	-----

COMBIDISC®-Волоконные диски жесткое исполнение



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

Эластичность диска зависит от жесткости подложки.

Абразивный материал: Корунд А

Поставляемый размер зерна:
 грубое = желтокоричневый
 среднее = краснокоричневый
 мелкое = синий

Рекомендации по применению:

Применение масла или воды улучшает качество обрабатываемой поверхности, увеличивает стойкость круга и занижает температурный режим.

Пример заказа:

EAN 4007220266571

CD VRH 25 A очень мелкое

Пояснения к заказу:



CD VRH = COMBIDISC®-волоконные диски жесткое исполнение

25 = \varnothing наруж. D₁ [мм]

A = абразивный материал корунд А

Очень

мелкое = размер зерна

Обозначение для заказа	Зернистость			D ₁ [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]		
	крупное	среднее	очень мелкое				
EAN 4007220							

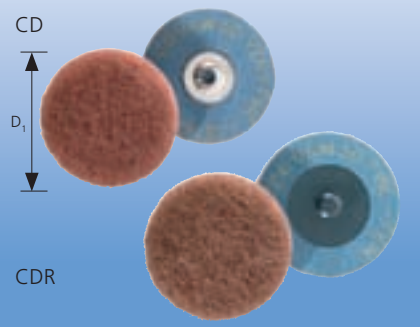
Система CD

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	5.500 - 7.500	50	360
CD VRH 75 A	266649	266656	266663	75	3.800 - 5.000	25	410

Система CDR

CDR VRH 38 A	596906	596913	596920	38	7.000 - 10.000	50	240
CDR VRH 50 A	596937	596944	596951	50	5.500 - 7.500	50	360
CDR VRH 75 A	596968	596975	597354	75	3.800 - 5.000	25	410

COMBIDISC®-Волоконные диски Мягкое исполнение



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

Абразивный материал: корунд А

Рекомендации по применению:

Применение масла или воды улучшает качество обрабатываемой поверхности, увеличивает стойкость круга и занижает температурный режим.

Пример заказа:

EAN 4007220266687

CD VRW 50 A мелкое

Пояснения к заказу:

CD VRW = COMBIDISC®-волоконные диски мягкое исполнение

50 = \varnothing наруж. D₁ [мм]

A = абразивный материал корунд А

мелкое = размер зерна

Обозначение для заказа	Зернистость			D ₁ [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]		
	среднее	мелкое	очень мелкое				
EAN 4007220							

Система CD

CD VRW 50 A	266670	266687	266694	50	5.500 - 7.500	50	340
CD VRW 75 A	266717	266724	266731	75	3.800 - 5.000	25	350

Система CDR

CDR VRW 50 A	596999	597002	597019	50	5.500 - 7.500	50	340
CDR VRW 75 A	597026	597033	597040	75	3.800 - 5.000	25	350

Универсальное исполнение корунд А для грубых работ на различных материалах с хорошей производительностью съёма. Идеально для обработки сварных швов в труднодоступных местах. Значительно выше стойкость и производительность съёма 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

Пример заказа:


EAN 4007220617359
CD PFF 50 A 40

Пояснения к заказу:

CD = COMBIDISC®
PFF = Мини-POLIFAN®
50 = \varnothing наруж. D₁ [мм]
A = абразивный материал корунд А
40 = размер зерна

**COMBIDISC®-Мини-POLIFAN®
Корунд А**



Обозначение для заказа	Зернистость				D ₁ [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]	Подход. зажимные стержни		
	40	60	80	120					
EAN 4007220									

Система CD 

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

Универсальное исполнение циркониевый корунд Z рекомендуется для жёстких режимов обработки. Идеально для обработки сварных швов в труднодоступных местах. Значительно выше стойкость и производительность съёма 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:


EAN 4007220592717
CD PFF 50 Z 40

Пояснения к заказу:

CD = COMBIDISC®
PFF = Мини-POLIFAN®
50 = \varnothing наруж. D₁ [мм]
Z = абр. мат. цирконкорунд Z
40 = размер зерна

**COMBIDISC®-Мини-POLIFAN®
Цирконкорунд Z**



Обозначение для заказа	Зернистость				D ₁ [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]	Подход. зажимные стержни		
	40	60	80	120					
EAN 4007220									

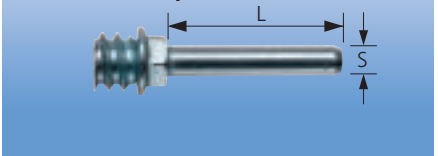
Система CD 


CD PFF 50 Z	592717	592724	592731	592748	50	12.000 - 14.000	BO PFF 50	10	180
CD PFF 75 Z	592755	592762	592779	592786	75	8.000 - 10.000	BO PFF 75	10	390



Подходящий держатель для COMBIDISC®-Мини-POLIFAN® и COMBIDISC®-Щётка.

Держатель для COMBIDISC®-Мини-POLIFAN® и COMBIDISC®-Щётка



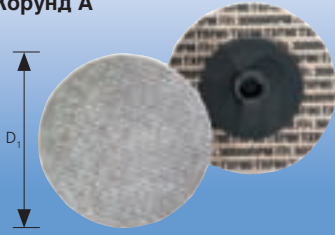
Обозначение для заказа	EAN 4007220	S x L [мм]	Подходящий инструмент		
BO PFF 50	593196	6 x 40	CD PFF 50, CD-B 50 ST 0,35	1	16
BO PFF 75	593202	6 x 40	CD PFF 75	1	18

Шлиф. инструменты COMBIDISC®

COMBIDISC®-система CD, CDR



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:
EAN 4007220505731
CD 50 A 80 TX

Пояснения к заказу:
CD = COMBIDISC®
50 = \varnothing наруж. D₁ [мм]
A = абразивный материал корунд А
80 = размер зерна
TX = вид связки

Обозначение для заказа	Зернистость				D ₁ [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]		
	36 TX	80 TX	120 TX	320 TX				
EAN 4007220								

Система CD

CD 50 A	505724	505731	505748	505755	50	7.500 - 9.500	25	425
CD 75 A	505786	505793	505809	505816	75	5.000 - 6.500	25	650

Войлочные диски COMBIDISC®



Подходят для полирования торцом на поверхностях средней площади с полировальными пастами в форме брусков, шлифовальными пастами или алмазными шлиф. пастами.



Обозначение для заказа	EAN 4007220	D ₁ [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]		
------------------------	-------------	---------------------	--------------------------	--	--

Система CD

CD FR 50	440490	50	2.000 - 4.000	10	80
CD FR 75	440506	75	1.200 - 2.500	10	165

Диски COMBIDISC®-POLICLEAN



Для грубой очистки, снятия лакокрасочного покрытия, окалины, побежалости, ржавчины и остатков клея посредством шлифования торцом.

Рекомендации по применению:
По усмотрению возможно применение подложек COMBIDISC® в твердом исполнении или средней твердости.



Обозначение для заказа	EAN 4007220	D ₁ [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]		
------------------------	-------------	---------------------	--------------------------	--	--

Система CD

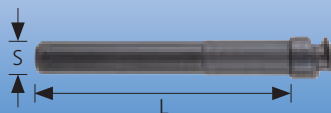
CD 50 PCLR	471500	50	5.500 - 8.000	10	150
CD 75 PCLR	471517	75	3.800 - 5.000	10	320



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

Специальный зажимной стержень (STS 6) приводит абразивный/волоконный диск во вращательно-колебательное движение.

Диски для шлифования траков COMBIDISC®



Обозначение для заказа	EAN 4007220	S x L [мм]	Подходящий инструмент		
STS 6	265895	6 x 40	CD 20, CD 25	1	13

Для ознакомления и тестирования обширной системы.

Содержимое набора COMBIDISC® 50:

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

Содержимое набора COMBIDISC® 75:

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

Наборы COMBIDISC®



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

Наборы инструментов

Наборы инструментов с приводными устройствами

Идеальный набор для грубого и тонкого шлифования, полирования и очистки в рамках работ на стройплощадке или сборочном стенде.

Угловая шлифмашина с электронным регулятором числа оборотов. Очень удобная работа с данной машиной, работающей во всем диапазоне допустимых для COMBIDISC® ø 50 мм оборотов.

Подробная информация и данные для заказа приводных устройств содержатся в каталоге 209.

Содержимое:

- 1 электрическая угловая шлифмашина UWER 5/200 SI с электронной регулировкой оборотов (9.000-20.000 об/мин), мощностью 500 Вт.
- 4 подложки и 2 зажимных стержня для использования альтернативных приводных устройств.
- 135 различных шлиф. дисков, ТХ-диски, диски Mini-POLIFAN®, волоконные и войлочные диски ø 50 мм.
- Полировальные пасты для применения с войлочными дисками.

Набор COMBIDISC® CD 50 UWER 5/200 230 V



Обозначение для заказа	EAN 4007220		
SET CD 50 UWER 5/200 230 V	607893	1	4.057

АТАДИС-Шлифовальные инструменты

АТАДИС-Шлифовальные диски



Рекомендации по технике безопасности



= Надеть защитные очки!



= Надеть наушники!



= Надеть защитные перчатки!



= Соблюдать правила техники безопасности!

Шлифовальные диски АТАДИС, корунд А



АТАДИС это гибкие шл. инстр. для обработки поверхностей. С их помощью можно решить самые сложные проблемы обработки: от грубой до тонкой шлиф. Отличительной чертой инстр. АТАДИС являются легкие несущие тарелки-подложки, особенно экономичные благодаря своей модульной конструкции. Металлопласт. байонетное соед. позволяет заменять инструмент „одним движением“. Шл. диск крепится вращением по часовой стрелке и снимается вращением в обратную сторону.

Преимущества

- Простота в применении.
- Быстрая замена инструмента.
- Отсутствие склеивания.
- Отсутствие проскальзывания.
- Отсутствие отслаивания при разогреве.
- Безвибрационное вращение.
- Инструменты диаметром 20-75 мм.

Исполнение с корундом А предназначено для универсального применения по шлифованию металлов и других материалов.

Абразивный материал: корунд А

Рекомендации по заказу:

AD 2005, AD 2505, AD 3505-2 подходят к зажимному элементу SP 20.
AD 3505, AD 5005, AD 7505 подходят к зажимному элементу SP 35.

Рекомендации по применению

Благодаря использ. шл. масла можно добиться значительного увеличения стойкости и произв. шлиф. инструментов из абр. материалов на подложке. Подробную информацию и данные для заказа шлиф. масел см. на стр. 110.

Примеры применения

- Инструментальное пр-во.
- Изготовление форм, матриц.
- Машиностроение.
- Автомобилестроение.
- Авиац. и космич. пром-сть.
- Производство и ремонт двигателей.
- Производство емкостей и аппаратов.

Правила техники безопасности

- Максимально допустимая окружная скорость составляет 80 м/с.
- Макс. допустимое чис. обор. по технике безопасности нельзя превышать.

Пример заказа:

EAN 4007220355909
AD 3505 A 80

Пояснения к заказу:

AD = АТАДИС
3505 = \varnothing наруж. D, x ширина T [мм]
A = абр. мат. корунд А
80 = размер зерна

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

Адаптеры







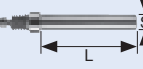



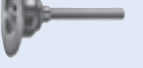
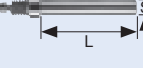




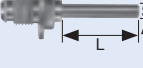






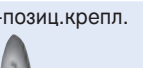
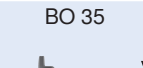



AF 14/35



Зажимной стержень ВО 35 можно заменить подходящим адаптером. С его помощью держатель шлиф. дисков можно крепить непосредственно к приводному шпинделю.

AF 10/35 с внутренней резьбой М10 для машин со шпинделем М10.

AF 14/35 с внутренней резьбой М14 для машин со шпинделем М14.

Подробная информация и данные для заказа адаптеров содержатся в каталоге 209.

Исполнение	Подходящий держатель	Обозначение для заказа полностью	Ø хвост. S [мм]	Отдельные детали и обозначение для заказа				
				Зажимные стержни	Зажимные элементы	Эластичная подложка	Макс. доп. чис. об. [об/мин]	Подл. тв. (жесткая)
AD 2005 AD 2505 AD 3505-2	3-позиц. крепл. 	SH 2000	6	BO 20 	SP 20 	-	-	-
AD 2505 AD 3505-2	3-позиц. крепл. 	SHT 2025	6	BO 20 	SP 20 	ST 25 	60.000	ST 25 H 
AD 3505-2	3-позиц. крепл. 	SHT 2035	6	BO 20 	SP 20 	ST 35 	43.000	ST 35 H 
AD 3505 AD 5005 AD 7505	4-позиц. крепл. 	SH 3500	6	BO 35 	SP 35 	-	-	-
AD 5005 AD 7505	4-позиц. крепл. 	SHT 3550	6	BO 35 	SP 35 	ST 50 	30.000	ST 50 H 
AD 7505	4-позиц. крепл. 	SHT 3575	6	BO 35 	SP 35 	ST 75 	20.000	ST 75 H 

Обозначение для заказа	EAN 4007220	S x L [мм]		
SH 2000	151594	6 x 32	1	18
SHT 2025	151624	6 x 32	1	28
SHT 2035	151631	6 x 32	1	22
SH 3500	151679	6 x 32	1	52
SHT 3550	151716	6 x 32	1	58
SHT 3575	151723	6 x 32	1	69
BO 20	151600	6 x 32	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	6 x 32	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

Шлиф. инструменты на эласт. основе

Общая информация



PFERD предлагает широкий ассортимент коротких лент.

Они различаются по следующим характеристикам:

- размеры,
- зернистость,
- гибкость и
- используемый абразивный материал.

Программа продукции PFERD подобрана под распространенные модели ленточных шлифмашин.

Короткие ленты PFERD производятся согласно ISO 2976 под обозначением „Шлифовальные ленты“ („Schleifbänder“).

Преимущества

- Высокая эффективность шлифования.
- Высокая прочность на разрыв при оптимальной гибкости.
- Очень прочное сцепление абразивного зерна с основой.
- Высокая стойкость.

Примеры применения

- Поэтапное тонкое шлифование больших площадей.
- Структурирование поверхности.
- Создание оптических эффектов.

Рекомендации по применению

Рекомендации для различных условий применения и соответствия лент приводным устройствам указаны далее на следующих страницах.

Благодаря использованию шл. масла можно добиться значительного увеличения стойкости и производительности шлифования. Подробную информацию и данные для заказа шл. масел на стр. 110.

Правила техники безопасности

Соблюдайте указания из инструкции VDS (Союза немецких производителей шлифовальных средств) „Правила техники безопасности при обращении со шлифовальными лентами“. Эту информацию вы можете найти на сайте www.pferd.com.

Рекомендации по технике безопасности при применении



= Надеть защитные очки!



= Надеть защитные перчатки!



= Надеть наушники!



= Надеть респиратор!



= Соблюдать правила техники безопасности!



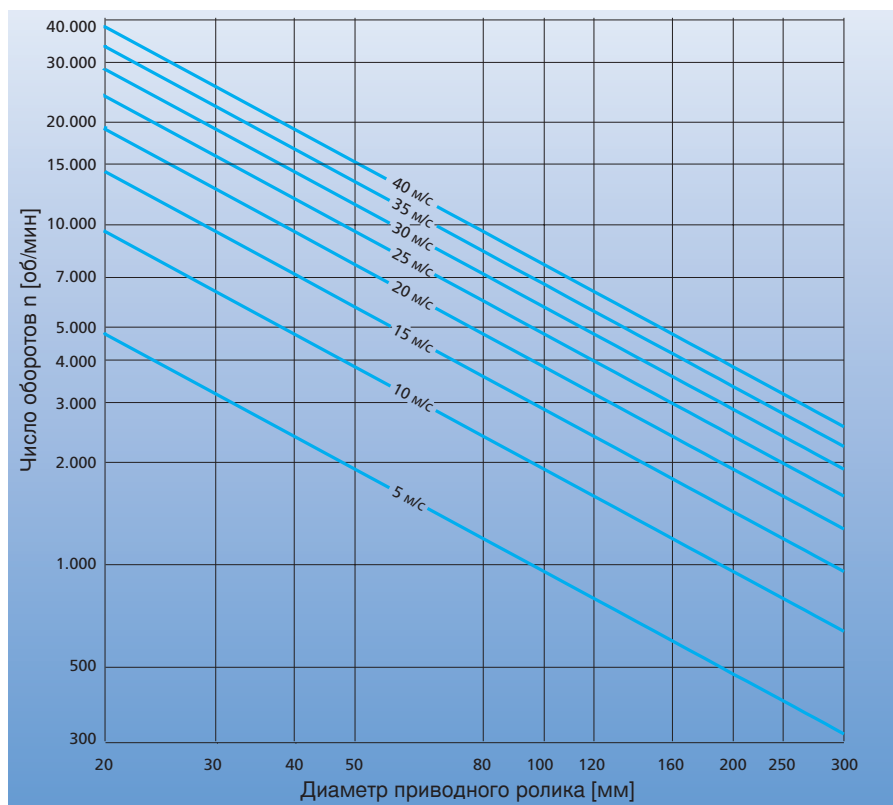
= Не предназначено для мокрого шлифования!

Скорость резания для коротких и длинных лент

Рекомендованные значения скорости резания [м/с] указаны в рекомендациях по применению для коротких и длинных лент.

На диаграмме скорости резания представлены в виде диагональных прямых.

Соответствующая диаметру приводного ролика вертикальная прямая пересекает диагональную в точке рекомендованной скорости резания. С помощью проведения горизонтальной прямой от точки пересечения до шкалы слева определяется рекомендованное число оборотов [об/мин].



Рекомендации по применению коротких и длинных лент

Группы материалов			Рабочий процесс	Шерох. пов-ти	Зерни-стость	Рекоменд. абр. материал	Рек. скор. резания [м/с]
Сталь, стальное литье	Обыкновенные сорта стали до 1200 Н/мм ² (< 38 HRC)	Конструкционная, углеродистая, инструментальная сталь, нелегированная сталь, цементируемая сталь, стальное литье	Грубая шлифовка	грубая	грубая	Корунд А волокно	25-35
			Тонкая шлифовка	▼	▼		
			Тончайшая шлифовка	▼	▼		
	Закаленные, улучшенные сорта стали выше 1200 Н/мм ² (> 38 HRC)	Инструментальная сталь, легированная сталь, стальное литье	Грубая шлифовка	грубая	грубая	Корунд А циркониевый корунд Z волокно	20-30
			Тонкая шлифовка	▼	▼		
			Тончайшая шлифовка	▼	▼		
Высококачественная сталь (INOX)	Коррозионно- и кислотостойкая сталь	Аустенитовая и ферритовая высококач. сталь	Грубая шлифовка	грубая	грубая	CO-COOL A-COOL волокно	15-25
			Тонкая шлифовка	▼	▼		
			Тончайшая шлифовка	▼	▼		
Цветные металлы	Мягкие цветные металлы, цветные металлы	Алюминиевые сплавы, латунь, медь, цинк	Грубая шлифовка	грубая	грубая	Корунд А волокно	30-40
			Тонкая шлифовка	▼	▼		
			Тончайшая шлифовка	▼	▼		
	Твердые цветные металлы	Бронза, титан, титановые сплавы, алюминиевые сплавы, (высокое содержание Si)	Грубая шлифовка	грубая	грубая	CO-COOL Корунд А волокно	20-30
			Тонкая шлифовка	▼	▼		
			Тончайшая шлифовка	▼	▼		
	Жаропрочные материалы	Сплавы на никелевой основе, сплавы на никелево-кобальтовой основе	Грубая шлифовка	грубая	грубая	CO-COOL Корунд А волокно	5-15
			Тонкая шлифовка	▼	▼		
			Тончайшая шлифовка	▼	▼		
Чугун	Серый чугун, белый чугун	Чугун с пластинч. графитом EN-GJL (GG), с шаров. графитом EN-GJS (GGG), светлосерд. ковкий чугун EN-GJMW (GTW), темно-серд. ковкий чугун EN-GJMB (GTS)	Грубая шлифовка	грубая	грубая	Корунд А	25-35
			Тонкая шлифовка	▼	▼		
			Тончайшая шлифовка	▼	▼		
Другие	Пластмассы, дерево, лак	Армированные волокном пластмассы, термопласты, дерево, ДСП, лак, меламин	Грубая шлифовка	грубая	грубая	Корунд А	10-25
			Тонкая шлифовка	▼	▼		
			Тончайшая шлифовка	▼	▼		

Приводные машины и подходящие размеры шлифовальных лент

Изготовитель	Модель	Шир./дл. [мм] шл. ленты	Изготовитель	Модель	Шир./дл. [мм] шл. ленты	Изготовитель	Модель	Шир./дл. [мм] шл. ленты	
PFERD	Пневматические ленточные шлифмашины		Atlas Copco	BBS100	BA 100/620	Makita	9901	BA 75/533	
	PBS 3/200 DH 99	BA 3/305		9900					
		BA 6/305		9910 / 9911			BA 75/457		
		BA 9/305	BA 75/533	9402					
		BA 12/305		9924DB	BA 100/610				
	PBSA 5/210 HV 925	BA 3/520		Metabo	Ba0775		BA 75/533		
	PBSA 5/160 HV 925	BA 6/520	Ba0875						
	PBSA 5/130 HV 925	BA 12/520	BaE0876Signal						
	PBSA 9/120 HV 925	BA 16/520	Ba6100		BA 100/610				
	PBS 5/155 HV	BA 20/520	BA 100/620	BaE1075	BA 75/533				
		BA 6/610	BA 100/610	P2/P5	BA 50/2500				
		BA 10/480							
		BA 16/480		BA 75/2500	Rodac	8400	BA 20/520		
		BA 20/480	Ryobi			B422	BA 100/560		
		BA 25/480		BA 12/610	B850F	BA 75/533			
	Электрические ленточно-шлифовальные устройства		Black&Decker		405	BA 75/533	B7200A	BA 100/610	
	UBS 5/100 SI 925	BA 3/520		KA 75 E	BE 422		BA 100/560		
		BA 6/520		KA 75	BE424		BA 100/610		
		BA 12/520		Bosch	270		BA 100/620		
		BA 16/520			1270		BA 75/533		
		BA 20/520			GBS100A				
		BA 6/610			GBS100AE		BA 100/620		
		BA 10/480		PBS75	BA 75/533				
		BA 16/480		PBS75-E					
		BA 20/480		PBS75A	BA 100/620				
		BA 25/480	PBS75AE						
		BA 12/610	PBS75AE	BA 75/533					
			GBS75AE						
	Ленточные машины для шлифования труб		DeWalt	DW431	BA 6/610	Scheppach	BSM 2010	BA 150/2000	
	UBS 5/70 SI-R	BA 30/533		Dynabrade			11000		
UBS 11/90 SI-R	BA 30/610	11142					SKIL	400H	BA 100/560
		40320						405H	
		40330						445H	
		40335	594U		BA 75/533				
		40500	595U	BA 100/560					
Лент.-шл. устройства BSG с гибким валом		ELU	MHB-50	BA 100/560	Suhner	805H	BA 100/560		
BSG 10/35E	BA 35/450		MHB-90						
BSG 10/50E	BA 50/450		MHB-90E			1100	BA 75/457		
BSG 3/10/40	BA 40/505		MHB-90K			1200			
Угловые держатели		Festo	BUZ-S	BA 100/560		1205	BA 75/457		
WT 7 E M14 + BSVH 41	BA 3/520		Greif			D30HFS100		1200 H	
	BA 6/520					D30-2-2	1205 H		
	BA 12/520	Hitachi		SB10T		BA 100/610	BSG10/35	BA 35/450	
	BA 16/520		SB10V	BSG10/50			BA 50/450		
	BA 20/520		SB-75	BSG3/10/40			BA 40/505		
	BA 6/610	BA 75/533	SB110	BA 110/620	BSGV35	BA 35/450			
	BA 12/610		9924 DB		BSGV50	BA 50/450			
			BA 110/620		Holz-Her	LWC16Top	BA 6/520		
		2210		LWC21		BA 12/520			
		2410		LWG11		BA 16/520			
		2411	BA 75/533	UBC10-R	BA 6/520				
		2420			BA 12/520				
		2422			BA 16/520				
		2423	BA 100/620	UTC7-R	BA 6/610				
		2424			BA 12/610				
		BA 110/620	Mafell	ZUB 1110	BA 6/520				
					BA 12/520				
AEG	BBS1100	BA 100/560			BA 16/520				
	BBSE1100				BA 20/520				
	HBS100				BA 6/610				
	HBSE100				BA 12/610				
	HBSE2110		BA 100/620						
	HBSE755		BA 100/620						
	RBSE75AE		BA 75/533						

Длинные ленты подходят для грубого и тонкого шлифования металлических и деревянных поверхностей.

Абразивный материал: корунд А

Рекомендации по заказу:

Короткие ленты

ВА 100/560 А 100

поставляются в упаковках по 20 шт.

Размеры коротких лент (ширина Т х длина L [мм]) указаны в обозначении для заказа.

Пример заказа:

EAN 4007220585269

ВА 10/480 А 80

Пояснения к заказу:

ВА = шлифовальная лента

10 = ширина Т [мм]



480 = длина L [мм]

А = абразивный материал корунд А

80 = размер зерна

**Короткие ленты
Исполнение: корунд А**

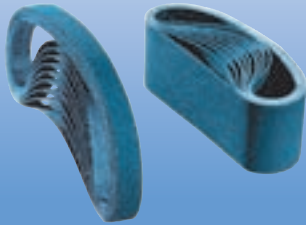


Обозначение для заказа	Зернистость											Соотв. ISO		
	40	50	60	80	100	120	150	180	240	320	400			
	EAN 4007220													
ВА 3/305 А	-	-	663899	663905	-	663912	-	663929	-	-	-	-	100	100
ВА 6/305 А	-	-	664025	664032	-	664049	-	664056	-	-	-	-	100	200
ВА 9/305 А	-	-	664179	664186	-	664193	-	664209	-	-	-	-	100	350
ВА 12/305 А	664261	-	664278	664285	-	664445	-	664292	664308	664315	-	-	100	450
ВА 10/330 А	-	-	620151	620168	-	620182	-	620199	-	-	-	-	2976	100 800
ВА 12/330 А	-	-	620229	-	-	-	-	-	-	-	-	-	100	800
ВА 35/450 А	-	-	585665	-	585672	-	-	-	664704	664711	-	-	10	200
ВА 50/450 А	585719	-	585726	-	585733	-	-	-	664766	664773	-	-	2976	10 230
ВА 13/457 А	620267	-	620274	620298	-	620304	-	-	-	-	-	-	2976	100 600
ВА 75/457 А	600337	-	600351	600368	600375	600399	-	-	-	-	-	-	2976	20 590
ВА 10/480 А	585542	-	585252	585269	-	585559	-	664247	664254	-	-	-	100	470
ВА 16/480 А	585597	-	585368	585375	-	585382	-	664384	664391	-	-	-	50	400
ВА 20/480 А	585610	664520	585429	585436	-	585443	664537	664544	664551	-	-	-	2976	10 150
ВА 25/480 А	585634	-	585481	585498	-	585641	-	-	-	-	-	-	2976	20 380
ВА 3/520 А	663950	-	663967	663974	-	663981	-	663998	664001	-	-	-	100	220
ВА 6/520 А	585528	-	585191	585207	-	585214	-	664124	664131	664148	664155	2976	100	500
ВА 12/520 А	585573	-	585306	585313	-	585320	-	664322	664339	664346	664353	-	100	1.000
ВА 16/520 А	585603	-	585399	585405	-	585412	-	664407	664414	-	-	-	50	350
ВА 20/520 А	585627	-	585450	585467	-	585474	-	664568	664575	-	-	-	2976	20 200
ВА 30/533 А	620359	-	620380	620397	-	620410	-	664667	664674	664681	-	-	2976	20 350
ВА 75/533 А	584958	-	584965	584972	600429	584989	-	-	-	-	-	-	2976	10 350
ВА 100/560 А	584996	-	585009	585016	-	585023	-	-	-	-	-	-	2976	10 450
ВА 100/560 А	-	-	-	-	600443	-	-	-	-	-	-	-	2976	20 450
ВА 6/610 А	585535	-	585221	585238	-	585245	-	-	-	-	-	-	2976	100 300
ВА 12/610 А	585580	-	585337	585344	-	585351	-	-	-	-	-	-	100	600
ВА 30/610 А	776414	-	776421	776438	-	776445	-	776452	776469	776476	-	-	10	290
ВА 100/610 А	585030	-	585047	585054	600467	585061	-	-	-	-	-	-	2976	10 500
ВА 100/620 А	585085	-	585092	585108	600474	585115	-	-	-	-	-	-	2976	10 520
ВА 100/920 А	620786	-	620793	620809	-	620823	-	-	-	-	-	-	10	1.000

Шлиф. инструменты на эласт. основе

Шлифовальные ленты

Короткие ленты
Исполнение: циркониевый корунд Z



Рекомендуются для обработки обычной стали, нерж. стали (INOX), цветных металлов и чугуна с пластинчатым графитом.

Для высоких нагрузок при максимальной эффективности съема материала.

Абразивный материал: циркониевый корунд Z

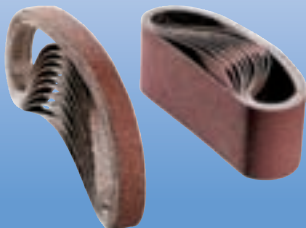
Рекомендации по заказу:
Короткая лента BA 20/520 Z 36 поставляется в упаковке по 100 шт.

Пример заказа:
EAN 4007220620205
BA 10/330 Z 40

Пояснения к заказу:
BA = шлифовальная лента
10 = ширина T [мм]
330 = длина L [мм]
Z = Абразивный материал циркониевый корунд Z
40 = размер зерна

Обозначение для заказа	Зернистость				Соотв. ISO	Т x L [мм]		
	36	40	60	80				
	EAN 4007220							
BA 10/330 Z	-	620205	620212	-	2976	10 x 330	100	500
BA 12/330 Z	-	-	620236	620250	-	12 x 330	100	450
BA 20/480 Z	-	586297	586235	586242	2976	20 x 480	10	160
BA 12/520 Z	-	586273	586198	586204	-	12 x 520	100	1.100
BA 20/520 Z	620342	-	-	-	2976	20 x 520	100	1.700
BA 20/520 Z	-	586303	586259	586310	2976	20 x 520	20	250
BA 12/610 Z	-	586280	586211	586228	-	12 x 610	100	750

Короткие ленты
Исполнение A-COOL





Рекомендуются для обработки нерж. стали (INOX) и жаропрочных материалов.

Исполнение A-COOL содержит активные присадки, вызывающие ощутимое снижение нагрева и обеспечивающие более гладкую поверхность обработки.

Абразивный материал: корунд A-COOL

Пример заказа:
EAN 4007220585993
BA 35/450 A-COOL 40

Пояснения к заказу:
BA = шлифовальная лента
35 = ширина T [мм]
450 = длина L [мм]
A = абразивный материал корунд A
COOL = тип связки
40 = размер зерна

Обозначение для заказа	Зернистость				Соотв. ISO	Т x L [мм]		
	40	80	120	180				
	EAN 4007220							
BA 35/450 A-COOL	585993	586013	586020	586037	-	35 x 450	10	270
BA 50/450 A-COOL	586099	586105	586112	586129	2976	50 x 450	10	390
BA 40/505 A-COOL	586044	586051	586068	-	-	40 x 505	10	350
BA 30/610 A-COOL	776483	776490	776506	776513	-	30 x 610	10	290

Для агрессивного шлифования с максимальной производительностью съема на твердых материалах с низкой теплопроводностью.

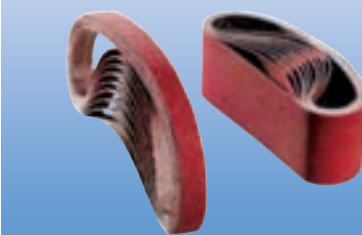
Специальные активные присадки в покрытии вызывают осязаемое улучшение съема материала, предотвращают засаливание инструмента и снижают степень нагрева материала при шлифовке.



Абразивный материал: керамическое зерно CO-COOL

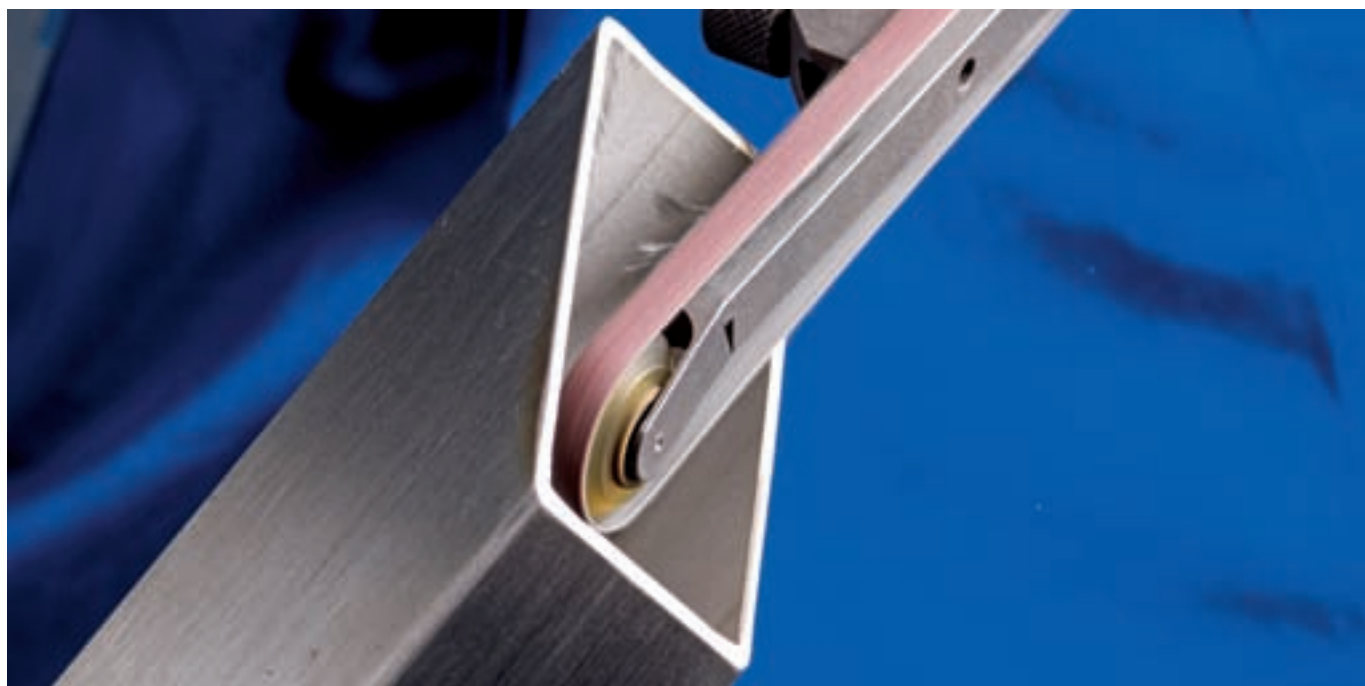
Пример заказа:
EAN 4007220799215
BA 6/305 CO-COOL 40

Пояснения к заказу:
BA = шлифовальная лента
6 = ширина T [мм]
305 = длина L [мм]
CO = абразивный материал
керамическое зерно CO
COOL = тип связки
40 = размер зерна

Короткие ленты
Исполнение CO-COOL с керамическим зерном



Обозначение для заказа	Зернистость				Соотв. ISO	Т x L [мм]		
	40	60	80	120				
	EAN 4007220							
BA 6/305 CO-COOL	799215	799222	799239	799246	-	6 x 305	100	200
BA 9/305 CO-COOL	799352	799369	799376	799383	-	9 x 305	100	300
BA 12/305 CO-COOL	799444	799451	799468	799475	-	12 x 305	100	450
BA 10/330 CO-COOL	799390	799406	799413	799420	2976	10 x 330	100	800
BA 12/330 CO-COOL	799482	799499	799505	799536	-	12 x 330	100	800
BA 13/457 CO-COOL	799628	799635	799642	799659	2976	13 x 457	100	600
BA 16/480 CO-COOL	799666	799673	799680	799697	-	16 x 480	50	600
BA 20/480 CO-COOL	799741	799758	799772	799789	2976	20 x 480	20	300
BA 25/480 CO-COOL	799833	799840	799857	799864	2976	25 x 480	20	380
BA 6/520 CO-COOL	799260	799277	799284	799307	2976	6 x 520	100	500
BA 12/520 CO-COOL	799543	799550	799567	799574	-	12 x 520	100	1.000
BA 16/520 CO-COOL	799703	799710	799727	799734	-	16 x 520	50	350
BA 20/520 CO-COOL	799796	799802	799819	799826	2976	20 x 520	20	200
BA 30/533 CO-COOL	799871	799888	799895	799901	-	30 x 533	20	350
BA 6/610 CO-COOL	799314	799321	799338	799345	2976	6 x 610	100	300
BA 12/610 CO-COOL	799581	799598	799604	799611	-	12 x 610	100	600
BA 30/610 CO-COOL	799918	799925	799932	799949	-	30 x 610	10	290



Шлиф. инструменты на эласт. основе

Шлифовальные ленты

Короткие ленты Волоконное исполнение



Рекомендуются для придания поверхностям из стали, нерж. стали (INOX) и цветных металлов матового и шелковистоматового блеска.

Абразивный материал: корунд А

Имеющиеся варианты зернистости:
100/грубая = желто-коричневый
180/средняя = красно-коричневый
240/мелкая = синий

Рекомендации по применению:

Рекомендуемая окружная скорость - 10 - 20 м/с.

Пример заказа:

EAN 4007220586631
VB 35/450 A 100 груб.

Пояснения к заказу:

VB = волоконная лента
35 = ширина T [мм]
450 = длина L [мм]
A = абразивный материал корунд А
100 груб. = размер зерна

Обозначение для заказа	Зернистость			Соотв. ISO	Т x L [мм]		
	крупное 100	среднее 180	мелкое 240				
	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	2976	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	2976	20 x 520	5	90
VB 30/533 A	667699	667705	667682	2976	30 x 533	5	190
VB 30/610 A	776520	776537	776551	-	30 x 610	5	190

Наборы инструментов

Наборы инструментов с приводными устройствами

Набор шлифовальных лент



Комплект электрической ленточной шлифмашины с бесступенчатой регулировкой оборотов для универсальной обработки поверхностей - от грубой до сверхтонкой.

Добиться этого позволяет оптимизированная регулировка оборотов: высокие обороты для применения шлифовальных лент, низкие - для волоконных лент.

Идеальны для любых работ с применением ленточно-шлифовальных станков, в частности при монтаже. Скорость движения ленты бесступенчато регулируется электроникой в диапазоне от 6,5 до 16 м/с.

Подробная информация и данные для заказа содержатся в каталоге 209.

Содержимое:

- 1 Электрическая ленточная шлифмашина UBS 5/100 SI 925 с бесступенчатой регулировкой оборотов, мощностью 500 Вт.
- По 2 шлиф. ленты шириной 6 и 12 мм, зернистость 40, 60, 80, 120 и 180.
- По 2 волоконные шлиф. ленты грубой, средней и мелкой зернистости.

Рекомендации по применению:

Для шлифовальных лент рекомендуются высокие ступени частоты вращения: 4-6. Для волоконных лент рекомендуются низкие ступени частоты вращения: 1-4.

Указание по технике безопасности:

Шлиф. ленты:
макс. окружная скорость 32 м/с.
Волоконные ленты:
макс. окружная скорость 25 м/с

Обозначение для заказа	EAN 4007220		
SET BA 6-12/520 UBS 5/100 230 V	344125	1	6.100



PFERD предлагает широкий ассортимент длинных лент.

Они различаются по следующим характеристикам:

- размеры,
- зернистость и
- используемый абразивный материал.

Программа продукции PFERD подобрана под распространенные модели ленточных шлифмашин.

Длинные ленты PFERD производятся согласно ISO 2976 под обозначением „Шлифовальные ленты“ („Schleifbänder“).

Преимущества

- Высокая эффективность шлифования.
- Высокая прочность на разрыв.
- Очень прочное сцепление абразивного зерна с основой.
- Высокая стойкость.

Примеры применения

- Поэтапное тонкое шлифование больших площадей.
- Структурирование поверхности.
- Создание равномерных оптических эффектов на поверхностях больших площадей.

Рекомендации по применению

Благодаря использованию шлифовального масла в соответствующем исполнении для различных материалов можно добиться значительного увеличения стойкости и производительности шлифования абразивных материалов на несущей основе. Подробную информацию и данные для заказа шлифовальных масел см. на стр. 110.

Правила техники безопасности

Соблюдайте указания из инструкции VDS (Союза немецких производителей шлифовальных средств) „Правила техники безопасности при обращении со шлифовальными лентами“. Эту информацию вы можете найти на сайте www.pferd.com в разделе Links/VDS.

Рекомендации по технике безопасности при применении



= Надеть защитные очки!



= Надеть защитные перчатки!



= Надеть наушники!



= Надеть респиратор!



= Соблюдать правила техники безопасности!



= Не предназначено для мокрого шлифования!

Длинные ленты подходят для грубого и тонкого шлифования металлических и деревянных поверхностей. Возможно применение со всеми распространенными и специальными типами ленточных шлифмашин в промышленном и ремесленном производстве.

Длинные ленты соответствуют стандарту ISO 2976.

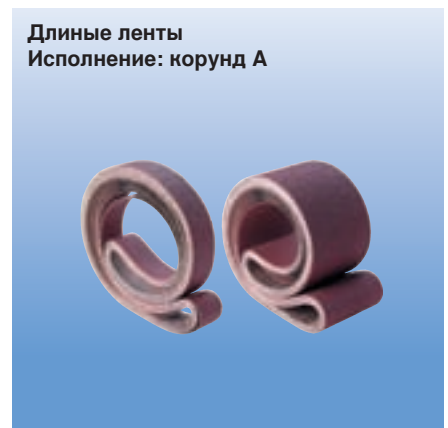
Абразивный материал: корунд А

Пример заказа:
 EAN 4007220621059
 BA 50/1000 A 60

Пояснения к заказу:

- BA = шлифовальная лента
- 50 = ширина T [мм]
- A = абразивный материал корунд А
- 1000 = длина L [мм]
- 60 = размер зерна

Длинные ленты
 Исполнение: корунд А

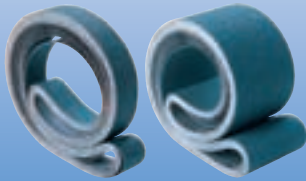


Обозначение для заказа	Зернистость					Т x L [мм]		
	36	40	60	80	120			
EAN 4007220								
BA 50/1000 A	-	-	621059	621066	621073	50 x 1.000	10	580
BA 100/1000 A	-	585917	585924	585931	585948	100 x 1.000	10	1.000
BA 50/2000 A	-	585771	585788	585795	585801	50 x 2.000	10	1.100
BA 75/2000 A	600481	585832	585849	585856	585863	75 x 2.000	10	2.000
BA 150/2000 A	600597	585955	585962	585979	-	150 x 2.000	10	4.000
BA 75/2500 A	620373	585870	585887	585894	585900	75 x 2.500	10	2.800

Шлиф. инструменты на эласт. основе

Длинные шлифовальные ленты

Длинные ленты Исполнение Z-FORTE



Предельно холодное шлифование и высокая стойкость.

Особенно хорошо подходит для обработки тонкостенных деталей из нерж. стали (INOX) и стали с низкой теплопроводностью или сплавов на никелевой основе.

Абразивный материал: циркониевый корунд Z-FORTE

Пример заказа:

EAN 4007220620243

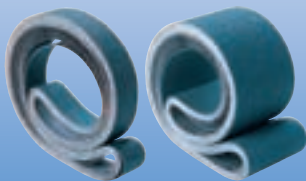
BA 75/2000 Z 40 FORTE

Пояснения к заказу:

BA = шлифовальная лента
75 = ширина T [мм]
2000 = длина L [мм]
Z = абразивный материал циркониевый корунд Z
40 = размер зерна
FORTE = тип связки

Обозначение для заказа	Зернистость					T x L [мм]		
	36	40	50	60	80			
	EAN 4007220							
BA 50/1600 Z ... FORTE	621110	-	621127	621134	621158	50 x 1.600	10	1.200
BA 75/2000 Z ... FORTE	620175	620243	620281	620311	620335	75 x 2.000	10	2.200
BA 75/2500 Z ... FORTE	620458	620502	620533	-	-	75 x 2.500	10	3.100

Длинные ленты Исполнение: циркониевый корунд Z



Для жестких условий с максимальной эффективностью съема.

Подходит для обработки обычной стали, нерж. стали (INOX), цветных металлов и чугуна с пластинчатым графитом.

Длинные ленты соответствуют стандарту ISO 2976.

Абразивный материал: циркониевый корунд Z

Пример заказа:

EAN 4007220586457

BA 100/1000 Z 40

Пояснения к заказу:

BA = шлифовальная лента
100 = ширина T [мм]
1000 = длина L [мм]
Z = абразивный материал циркониевый корунд Z
40 = размер зерна

Обозначение для заказа	Зернистость						T x L [мм]		
	24	36	40	60	80	120			
	EAN 4007220								
BA 100/1000 Z	-	-	586457	586464	586471	621042	100 x 1.000	10	1.500
BA 50/2000 Z	621219	621233	586327	586334	586341	619353	50 x 2.000	10	1.500
BA 75/2000 Z	600511	586358	586365	586372	586389	586396	75 x 2.000	10	2.500
BA 150/2000 Z	-	600641	586488	586495	586501	600672	150 x 2.000	10	5.000
BA 75/2250 Z	-	-	613191	613214	-	-	75 x 2.250	10	2.200
BA 75/2500 Z	-	586402	586419	586426	586433	-	75 x 2.500	10	2.800
BA 150/2500 Z	-	621141	-	-	-	-	150 x 2.500	10	6.600

PFERD предлагает два исполнения. Абр. шкурка на ткан. основе соотв. требованиям стандарта ISO 21948.

Абр. шкурка на тк. осн. коричневая:

Для унив. прим. при обработке легир. и нелегир. сталей и цвет. металлов.

Преимущества:

- Очень гибкая тканевая основа.
- Очень прочное сцепление.
- Высокая эффективность шлифования.
- Масло- и нефтестойкая.

Абразивная шкурка на тк. осн. синяя:

Для обработки деревянных и металлических поверхностей.

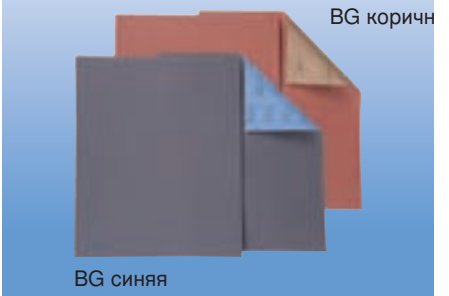
Преимущества:

- Прочная тканевая основа.
- Прочн. сцепление абр. зерна с основой.
- Высокая эффективность шлифования.

Информ. по заказу синей абраз. шк.:

Исполнения с зернистостью А 40, 60 и 80 поставляются в упаковках по 50 шт.

Абр. шкурка на тк. основе, коричн.
Абр. шкурка на тк. основе, синяя



Обозначение для заказа	Зернистость								Т x L [мм]	50	100
	40	60	80	100	120	150	180	220			
EAN 4007220											
BG коричн 230x280 A	587393	587409	587416	587423	587430	587447	587454	587461	230 x 280	50	1.950
BG синяя 230x280 A	587270	587287	587294	-	-	-	-	-	230 x 280	50	2.650
BG синяя 230x280 A	-	-	-	587300	587317	587324	587331	587348	230 x 280	100	2.650

Обозначение для заказа	Зернистость						Т x L [мм]	50	100
	240	280	320	400	444	999			
EAN 4007220									
BG коричн 230x280 A	587478	587485	587492	587515	587522	587539	230 x 280	50	1.300
BG синяя 230x280 A	587355	-	-	-	-	-	230 x 280	100	2.400

PFERD предлагает два исполнения соотв. требованиям стандарта ISO 21948.

Абразивная шкурка на бум. осн. водостойкая, исполнение SiC:

Абр. мат. (SiC) реком. для обработки лак. поверхн. и стекла. Пригодна для мокрого шл. систем лакокрасочного покрытия.

Преимущества:

- Очень гибкая, легкая бум. основа.
- Очень прочн. сцепление абр. зерна.
- Широкий выбор зернистости.
- Для сухого и для мокрого шл.

Абр. шкурка на бум. осн., исп. Корунд :

Реком. при обр-ке окрашенных деревянных и метал. поверхностей.

Преимущества:

- Прочная бумажная основа.
- Высокая эффективность шлиф.

Информация по заказу абраз. шк.:

Исполнения с зернистостью 40, 60 и 80 поставляются в упаковках по 50 шт.

Пример заказа:

EAN 4007220587546
BP W 230 x 280 C 100

Пояснения к заказу:

- W = водостойкая
- BP = абр. шкурка, бум. основа
- 230 = ширина Т [мм]
- 280 = длина L [мм]
- C = абр. мат. карбид кремния SiC
- 100 = размер зерна

Абр. шкурка на бум. основе, водост. (BP W)
Абр. шкурка на бум. основе (BP)



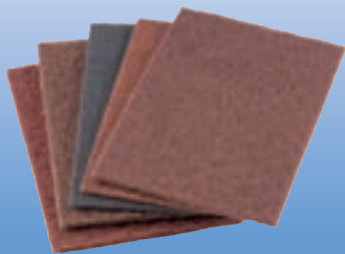
Обозначение для заказа	Зернистость								Т x L [мм]	50	100
	40	60	80	100	120	150	180	220			
EAN 4007220											
BP W 230x280 C	-	-	-	587546	588222	588239	588246	588253	230 x 280	50	1.200
BP 230x280 A	622520	622544	622551	-	-	-	-	-	230 x 280	50	2.100
BP 230x280 A	-	-	-	622568	622575	622582	622476	622483	230 x 280	100	2.100

Обозначение для заказа	Зернистость										Т x L [мм]	50	100
	240	280	320	360	400	500	600	800	1000	1200			
EAN 4007220													
BP W 230x280 C	588260	588277	588284	588291	588307	588314	588321	588338	588345	588352	230 x 280	50	1.200
BP 230x280 A	622490	622506	-	-	622513	-	-	-	-	-	230 x 280	100	2.100

Шлиф. инструменты на эласт. основе

Волоконные инструменты

Шлиф. подушки POLIVLIES®



Шлифовальные подушки POLIVLIES® применяются для легких ручных работ по шлифованию, устранению заусенцев и очистке поверхностей из металла, пластмассы (GFK), нерж. стали (INOX), алюминия, а также окрашенных и шпаклеванных поверхностей.

Гибкость шлифовальных подушек POLIVLIES® делает возможной оптимальную обработку сложных контуров и труднодоступных мест.

Абразивный материал:

A = корунд
C = карбид кремния

Рекомендации по применению:

Шлиф. подушки PVSK подходят как для сухого, так и для мокрого шлифования.

Пример заказа:

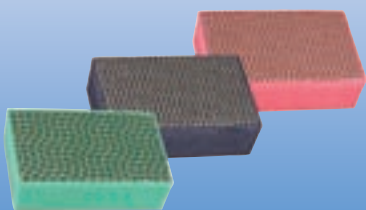
EAN 4007220294642
PVSK 150 A 280 мелк.

Пояснения к заказу:

PVSK = шлиф. подушки POLIVLIES®
150 = ширина T [мм]
A = абразивный материал корунд А
280 мелк. = размер зерна

Обозначение для заказа	Зернистость					Т x L [мм]	10	9
	80 очень крупное	100 крупное	180 среднее	280 мелкое	400 очень мелкое			
EAN 4007220								
PVSK 150 A	294611	294628	294635	294642	-	154 x 224	10	650
PVSK 150 C	-	-	-	-	294659	154 x 224	10	250

Шлиф. подушки в алмазном исполнении



Идеально подходит для шлифования износостойких покрытий и наплавов из карбидов вольфрама, хрома, титана и т.д., особенно при обработке керамических покрытий в производстве двигателей и турбин.

Также отлично подходит для обработки высокоабразивных материалов, таких как армированные углеродным и стекловолокном пластики (GFK/CFK).

Абразивный материал: алмаз

D 251 (зеленый) = P 60
D 126 (черный) = P 120
D 76 (красный) = P 200
P = зернистость по ISO 6344.

Рекомендации по применению:

- Шлифовальные губки могут применяться как для сухого, так и для мокрого шлифования.
- При работе прикладывать умеренное прижимное усилие.

Рекомендации по заказу:

Зернистость указана в мкм. Дополнительная информация по шлифовальному инструменту с алмазным покрытием содержится в каталоге 205.

Пример заказа:

EAN 4007220804568
HP 5590 DIA 251

Пояснения к заказу:

HP = шлиф. подушка
55 = ширина В [мм]
90 = длина L [мм]
DIA = абразивный материал алмаз
251 = размер зерна в мкм

Обозначение для заказа	Зернистость			В x L [мм]	1	9
	251	126	76			
EAN 4007220						
HP 5590 DIA	804568	804575	804582	55 x 90	1	50



В ассортименте абразивных лент PFERD на катушках представлены различные варианты

- ширины ленты,
- зернистости и
- основ.

Сокращения:

T = ширина ролика [мм]
 L = длина ролика [мм]

Преимущества

- Высокая гибкость.
- Высокая прочность на разрыв.
- Очень прочное сцепление абразивного зерна с основой.

Примеры применения

- Возможность ручного шлифования в труднодоступных местах.
- Шлифование сложных контуров, вогнутых и выпуклых поверхностей труб.
- Отделочная обточка вращающихся деталей.
- Применение в механизированных мастерских.

Рекомендации по применению

- Части шлифовальной ленты необходимого размера отделяются непосредственно на рабочем месте.
- Для упорядоченного и удобного хранения предлагаются соответствующие держатели шлифовального полотна.

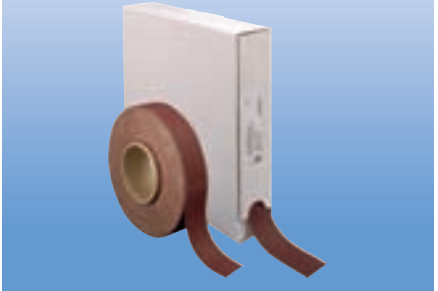
Абразивные ленты на катушках подходят для ручного шлифования металлов и материалов всех видов.

SBR 25, SBR 40 и SBR 50 соответствуют форме B, ISO 3366.
 SBR 100 соответствует форме A, ISO 3366.

Пример заказа:
 EAN 4007220**587553**
 SBR 25 A 60

Пояснения к заказу:
 SBR = шлиф. ленты на катушках
 25 = ширина T [мм]
 A = абразивный материал корунд A
 60 = размер зерна

**Абразивные ленты на катушках/
 тканевая основа.
 Исполнение: корунд А**



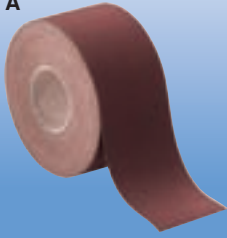
Обозначение для заказа	Зернистость							Т x L [мм]	Ø отв. [мм]		
	40	50	60	80	100	120	150				
EAN 4007220											
SBR 25 A	-	-	587553	587560	587577	587584	587591	25 x 50.000	26	1	890
SBR 38 A	602010	602027	602034	602041	602058	602065	602072	38 x 25.000	26	1	840
SBR 40 A	587645	-	587652	587669	587676	587683	587690	40 x 50.000	26	1	1.600
SBR 50 A	587744	-	587751	587768	587775	587782	587799	50 x 50.000	26	1	1.800
SBR 100 A	587843	-	587850	588864	587874	587881	587973	100 x 50.000	75	1	3.900

Обозначение для заказа	Зернистость							Т x L [мм]	Ø отв. [мм]		
	180	220	240	320	400	600	800				
EAN 4007220											
SBR 25 A	587607	-	587614	587621	587638	607237	607244	25 x 50.000	26	1	890
SBR 38 A	602089	602096	602102	602119	602126	-	-	38 x 25.000	26	1	840
SBR 40 A	587706	622612	587713	587720	587737	-	-	40 x 50.000	26	1	1.600
SBR 50 A	587805	621981	587812	587829	587836	607251	-	50 x 50.000	26	1	1.800
SBR 100 A	587980	-	587997	588000	588017	-	-	100 x 50.000	75	1	3.900

Шлиф. инструменты на эласт. основе

Абразивные ленты на катушках

Абразивные ленты на катушках/
бумажная основа. Исполнение:
корунд А



Рекомендуются для ручного шлифования
дерева, металлов и лакокрасочного по-
крытия.

Пример заказа:
EAN 4007220667781
SBR-P 115 A 60

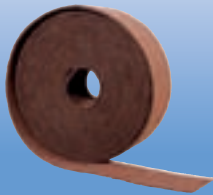
Пояснения к заказу:

SBR = шлиф. ленты на катушках
P = бумажная основа
115 = ширина T [мм]
A = абразивный материал
корунд А
60 = размер зерна

Обозначение для заказа	Зернистость						Т x L [мм]	Ø отв. [мм]		
	40	60	80	100	120	150				
EAN 4007220										
SBR-P 115 A	667774	667781	622858	622865	667798	667804	115 x 25.000	75	1	1.600

Волоконные ленты на катушках

Волоконная лента на катушке
Исполнение: корунд А



Рекомендуются для обработки метал-
лических, пластиковых, окрашенных и
шпаклеванных поверхностей.
Водо-, масло- и нефтестойкая. Реко-
мендуется для легких работ по чистке и
устранению заусенцев.

Пример заказа:
EAN 4007220622711
VBR 100 A 100

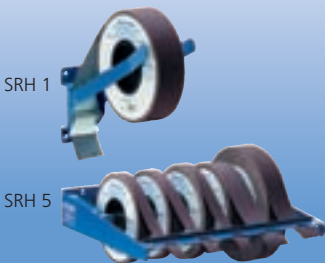
Пояснения к заказу:

VBR = волоконная лента на катушке
100 = ширина T [мм]
A = абразивный материал
корунд А
100 = размер зерна

Обозначение для заказа	Зернистость			Т x L [мм]		
	100	180	280			
EAN 4007220						
VBR 100 A	622711	622728	622735	100 x 10.000	1	680

Зажимные стержни

Держатели шлифовального полотна
SRH 1 и SRH 5



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

**Держатель шлифовального полотна
SRH 1 (пустой)**

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

**Держатель шлифовального полотна
SRH 5 (пустой)**

Для абразивных лент шириной 25, 38, 40
или 50 мм. Возможны различные ком-
бинации ширины катушек, например, 5 x
50 мм или 5 x 40 мм.



Оба держателя подготовлены для настен-
ного монтажа.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Кол-во роликов	Подходит для роликов шириной	Подходит для роликов-Ø [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 шлифовальные круги рекомендуются для тонкого шлифования больших площадей с помощью эксцентриковых шлифмашин.

Программа репейных шлиф. кругов PFERD подобрана под распространенные модели приводных устройств.

Преимущества

- Высокая гибкость.
- Быстрая замена инструмента.

Репейные шлиф. круги с вытяжными отверстиями выполнены в соответствии с ISO 21951, форма А.

- ø 115 8L: 8 вытяж. отверстий 10 мм, окружность центров отв. 65 мм ISO 21951 – типоразмер 4
- ø 125 8L: 8 вытяж. отверстий 10 мм, окружность центров отв. 65 мм ISO 21951 – типоразмер 6
- ø 150 8L: 8 вытяж. отверстий ø 10 мм, окружность центров отв. 65 мм ISO 21951 – типоразмер 9
- ø 150 6L: 6 вытяж. отверстий ø 10 мм, окружность центров отв. 80 мм ISO 21951 – типоразмер 10

Репейные шл. круги в исполнении корунд А реком. для универс. прим. при обр-ке метал., деревянных и окрашенных поверхностей.

Преимущества:

- Высокая эффективность шлифования.
- Незначительное засаливание и высокая стойкость.

Примеры применения:

- Удаление ЛКП.
- Тонкое шл. для подг. к покраске.
- Тонкое шлифование дерева.

Пример заказа:

EAN 4007220599211
KSS 125 8 L A 40

Пояснения к заказу:

KSS = репейные шлиф. диски
125 = ø наруж. D₁ [мм]
8 L = 8 отверстий (O L = без отв.)
A = абр. материал корунд А
40 = размер зерна

Репейные шлиф. диски Исполнение: корунд А



Обозначение для заказа	Зернистость										D ₁ [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

Идеально подходит для шлиф. изно-сост. покрытий и наплавов из карбидов вольфрама, хрома, титана и т.д., при обр. керам. покрытий в произв. турбин. Также для обр. высокоабр. матер., таких как армир. угле.-стеклопластика (GFK/CFK).

Абразивный материал: алмаз

D 251 (зеленый) = P 60
D 126 (черный) = P 120
D 76 (красный) = P 200
P = зернистость по ISO 6344.

Указание по составлению заказа:

Зернистость указана в мкм.
Доп. инф. по шл. инстру с алмазным покрытием содержится в каталоге 205.

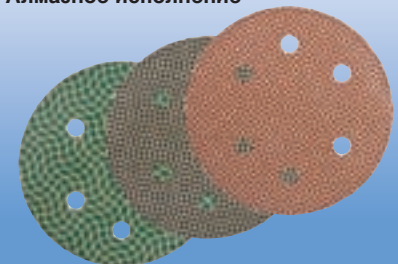
Примеры применения:

- Обр. керам. пок. в произв. турбин.
- Шл. лопастей винтов из GFK в произв. ветроэнергетических установок.
- Тонкое шлиф. деталей из GFK.

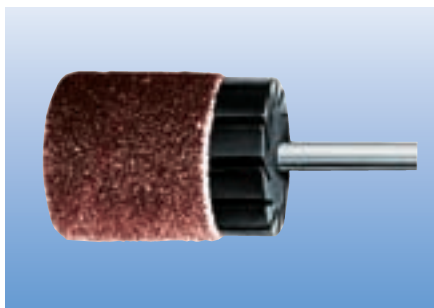
Рекомендации по применению:

- Применение как для мокрого, так и для сухого шлифования.

Репейные шлиф. диски Алмазное исполнение



Обозначение для заказа	Зернистость			D ₁ [мм]		
	251	126	76			
	EAN 4007220					
KSS 115 8 L DIA	804476	804483	804490	115	1	25
KSS 125 8 L DIA	804506	804513	804520	125	1	30
KSS 150 6 L DIA	804537	804544	804551	150	1	80



Рекомендации по технике безопасности при применении



= Надеть защитные очки!



= Надеть защитные перчатки!



= Надеть наушники!



= Соблюдать правила техники безопасности!

Скорость резания Шлифовальные втулки

На диаграмме скорости резания представлены в виде диагональных прямых синего цвета. Соответствующая диаметру инструмента вертикальная прямая пересекает диагональ в точке скорости резания. С помощью проведения горизонтальной прямой от точки пересечения до шкалы слева определяется число оборотов для шлифовальной втулки и машины [об/мин].

Пример:

KSB 4530 A 60

Скорость резания: 20-30 м/с

Число оборотов: 8.500-12.500 об/мин

PFERD предлагает широкую гамму абразивных лент. Шлифовальные втулки производятся согласно ISO 2421.

Оправки шлиф. втулок являются несущими элементами многократного применения для шл. втулок и производятся согласно ISO 15637-1.

За счет высокой точности посадки обеспечивается надежность крепления шлифовальных втулок на оправках во время работы.

Преимущества

- PFERD предлагает широкий выбор оправок и шлифовальных втулок для самого широкого спектра применения.
- Надрезы на оправке облегчают вставку и способствуют более надежному креплению шлифовальной втулки.
- Специальный метод изготовления гарантирует прекрасную стойкость даже в самых сложных условиях применения.
- Эффективный съем материала и высокая агрессивность абраз. материала.

Примеры применения

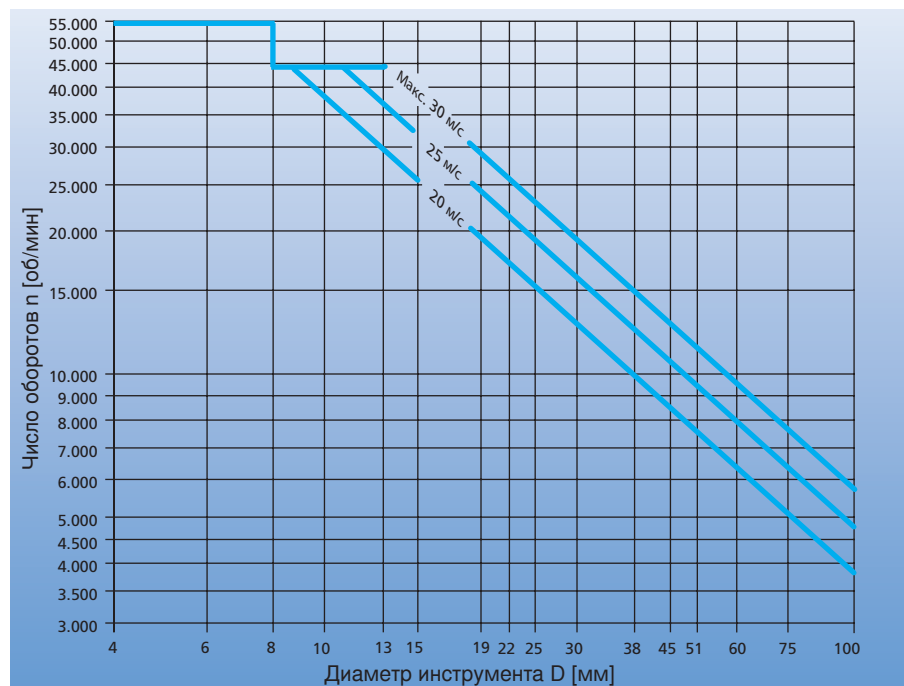
- Удаление сварных швов при изготовлении металлоконструкций.
- Работы по тонкому шлифованию в производстве емкостей и аппаратов.
- Дополнительная обработка при монтажных и ремонтных работах.
- Обработка кромок и контуров при производстве двигателей.

Рекомендации по применению

- Шл. втулки надеваются и снимаются посредством легкого поворота по часовой стрелке.
- Замена втулок облегчается, если оправка зажата в прив. устройстве.
- Надежное крепление шл. втулок обеспечивается только при соблюдении мин. числа оборотов.
- Наибольшей эффективности шл. втулки достигают при рек. скорости резания в 20-30 м/с.
- Благодаря использованию шл. масла можно добиться значительного увеличения стойкости и произв. шл. втулок. Подробную информацию и данные для заказа шл. масел см. на стр. 110.

Правила техники безопасности

- Макс. доп. окр. скорость 30 м/с.
- Запрещено превышать указанную макс. частоту вращения.
- Не допускается выступание шл. втулки за пределы резинового элемента.
- Соблюдайте указания из инструкции VDS (Союза немецких производителей шлифовальных средств) „Правила техники безопасности при обращении со шлифовальными лентами“. Эту информацию вы можете найти на нашем сайте: www.pferd.com.



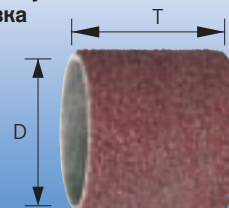
Исполнение с корундом А предназначено для универсального применения, от тонкого до сверхтонкого шлифования металлов и других материалов.



Абразивный материал: корунд А

Пример заказа:
EAN 4007220149461
KSB 4530 A 40

Пояснения к заказу:
KSB = маленькая упаковка шлиф. втулок
4530 = внутр. ø D x ширина T [мм]
A = абразивный материал корунд А
40 = размер зерна

Шлиф. втулки А - маленькая упаковка



Обозначение для заказа	Зернистость						D x T [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]		
	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	-	22 x 20	18.000 - 26.000	25	100
KSB 2525 A	-	-	149225	149232	149249	-	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	-	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	-	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

Идеально подходит для шл. износостойких покрытий и наплавов из карбидов вольфрама, хрома, титана и т.д., особенно при обр-ке керам. покрытий в произв. двигателей и турбин.

Также отлично подходит для обр-ки высокоабр. материалов, армированные углеродом и стекловолокном пластика.

Примеры применения:

- Снятие керамических покрытий при обслуживании турбин.
- Ошлифовка и подпиливание поверхностей сопряжения деталей из терморезистивных пластмасс (GFK).

Абразивный материал: алмаз

D 251 (зеленый) = P 60
D 126 (черный) = P 120
D 76 (красный) = P 200
P = зернистость по ISO 6344.

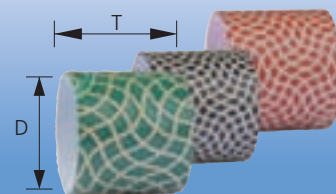
Рекомендации по применению:



- Шл. втулки применяются только с охлаждающим средством (водой).
- При работе следует существенно снизить прижимное усилие.

Рекомендации по заказу:

Зернистость указана в мкм. Дополнительная информация содержится в каталоге 205.

Шлиф. втулки „алмаз“ - маленькая упаковка



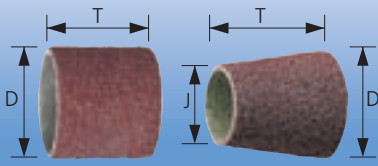
Обозначение для заказа	Зернистость			D x T [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]		
	251	126	76				
EAN 4007220							
KSB 1530 DIA	804346	804353	804360	15 x 30	12.500	1	23
KSB 2220 DIA	804377	804384	804391	22 x 20	9.000	1	23
KSB 3030 DIA	804407	804421	804438	30 x 30	6.500	1	26
KSB 4530 DIA	804445	804452	804469	45 x 30	4.500	1	29

Абразивные ленты, оправки абразивных лент

Шлиф. втулки GSB



Шлиф. втулки А - большая упаковка



Исполн. корунд А предназначено для тонкого и сверхтонкого шлиф. металлов и других материалов.
Поставляется цилиндрической и конической формы.

Абразивный материал: корунд А

Пример заказа:
EAN 4007220148372
GSB 4530 A 40

Пояснения к заказу:

GSB = большая упаковка шлиф. втулок
4530 = внутр. ø D x ширина T [мм]
A = абр. мат. корунд А
40 = размер зерна

Обозначение для заказа	Зернистость						D x J x T [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]		
	40	50	60	80	150	240				
EAN 4007220										

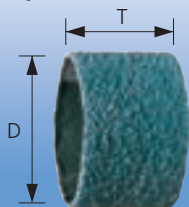
Цилиндрическая форма

GSB 0410 A	-	-	-	-	147610	-	4 x 10	30.000 - 55.000	100	36
GSB 0610 A	-	-	-	-	147634	-	6 x 10	30.000 - 55.000	100	41
GSB 0810 A	-	-	-	-	147658	-	8 x 10	30.000 - 55.000	100	41
GSB 1010 A	-	-	-	147672	147689	-	10 x 10	30.000 - 44.000	100	80
GSB 1020 A	-	-	-	147702	147719	147726	10 x 20	30.000 - 44.000	100	164
GSB 1310 A	-	-	-	147733	147740	-	13 x 10	30.000 - 44.000	100	90
GSB 1325 A	-	-	-	147764	147771	-	13 x 25	30.000 - 44.000	100	209
GSB 1510 A	-	-	147795	147801	147818	-	15 x 10	26.000 - 36.000	100	100
GSB 1530 A	-	147832	147849	147856	147863	147870	15 x 30	26.000 - 36.000	100	261
GSB 1925 A	-	-	147931	147948	147955	-	19 x 25	20.000 - 30.000	100	276
GSB 2220 A	-	147979	147986	147993	148006	148013	22 x 20	18.000 - 26.000	100	291
GSB 2525 A	-	-	148075	148082	148099	-	25 x 25	16.000 - 22.900	100	446
GSB 3020 A	148112	-	148129	148136	148143	-	30 x 20	13.000 - 19.100	100	446
GSB 3030 A	148174	148167	148181	148198	148204	148211	30 x 30	13.000 - 19.100	100	546
GSB 3825 A	148280	-	148297	148303	148310	-	38 x 25	10.000 - 15.900	100	700
GSB 4530 A	148372	148365	148389	148396	148402	148419	45 x 30	8.500 - 12.700	100	910
GSB 5125 A	148488	-	148495	148501	148518	-	51 x 25	7.500 - 11.200	100	860
GSB 6030 A	148549	148532	148556	148563	148570	-	60 x 30	6.500 - 9.500	100	1.290
GSB 7530 A	148648	-	148655	148662	148679	-	75 x 30	5.000 - 7.600	100	1.520
GSB 10040 A	148686	-	148693	148709	148716	-	100 x 40	4.000 - 5.700	50	1.490

Коническая форма

GSB 201463 A	148723	-	148730	148747	148754	148761	20 x 14 x 63	19.000 - 26.000	100	511
GSB 292230 A	148778	-	148785	148792	148808	-	29 x 22 x 30	13.000 - 19.100	100	431
GSB 362260 A	148822	-	148839	148846	148853	-	36 x 22 x 60	10.000 - 15.900	100	946

Шлиф. втулки Z - большая упаковка



Исполн. с цирк. корундом рассчитано на максимальную произв. съема.

Агрессивная режущая способность цирк. корунда проявляется при повышенном приж. усилии и обеспечивает высокий съем материала.

Абразивный материал: циркониевый корунд Z

Пример заказа:
EAN 4007220805664
GSB 4530 Z 40

Пояснения к заказу:

GSB = большая упаковка шл. втулок
4530 = внутр. ø D x ширина T [мм]
Z = абр. мат. цирк. корунд
40 = размер зерна

Обозначение для заказа	Зернистость				D x T [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]		
	40	50	60	80				
EAN 4007220								
GSB 1325 Z	-	804827	804872	804889	13 x 25	30.000 - 44.000	100	220
GSB 1925 Z	804896	804902	804940	804957	19 x 25	20.000 - 30.000	100	290
GSB 2525 Z	805022	805077	805084	805091	25 x 25	16.000 - 22.900	100	480
GSB 3030 Z	805145	805152	805176	805183	30 x 30	13.000 - 19.100	100	570
GSB 3825 Z	805190	-	805206	-	38 x 25	10.000 - 15.900	100	750
GSB 4530 Z	805664	805671	805725	805732	45 x 30	8.500 - 12.700	100	950
GSB 5125 Z	803943	-	803950	803967	51 x 25	7.500 - 11.200	100	900

Исполнение Z-COOL отличается особенно холодным процессом шлифования, не закаливается и применяется преимущественно для обработки нержавеющей стали (INOX).

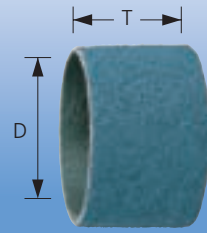
Высокая эффективность шлифования при высокой стойкости.

Абразивный материал: циркониевый корунд Z-COOL

Пример заказа:
EAN 4007220148426
GSB 4530 Z-COOL 36

Пояснения к заказу:
GSB = большая упаковка
шлиф. втулок
4530 = внутр. \varnothing D x ширина T [мм]
Z = абразивный материал
циркониевый корунд Z
COOL = тип связки
36 = размер зерна

Шлиф. втулки Z-COOL - большая упаковка



Обозначение для заказа	Зернистость				D x T [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]		
	36	50	80	150				
EAN 4007220								
GSB 1530 Z-COOL	-	147887	147894	147924	15 x 30	26.000 - 36.000	100	261
GSB 2220 Z-COOL	-	148020	148037	148068	22 x 20	18.000 - 26.000	100	446
GSB 3030 Z-COOL	148228	148235	148242	148273	30 x 30	13.000 - 19.100	100	546
GSB 4530 Z-COOL	148426	148433	148440	148471	45 x 30	8.500 - 12.700	100	910
GSB 6030 Z-COOL	148587	148594	148600	148631	60 x 30	6.500 - 9.500	100	1.290

Для агрессивного шлифования с максимальной производительностью съема на твердых, вязких материалах и материалах с низкой теплопроводностью.

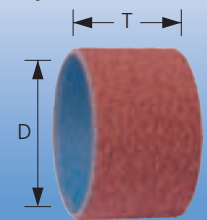
Специальные активные присадки в покрытии вызывают ощутимое улучшение съема материала, предотвращают засаливание инструмента и снижают степень нагрева материала при шлифовке.

Абразивный материал: керамическое зерно CO-COOL

Пример заказа:
EAN 4007220772362
GSB 4530 CO-COOL 60

Пояснения к заказу:
GSB = большая упаковка шлиф. втулок
4530 = внутр. \varnothing D x ширина T [мм]
CO = абр. мат. керам. зерно CO
COOL = тип связки
60 = размер зерна

Шлиф. втулки CO-COOL - большая упаковка



Обозначение для заказа	Зернистость				D x T [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]		
	36	60	80	120				
EAN 4007220								
GSB 1530 CO-COOL	-	772195	772201	772218	15 x 30	26.000 - 36.000	100	261
GSB 2220 CO-COOL	-	772225	772232	772249	22 x 20	18.000 - 26.000	100	291
GSB 2525 CO-COOL	-	772256	772263	772270	25 x 25	16.000 - 22.900	100	446
GSB 3030 CO-COOL	772287	772294	772317	772331	30 x 30	13.000 - 19.100	100	546
GSB 4530 CO-COOL	772355	772362	772393	772409	45 x 30	8.500 - 12.700	100	910
GSB 6030 CO-COOL	772416	772423	772430	772447	60 x 30	6.500 - 9.500	100	1.290

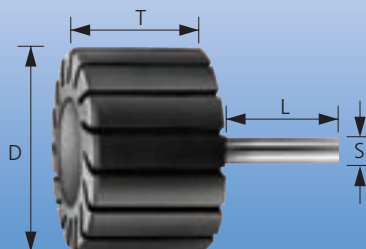


Абразивные ленты, оправки абразивных лент

Оправки абразивных лент



Держатель шлифовальной втулки, цилиндрический



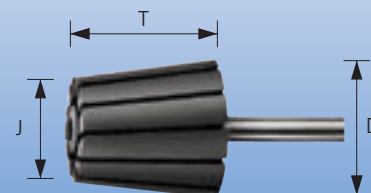
Обозн. буквой „Н“ держатели шл. втулок имеют повыш. тв-сть и допускают большее усилие прижима при шлиф. Они менее эластичны и отлично подходят для шлиф. кромок.

Держатель шлиф. втулки, стандартное исполнение
= твердость ок. 65 ед. по Шору А

Держатель шлиф. втулки, специальное исполнение „Н“
= твердость ок. 80 ед. по Шору А

Рекомендации по применению:
Указанные значения мин. числа об. не распространяются на прим. алмазных шл. втулок.

Держатель шлифовальной втулки, конический



Обозначение для заказа	EAN 4007220	D x J x T [мм]	S x L [мм]	Соотв. ISO	Макс. доп. чис. об. [об/мин]	Минимальные обороты [об/мин]		
Цилиндрическая форма								
GK 0410/3	146729	4 x 10	3 x 40	-	55.000	30.000	5	44
GK 0410/6	146712	4 x 10	6 x 40	-	55.000	30.000	5	89
GK 0610/3	146743	6 x 10	3 x 40	-	55.000	30.000	5	48
GK 0610/6	146736	6 x 10	6 x 40	-	55.000	30.000	5	93
GK 0810/3	146767	8 x 10	3 x 40	-	55.000	30.000	5	50
GK 0810/6	146750	8 x 10	6 x 40	-	55.000	30.000	5	95
GK 1010/6	146774	10 x 10	6 x 35	15637-1	44.000	30.000	5	50
GK 1020/6	146781	10 x 20	6 x 35	15637-1	44.000	30.000	5	60
GK 1310/6	146798	13 x 10	6 x 35	-	44.000	30.000	5	54
GK 1325/6	146804	13 x 25	6 x 35	-	44.000	30.000	5	80
GK 1510/6	146811	15 x 10	6 x 35	15637-1	36.000	26.000	5	60
GK 1530/6	146828	15 x 30	6 x 35	15637-1	36.000	26.000	5	100
GK 1925/6	146835	19 x 25	6 x 35	-	30.000	20.000	5	104
GK 2220/6	146842	22 x 20	6 x 35	15637-1	26.000	18.000	5	102
GK 2220/6 Н	146859	22 x 20	6 x 35	15637-1	26.000	18.000	5	102
GK 2525/6	146866	25 x 25	6 x 35	-	22.900	16.000	5	130
GK 3020/6	146873	30 x 20	6 x 35	15637-1	19.100	13.000	5	138
GK 3030/6	146880	30 x 30	6 x 35	15637-1	19.100	13.000	5	187
GK 3030/6 Н	146897	30 x 30	6 x 35	15637-1	19.100	13.000	5	187
GK 3825/6	146903	38 x 25	6 x 35	-	15.900	10.000	5	248
GK 4530/6	146927	45 x 30	6 x 35	15637-1	12.700	8.500	5	445
GK 4530/6 Н	146934	45 x 30	6 x 35	15637-1	12.700	8.500	5	445
GK 5125/6	146941	51 x 25	6 x 35	-	11.200	7.500	5	470
GK 6030/6	146958	60 x 30	6 x 35	15637-1	9.500	6.500	5	670
GK 6030/8	146965	60 x 30	8 x 35	15637-1	9.500	6.500	5	770
GK 7530/8	146972	75 x 30	8 x 35	15637-1	7.600	5.000	5	1.025
GK 10040/8	146989	100 x 40	8 x 35	15637-1	5.700	4.000	5	2.250
Коническая форма								
GK 201463/6	147078	20 x 14 x 63	6 x 37	-	26.000	19.000	5	190
GK 292230/6	147085	29 x 22 x 30	6 x 40	-	19.100	13.000	5	167
GK 362260/6	147092	36 x 22 x 60	6 x 40	-	15.900	10.000	5	370



Инструменты POLIROLL® и POLICO состоят из основы с абразивным материалом, намотанной в форме спирали. Абразивное зерно находится в специальной синтетической связке на прочной на растяжение тканевой основе, что обеспечивает особо высокую производительность шлифования.

За счет бороздок на конич. зажимном стержне обеспечивается надежное крепл. шл. роликов во время работы.

PFERD предлагает цилиндрическое и коническое исполнение шл. роликов.

Преимущества

- Инструменты POLIROLL® и POLICO наилучшим образом подходят для обработки труднодоступных мест.
- По мере износа верхнего слоя на POLIROLL® в работу вступает все новое абразивное зерно.
- Высокая произв. резания.
- Легкость смены благодаря спец. форме зажимного стержня.

Примеры применения

- Устранение заусенцев на отверстиях и в труднодоступных местах.
- Обработка угловых сварных швов при изготовлении металлоконструкций.
- Обработка отливок.

Рекомендации по применению

- Шлифование производить гранью, а не плоскостью, т. к. в противном случае из-за термической нагрузки возможно повреждение мест склеивания.
- Насаживать шлифовальные ролики на стержень только склеенной стороной.
- Благодаря использованию шлифовального масла в соответствующем исполнении для различных материалов можно добиться значительного увеличения стойкости и производительности шлифовальных роликов POLIROLL®. Подробную информацию и данные для заказа шлифовальных масел см. на стр. 110.

Правила техники безопасности

- Максимально допустимая окружная скорость составляет 11 м/с.
- По причинам безопасности запрещено превышать указанную максимальную частоту вращения.

Рекомендации по технике безопасности при применении



= Надевать защитные очки!



= Надевать защитные перчатки!



= Надевать наушники!



= Надевать респиратор!



= Соблюдать правила техники безопасности!



= Не предназначено для мокрого шлифования!

**Скорость резания
Инструменты
POLIROLL® и POLICO**

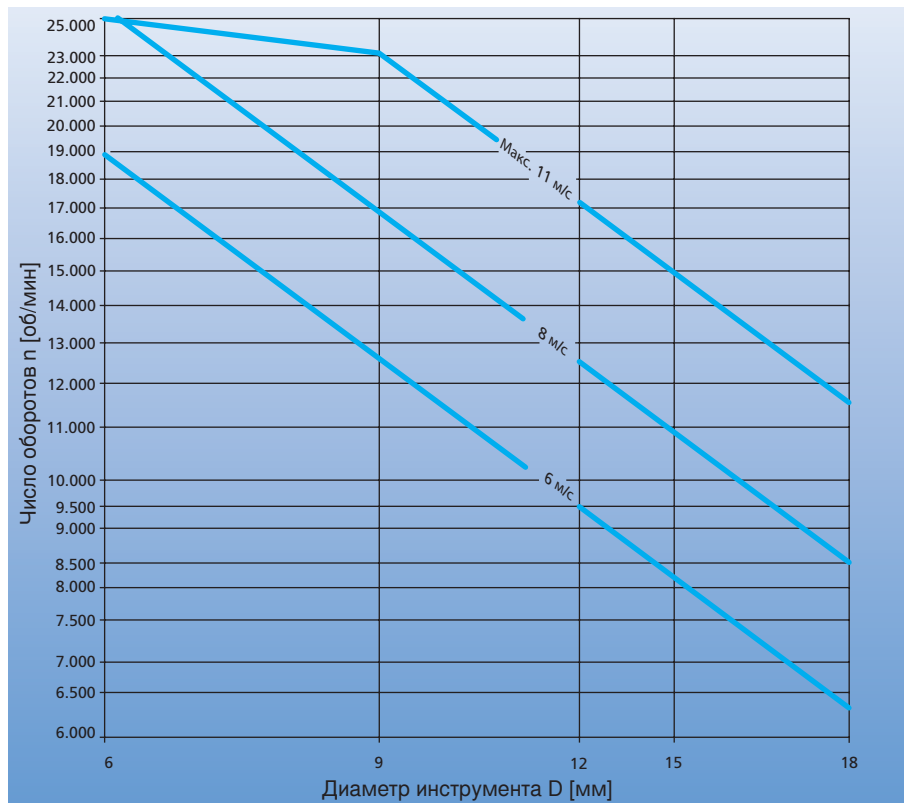
На диаграмме скорости резания представлены в виде диагональных прямых синего цвета. Соответствующая диаметру инструмента вертикальная прямая пересекает диагональ в точке скорости резания. С помощью проведения горизонтальной прямой от точки пересечения до шкалы слева определяется число оборотов для инструментов POLIROLL® и POLICO и машины [об/мин].

Пример:

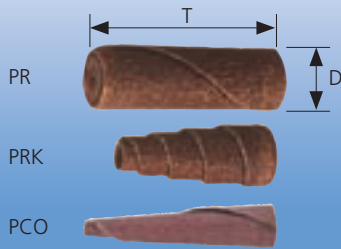
PR 1225 A 80

Скорость резания: 8 м/с

Число оборотов: 12.500 об/мин



Шлиф. ролики POLIROLL®, шлиф. конусы POLICO





Абразивный материал: корунд А

Пример заказа:
EAN 4007220152393
PR 1225 A 80

Пояснения к заказу:

PR = шлиф. ролики POLIROLL®, цилиндрические
1225 = \varnothing наруж. D x ширина T [мм]
A = абразивный материал корунд А
80 = размер зерна



Обозначение для заказа	Зернистость			D x T [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]	Подходящие зажимные стержни		
	50	80	150						
EAN 4007220									

Цилиндрическая форма (PR)

PR 0625 A	-	152300	152317	6 x 25	20.000	25.000	BO 3-18-3, BO 6-18-3	50	60
PR 0635 A	-	152324	152331	6 x 35	20.000	25.000	BO 6-24-3	50	80
PR 0925 A	-	152348	152355	9 x 25	15.000	23.000	BO 6-18-3	50	110
PR 0935 A	-	152362	152379	9 x 35	15.000	23.000	BO 6-24-3	50	170
PR 1225 A	152386	152393	152409	12 x 25	12.000	17.000	BO 6-18-3	50	210
PR 1235 A	152416	152423	152430	12 x 35	12.000	17.000	BO 6-24-3	50	270
PR 1835 A	152447	152454	152461	18 x 35	8.000	12.000	BO 6-25-5	50	600
PR 1850 A	152478	152485	152492	18 x 50	8.000	12.000	BO 6-30-5	50	750

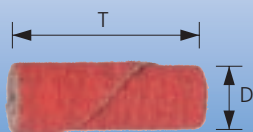
Коническая форма (PRK)

PRK 1025 A	-	152508	152515	10 x 25	15.000	23.000	BO 3-18-3, BO 6-18-3	50	100
PRK 1225 A	152522	152539	152546	12 x 25	12.000	17.000	BO 6-18-3	50	140
PRK 1235 A	152553	152560	152577	12 x 35	12.000	17.000	BO 6-24-3	50	190
PRK 1535 A	152584	152591	152607	15 x 35	10.000	15.000	BO 6-24-3	50	270

POLICO-шлиф. конус (PCO)

PCO 1050 A	-	152614	152621	10 x 50	15.000	23.000	BO 6-50-8	50	170
------------	---	--------	--------	---------	--------	--------	-----------	----	-----

Шлиф. ролики POLIROLL®, исполнение с керамическим зерном CO-COOL



Для агрессивного шлифования с максимальной производительностью съема на твердых материалах с низкой теплопроводностью.



Специальные активные присадки в покрытие вызывают ощутимое улучшение съема материала, предотвращают засаливание инструмента и снижают степень нагрева материала при шлифовке.

Абразивный материал: керамическое зерно CO

Пример заказа:
EAN 4007220803394
PR 1225 CO-COOL 80

Пояснения к заказу:

PR = шлиф. ролики POLIROLL®, цилиндрические
1225 = \varnothing наруж. D x ширина T [мм]
CO = абразивный материал керамическое зерно CO
COOL = тип связки
80 = размер зерна

Обозначение для заказа	Зернистость			D x T [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]	Подходящие зажимные стержни		
	60	80	120						
EAN 4007220									

PR 0625 CO-COOL	803264	803271	803288	6 x 25	20.000	25.000	BO 3-18-3, BO 6-18-3	50	60
PR 0635 CO-COOL	803295	803301	803318	6 x 35	20.000	25.000	BO 6-24-3	50	80
PR 0925 CO-COOL	803325	803332	803349	9 x 25	15.000	23.000	BO 6-18-3	50	110
PR 0935 CO-COOL	803356	803363	803370	9 x 35	15.000	23.000	BO 6-24-3	50	170
PR 1225 CO-COOL	803387	803394	803400	12 x 25	12.000	17.000	BO 6-18-3	50	210
PR 1235 CO-COOL	803424	803431	803448	12 x 35	12.000	17.000	BO 6-24-3	50	270

PFERD предлагает набор POLIROLL®, инструменты в котором подобраны в соответствии с наиболее частыми случаями применения.

Содержимое PRS 151:

- 150 шлиф. роликов POLIROLL® с подходящим зажимным стержнем
- По 20 шт. PR 0625, A 80 и A 150
 - По 20 шт. PR 0925, A 80 и A 150
 - По 20 шт. PR 1225, A 80 и A 150
 - По 10 шт. PRK 1025, A 80 и A 150
 - 10 шт. PRK 1225, A 80

Набор POLIROLL®



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

Стержни для POLIROLL®- и POLICO-инструментов



Зажимные стержни многократного применения для шлифовальных инструментов POLIROLL® и POLICO Замена инструмента может осуществляться без извлечения держателя из цангового зажима приводного устройства.

Рекомендации по заказу:

Зажимной стержень BO 6-50-8 – для PCO 1050. Конус зажимной части 5°.

Зажимной стержень для шлифовальных инструментов POLIROLL® и POLICO



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





Шлиф. колпачки и втулки POLICAP® не имеют шва и позволяют работать всей поверхностью. Надежность крепления шлиф. колпачков на оправке обеспечивается высокой точностью посадки. PFERD предлагает инструменты POLICAP® различных форм, размеров и вариантов зернистости.

Преимущества

- PFERD предлагает широкий выбор оправок, шлифовальных колпачков и втулок.
- Оправки для шлифовальных колпачков и втулок предназначены для многократного применения.
- Надрезы на оправках способствуют их расширению. Это делает крепление шлиф. колпачков/втулок более надежным.
- Специальная технология изготовления гарантирует высокую сохраняемость формы и прекрасное качество шлифовки.
- Смена осуществляется с предельной легкостью.

Примеры применения

- Тонкое шлифование в производстве инструментов и пресс-форм.
- Обработка труднодоступных мест и отверстий.

Рекомендации по применению

- Шлифовальные колпачки и втулки надеваются и снимаются посредством легкого поворота по часовой стрелке.
- Замена колпачков и втулок облегчается, если оправка зажата в приводном устройстве.
- Наибольшей эффективности шлифовальные втулки достигают при рекомендованной скорости резания 10-20 м/с.
- Благодаря исп. шл. масла можно добиться значительного увеличения стойкости и произв. шлиф. колпачков и втулок POLICAP®. Подр. информ. и данные для заказа шлиф. масел см. на стр. 110.
- Удлинить хвостовики оправок для шлиф. втулок POLICAP® для обработки труднодоступных мест, например, в трубах и каналах, можно с помощью удлинителя рабочего шпинделя. Удлинитель фиксируется в цанговом зажиме приводного устройства. **Внимание! При использовании удлинителей шпинделя необходимо соблюдать действующие правила техники безопасности и предписания по предотвращению несчастных случаев.** Подробная информация и данные для заказа удлинителей шпинделя содержатся в каталоге 209.

Правила техники безопасности

- Максимально допустимая окружная скорость составляет 25 м/с.
- Макс. доп. чис. обор. по технике безопасности нельзя превышать.

Рекомендации по технике безопасности при применении



= Надевать защитные очки!



= Надеть защитные перчатки!



= Соблюдать правила техники безопасности!



= Надеть наушники!

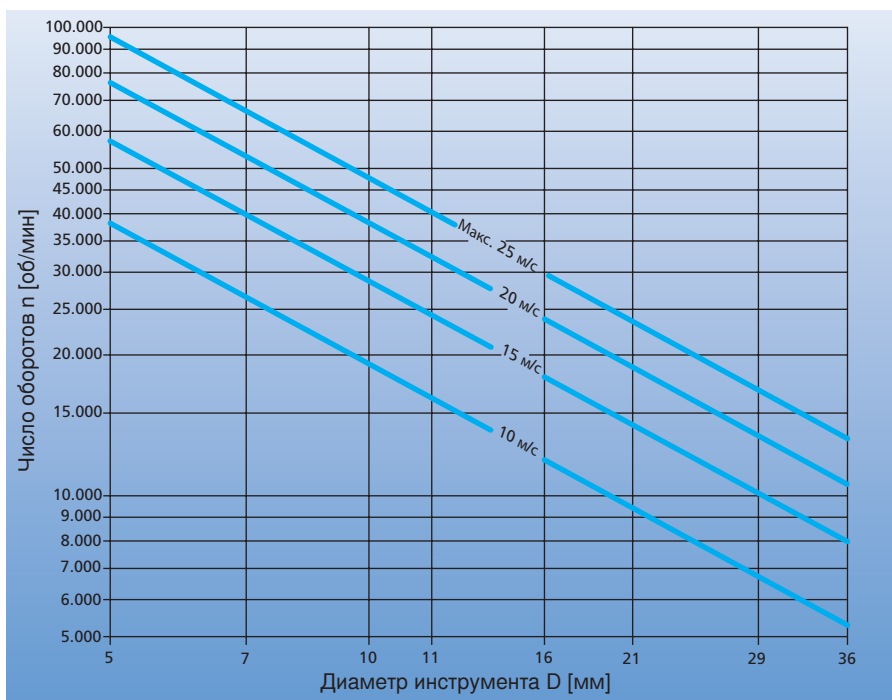
Скорость резания для инструментов POLICAP®

На диаграмме скорости резания представлены в виде диагональных прямых синего цвета. Соответствующая диаметру инструмента вертикальная прямая пересекает диагональ в точке скорости резания. С помощью проведения горизонтальной прямой от точки пересечения до шкалы слева определяется число оборотов для инструментов POLICAP® и машины [об/мин].

Пример:

PC 10 A A 150

Скорость резания: 10-20 м/с Число оборотов: 19.000-38.000 об/мин



Абразивный материал: корунд А

Цветовая маркировка зернистости:
 Коричневый = зернистость 60 и 80
 Черный = зернистость 150
 Красно-коричневый = зернистость 280

Пример заказа:
 EAN 4007220150788
 PC 05 A A 80

Пояснения к заказу:

PC = шлиф. колпачки POLICAP®
 05 = \varnothing внутр. D [мм]
 A = цилиндрическая форма
 A = абразивный материал корунд А
 80 = размер зерна

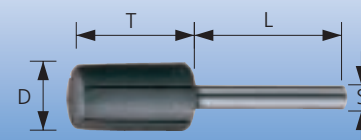
Шлиф. колпачок, форма А




Обозначение для заказа	Зернистость				Рек. чис. обор. [об/мин]		
	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

Пример заказа:
 EAN 4007220147139
 PCT 0510 A/3

Пояснения к заказу:

PCT = оправка POLICAP®
 0510 = \varnothing наруж D x ширина T [мм]
 A = цилиндрическая форма
 3 = \varnothing хвостовика S [мм]

Оправка, форма А


Обозначение для заказа	EAN 4007220	D x T [мм]	S x L [мм]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]		
PCT 0510 A/3	147139	5 x 10	3 x 27	95.000	5	14
PCT 0712 A/3	147146	7 x 12	3 x 25	65.000	5	18
PCT 1015 A/3	147153	10 x 15	3 x 24	45.000	5	24
PCT 1317 A/6	147221	13 x 17	6 x 39	35.000	5	72
PCT 1626 A/6	147238	16 x 26	6 x 39	30.000	5	102

PFERD предлагает набор POLICAP®, в котором подобраны инструменты в соответствии с наиболее частыми случаями применения.


Содержимое PCS 110 А:

- Шлиф. колпачки POLICAP® PC (зернистость 60/150/280) 10 А, 13 А и 16 А - 5 шт.
- Шлиф. колпачки POLICAP® PC (зернистость 60/150/280) 05 А и 07 А - 10 шт.

Подходящие к ним оправки:

- оправка POLICAP® PCT 0510 А, 0712 А, 1015 А, 1317 А и 1626 А - по 1 шт.

Набор POLICAP®, форма А


Обозначение для заказа	EAN 4007220	Размер [мм]		
PCS 110 А	355404	180 x 145 x 40	1	250



Абразивный материал: корунд А

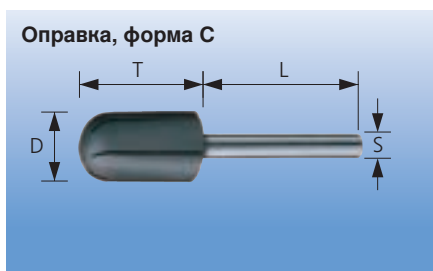
Цветовая маркировка зернистости:
 Коричневый = зернистость 60 и 80
 Черный = зернистость 150
 Красно-коричневый = зернистость 280

Пояснения к заказу:

PC = шлиф. колпачки POLICAP®
 05 = \varnothing внутр. D [мм]
 C = цилиндросферическая форма
 A = абразивный материал корунд А
 80 = размер зерна



Пример заказа:
 EAN 4007220150931
 PC 05 C A 80

Обозначение для заказа	Зернистость				Рек. чис. обор. [об/мин]		
	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



Пример заказа:
 EAN 4007220147160
 PCT 0511 C/3

Пояснения к заказу:
 PCT = оправка POLICAP®
 0511 = \varnothing наруж D x ширина T [мм]
 C = цилиндросферическая форма
 3 = диаметр хвостовика S [мм]

Обозначение для заказа	EAN 4007220	D x T [мм]	S x L [мм]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]		
PCT 0511 C/3	147160	5 x 11	3 x 26	95.000	5	14
PCT 0713 C/3	147177	7 x 13	3 x 24	65.000	5	18
PCT 1015 C/3	147184	10 x 15	3 x 24	45.000	5	24
PCT 1317 C/6	147245	13 x 17	6 x 39	35.000	5	70
PCT 1626 C/6	147252	16 x 26	6 x 39	30.000	5	99



PFERD предлагает набор POLICAP®, в котором подобраны инструменты в соответствии с наиболее частыми случаями применения.

Подходящие к ним оправки:
 ■ оправка POLICAP® PCT 0511 C, 0713 C, 1015 C, 1317 C и 1626 C - по 1 шт.

Содержимое PCS 110 C:
 ■ Шлиф. колпачки POLICAP® PC (зернистость 60/150/280) 10 C, 13 C и 16 C - 5 шт.;
 ■ Шлиф. колпачки POLICAP® PC (зернистость 60/150/280) 05 C и 07 C - 10 шт.;

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Размер [мм]		
PCS 110 C	355411	180 x 145 x 40	1	250

Абразивный материал: корунд А


Цветовая маркировка зернистости:
 Коричневый = зернистость 60 и 80
 Черный = зернистость 150
 Красно-коричневый = зернистость 280

Пример заказа:
 EAN 4007220151082
 PC 05 G A 80

Пояснения к заказу:

PC = шлиф. колпачки POLICAP®
 05 = \varnothing внутр. D [мм]
 G = цилиндрикоконическая форма
 A = абразивный материал корунд А
 80 = размер зерна

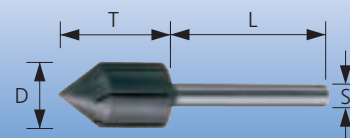
Шлиф. колпачок, форма G




Обозначение для заказа	Зернистость				Рек. чис. обор. [об/мин]		
	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

Пример заказа:
 EAN 4007220147207
 PCT 0713 G/3

Пояснения к заказу:

PCT = оправка POLICAP®
 0713 = D наруж \varnothing x ширина T [мм]
 G = цилиндрикоконическая форма
 3 = \varnothing хвостовика S [мм]

Оправка, форма G


Обозначение для заказа	EAN 4007220	D x T [мм]	S x L [мм]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]		
PCT 0511 G/3	147191	5 x 11	3 x 27	95.000	5	14
PCT 0713 G/3	147207	7 x 13	3 x 26	65.000	5	18
PCT 1015 G/3	147214	10 x 15	3 x 26	45.000	5	22
PCT 1317 G/6	147269	13 x 17	6 x 41	35.000	5	68
PCT 1626 G/6	147276	16 x 26	6 x 41	30.000	5	95

PFERD предлагает набор POLICAP®, инструменты в котором подобраны в соответствии с наиболее частыми случаями применения.

Подходящие к ним оправки:

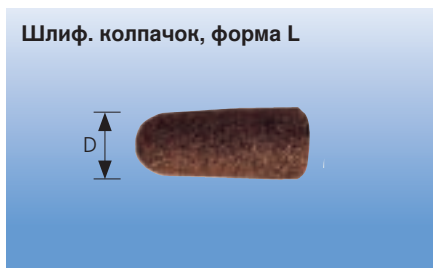
■ оправка POLICAP® PCT 0511 G, 0713 G, 1015 G, 1317 G и 1626 G - по 1 шт.

Содержимое PCS 110 G:

- Шлиф. колпачки POLICAP® PC (зернистость 60/150/280) 10 G, 13 G и 16 G - 5 шт.;
- Шлиф. колпачки POLICAP® PC (зернистость 60/150/280) 05 G и 07 G - 10 шт.;

Набор POLICAP®, форма G


Обозначение для заказа	EAN 4007220	Размер [мм]		
PCS 110 G	355428	180 x 145 x 40	1	250




Абразивный материал: корунд А

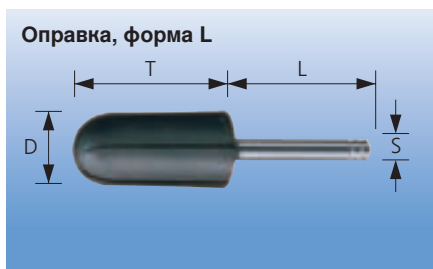
Цветовая маркировка зернистости:
 Коричневый = зернистость 60 и 80
 Черный = зернистость 150
 Красно-коричневый = зернистость 280

Пояснения к заказу:

PC = шлиф. колпачки POLICAP®
 05 = \varnothing внутр. D [мм]
 L = коническая форма
 A = абразивный материал корунд А
 80 = размер зерна

Пример заказа:
 EAN 4007220151235
 PC 05 L A 80



Обозначение для заказа	Зернистость				Рек. чис. обор. [об/мин]		
	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

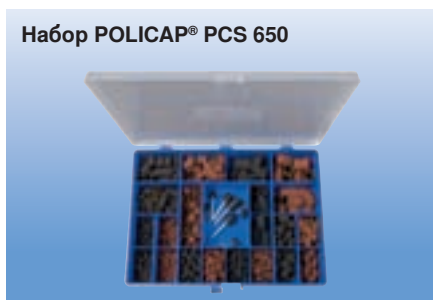


Пример заказа:
 EAN 4007220147283
 PCT 0515 L/6

Пояснения к заказу:

PCT = оправка POLICAP®
 0515 = \varnothing наруж D x ширина T [мм]
 L = коническая форма
 6 = \varnothing хвостовика S [мм]

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



Набор POLICAP® PCS 650

PFERD предлагает набор POLICAP®, в котором подобраны инструменты в соответствии с наиболее частыми случаями применения.

Подходящие к ним оправки:

■ оправка POLICAP® PCT 0510 A, 0712 A, 1317 A, 1626 A, 0511 G, 0713 G, 1015 G, 1317 G и 1626 G - по 1 шт.

Содержимое PCS 650:

- Шлиф. колпачки POLICAP® PC (зернистость 150/280) 16 A и 16 G - 10 шт.;
- Шлиф. колпачки POLICAP® PC (зернистость 150/280) 10 A, 13 A, 10 G и 13 G - 25 шт.;
- Шлиф. колпачки POLICAP® PC (зернистость 150/280) 05 A, 07 A, 05 G и 07 G - 50 шт.;

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Размер [мм]		
PCS 650	355435	332 x 235 x 50	1	1.000

Абразивный материал: корунд А

Цветовая маркировка:

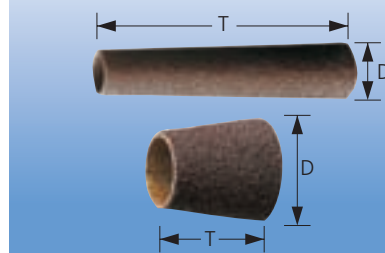
 Коричневый = зернистость 60
 Черный = зернистость 150
 Красно-коричневый = зернистость 280



Пример заказа:

 EAN 4007220151471
 PCH 2065 L A 60

Пояснения к заказу:

 PCH = шлиф. втулки POLICAP®
 2065 = \varnothing внутр. D x ширина T [мм]
 L = коническая форма
 A = абразивный материал: корунд А
 60 = размер зерна

Шлиф. втулки POLICAP®


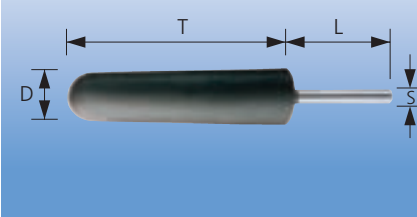
Обозначение для заказа	Зернистость			Рек. чис. обор. [об/мин]	Подходящие зажимные стержни		
	60	150	280				
	EAN 4007220						
PCH 05 L A	151358	151365	151372	12.000	PCT 0585	10	37
PCH 11 L A	151389	151396	-	12.000	PCT 1185	10	65
PCH 16 L A	151419	151426	-	12.000	PCT 1685	10	84
PCH 21 L A	151440	151457	-	12.000	PCT 2185	10	110
PCH 2065 L A	151471	151488	151495	18.500	GK 201463	10	67
PCH 3665 L A	151532	151549	-	13.000	GK 362260	10	120



Пример заказа:

 EAN 4007220147320
 PCT 0585 L/6

Пояснения к заказу:

 PCT = держатель шлиф. втулки POLICAP®
 0585 = \varnothing наруж. D x ширина T [мм]
 L = коническая форма
 6 = \varnothing хвостовика S [мм]

Держатель шлиф. втулки POLICAP® PCT


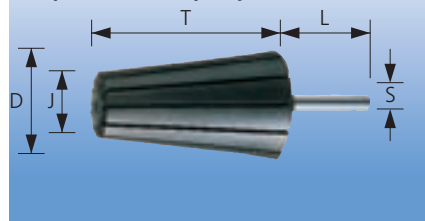
Обозначение для заказа	EAN 4007220	D x T [мм]	S x L [мм]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]		
PCT 0585 L/6	147320	8 x 85	6 x 40	20.000	5	100
PCT 1185 L/6	147337	13 x 85	6 x 40	15.000	5	170
PCT 1685 L/6	147344	18 x 85	6 x 40	13.000	5	250
PCT 2185 L/6	147351	23 x 85	6 x 40	12.000	5	350



Пример заказа:

 EAN 4007220147078
 GK 201463/6

Пояснения к заказу:

 GK = держатель шлиф. втулки POLICAP®
 201463 = \varnothing наруж. D x \varnothing малый J x ширина T [мм]
 6 = \varnothing хвостовика S [мм]

Оправки абразивных лент
Держатель шлиф. втулки POLICAP® GK


Обозначение для заказа	EAN 4007220	D x J x T [мм]	S x L [мм]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]	Минимальные обороты [об/мин]		
Коническая форма							
GK 201463/6	147078	20 x 14 x 63	6 x 37	26.000	19.000	5	190
GK 362260/6	147092	36 x 22 x 60	6 x 40	15.900	10.000	5	370

Лепестковые шлифовальные инструменты

Общая информация



Леп. из абр. матер. на подложке веерообразно расположены вокруг оси инстр. Благодаря своей гибкости они идеально приспособл. под контуры обр. детали. Абр. зерно находится в синт. связке на гибкой и прочной тканевой подложке. Леп. шлиф. головки PFERD производятся согласно ISO 3919 под обозначением „Пласт. шл. головки“ („Lamellenschleifstifte“). Поставляются леп. шлиф. головки со станд. длиной хвост. 40 мм. Под заказ возможно исп. леп. головок с резьбовым хвостовиком (специальное изготовление).

Рекомендации по технике безопасности при применении



= Надеть защитные очки!



= Надеть наушники!



= Надеть защитные перчатки!



= Соблюдать правила техники безопасности!

Скорость резания Лепестковые шлиф. головки

На диаграмме скорости резания представлены в виде диагональных прямых синего цвета. Соответствующая диаметру инструмента вертикальная прямая пересекает диагональ в точке скорости резания. С помощью проведения горизонтальной прямой от точки пересечения до шкалы слева определяется число оборотов для лепестковой шлиф. головки и машины [об/мин].

Пример:

F 6030/6 A 120

Скорость резания: 15-20 м/с

Число оборотов: 4.750-6.350 об/мин

Преимущества

- Высокая гибкость.
- Эффективный съём материала благодаря агрессивному абр. материалу.
- Несущий материал изнашивается равномерно без остатков на обрабатываемой поверхности, постоянно оставляя острое абразивное зерно.
- Плоская конструкция литого сердечника позволяет использовать шл. головки торцом на внутр. гранях и углах.

Примеры применения

- Тонкое шлифование радиусов в производстве инструментов и пресс-форм.
- Обработка поверхностей малой площади и труднодоступных плоскостей в производстве емкостей и аппаратов.
- Обработка цв. мет. и легких сплавов.
- Шлифование лопастей турбин при производстве и ремонте двигателей.

Рекомендации по применению

- Наил. рез. обесп. при окр. скорости реза 15 - 20 м/с. В этом случае достигается идеальный компромисс между произв., качеством поверхн., темпер. режимом и износом инструмента.
- Благодаря исп. шл. масла можно добиться знач. увеличения стойкости и произв. леп. шл. головок. Подр. информацию и данные для заказа шл. масел на стр. 110.
- В качестве приводных устройств применимы гибкие валы, электро- и пневматические прямошлифовальные машины.

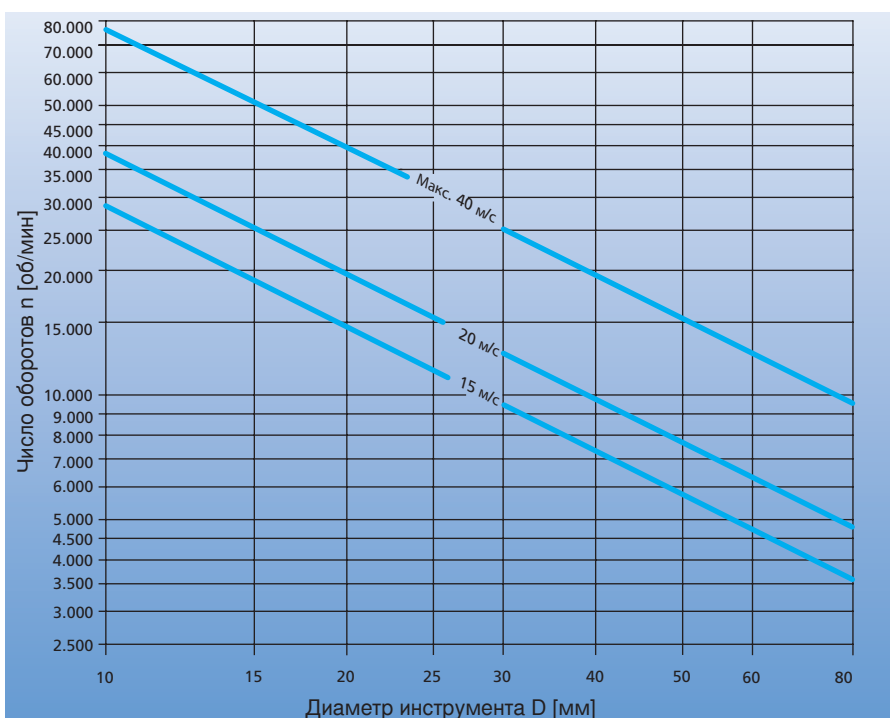
Факторы влияющие на конечный результат работы

- **Износ инструмента и терм. нагрузка:** При снижении усилия прижима и окр. скорости, а также использ. шл. масла сокращаются износ инстр. и термическая нагрузка на обработ. деталь.
- **Съём материала:** Повышения произв. съема за счет использования более грубого зерна, а не увеличения приж. усилия - в этом случае удастся избежать повышенного износа инструмента и излишней термической нагрузки на обрабатываемую деталь.
- **Шероховатость поверхности:** Повышение скорости незнач. улучшает качество поверхн. Повышение усилия прижима делает поверхн. более шероховатой. Чем мягче обр. материал, тем грубее поверхность.

Правила техники безопасности

В целях безопасности не рекомендуется превышать макс. чис. об. Безоп. гарантируется только при условии:

- длина зажимаемой части хвостовика составляет не менее 15 мм.
- соблюдается реком. чис. об. в зависимости от длины внешней части хвост.



Исполнение с корундом А универсально и подходит для любых материалов.

Абразивный материал: корунд А

Лепестковые шлиф. головки F 3010, F 3015, F 4015, F 4020, F 5020, F 5030, F 6015, F 6020, F 6030, F 6040, F 8030, F 8040 и F 8050 соответствуют условиям стандарта ISO 3919.

Размеры лепестковых головок (D x T [мм]) см. в обозначении для заказа.


Количество в упаковке: 10 шт.

Пример заказа:
EAN 4007220155455
F 6030/6 A 120

Пояснения к заказу:

F = лепестковая шлиф. головка
6030 = ϕ наруж. D x ширина T [мм]
6 = ϕ хвостовика S_d [мм]
A = абразивный материал корунд А
120 = размер зерна



Обозначение для заказа	Зернистость									$S_d \times L$ [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]	
	40	60	80	120	150	180	240	320	400				
EAN 4007220													

ϕ хвостовика 3 мм

F 1010/3 A	-	661529	661635	661642	661659	661673	-	661680	-	3 x 40	38.000	75.000	50
F 1015/3 A	-	661697	661703	661710	661727	661734	-	661741	-	3 x 40	38.000	75.000	55
F 1505/3 A	-	661758	661765	661772	661796	661802	-	661819	-	3 x 40	25.000	50.000	50
F 1510/3 A	-	661871	661918	661925	661932	661963	-	661987	-	3 x 40	25.000	50.000	65
F 1515/3 A	-	661994	662014	662038	662045	662052	-	662069	-	3 x 40	25.000	50.000	75
F 2010/3 A	-	-	-	154113	154120	292563	-	-	-	3 x 40	19.000	38.100	84
F 3005/3 A	-	154137	154151	154175	154199	292693	154212	154236	-	3 x 40	12.000	25.400	90
F 3010/3 A	-	154250	154274	154298	154311	292716	154335	154359	-	3 x 40	12.000	25.400	117

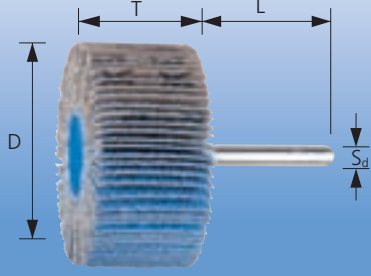
ϕ хвостовика 6 мм

F 2010/6 A	-	-	292594	292617	292624	292631	-	-	-	6 x 40	19.000	38.100	148
F 2510/6 A	-	-	536896	536902	-	536919	-	-	-	6 x 40	15.000	30.500	183
F 2515/6 A	-	-	154557	154564	154571	292648	-	-	-	6 x 40	15.000	30.500	203
F 2520/6 A	-	-	536926	536933	-	536940	-	-	-	6 x 40	15.000	30.500	241
F 2525/6 A	-	-	292655	292662	292679	292686	-	-	-	6 x 40	15.000	30.500	270
F 3005/6 A	-	154144	154168	154182	154205	292709	154229	154243	-	6 x 40	12.000	25.400	150
F 3010/6 A	-	154267	154281	154304	154328	292723	154342	154366	533017	6 x 40	12.000	25.400	181
F 3015/6 A	-	154687	154694	154700	154717	292730	154724	154731	-	6 x 40	12.000	25.400	250
F 3030/6 A	-	292747	292754	292761	292778	292785	292792	292808	-	6 x 40	12.000	25.400	350
F 4010/6 A	-	154373	154380	154403	154410	292815	154427	-	-	6 x 40	9.600	19.100	250
F 4015/6 A	-	154441	154458	154465	154489	292822	154496	154519	-	6 x 40	9.600	19.100	305
F 4020/6 A	800607	154625	154632	154649	154656	292839	154663	-	-	6 x 40	9.600	19.100	360
F 5010/6 A	-	155189	155196	155202	155219	292846	155226	155233	-	6 x 40	7.000	15.200	340
F 5015/6 A	-	155240	155257	155264	155271	292853	155288	155295	-	6 x 40	7.000	15.200	425
F 5020/6 A	-	155127	155134	155141	155158	292860	-	155172	-	6 x 40	7.000	15.200	515
F 5030/6 A	800591	155066	155073	155080	155097	292877	155103	155110	-	6 x 40	7.000	15.200	780
F 6015/6 A	-	155301	155318	155325	155332	-	155349	155356	-	6 x 40	6.300	12.700	555
F 6020/6 A	-	155363	155370	155387	155394	-	155400	155417	-	6 x 40	6.300	12.700	680
F 6030/6 A	155424	155431	155448	155455	155462	292907	155479	155486	533024	6 x 40	6.300	12.700	930
F 6040/6 A	-	155493	155509	155516	155523	-	155530	-	-	6 x 40	6.300	12.700	1.180
F 6050/6 A	155554	155561	155578	155585	155592	-	155608	155615	-	6 x 40	6.300	12.700	1.440
F 8015/6 A	-	155622	155639	155646	155653	-	-	-	-	6 x 40	4.800	9.500	800
F 8020/6 A	-	155684	155691	155707	155714	-	-	-	-	6 x 40	4.800	9.500	990
F 8030/6 A	155745	155752	155769	155776	155783	-	155790	155806	-	6 x 40	4.800	9.500	1.405
F 8040/6 A	-	155813	155820	155837	155844	-	155851	-	-	6 x 40	4.800	9.500	1.770
F 8050/6 A	155875	155882	155899	155905	155912	-	155929	155936	-	6 x 40	4.800	9.500	2.175

Лепестковые шлифовальные инструменты

Лепестковые шлифовальные головки

Лепестковые шлиф. головки
Циркониевый корунд Z-COOL



Исполнение с циркониевым корундом Z-COOL разработано специально для обработки нержавеющей стали (INOX) и жаропрочных сплавов.

Гарантирует высокую эффективность шлифования, отсутствие перегрева поверхности и засаливания инструмента.



Абразивный материал: циркониевый корунд Z-COOL

Пример заказа:

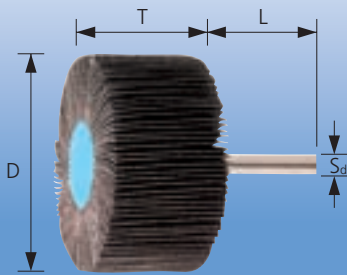
EAN 4007220297353
F 3020/6 Z-COOL 60

Пояснения к заказу:

F = лепестковая шлиф. головка
3020 = \varnothing наруж. D x ширина T [мм]
6 = \varnothing хвостовика S_d [мм]
Z = абразивный материал циркониевый корунд Z
COOL = тип связки
60 = размер зерна

Обозначение для заказа	Зернистость		D x T [мм]	S_d x L [мм]	Соотв. ISO	Рек. чис. обор. [об/мин]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]		
	60	80							
EAN 4007220									
F 3020/6 Z-COOL	297353	297360	30 x 20	6 x 40	3919	12.000	25.400	10	280
F 4020/6 Z-COOL	297377	297384	40 x 20	6 x 40	3919	9.600	19.100	10	360
F 5020/6 Z-COOL	297391	297407	50 x 20	6 x 40	3919	7.000	15.200	10	515
F 6030/6 Z-COOL	297414	297421	60 x 30	6 x 40	3919	6.300	12.700	10	930
F 8050/6 Z-COOL	297438	297445	80 x 50	6 x 40	3919	4.800	9.500	10	2.175

Лепестковые шлиф. головки
Карбид кремния SiC



Исполнение с карбидом кремния (SiC) рекомендуется для обработки твердых и вязких материалов, таких как титан и титановые сплавы. Превосходные результаты достигаются и при обработке меди и бронзы.

Абразивный материал SiC позволяет получить особенно гладкую поверхность обработки.



Абразивный материал: SiC (карбид кремния)

Пример заказа:

EAN 4007220155943
F 6030/6 C 60

Пояснения к заказу:

F = лепестковая шлиф. головка
6030 = \varnothing наруж. D x ширина T [мм]
6 = \varnothing хвостовика S_d [мм]
C = абразивный материал карбид кремния SiC
60 = размер зерна

Обозначение для заказа	Зернистость				D x T [мм]	S_d x L [мм]	Соотв. ISO	Рек. чис. обор. [об/мин]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]		
	60	80	120	150							
EAN 4007220											
F 3010/6 C	154588	154595	154601	154618	30 x 10	6 x 40	3919	12.000	25.400	10	178
F 6030/6 C	155943	155950	155967	155974	60 x 30	6 x 40	3919	6.300	12.700	10	910



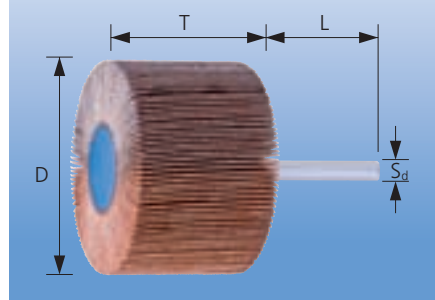
Для агрессивного шлифования с максимальной производительностью съема на твердых материалах с низкой теплопроводностью. Специальные активные присадки в покрытии вызывают ощутимое улучшение съема материала, предотвращают засаливание инструмента и снижают степень нагрева материала при шлифовке.



Абразивный материал: керамическое зерно CO-COOL

Пример заказа:
EAN 4007220803936
F 6030/6 CO-COOL 120

Пояснения к заказу:
F = лепестковая шлиф. головка
6030 = \varnothing наруж. D x ширина T [мм]
6 = \varnothing хвостовика S_d [мм]
CO = абразивный материал керамическое зерно CO
COOL = тип связки
120 = размер зерна

Лепестковые шлиф. головки
Керамическое зерно CO-COOL



Обозначение для заказа	Зернистость				D x T [мм]	S_d x L [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]		
	40	60	80	120						
	EAN 4007220									
F 3010/6 CO-COOL	803738	803745	803752	803769	30 x 10	6 x 40	12.000	25.400	10	185
F 3015/6 CO-COOL	803776	803783	803790	803806	30 x 15	6 x 40	12.000	25.400	10	250
F 4020/6 CO-COOL	803813	803820	803837	803844	40 x 20	6 x 40	9.600	19.100	10	360
F 5030/6 CO-COOL	803868	803875	803899	803882	50 x 30	6 x 40	7.000	15.200	10	780
F 6030/6 CO-COOL	803905	803912	803929	803936	60 x 30	6 x 40	6.300	12.700	10	930


Содержимое набора подобрано в соответствии с наиболее частыми задачами в промышленном и ремесленном производстве.

Привлекательная открытая коробка для розничной торговли содержит 40 лепестковых шлиф. головок в исполнении Корунд А, с диам. хвостовика 6 мм.

Содержимое:
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
- по 5 шт.

Набор лепестковых шлиф. головок



Обозначение для заказа	EAN 4007220	Размер [мм]		
FSO 5400	156087	240 x 145 x 240	1	3.770



Лепестковые шлифовальные инструменты

Общая информация



Лепестки из абр. матер. на подложке веерообразно расположены вокруг оси инстр. Благодаря своей гибкости они идеально приспосабливаются под контуры обр. детали. Абр зерно находится в синтет. связке на гибкой и прочной тканевой подложке.

Леп. круги соотв. ISO 5429 „Пластинчатые шлиф. круги“ („Lamellenschleifscheiben“).

Лепестковые круги \varnothing 100, 150 и 165 мм поставляются с отверстием 25,4 мм. Лепестковые круги \varnothing 200 и 250 мм поставляются с отверстием 44,0 мм.

Рекомендации по технике безопасности при применении



= Надевать защитные очки!



= Надевать наушники!



= Надевать защитные перчатки!



= Соблюдать правила техники безопасности!

Скорость резания лепестковые шлиф. круги

На диаграмме скорости резания представлены в виде диагональных прямых синего цвета. Соответствующая диаметру инструмента вертикальная прямая пересекает диагональ в точке скорости резания. С помощью проведения горизонтальной прямой от точки пересечения до шкалы слева определяется число оборотов для лепестковых шлиф. кругов [об/мин].

Пример:

FR 16550 / 25,4 A 80

Скорость резания: 15-30 м/с

Число оборотов: 1.700-3.500 об/мин

Преимущества

- Высокая гибкость.
- Эффективный съем материала благодаря агрессивному абразивному материалу на подложке.
- Несущий материал изнашивается равномерно без остатков на обрабатываемой поверхности, постоянно оставляя острое абразивное зерно.
- Спец. система крепл. позволяет использовать шл. головки торцом очень близко к вн. граням и углам.

Примеры применения

- Шлиф. больших радиусов при произв. емкостей, аппаратов и кух. оборуд.
- Устранение грубых неровностей (напр., при обработке сварных швов).
- Создание гомогенной структуры на больших площадях и контурах при ручном применении (штриховка).
- Сверхтонкое шл. как предв. этап перед окончательным полированием.
- Подходят для робототехники и стационарного применения.

Рекомендации по применению

- Наил. рез. при окр. скор. реза 15-30 м/с. В этом случае достигается идеальный компромисс между произв., качеством поверхн., темпер. режимом и износом инструмента.
- В качестве приводных устройств применимы гибкие валы, прямошл. машины и шл. стойки.
- Необходимая мощность приводных устройств - от 1.000 до 1.500 Ватт.

- Благодаря использ. шл. масла можно добиться значит. увеличения стойкости и произв. леп. шл. кругов. Подр. инф. и данные для заказа шл. масел на стр. 110.

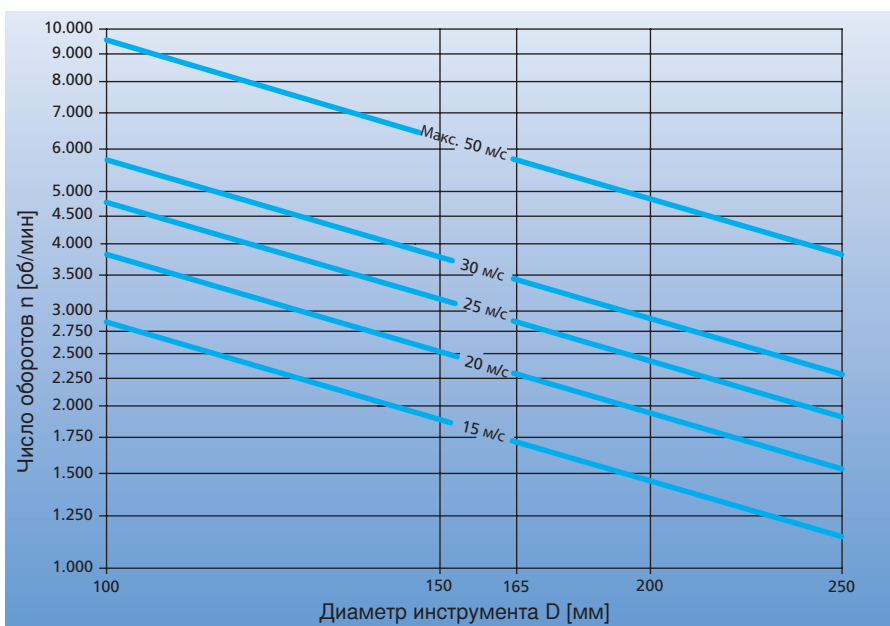
Факторы влияющие на конечный результат работы

- **Износ инструмента и терм. нагрузка:** При снижении прижимного усилия и окружной скорости, а также использовании шлифовального масла сокращаются износ инструмента и термическая нагрузка на обрабатываемую деталь.
- **Съем материала:** Повышения производительности съема следует добиваться за счет использования более грубого зерна, а не увеличения прижимного усилия - в этом случае удастся избежать повышенного износа инструмента и излишней термической нагрузки на обрабатываемую деталь.
- **Шероховатость поверхности:** Повышение окр. скор. незначительно улучшает качество поверхн. Повышение приж. усилия делает поверхность более шероховатой. Чем мягче обр. материал, тем грубее поверхность (при одинаковой зернистости).

Правила техники безопасности

- Лепестковые шл. круги применять только с подходящими крепежными фланцами.
- Макс. доп. окр. скорость для
 - леп. кругов FR составляет 50 м/с,
 - для лепестковых кругов FR-WS - 80 м/с.

В целях безопасности указанное макс. число оборотов превышать запрещено.



Исполнение корунд А универсально и подходит для любых материалов.

Абразивный материал: корунд А

Лепестковые шлиф. круги FR 10050, FR 15050, FR 16550, FR20050 и FR 25050 соответствуют условиям стандарта ISO 5429.

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

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

Рекомендации по заказу:

Зажимные стержни заказываются отдельно.

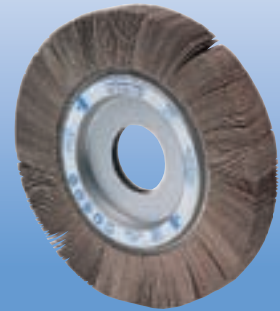
Пример заказа:

EAN 4007220469040
FR 10030/25,4 А 40

Пояснения к заказу:

FR = лепестковые шлиф. круги
10030 = \varnothing наруж D x ширина T [мм]
25,4 = \varnothing отверстия H [мм]
А = абразивный материал корунд А
40 = размер зерна

Лепестковые шлиф. круги
Исполнение: корунд А



Обозначение для заказа	Зернистость							D x T [мм]	H [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]	📦	📦 9
	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	-	-	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	1.490
FR 16530/25,4 А	470091	470107	470114	470121	470138	469941	-	165 x 30	25,4	3.200	5.700	2	1.025
FR 16550/25,4 А	469767	469781	469804	469811	469835	469842	469859	165 x 50	25,4	3.200	5.700	2	1.700
FR 20030/44,0 А	-	469606	469613	469637	-	469675	-	200 x 30	44,0	2.600	4.700	2	2.075
FR 20050/44,0 А	-	469262	469286	469309	469323	469347	-	200 x 50	44,0	2.600	4.700	2	3.175
FR 25050/44,0 А	-	469064	469088	469101	469132	469156	469170	250 x 50	44,0	2.100	3.800	1	1.920

Исполнение А-COOL разработано специально для обработки нержавеющей стали (INOX) и жаропрочных сплавов.

Гарантирует высокую эффективность шлифования, отсутствие перегрева поверхности и засаливания инструмента.

Абразивный материал: корунд А-COOL

Лепестковые шлиф. круги FR 15050 и FR 16550 соответствуют условиям стандарта ISO 5429.

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

Рекомендации по заказу:

Зажимные стержни заказываются отдельно.

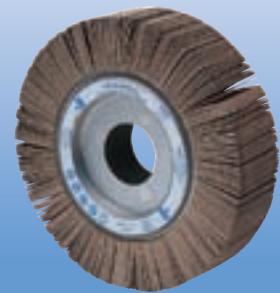
Пример заказа:

EAN 4007220469576
FR 15030/25,4 А-COOL 40

Пояснения к заказу:

FR = лепестковые шлиф. круги
15030 = \varnothing наруж D x ширина T [мм]
25,4 = \varnothing отверстия H [мм]
А = абразивный материал корунд А
COOL = тип связи
40 = размер зерна

Лепестковые шлиф. круги
Исполнение: корунд А-COOL



Обозначение для заказа	Зернистость				D x T [мм]	H [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]	📦	📦 9
	40	60	80	120						
EAN 4007220										
FR 15030/25,4 А-COOL	469576	469590	-	469668	150 x 30	25,4	3.500	6.300	2	1.000
FR 15050/25,4 А-COOL	469743	469774	469798	-	150 x 50	25,4	3.500	6.300	2	1.490
FR 16530/25,4 А-COOL	469989	470008	470015	470022	165 x 30	25,4	3.200	5.700	2	1.025
FR 16550/25,4 А-COOL	469866	469873	469903	469910	165 x 50	25,4	3.200	5.700	2	1.700

Лепестковые шлифовальные инструменты

Лепестковые шлиф. круги

Зажимные стержни с крепежным фланцем



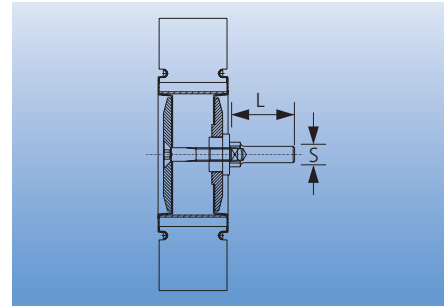
Заж. стержни с фланцем применяются для крепления леп. кругов PFERD. Конструкция заж. стержней позволяет выполнять шлифование торцом круга вплотную к кромкам и углам.


Комплект поставки:

1 заж. стержень, заж. диаметр 12 мм
2 фланца
подходящие зажимные винты (для различных размеров лепестковых кругов)

Рекомендации по заказу:

Под заказ могут быть изготовлены заж. стержни конического исполнения (конус Морзе).



Обозначение для заказа	EAN 4007220	S x L [мм]	Зажимной диапазон [мм]	Подходит для отверстия [мм]	Подходит для инструментов ø [мм]		
FR/VR 12/25,4 100-165	479643	12 x 40	25-50	25,4	100, 150, 165	1	199
FR/VR 12/44,0 200-250	479650	12 x 40	25-50	44,0	200, 250	1	538

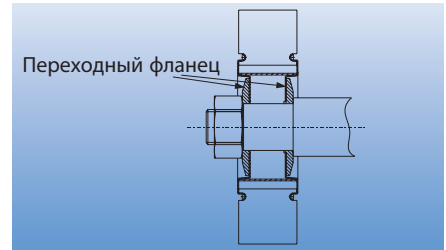
Переходные фланцы для лепестковых шлиф. кругов




Переходные фланцы используются для крепления леп. шлиф. кругов PFERD. Пос. отв. фланцев в зависимости от размеров можно перенести на имеющийся приводной шпindel. Крепежные фланцы имеют конструкцию, при которой они входят внутрь инстр.

Комплект поставки:

1 пара, диаметр отверстия: 12 мм

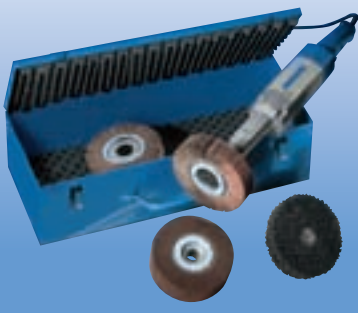


Обозначение для заказа	EAN 4007220	ø отв. [мм]	Макс. ø посадочного отв. [мм]	Подходит для инструментов ø [мм]		
RF FR 150-165 Bo. 12-22,2	509876	12-22,2	22,2	150, 165	1	118
RF FR 200-250 Bo. 12-40	498460	12-40	40,0	200, 250	1	504

Наборы инструментов

Наборы инструментов с приводными устройствами

Набор лепестковых шлиф. кругов



Мощная эл. прямошл машина в комплекте с инстр. PFERD для очистки, штрихматир. и сверхтонкого шл. поверхн. средней и большой площади, спец. для нерж. стали (INOX). Идеально подходит в качестве универс. шл. средства, особенно при монтажных работах.

Высокая и постоянная мощность независимо от нагрузки. Двигатель с защитной изоляцией, встроенная защита от перегрузки, удобная в обращении, прочная конструкция. Эл. регулятор числа оборотов в диапазоне 2.800 - 5.900 об/мин.

Подробная информация и данные для заказа прив. устройств в каталоге 209.

Содержимое:

- 1 электрическая прямошлифовальная машина UGER 15/60 SI 230 V
- По одной заж. цанге на ø 6, 8, 12 мм
- 2 диска POLICLEAN PCLS 15013/13
- 1 леп. круг FR 15030 A-COOL 60
- 1 леп. круг FR 15030 A-COOL 120
- 1 шлиф. круг POLINOX® PNL 15050 A100
- 1 зажимной стержень FR/VR 12/25,4
- 1 зажимной стержень BO 8/13/26

Рекомендации по применению:

Рез. обр. поверхн. из высококач. стали (INOX) зависит от различных факторов:

Основным является комбинация

- инструмента (абр. матер., зернистость),
- рабочего числа оборотов,
- прижимного усилия,
- времени обработки и
- качества обр. поверхности.

Обозначение для заказа	EAN 4007220		
SET FR 15030 UGER 15/60 230 V	777350	1	11.000



Инструмент, идеально подходящий для использования в комбинации с угловыми шлифмашинами.

Абразивный материал: корунд А

Рекомендации по применению:
 Наилучший результат обеспечивается при окружной скорости резания 40-50 м/с.

Пример заказа:
 EAN 4007220752364
 FR-WS 11520 M14 A 40

Лепестковые шлифовальные круги для угловых шлифовальных машин



Обозначение для заказа	Зернистость				D x T [мм]	Резьба Н	Рек. чис. обор. [об/мин]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]		
	40	60	80	120						
EAN 4007220										
FR-WS 11520 M 14 A	752364	752388	752395	752401	115 x 20	M 14	7.500	13.300	2	400
FR-WS 12520 M 14 A	752418	752425	752432	752449	125 x 20	M 14	6.850	12.200	2	490

Универсальное применение.

Примеры применения:

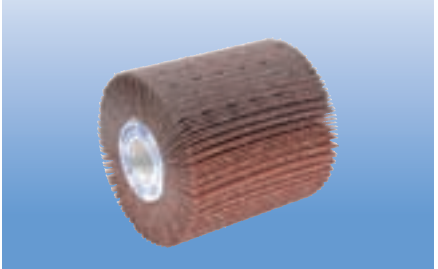
- Тонкое шл. больших радиусов при производстве емкостей, аппаратов и кухонного оборудования
- Устранение грубых неровностей
- Создание гомогенной структуры на больших площадях и контурах при ручном применении (штриховка)
- Сверхтонкое шл. как предварительный этап перед полированием

Абразивный материал: корунд А

Рекомендации по применению:
 Наилучший результат обеспечивается при окружной скорости резания 15-30 м/с.

Рекомендации по заказу:
 Другие валковые инстр. см. на стр. 78 и 102 данного каталога и в каталоге 208.

Лепестковые валики



Обозначение для заказа	Зернистость						D x T [мм]	H [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]		
	40	60	80	120	150	180						
EAN 4007220												
FR-W 100100 A	770498	770504	770511	770528	770535	770542	100 x 100	19	3.800	6.100	1	550

Электрическая шл. машина для шл. валиков в комплекте с инструментами PFERD для очистки, штрихматирования и сверхтонкого шл. пов-ти, специально для высококачественной стали (INOX).

Машина и шл. валки расположенные в практичном чемодане-футляре. Возможность бесступенчатой эл регулировки оборотов в диапазоне от 900 до 3.500 об/мин.

Подр. инф-ция и данные для заказа прив. устройств содержатся в каталоге 209.

Содержимое:

- 1 прив. уст-во для шл. валиков UWER 15/40 SI D19
- 1 шестигранный ключ на 6 мм
- 1 комбинированный ключ на 13 мм
- 1 лепестковый валок FR-W 100100 A 80
- 1 шлиф. валик POLINOX® PNL-W 100100 A 180

Три пустых отделения могут использоваться для дополнительных инструментов из программы PFERD.

Набор шлиф. валов



Обозначение для заказа	EAN 4007220		
SET FR-W 100100 UWER 15/40 230 V	777299	1	9.400

Наборы инструментов

Наборы инструментов с приводными устройствами

Лепестковые шлифовальные инструменты

Инструменты POLIFLAP



Шлиф. круг POLIFLAP



Шлифовальный круг состоит из несущего элемента с хвостовиком ($S_d = \varnothing 12 \text{ мм}$) и резиновых пластин. Необходима доукомплектация соответствующими шлифовальными пластинами.

Комбинация шлифовальных и резиновых пластин и схема их расположения придают инструменту необычайно высокую гибкость.

Примеры применения:

- Выравнивание и восстановление структур поверхности.
- Тонкое шлифование радиусов, контуров, закруглений и поверхностей большой площади.
- Устранение мелких вторичных заусенцев.
- Устранение цветопобежалости.
- Очистка поверхностей.

Рекомендации по применению:

Для применения преимущественно на прямошлифовальных машинах или с гибкими валами.

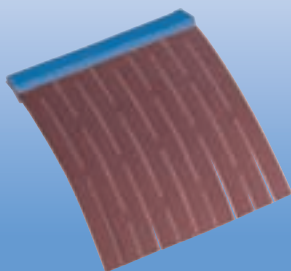
Оптимальный результат при обработке высококачественных сталей (INOX) достигается при оборотах 1.400 - 1.700 об/мин.

Рекомендации по заказу:

Шлифовальный круг POLIFLAP поставляется без шлифовальных пластин. Шлифовальные пластины необходимой зернистости заказываются отдельно.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	D x T [мм]	S_d [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]		
PFL 17060/12	725405	170 x 60	12	1.500	3.500	1	590

Шлифовальные пластины POLIFLAP



Для создания оптических эффектов предлагаются восемь различных вариантов зернистости.

После износа шлиф. пластин шлифовального круга их можно легко заменить. Для полного оснащения круга требуется 12 шлиф. пластин (одна упаковка). Первый и последующие комплекты заказываются отдельно.

Пример заказа:
EAN 4007220725276
PFL-SL A 60



Обозначение для заказа	Зернистость								T x L [мм]		
	60	80	100	120	150	180	220	320			
EAN 4007220											
PFL-SL A	725276	725283	725290	725306	725313	725320	725337	725344	60 x 75	12	100

Резиновые пластины POLIFLAP



Резиновые пластины, располагающиеся между шлифовальными пластинами, служат для поддержки шлифования и придания гибкости инструменту.

После износа резиновых пластин на шлиф. круге их можно легко заменить. Для полного оснащения круга требуется 12 резиновых пластин (одна упаковка).



Обозначение для заказа	EAN 4007220	T x L [мм]		
PFL-GL	725412	55 x 50	12	190

Эл. прямошл. машина в комплекте с инстр. PFERD для штрихматирования и выравнивания структуры пов-ти, специально для высококачественной стали (INOX).

Высокая и постоянная мощность независимо от нагрузки. Двигатель с защитной изоляцией, встроенная защита от перегрузки. Электронная регулировка оборотов от 750 до 3.000 об/мин. Подробная информация и данные для заказа приводных устройств в каталоге 209.

Содержимое:

- 1 электрическая прямошлифовальная машина UGER 15/30 SI
- по 1 цанговому зажиму \varnothing 6, 8 и 12 мм
- 1 шестигранный ключ на 6 мм
- 2 односторонних рожковых ключа на 22
- 1 шлиф. круг POLIFLAP PFL 17060/12
- со шлиф. пластинами PFL-SL зернистость (A 60, A 80, A 100, A 120, A 150, A 180, A 220, A 320)
- 1 шлиф. головка POLINOX® PNG 10050/6 SiC 180
- 1 шлиф. головка для тонкого шлифования Poliflex® PF ZY 10030/8 CU 16 PU-STRUC

Набор POLIFLAP



Обозначение для заказа	EAN 4007220		
SET PFL 17060 UGER 15/30 SI 230 V	777343	1	9.200

Лепестковые шлифовальные инструменты

Многослойные шлифовальные диски

Специальный инструмент для шлифования боковых стенок, углублений и пазов.

Преимущества:

- Шлифование обеими сторонами.
- Расположенные по обеим сторонам веерообразно сцепленные идеально подходят для снятия заусенцев в пазах, канавках и углублениях.

Рекомендации по применению:

При наклонном ведении инструмента возможно одновременное шлифование обеими боковыми поверхностями.

Рекомендации по заказу:

Зажимные стержни заказываются отдельно.

Пример заказа:


EAN 4007220152706
KS 30-4 A 80

Пояснения к заказу:

- KS = многослойные шлиф. диски
- 30 = наруж. \varnothing D [мм]
- 4 = число слоёв
- A = абразивный материал корунд А
- 80 = размер зерна

Многослойные шлиф. диски

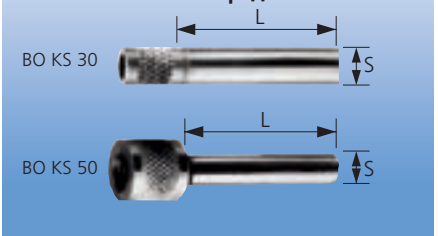



Обозначение для заказа	Размер зерна	EAN 4007220	D x T [мм]	Кол-во слоёв	Рек. чис. обор. [об/мин]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]	Подход. зажимные стержни		
KS 30-4 A	80	152706	30 x 5	4	6.500	12.000	BO KS 30	20	84
KS 50-4 A	80	152768	50 x 5	4	4.000	8.000	BO KS 50	20	260



Значительно сокращает время смены инструмента. Замена многослойного шлиф. диска может осуществляться без извлечения держателя из цангового зажима приводного устройства.

Зажимные стержни для многослойных шлиф. дисков



Обозначение для заказа	EAN 4007220	S x L [мм]	Резьба		
BO KS 30	152164	6 x 40	1/8 BSW	1	11
BO KS 50	152157	6 x 40	1/4-28 UNF	1	16



Гибкие инструменты для обр. внутр. поверхностей отверстий и труб.

Преимущества

- Высокая гибкость.
- Рекомендуются для обработки внутренних диаметров отверстий и труб.
- Благодаря компактным размерам особенно хорошо подходят для диаметров от 7 до 40 мм.

Рекомендации по применению

Наилучший результат применения кругов POLISTAR обеспечивается при окружной скорости резания 15-20 м/с.

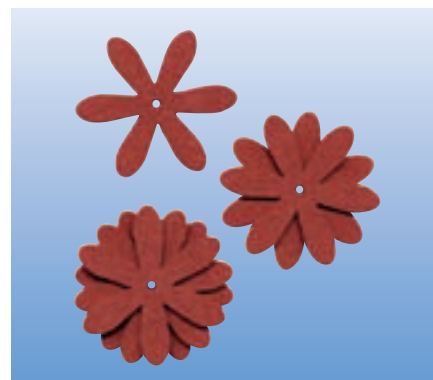
Возможно пакетирование нескольких кругов POLISTAR вместе. При этом следует располагать круги POLISTAR со смещением относительно друг друга, чтобы обеспечить оптимальное использование абразивного слоя.

PST 20/1,6 для \varnothing отверстий 7-15 мм

PST 30/1,6 для \varnothing отверстий 10-20 мм

PST 40/3 для \varnothing отверстий 15-25 мм

PST 50/3 для \varnothing отверстий 20-40 мм



Указание по сост. заказа

Заж. стержни зак-ся отдельно.

Круги POLISTAR поставляются в листах.

Содержимое листа:

\varnothing 20 и 30 мм = 25 шт.

\varnothing 40 и 50 мм = 10 шт.

Правила техники безопасности

В целях безопасности не рекомендуется превышать указанное макс. число обор.

Пример заказа:

EAN 4007220661345

PST 20/1,6 A 60

Пояснения к заказу:

PST = POLISTAR

20 = \varnothing наруж D [мм]

1,6 = \varnothing отверстия H [мм]

A = абр. й материал корунд A



60 = размер зерна

POLISTAR

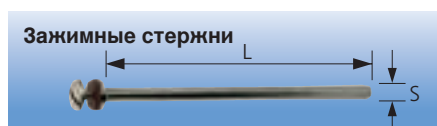


Примеры применения:



- Очистка, тонкое и сверхтонкое шлифование отверстий.
- Удаление цветопобежалости на трубах из нержавеющей стали (INOX) после сварки.
- Скругление внутренних и внешних кромок отверстий.
- Устранение мелких (вторичных) заусенцев на отверстиях при подготовке к покраске.
- Устранение заусенцев с кромок пересекающихся отверстий.

Обозначение для заказа	Зернистость			D [мм]	H [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]	Подход. зажимные стержни		
	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 40/3,0 A	661543	661550	661567	40	3,0	7.200	19.000	BO 6-3 1-6	100	250
PST 50/3,0 A	661574	661581	661598	50	3,0	5.700	15.000	BO 6-3 1-6	100	310

Зажимные стержни



Значительно сокращает время смены инструмента. Замена инструмента может осуществляться без извлечения держателя из цангового зажима приводного устройства.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	S x L [мм]	Зажимной диапазон [мм]	Подходит для отверстия [мм]		
BO 2,3/1,6 1-5	151570	2,34 x 43	1-5	1,6	10	20
BO 3/1,6 1-5	151587	3 x 43	1-5	1,6	10	34
BO 6/3 1-6	505694	6 x 40	1-6	3	1	38
BO 6/4 0-10	834343	6 x 25	0-10	4	1	38
BO 6/5 0-10	834350	6 x 25	0-10	5	1	38

Шлифовальные инструменты для обработки металлических и неметаллических деталей подразделяются на три группы:

- 1. Шлиф. инстр. на связке**
(напр., шлифовальные круги)
- 2. Эласт. шлиф. инстр.**
(напр., ленты, круги, диски, пленка)
Эти инструменты применяются для грубого, тонкого, сверхтонкого шлифования, а также для съема материала.
- 3. Волоконные шлиф. инстр.**
Эта группа рассчитана на получение поверхн. определенного качества.

Волок. инстр. состоят из полиамидных волокон, синт. смол и абр. зерна. Волок. структура пропитана синт. смолой и содержит абр. включения. Очень свободная связь между отдельными волокнами обесп. высокую гибкость и амортизационную способность волоконного материала. Он эластичен, податлив и создает особую структуру обр. поверхности. Получаемый шелковисто-матовый эффект уникален и достигается только с использ. данного вида шл. средств. Благодаря равномерному распр. абр. зерна по материалу по мере износа обесп. постоянное наличие нового, острого абразивного зерна.

В основе волоконных инструментов применяется тот же абр. материал как и у шл. инстр. на несущей основе:

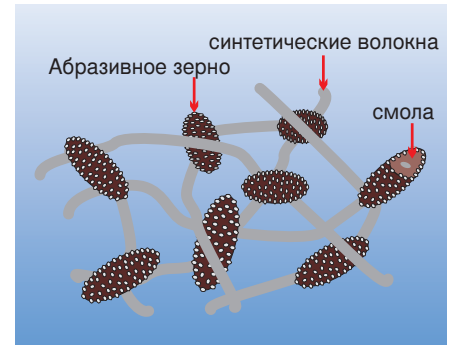
- Оксид алюминия (Al_2O_3): при обработке закал. сталей поверхность отличается более сильным блеском. При обработке алюминиевых деталей предотвращается изменение цвета.
- Карбид кремния (SiC): позволяет за получить более тонкий, слегка матовый эффект штри-ховки на поверхности многих материалов.

При указании зернистости необходимо учитывать, что волоконные шлиф. инструменты обозначаются по следующей схеме:

Обозначение по PFERD	Сравн. размер зерна (в „меш“)
очень груб.	50- 80
груб.	80-100
средн.	120-180
мелк.	220-280
очень мелк.	320-400

Применение

Применение волоконных шл. инструментов становится необходимым тогда, когда другие виды шл. инстр. не способны достичь требуемого результата.



Благодаря умеренным агрессивным свойствам полиамидного волокна получаются прекрасные инструменты для оконч. обр. отличающиеся особо мягким действием.

Волок. шл. инструменты водонепр. и необычайно износостойки. Они не за-саливаются, не оставляют на поверхности ржавчины и не проводят эл. ток.

Шл. волокно прекрасно подходит для устранения заусенцев, очистки поверх. различных металлов и сплавов, включая алюм., латунь, медь, никель, высококач. сталь (INOX) и титан.

Также шл. волокно можно использовать для обработки других материалов, таких как керамика, стекло и пластик. Возможно как сухое, так и мокрое шлифование.

Волоконные инструменты

Шл. волокно подходит для изготовления самых разных инстр-тов: ручных инстр., валиков, кругов, лент, дисков и т.п. Шл. свойства различных инстр. специально подобраны под различные условия применения и помогают решать самые разные задачи в области металлообработки.

PFERD предлагает:

- диски: Волок. диски COMBIDISC® VRW, диски POLIVLIES®
- для ручного применения: волок. ленты на катушке, шл. подушки POLIVLIES®
- шл. головки POLINOX®, шл. круги и валики (PNL, PNZ, PNR, PNG, PNST и PNER).

Другие варианты

Шл. волокно может выпускаться с усилением структуры. В этом случае шл. инстр. заметно агрессивнее и устойчивее. Шл. волокно с усилением структуры подходит для производства дисков, кругов и волоконных лент.

PFERD предлагает:

- Диски: Волоконные диски COMBIDISC® VRH, репейные диски POLIVLIES®
- Круги: лепестковые шлиф. круги POLIVLIES®
- Ленты: короткие ленты, волоконное исполнение

PNL		Шлифовальное волокно расположено радиально, в форме лепестков. Лепестки имеют очень плотное расположение, благодаря чему достигается высокая стойкость инструмента. Главным образом инструмент находит свое применение при обработке плоскостей.
PNZ		Шл. волокно расположено радиально, в форме лепестков, при этом в каждом промежутке между лепестками расположены абр. пластины. Благодаря этой лепест. комбинации реализуется повышенный съем материала, а обр. поверхн. приобретает более грубую структуру.
PNR		Шлифовальное волокно в дисках расположено аксиально, слоями друг над другом. Так как отсутствует соединение между отдельными волоконными дисками, это делает возможным достаточно точное повторение контуров поверхности - например, при обработке профилей или труб.
PNG		Состоит из множества гофрированных волоконных шлифовальных лент, намотанных на ось инструмента. Благодаря волнообразному расположению шлифовального материала возможно штрихматирование плоскости без следов пере-хода.
PNST		Шлифовальное волокно расположено звездообразно слоями друг над другом, которые соединены в центре. Специально для труднодоступных мест и узких отверстий.
PNER		Различные комбинации из уплотнений, зерна и соответствующей связки дают в итоге широкий спектр обработки поверхностей от относительно грубой шлифовки до подготовки к полированию.

Волоконные инструменты

Общая информация



Шлиф. головки и круги POLINOX® состоят из полиамидного волокна с абразивным зерном. Открытая и гибкая структура волокнистого материала придает изготовленным из него инструментам особую эластичность и обеспечивает отсутствие перегрева при шлифовании.

Высокая способность повторения контуров обеспечивает отсутствие изменений геометрии поверхности. Благодаря большому количеству градаций зернистости и вариантов конструкции инструментов можно создавать поверхности с различной структурой и степенью шероховатости.

Преимущества

- „Холодное шлифование“.
- Широкий выбор размеров, вариантов зернистости и исполнений.
- Отсутствие засаливания.

Примеры применения

- Матирование и сатинирование металлов.
- Удаление окислительной пленки с цветных металлов.
- Штрихматирование высококачественной стали (INOX) без следов перехода.
- Шерохование пластиков для подготовки к склеиванию.
- Подгонка поверхностей сварных швов.

Рекомендации по применению

- Наилучший результат шл. головок и кругов POLINOX® достигается при реком. окр. скорости 10-20 м/с. В этом случае достигается идеальный компромисс между производ., качеством поверхн., темп. режимом и износом инстр.
- Подробная информация и данные для заказа приводных устройств содержатся в каталоге 209.

Правила техники безопасности

- Максимально допустимая окружная скорость составляет 32 м/с.
- В целях безопасности запрещено превышать указанную максимальную частоту вращения.

Рекомендации по технике безопасности



= Надеть защитные очки!



= Надеть наушники!



= Надеть респиратор!



= Соблюдать правила техники безопасности!

Скорость резания для шлиф. головок и кругов POLINOX®

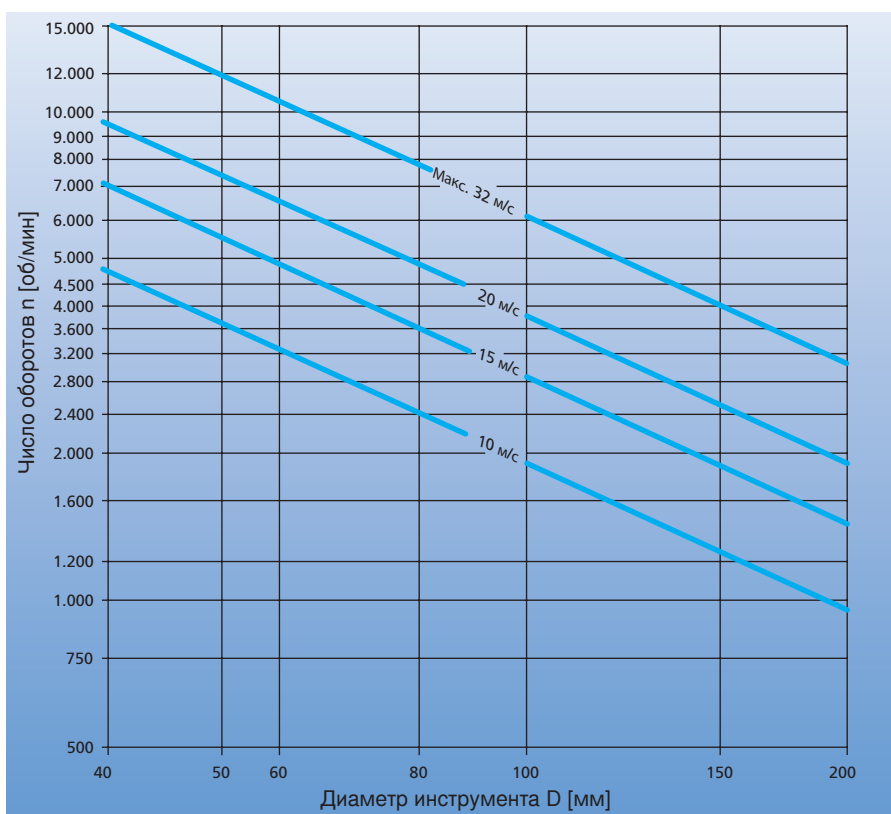
На диаграмме скорости резания представлены в виде диагональных прямых синего цвета. Соответствующая диаметру инструмента вертикальная прямая пересекает диагональ в точке скорости резания. С помощью проведения горизонтальной прямой от точки пересечения до шкалы слева определяется число оборотов для головок и кругов POLINOX® и машины [об/мин].

Пример

PNL 6050/6 A 100

Скорость резания: 15 м/с

Число оборотов: 4.750 об/мин



Шлифовальное волокно расположено радиально, в форме лепестков. Лепестки имеют очень плотное расположение, благодаря чему достигается высокая стойкость инструмента.

Основная область применения инструмента - обработка плоских поверхностей.

Абразивный материал: корунд А

Пример заказа:
EAN 4007220157060
PNL 4020/6 A 100

Пояснения к заказу:
PNL = шлиф. головки POLINOX®
4020 = \varnothing наруж. D x ширина T [мм]
6 = \varnothing хвостовика S_d [мм]
A = абразивный материал корунд А
100 = размер зерна



Обозначение для заказа	Зернистость			D x T [мм]	S_d x L [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]		
	100	180	280						
	EAN 4007220								
PNL 4020/6 A	157060	157077	157084	40 x 20	6 x 40	7.500	15.000	10	270
PNL 5030/6 A	157107	157114	157121	50 x 30	6 x 40	6.000	12.000	10	392
PNL 6050/6 A	157213	157220	157237	60 x 50	6 x 40	5.000	10.000	10	880
PNL 8050/6 A	157183	157190	157206	80 x 50	6 x 40	4.000	7.500	10	1.560

Шлифовальное волокно расположено радиально, в форме лепестков. Лепестки имеют очень плотное расположение, благодаря чему достигается высокая стойкость инструмента.

Основная область применения инструмента - обработка плоских поверхностей.

Абразивный материал: карбид кремния (SiC)

Пример заказа:
EAN 4007220293669
PNL 4020/6 SiC 180

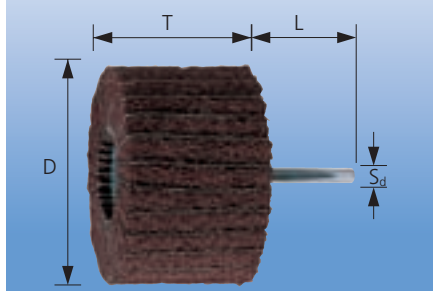
Пояснения к заказу:
PNL = шлиф. головки POLINOX®
4020 = \varnothing наруж. D x ширина T [мм]
6 = \varnothing диаметр S_d [мм]
SiC = абразивный материал карбид кремния (SiC)
180 = размер зерна



Обозначение для заказа	Зернистость			D x T [мм]	S_d x L [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]		
	100	180	280						
	EAN 4007220								
PNL 4020/6 SiC	803455	293669	293676	40 x 20	6 x 40	7.500	15.000	10	270
PNL 5030/6 SiC	803493	293683	293690	50 x 30	6 x 40	6.000	12.000	10	392
PNL 6050/6 SiC	803509	293706	293713	60 x 50	6 x 40	5.000	10.000	10	880
PNL 8050/6 SiC	803516	293720	293737	80 x 50	6 x 40	4.000	7.500	10	1.560



Шлиф. головки POLINOX® PNZ корунд



Шлифовальное волокно расположено радиально, в форме лепестков, при этом в каждом промежутке между лепестками расположены абразивные пластины.



Благодаря этой лепестковой конфигурации реализуется повышенный съём материала, а обрабатываемая поверхность приобретает более грубую структуру.

Абразивный материал: корунд А

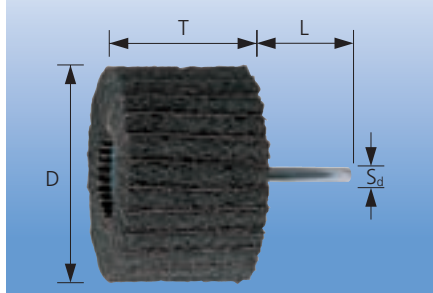
Пример заказа:
EAN 4007220157053
PNZ 4020/6 A 100

Пояснения к заказу:

PNZ = шлиф. головки POLINOX®
4020 = \varnothing наруж. D x ширина T [мм]
6 = \varnothing хвостовика S_d [мм]
A = абразивный материал корунд А
100 = размер зерна

Обозначение для заказа	Зернистость		D x T [мм]	S_d x L [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]		
	100	180						
	EAN 4007220							
PNZ 4020/6 A	157053	294697	40 x 20	6 x 40	7.500	15.000	10	300
PNZ 5030/6 A	803158	803165	50 x 30	6 x 40	6.000	12.000	10	520
PNZ 6050/6 A	157138	294703	60 x 50	6 x 40	5.000	10.000	10	980
PNZ 8050/6 A	157176	294710	80 x 50	6 x 40	4.000	7.500	10	1.730
PNZ 10050/6 A	294666	294673	100 x 50	6 x 40	3.000	6.000	5	2.710

Шлиф. головки POLINOX® PNZ-SiC



Шлифовальное волокно расположено радиально, в форме лепестков, при этом в каждом промежутке между лепестками расположены абразивные пластины.



Благодаря этой лепестковой конфигурации реализуется повышенный съём материала, а обрабатываемая поверхность приобретает более грубую структуру.

Абразивный материал: карбид кремния (SiC)

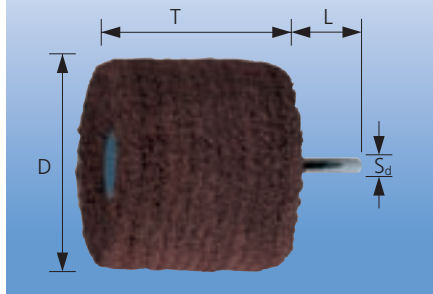
Пример заказа:
EAN 4007220617571
PNZ 8050/6 SiC 100

Пояснения к заказу:

PNZ = шлиф. головки POLINOX®
8050 = \varnothing наруж. D x ширина T [мм]
6 = \varnothing хвостовика S_d [мм]
SiC = абразивный материал карбид кремния (SiC)
100 = размер зерна

Обозначение для заказа	Зернистость		D x T [мм]	S_d x L [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]		
	100	180						
	EAN 4007220							
PNZ 8050/6 SiC	617571	617588	80 x 50	6 x 40	4.000	7.500	10	1.360

Шлиф. головки POLINOX® PNR корунд



Шлифовальное волокно в дисках расположено аксиально, слоями друг над другом.



Так как отсутствует соединение между отдельными волоконными дисками, это делает возможным достаточно точное повторение контуров поверхности - например, при обработке профилей или труб.

Абразивный материал: корунд А

Пример заказа:
EAN 4007220157145
PNR 6050/6 A 100

Пояснения к заказу:

PNR = шлиф. головки POLINOX®
6050 = \varnothing наруж. D x ширина T [мм]
6 = \varnothing хвостовика S_d [мм]
A = абразивный материал корунд А
100 = размер зерна

Обозначение для заказа	Зернистость			D x T [мм]	S_d x L [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]		
	100	180	280						
	EAN 4007220								
PNR 6050/6 A	157145	157152	157169	60 x 50	6 x 40	5.000	10.000	10	780
PNR 8050/6 A	157244	157251	157268	80 x 50	6 x 40	4.000	7.500	10	1.380

Состоит из множества гофрированных волоконных шлифовальных лент, намотанных на ось инструмента.

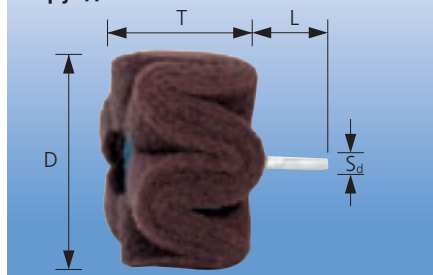
Благодаря волнообразному расположению шлифовального материала возможно штрихматирование плоскости без следов перехода.

Абразивный материал: корунд А

Пример заказа:
EAN 4007220499580
PNG 10050/6 A 100

Пояснения к заказу:
PNG = шлиф. головки POLINOX®
10050 = \varnothing наруж. D x ширина T [мм]
6 = \varnothing хвостовика S_d [мм]
A = абразивный материал корунд А
100 = размер зерна

Шлиф. головки POLINOX® PNG корунд



Обозначение для заказа	Зернистость			D x T [мм]	S_d x L [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]		
	100	180	280						
	EAN 4007220								
PNG 8050/6 A	737989	737996	738009	80 x 50	6 x 40	4.000	7.500	10	2.660
PNG 10050/6 A	499580	499597	499603	100 x 50	6 x 40	3.000	6.000	5	1.330

Состоит из множества гофрированных волоконных шлифовальных лент, намотанных на ось инструмента.

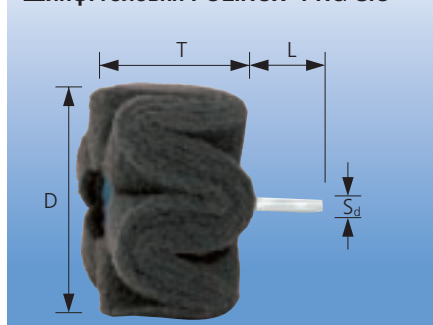
Благодаря волнообразному расположению шлифовального материала возможно штрихматирование плоскости без следов перехода.

Абразивный материал: карбид кремния (SiC)

Пример заказа:
EAN 4007220617595
PNG 10050/6 SiC 100

Пояснения к заказу:
PNG = шлиф. головки POLINOX®
10050 = \varnothing наруж. D x ширина T [мм]
6 = \varnothing хвостовика S_d [мм]
SiC = абразивный материал карбид кремния (SiC)
100 = размер зерна

Шлиф. головки POLINOX® PNG-SiC



Обозначение для заказа	Зернистость			D x T [мм]	S_d x L [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]		
	100	180	280						
	EAN 4007220								
PNG 8050/6 SiC	738016	738023	803639	80 x 50	6 x 40	4.000	7.500	10	2.660
PNG 10050/6 SiC	617595	617601	803646	100 x 50	6 x 40	3.000	6.000	5	1.330

Наборы инструментов

Наборы инструментов с приводными устройствами

Эл. шл. машина в комплекте с инстр. PFERD для очистки, штрихматирования и сверхтонкого шл. поверхн. малой и средней площади, специально для нерж. стали (INOX).

Машина с эл. регулятором числа оборотов 4.000 - 9.000 об/мин.

Подробная информация по приводным машинам и данные для заказа содержатся в каталоге 209.

Содержимое:

- 1 Эл. прямошл. машина UGER 5/90 SI
- 2 лепестковые шлиф. головки
- 10 шл. головок POLINOX®

Рекомендации по применению:

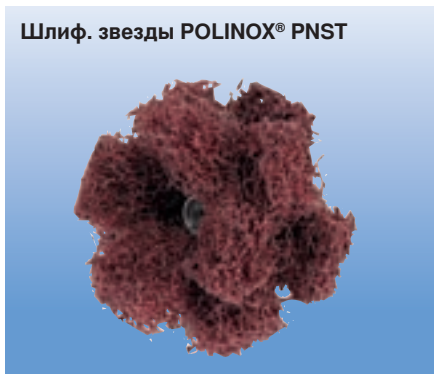
- Результат обр-ки поверхн. зависит от следующих факторов:
- инстр. (абр. мат. зернистость),
 - рабочего числа оборотов,
 - прижимного усилия,
 - времени обработки и
 - кач-во обр. поверхности.

Набор POLINOX®



Обозначение для заказа	EAN 4007220		
SET PNL/Z/R 6050 UGER 5/90 230 V	323274	1	6.720

Шлиф. звезды POLINOX® PNST



Для очистки, устр. заусенцев, тонкого шл. внутр. поверхн. и сложных контуров. Специально для труднодост. мест и узких отверстий.

Примеры применения:

- Устранение заусенцев на отверстиях в деталях из цветных металлов.
- Тонкое шлифование внутренних поверхностей труб из нерж. стали (INOX).
- Очистка витков резьбы.

Рекомендации по применению:

Рекомендуемая окружная скорость: 10 – 20 м/с.

Рекомендации по заказу:

Заж. стержни закл-ся отдельно.

Пример заказа:

EAN 4007220441138

PNST 25-2 A сред.

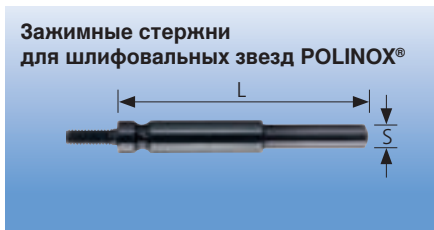
Пояснения к заказу:

PNST = шлиф. звезды POLINOX®
 25 = \varnothing наруж. D [мм]
 2 = число слоев
 A = абр. материал корунд A средн. = размер зерна

Обозначение для заказа	Зернистость		D [мм]	Кол-во слоёв	Рек. чис. обор. [об/мин]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]	Подход. зажимные стержни		
	среднее	очень мелкое							
EAN 4007220									
PNST 25-2 A	441138	441145	25	2	10.000	19.100	BO PNST 6-125, BO PNST 6-75	20	160
PNST 38-3 A	441152	441169	38	3	7.500	12.600	BO PNST 6-125, BO PNST 6-75	20	230

Зажимные стержни

Зажимные стержни для шлифовальных звезд POLINOX®



Зажимные стержни для шлифовальных звезд POLINOX®. Оба вида этих зажимных стержней имеют разную длину, что позволяет обрабатывать отверстия и проемы различной глубины.

Сокращения:

S = диаметр хвостовика [мм]
 L = длина хвостовика [мм]

Обозначение для заказа	EAN 4007220	S x L [мм]	Резьба	Длина зажим. части [мм]		
BO PNST 6-75	440988	6 x 75	8-32 UNC	30	1	25
BO PNST 6-125	440995	6 x 125	8-32 UNC	30	1	40



Шлифовальное волокно расположено радиально, в форме лепестков.

Основная область применения инструмента - обработка поверхностей большой площади.

Абразивный материал: корунд А

Рекомендации по заказу:

Зажимные стержни заказываются отдельно.

Пример заказа:



EAN 4007220479667
PNL 15050 A 100

Пояснения к заказу:

PNL = шлиф. круги POLINOX®
15050 = \varnothing наруж. D x ширина T [мм]
A = абразивный материал корунд А
100 = размер зерна

Шлиф. круги POLINOX® PNL корунд



Обозначение для заказа	Зернистость			D x T [мм]	Пос. отв. \varnothing H [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]	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

Шлифовальное волокно расположено радиально, в форме лепестков, при этом в каждом промежутке между лепестками расположены абразивные пластины.

Благодаря этой лепестковой конфигурации реализуется повышенный съём материала, а обрабатываемая поверхность приобретает более грубую структуру.

Абразивный материал: корунд А

Рекомендации по заказу:

Зажимные стержни заказываются отдельно.

Пример заказа:



EAN 4007220479728
PNZ 15050 A 100

Пояснения к заказу:

PNZ = шлиф. круги POLINOX®
15050 = \varnothing наруж. D x ширина T [мм]
A = абразивный материал корунд А
100 = размер зерна

Шлиф. круги POLINOX® PNZ корунд



Обозначение для заказа	Зернистость		D x T [мм]	Пос. отв. \varnothing H [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]	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

Состоит из множества гофрированных волоконных шлифовальных лент, намотанных на ось инструмента.

Благодаря волнообразному расположению шлифовального материала возможно штрихматирование плоскости без следов перехода.

Абразивный материал: корунд А

Рекомендации по заказу:

Зажимные стержни заказываются отдельно.

Пример заказа:



EAN 4007220479780
PNG 15050 A 100

Пояснения к заказу:

PNG = шлиф. круги POLINOX®
15050 = \varnothing наруж. D x ширина T [мм]
A = абразивный материал корунд А
100 = размер зерна

Шлиф. круги POLINOX® PNG корунд



Обозначение для заказа	Зернистость			D x T [мм]	Пос. отв. \varnothing H [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]	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

Шлиф. круги POLINOX® PNR корунд



Слегка гофрированные волоконные шлифовальные ленты намотаны на металлическую ось инструмента.

Открытая конструкция и высокая эластичность диска позволяют добиться максимальной адаптации под контур обрабатываемой детали. Благодаря этому становится возможным штрихматирование плоскостей, профилей и труб без видимых переходов.

Абразивный материал: корунд А

Рекомендации по заказу:

Заж. стержни зак-ся отдельно.

Пример заказа:

EAN 4007220**293546**

PNR 10035 A 180



Пояснения к заказу:

PNR = шлиф. круги POLINOX®

10035 = \varnothing наруж. D x ширина T [мм]

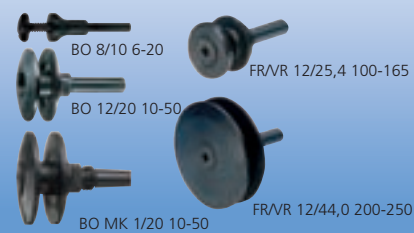
A = абр. материал корунд А

180 = размер зерна

Обозначение для заказа	Зернистость		D x T [мм]	Пос. отв. \varnothing H [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]	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



Зажимные стержни

Зажимные стержни



Универсальные зажимные стержни для шлифовальных кругов POLINOX®.

Крепежные фланцы имеют конструкцию, при которой они входят внутрь инструмента. Это позволяет выполнять шлифование торцом круга вплотную к кромкам и углам.

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





Компактные шл. круги POLINOX® PNER состоят из нескольких слоев плотно спрессованного волок. матер. связанного спец. составом из смолы и абр. зерна. Благодаря этой системе связи вол. инстр. обесп. очень качественную финишную обр., отличаются высокой произв. съема и хорошей стойкостью при средней гибкости при обр. мягких металлов, а также легир. и высоколегир. сталей и титановых сплавов.

Абразивный материал:

A = корунд

C = карбид кремния (SiC)

Рекомендации по заказу:

С компактными шлифовальными кругами \varnothing 150 мм поставляется адаптер, позволяющий изменить посадочный \varnothing с 25,4 мм на 20 мм. Зажимные стержни заказываются отдельно.

Пример заказа:

EAN 4007220440438

PNER-H 2525 A груб.

Рекомендации по применению

- Наилучший результат шл. кругов POLINOX® PNER при окружной скорости 15-30 м/с. В этом случае достигается идеальный компромисс между произв., качеством повти, температурным режимом и износом инст-та.
- При обработке материалов с низкой теплопр. (титан, высококач. сталь (INOX) и т.д.) реком. существенное снижение скорости резания.
- В качестве прив. устр. могут использоваться гибкие валы, эл. пневм. прямошл. машины.

Правила техники безопасности

- В целях безопасности не рекомендуется превышать указанное максимальное число оборотов.

Пояснения к заказу:

PNER = компактные шлф. круги POLINOX®

H = жесткое исполнение

2525 = \varnothing наруж. D х ширина T [мм]

6 = \varnothing отверстия H [мм]

A = абразивный материал корунд A



груб. = размер зерна грубый

Поставляется четыре разных исполнения и два вида зерна:

мягкая (W)	высокая эласт.	Очень подходит для обработки контуров.
средне-мягкое (MW)	средняя эласт.	Подходит для обработки контуров.
средне-жесткая (MH)	средняя эласт.	Хорошая произв. съема и прочн. кромок.
жесткое (H)	низкая эласт.	Очень хорошая произв. съема при хорошей прочн. кромок.

Компактные шлф. круги POLINOX® PNER



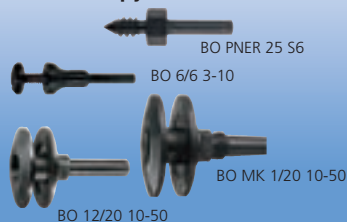
Обозначение для заказа	Зернистость		Исполнение	D x T [мм]	Пос. отв. \varnothing H [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]	Подходящие зажимные стержни		
	крупное	мелкое								
EAN 4007220										
PNER-W 7506-6 A	476307	-	мягкое	75 x 6	6	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	5	80
PNER-W 7506-6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

Волоконные инструменты

POLINOX®-шлифовальные круги



Зажимные стержни для компактных шлифовальных кругов POLINOX®



Многоразовые зажимные стержни для компактных шлиф. кругов POLINOX®.



Обозначение для заказа	EAN 4007220	S x L [мм]	Зажимной диапазон [мм]	Подходит для отверстия [мм]		
BO PNER 25 S6	440469	6 x 25	-	6	1	22
BO 6/6 3-10	297650	6 x 25	3-10	6	1	38
BO 12/20 10-50	297674	12 x 35	10-50	20	1	360
BO MK 1/20 10-50	297681	-	10-50	20	1	370

POLINOX®-шлифовальные валы

Шлиф. валы POLINOX® PNL-W



Шлифовальное волокно расположено радиально, в форме лепестков.

Рекомендуется для обработки поверхностей большой площади.

Абразивный материал: корунд А

Рекомендации по применению:
Подходящие приводные устройства можно найти в каталоге 209.

Рекомендации по заказу:
Отверстие \varnothing 19 мм, с 4 клиновидными пазами, подходит ко всем прив. устр.

Другие валковые инстр. см. на стр. 65 и 102 а и в каталоге 208.

Пример заказа:
EAN 4007220593523
PNL-W 100100 A 100

Пояснения к заказу:
PNL-W = шлиф. валы POLINOX®
100100 = \varnothing наруж. D x ширина T [мм]
A = абр. материал корунд А
100 = размер зерна

Обозначение для заказа	Зернистость			D x T [мм]	H [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]		
	100	180	280						
	EAN 4007220								
PNL-W 100100 A	593523	593530	593547	100 x 100	19	2.000 - 3.700	5.000	1	472

Шлиф. валы POLINOX® PNZ-W



Шл. волокно расположено радиально, в форме лепестков, при этом в каждой промежутке между лепестками расположены абр. Благодаря такой конструкции реализуется повышенный съем материала, а абр. пов-ть приобретает более грубую структуру.

Абразивный материал: корунд А

Рекомендации по применению:
Подходящие приводные устройства можно найти в каталоге 209.

Рекомендации по заказу:
Диаметр отверстия 19 мм, с 4 клиновидными пазами, подходит ко всем приводным устройствам.
Другие валковые инструменты см. на стр. 65 и 102 данного каталога и в каталоге 208.

Пример заказа:
EAN 4007220593554
PNZ-W 100100 A груб./60

Пояснения к заказу:
PNZ-W = шлиф. валы POLINOX®
100100 = \varnothing наруж. D x ширина T [мм]
A = абр. материал корунд А
груб./60 = размер зерна

Обозначение для заказа	Зернистость			D x T [мм]	H [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]		
	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	552



С помощью периферийного шлифования возможна обработка сложных контуров.

Примеры применения:

- Удаление заусенцев со сложных контуров (ребра, глубокие перегородки).
- Очистка головок цилиндров.
- Тонкое шлифование радиаторов.

Рекомендации по применению:

Для увеличения площади обработки возможно пакетирование до трех кругов вместе.

Рекомендуемая окружная скорость: 10-25 м/с.

Рекомендации по заказу:

Зажимные стержни заказываются отдельно.

Пример заказа:

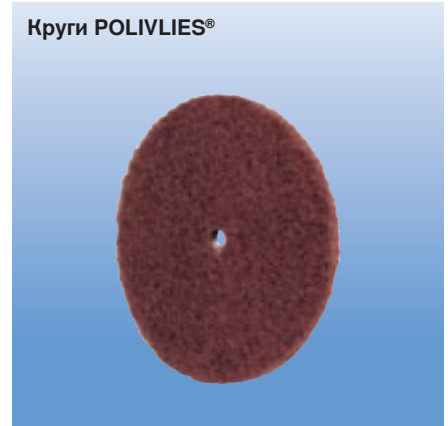
EAN 4007220**505847**

PVR 15008-13 A средн.

Пояснения к заказу:

- PVR = диски POLIVLIES®
- 15008 = \varnothing наруж. D x ширина T [мм]
- 13 = \varnothing отверстия H [мм]
- A = абразивный материал корунд А
- средн. = размер зерна

Круги POLIVLIES®



Обозначение для заказа	Зернистость		D x T [мм]	H [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]	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 дисков POLIVLIES®.

Рекомендации по применению:

С помощью шестигранной гайки на стороне хвостовика инструмента возможна регулировка ширины зажима.

Это позволяет установить до трех дисков POLIVLIES®. Для варьирования боковой эластичности предлагается по одной паре боковых дисков диаметром 50 и 80 мм.

Смена инструмента осуществляется с торца после откручивания крепежного винта.

При смене инструмента нет необходимости изъятия зажимного стержня из машины.

Зажимные стержни

Зажимные стержни для дисков POLIVLIES®



Обозначение для заказа	EAN 4007220	S x L [мм]	Подходит для отверстия [мм]	Зажимной диапазон [мм]		
PVR 6/13 1-25	505878	6 x 35	13	1-25	1	20

Лепестковые шлиф. диски POLIVLIES®



Для обработки поверхности деталей из высококачественной стали (INOX).

Примеры применения:

- Тонк. шл. поверхн. большой площади.
- Устранение цветопобежалости.
- Очистка св. швов на деталях из высококач. стали (INOX).
- Финишная обработка после монтажа в производстве аппаратов и емкостей.

Абразивный материал: корунд А

Имеющиеся варианты зернистости:

- грубая = желто-коричневый
- средняя = красно-коричневый
- мелкая = синий

Рекомендации по применению:

Наил. результат применения леп. шл. дисков POLIVLIES® на угл. шл. машинах с рег. скоростью вращения при реком. окружной скорости 30-35 м/с.

Пример заказа:

EAN 4007220748343

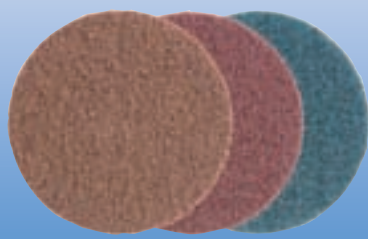
PVL 115 A среднее

Пояснения к заказу:

- PVL = леп. шл. диски POLIVLIES®
- 115 = ø наруж. D [мм]
- A = абр. материал корунд А
- среднее = размер зерна

Обозначение для заказа	Зернистость			D [мм]	Ширина [мм]	Пос. отв. ø Н [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]		
	крупное	среднее	мелкое							
	EAN 4007220									
PVL 115 A	748336	748343	748350	115	18	22,23	5.000 - 5.800	13.300	5	350
PVL 125 A	748367	748374	748381	125	18	22,23	4.600 - 5.300	12.200	5	475

Репейные круги POLIVLIES®



крупное среднее мелкое

Для чистовой обработки больших площадей. PFERD предлагает три варианта.

Примеры применения:

- Устранение цветопобежалости с деталей из нерж. стали (INOX).
- Тонк. шл. поверхн. большой площади при произв. приборов и емкостей.

Рекомендации по применению:

С кругами POLIVLIES® прим. подложку PVKRH. Репейные круги POLIVLIES® дост. наил. произв. при окр. скорости 15-20 м/с. В этом случае дост. идеальн компромисс между произв., качеством поверхности, темп. обр. и износом инструмента.

Указание по технике безопасности:

Макс. допустимое чис. обор. по технике безопасности нельзя превышать.



Пример заказа:

EAN 4007220354230

PVKR 115 A груб.

Пояснения к заказу:

- PVKR = репейные круги POLIVLIES®
- 115 = ø наруж. D₁ [мм]
- A = абр. материал корунд А
- груб. = размер зерна

Обозначение для заказа	Зернистость			D ₁ [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]	Подход. зажимные стержни		
	крупное	среднее	мелкое						
	EAN 4007220								
PVKR 115 A	354230	297469	354254	115	3.300	5.300	PVKRH 115	10	245
PVKR 125 A	354261	297452	354278	125	3.000	4.850	PVKRH 125	10	287
PVKR 178 A	354285	354292	354308	178	2.200	3.500	PVKRH 178	10	436



Подложки репейных кругов POLIVLIES®



Благодаря эластичному промежуточному слою подложки репейных кругов POLIVLIES® возможна обработка поверхностей без следов перехода при быстрой смене инструментов.

Указание по технике безопасности:

В целях безопасности не рекомендуется превышать указанное максимальное число оборотов.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	D [мм]	Резьба Н	Макс. доп. чис. об. [об/мин]		
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

Специальные инструменты для мраморирования поверхностей.

Шлифовальное волокно в исполнении с корундом, водо- и маслостойкое качество.

Рекомендации по применению:

Диски для мраморирования следует применять только с подходящим держателем диска.



Пример заказа:
EAN 4007220156964
MKRK 40 A 100

Пояснения к заказу:

MK RK = диски для мраморирования
40 = \varnothing наруж. D_1 [мм]
A = абразивный материал корунд А
100 = размер зерна

Диски для мраморирования



Обозначение для заказа	Зернистость			D_1 [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]	Подход. зажимные стержни		
	100	180	280					
	EAN 4007220							
MK RK 40 A	156964	156971	156988	40	600 - 1.400	MK 6/40/6	100	238
MK RK 50 A	156995	157008	157015	50	600 - 1.400	MK 6/50/6	100	328
MK RK 60 A	157022	157039	157046	60	600 - 1.400	MK 6/60/6	100	355

Держатели служат для установки в них волоконных дисков для мраморирования.

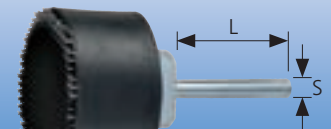
Рейпное соединение выполнено на эластичном промежуточном слое.



Пример заказа:
EAN 4007220156933
МК 6/40/6

Пояснения к заказу:

MK 6 = держатель дисков для мраморирования
40 = \varnothing наруж. D [мм]
6 = \varnothing хвостовика [мм]

Держатели диска для мраморирования



Обозначение для заказа	EAN 4007220	D [мм]	S x L [мм]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]	Подходящий инструмент		
MK 6/40/6	156933	40	6 x 40	4.700	MK RK 40	1	35
MK 6/50/6	156940	50	6 x 40	3.800	MK RK 50	1	45
MK 6/60/6	156957	60	6 x 40	3.200	MK RK 60	1	50

Самоклеющаяся подкладная лента применяется для аккуратного разделения структур штриховки на поверхности.

Преимущества:

- Высокая эластичность и прочность на разрыв.
- Исключены следы на поверхности.
- Высокая стабильность формы.
- Исключены остатки маслянистой пленки на обр. поверхности.

Примеры применения:

- Создание переходов с острыми кромками при разных структурах штриховки (например, на соединениях в полунахлест).
- Для защиты законченных поверхностей.

Рекомендации по применению:

- Подкладная лента предназначена только для защиты поверхностей при чистовой обработке с помощью мягких эластичных инструментов.
- При работе шл. инстр. следить за направлением вращения инструмента, чтобы не допустить отделения ленты от поверхности.

Подкладная лента



Обозначение для заказа	EAN 4007220	T x L [мм]		
A DB 20	726372	20 x 25.000	280	1

Волоконные инструменты

Общая информация



POLICLEAN представляет собой абразивный чистящий волоконный материал с грубой структурой, состоящий из специальной комбинации синтетических волокон и абразивного зерна.

PFERD предлагает широкий выбор инструментов POLICLEAN:

- круги POLICLEAN
- инструменты POLICLEAN с хвостовиком
- сплошные диски COMBIDISC®-POLICLEAN (см. инструменты COMBIDISC®, стр. 26)
- диски POLICLEAN для торцевой обработки



Преимущества

- Благодаря гибкой структуре идеально приспособляется под контуры поверхности и форму обрабатываемой детали.
- Открытость структуры материала предотвращает засаливание и перегрев во время работы.
- Инструменты POLICLEAN не оставляют на поверхности остатков, подверженных коррозии.

Примеры применения

- Удаление ржавчины, коррозионных остатков, окалины, загрязнений, прочно приставшей краски и следов клея, старых покрытий и остатков уплотнений.
- Очистка сварных швов, устранение мелких царапин и цветопобежалости – особенно при обработке деталей из высококачественной стали (INOX).
- Шерохование для подготовки поверхностей к склеиванию или шпаклевке.
- Очистка поверхностей различной структуры.

Рекомендации по применению

Наилучший результат применения инструментов POLICLEAN достигается при рекомендованной окружной скорости 15-20 м/с. В этом случае достигается идеальный компромисс между производительностью, качеством поверхности, температурой обработки и износом инструмента.

Правила техники безопасности

В целях безопасности не рекомендуется превышать указанное максимальное число оборотов.

Рекомендации по технике безопасности



= Надеть защитные очки!



= Надеть наушники!



= Надеть респиратор!



= Соблюдать правила техники безопасности!

Скорость резания для инструментов POLICLEAN

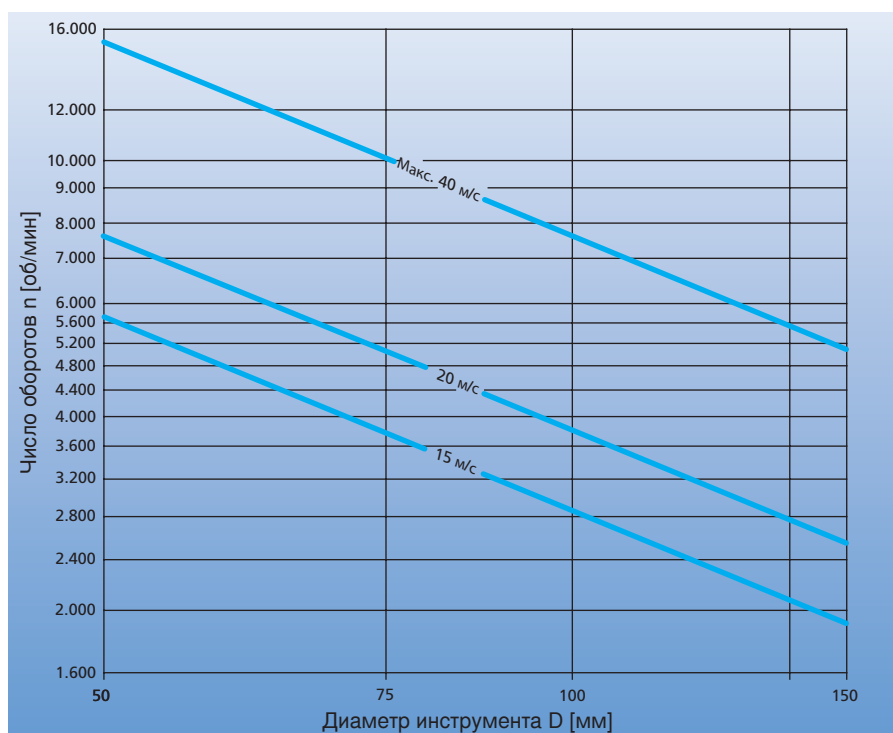
На диаграмме скорости резания представлены в виде диагональных прямых синего цвета. Соответствующая диаметру инструмента вертикальная прямая пересекает диагональ в точке скорости резания. С помощью проведения горизонтальной прямой от точки пересечения до шкалы слева определяется число оборотов для инструментов POLICLEAN и машины [об/мин].

Пример

PCLS 7513/6

Скорость резания: 15-20 м/с

Число оборотов: 3.800-5.000 об/мин





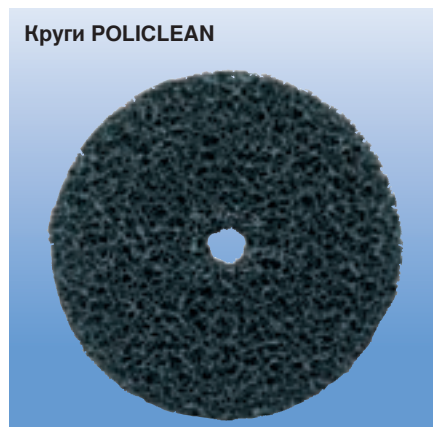
Диски POLICLEAN предназначены для универсального периферийного шлиф.

Рекомендации по применению:
В качестве приводных устройств прим. гибкие валы, эл. и пневм. шл. машины.



Рекомендации по заказу:
Зажимные стержни заказываются отдельно.

Пример заказа:
EAN 4007220471470
PCLS 7513/6

Пояснения к заказу:
PCLS = круги POLICLEAN
75 = \varnothing наруж. D [мм]
13 = ширина T [мм]
6 = \varnothing отверстия H [мм]



Круги POLICLEAN

Обозначение для заказа	EAN 4007220	D [мм]	T [мм]	H [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]	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



Система крепления для дисков POLICLEAN с возможностью пакетирования.

Зажимной стержень значительно сокращает время смены инструмента. Замена диска может осуществляться без извлечения хвостовика из цангового зажима приводного устройства.

PFERD предлагает три зажимных стержня для крепления 1, 2 или 3 дисков.

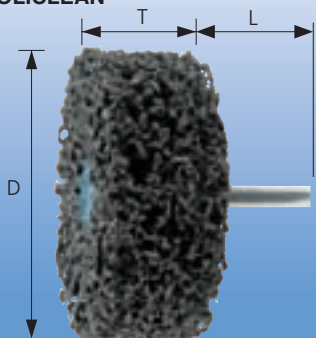


Зажимные стержни

Зажимные стержни для дисков POLICLEAN

Обозначение для заказа	EAN 4007220	S x L [мм]	Подходит для отверстия [мм]	Пакетирование	Подходящий инструмент		
PCLB 6/6/13	471562	6 x 40	6	одинарный	PCLS 5013/6, PCLS 7513/6	1	29
PCLB 6/6/26	471579	6 x 40	6	двойной	PCLS 5013/6, PCLS 7513/6	1	33
PCLB 6/6/39	471586	6 x 40	6	тройной	PCLS 5013/6, PCLS 7513/6	1	36
PCLB 6/13/13	532928	6 x 40	13	одинарный	PCLS 10013/13, PCLS 15013/13	1	59
PCLB 6/13/26	532935	6 x 40	13	двойной	PCLS 10013/13, PCLS 15013/13	1	74
PCLB 8/13/13	471593	8 x 40	13	одинарный	PCLS 10013/13, PCLS 15013/13	1	59
PCLB 8/13/26	471609	8 x 40	13	двойной	PCLS 10013/13, PCLS 15013/13	1	74

Инструменты с хвостовиком POLICLEAN



Инструменты с хвостовиком POLICLEAN предназначены для универсального периферийного шлифования.

Рекомендации по применению:



В качестве приводных устройств применяются гибкие валы, электро- и пневматические прямошлифовальные машины.

Пример заказа:

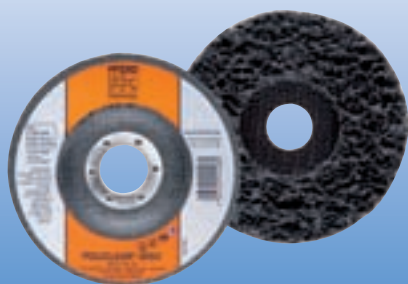
EAN 4007220661369
PCLZY 5026/6

Пояснения к заказу:

PCLZY = инструмент с хвостовиком POLICLEAN
5026 = \varnothing наруж. D x ширина T [мм]
6 = \varnothing хвостовика S_d [мм]

Обозначение для заказа	EAN 4007220	D x T [мм]	S _d x L [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]		
PCLZY 5013/6	661321	50 x 13	6 x 40	6.000 - 7.000	15.000	5	220
PCLZY 5026/6	661369	50 x 26	6 x 40	6.000 - 7.000	15.000	5	320
PCLZY 7513/6	661376	75 x 13	6 x 40	4.000 - 5.100	10.000	5	300
PCLZY 7526/6	661383	75 x 26	6 x 40	4.000 - 5.100	10.000	5	430
PCLZY 10013/6	661406	100 x 13	6 x 40	3.000 - 3.800	7.500	5	400

Диски POLICLEAN



Очищающий волоконный диск наклеен на подложку из стекловолокна. Благодаря этому диски POLICLEAN пригодны для шлифования торцом.

Рекомендации по применению:

Рекомендуется применение с низкооборотными угловыми шлифмашинами.



Рекомендуемая окружная скорость - 30 - 35 м/с.

Пример заказа:

EAN 4007220515297
PCLD 125-13

Пояснения к заказу:

PCLD = диски POLICLEAN
125 = \varnothing D [мм]
13 = ширина T [мм]

Обозначение для заказа	EAN 4007220	D [мм]	T [мм]	H [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]		
PCLD 115-13	515280	115	13	22,23	5.000 - 7.000	10.000	5	432
PCLD 125-13	515297	125	13	22,23	5.000 - 7.000	10.000	5	477





PFERD производит инструменты для тонкого шлифования Poliflex®, преимуществами которых являются высокая точность формы, выдающаяся стабильность качества и малые допуски по размерам. Прекрасно подходят для тонкого шлифования, структурирования и подготовки к полировальным работам. PFERD предлагает очень широкий выбор головок и кругов Poliflex® для тонкого шлиф. Используя большое количество типов, размеров и степени твердости зерна, мы изготавливаем шлифовальный инструмент самых различных форм, оптимально подходящий для каждого отдельного случая применения.

Скорость резания для инструментов тонкого шлифования Poliflex®

На диаграмме скорости резания представлены в виде диагональных прямых синего цвета. Соответствующая диаметру инструмента вертикальная прямая пересекает диагональ в точке скорости резания. С помощью проведения горизонтальной прямой от точки пересечения до шкалы слева определяется число оборотов для шлиф. головок и машины [об/мин].

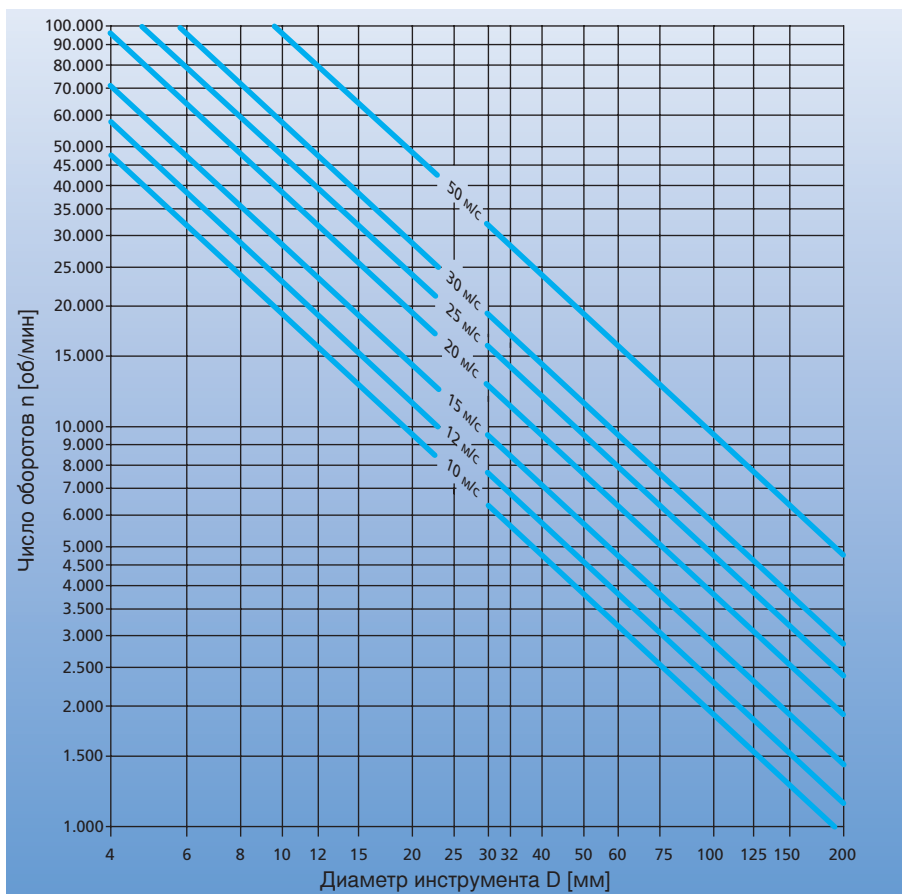
Пример

PF KU 15 6 AR 120 GR
 ø: 15 мм
 Скорость резания: 15 м/с
 Число оборотов: 19.000 об/мин

Преимущества

- Инструменты для тонкого шлифования Poliflex обеспечивают высокое качество поверхности обрабатываемых деталей.
- Точное вращение шлифовальных головок Poliflex
 - соответствует нормам безопасности,
 - снижает нагрузку на приводное устройство,
 - облегчает работу,
 - предотвращает следы дробления
 - сокращает износ.

- Головки для тонкого шлифования Poliflex® в зависимости от цели применения легко поддаются правке на низких оборотах заточным алмазным бруском или керамическими камнями для правки.
- Подробная информация и данные для заказа инструментов для правки содержатся в каталоге 203.
- Для каждого случая применения предлагаются специально подобранные типы связок, зернистости и твердости.



Для облегчения выбора оптимальной шлифовальной головки Poliflex для тонкого шлифования мы ориентируемся на данные о группе обрабатываемого материала, поставленные задачи и специальные требования использования. В обзоре представлены варианты абразивных материалов и связок для различных материалов, рекомендуемые с учетом задач обработки.

Как подобрать оптимальную шлифовальную головку Poliflex® для тонкого шлифования?

1 Материал

Обычно материал, из которого изготовлена обрабатываемая деталь, известен. Соблюдайте группы материалов в таблице с цветовым обозначением.

2 Применение / вид обработки

После материала необходимо выбрать вид обработки.

Здесь мы различаем:

- Универсальное применение,
- обработка плоскостей,
- обработка кромок.

1 Группы материалов			2 Применение / вид обработки	Связка
				Абразивный материал (смесь зерна)
				4 Обозн./связка шл. гол. для тонк. шл.
				Рекомендуемая скорость резания
				3 Кач-во поверхн.
Сталь, стальное литье	Обычные сорта стали до 1200 Н/мм ² (< 38 HRC)	Конструкционная, углеродистая, инструментальная сталь, нелегированная сталь, цементируемая сталь, стальное литье	Обработка плоскостей	Матовая поверхность Глянцевая поверхность
			Обработка кромок с высокой стаб. формы	Матовая поверхность Глянцевая поверхность
	Закаленные, улучшенные сорта стали выше 1200 Н/мм ² (> 38 HRC)	Инструментальная, улучшенная, легированная сталь, легированное стальное литье	Обработка плоскостей	Матовая поверхность Глянцевая поверхность
			Обработка кромок с высокой стаб. формы	Матовая поверхность Глянцевая поверхность
Высококачественная сталь (INOX)	Коррозионно- и кислотостойкая сталь	Аустенитовая и ферритовая высококач. сталь	Обработка плоскостей	Матовая поверхность Глянцевая поверхность
			Обработка кромок с высокой стаб. формы	Матовая поверхность Глянцевая поверхность
			Универс. применение	Структ. поверхн.
Цветные металлы	Мягкие цветные металлы и цветные металлы	Алюминиевые сплавы, латунь, медь, цинк	Обработка плоскостей	Матовая поверхность Глянцевая поверхность
			Обработка кромок с высокой стаб. формы	Матовая поверхность Глянцевая поверхность
	Твердые цветные металлы	Бронза, титан и титановые сплавы, твердые алюминиевые сплавы (высокое содержание Si)	Обработка плоскостей	Матовая поверхность Глянцевая поверхность
			Обработка кромок с высокой стаб. формы	Матовая поверхность Глянцевая поверхность
	Жаропрочные материалы	Сплавы на никелевой и кобальтовой основе (для производства двигателей и турбин)	Обработка плоскостей	Матовая поверхность Глянцевая поверхность
			Обработка кромок с высокой стаб. формы	Матовая поверхность Глянцевая поверхность

● = опт. пригодно

○ = пригодно

5 Страница каталога

Ⓢ Желаемое качество поверхности

Затем необходимо выбрать желаемый результат работы.

Здесь мы различаем:

- Матовая поверхность,
- глянцевая поверхность и
- структурированная поверхность.

Разделение критериев выбора на группы материалов, вид обработки и качество поверхности необходимо для подбора оптимальной шлифовальной головки и правильной связки. Связка шлифовальной









головки и смесь зерен влияют на производительность шлифования, стойкость и агрессивность инструмента. Они определяют и внешний вид обрабатываемой поверхности.

Ⓢ Связка шлифовальной головки для тонкого шлифования

После определения вида обработки и желаемой поверхности в правой части обзорной таблицы можно выбрать подходящую связку. „Оптимально пригодная“ связка отмечена черным кружком (●).

Ⓢ Оптимальная шлифовальная головка Poliflex® для тонкого шлифования

Дальнейшую информацию о выбранной связке, формах / размерах шлифовальных головок и размерах зерен см. на следующих страницах данного каталога. Ссылки на страницу указаны в строке Ⓢ данной таблицы.

Полиуретановая связка			Эластомерная связка				Синт. связка
CN			AR	ANCN	AW	AWCN	AN
							
PUR			GR	GHR	LR	LHR	TX
мягкая (W)	среднежест. (MH)	STRUC					
10-12 m/s	10-15 m/s	5-10 m/s	10-12 m/s	20-25 m/s	15-20 m/s	30-40 m/s	20-25 m/s
○	●		○				
			●		○		
	○		○				●
				●		○	
○	●		○				
			○		●		
	○						●
				○		●	
●	○						
			●		○		
	○						●
				●	○		
○	○	●					
●	○						○
			○		●		●
				○			●
			○		●		●
	○			●			●
			○			●	●
				○			●
	○		●		○		●
				○			●
				○		●	
89-90	89-90	101-102	93-95	93	96-97	96-97	98-100

Правила техники безопасности

В целях безопасности не реком. превышать макс. число оборотов



= Надеть защитные очки!



= Соблюдать правила техники безопасности!

Шл. инструменты Poliflex® рассчитаны на следующую макс. окр. скорость:

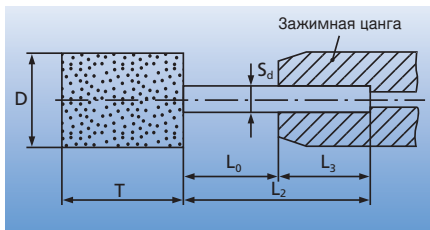
PUR = 15 m/s	PUR-STRUC= 15 m/s
GR = 15 m/s	GHR = 30 m/s
LR = 25 m/s	LHR = 50 m/s
TX = 30 m/s	

Для различной длины и диаметра хвостовика в DIN 69170 установлено максимальное число оборотов. Процесс расчета описан в EN 12413.

Независимо от длины хвост. захватываемая патроном машины длина (L_0) должна составлять минимум 10 мм.

Согласно EN 12413 число оборотов, влияющее на изгиб хвостовика, зависит от следующих факторов:

- форма и размер шл. головки
- диаметр стального хвостовика
- свободная длина хвостовика L_0



D = наружный диаметр шл. головки

T = ширина шл. головки

S_d = диаметр хвостовика

L_0 = свободная длина хвостовика

L_2 = длина хвостовика

L_3 = длина захвата хвостовика

К каждой единице упаковки шл. головок PFERD для тонкой обработки прилагаются данные о числе оборотов для свободной длины хвостовика (L_0). При этом необх. следить за точностью кругового вращения и правильностью захвата инструмента.

Таблицы с максимально допустимыми значениями числа оборотов для всего ассортимента шлифовальных головок Poliflex® для тонкой обработки поставляются по запросу.



Инструкция по составлению заказа

Пример заказа шлиф. головок Poliflex® для тонкого шлифования

PF ZY 20306 AR 120 GR
 ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦

Пример заказа шлиф. дисков Poliflex® для тонкого шлифования

PF SC 40106 AR 120 GR
 ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦

① Обозначение

PF = сокращение для Poliflex®

② Формы

SC Диск

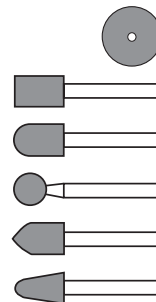
ZY Цилиндрическая головка

WR Цилиндросф. головка

KU Сферическая головка

SP Центросферическая головка

KE Коническая головка



③ Размеры

Шлиф. головки Poliflex®

Наружный \varnothing D x ширина T [мм]

20 мм x 30 мм = 2030

Шлиф. диски Poliflex®

Наружный \varnothing D x ширина T [мм]

40 мм x 10 мм = 4010

④ Зажимы

Шлиф. головки Poliflex®

\varnothing хвост. S_d x длина хвост. L_2 [мм]

3 мм x 30 мм

6 мм x 40 мм

8 мм x 40 мм

Форма для мраморирования Poliflex®

Внутренняя резьба M 8

Шлиф. диски Poliflex®

Диаметры отверстий в зависимости от диаметров дисков

\varnothing 2, 3, 6, 10 или 20 мм



⑤ Абразивные материалы

В международном обозначении согласно ISO 525 применяются два вида зерна.

A = корунд (Al_2O_3)

C = карбид кремния (SiC)

Для точного определения смеси зерна помимо ISO 525 применяется следующая классификация:

AW = электрокорунд белый

AR = электрокорунд розовый

AN = нормальный корунд

CN = карбид кремния зеленый

CU = карбид кремния серый

AWCN = смешанный AW + CN

ANCN = смешанный AN + CN

⑥ Размер зерна

Размеры зерна специфицированы согласно ISO 525 и ISO 8486.

Размер зерна шлифовальных головок для тонкой обработки фирмы PFERD зависит от формы и диаметра головки.

⑦ Связки

Поставляются следующие типы связок

PUR = полиуретан

(мягкий, среднежесткий)

PU-STRUC = полиуретан

GR = резина

GHR = твердая резина

LR = кожа

LHR = твердая кожа

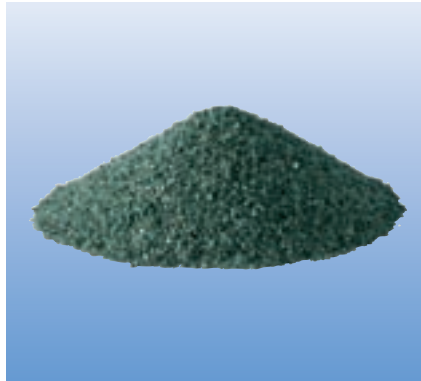
TX = текстиль

Специальное изготовление

По запросу возможно изготовление шлифовальных головок для тонкого шлифования специально для вашего применения.

Техническая поддержка клиентов

Для решения специальных проблем в шлифовании наши опытные консультанты по продажам и специалисты технического отдела всегда к вашим услугам. Свяжитесь с нами!



При изготовлении инструментов для тонкого шлифования серии Poliflex® с полиуретановой связкой используется зеленый карбид кремния (SiC). Связка из полиуретана (PUR) отличается высокой эластичностью и предлагается в двух вариантах твердости (PUR-W, PUR-MH).

В полиуретановой связке равномерно распределено абразивное зерно. Открытая структура и эластичность этого материала гарантируют хорошую приспособляемость к контурам обрабатываемой поверхности и мягкое шлифование без перегрева.

Указание по технике безопасности:

В целях безопасности не рекомендуется превышать указанное максимальное число оборотов.

Пример заказа:

EAN 4007220535288
PF ZY 3232/6 CN 80 PUR-MH

Преимущества

- PUR-связка наилучшим образом подходит для применения на поверхностях из стали, высококачественной стали (INOX), титана, легких сплавов и цветных металлов и обеспечивает гладкую матовую поверхность.
- Мягкая заделка SiC-зерна в сочетании с его специальной формой гарантирует особую мягкость процесса шлифования.
- Агрессивность инструмента можно варьировать путем подбора соответствующей степени твердости.

Пояснения к заказу:

PF = Poliflex®
ZY = цилиндрическая форма
3232 = \varnothing наруж. D x ширина T [мм]
6 = \varnothing хвостовика S_d [мм]
CN = абразивный материал SiC
80 = размер зерна
PUR-MH = связка

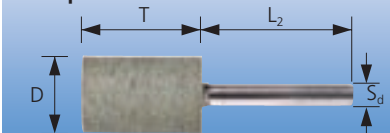
Примеры применения



- Тонкое шлифование пресс-форм и кузнечных штампов.
- Тонкое шлифование сварных швов из высококачественной стали (INOX).
- Предварительное шлифование для подготовки к полированию деталей оборудования для кухонь и производства пищевых продуктов.

Рекомендации по применению

- Наилучший результат головок Poliflex® с PUR-связкой при окр. скорости 10-15 м/с.
- В качестве прив. устройств могут использоваться гибкие валы, эл. и пн. шл. машины.

Шлиф. головки для тонкого шлифования Poliflex® ZY PUR



Обозначение для заказа	Зернистость			D x T [мм]	S _d x L ₂ [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]		
	80	150	220						
EAN 4007220									
ø хвостовика 3 мм									
PF ZY 0812/3 CN . . . PUR-W	535004	535028	-	8 x 12	3 x 30	24.000	35.800	10	40
ø хвостовика 6 мм									
PF ZY 1025/6 CN . . . PUR-W	535042	535073	-	10 x 25	6 x 40	19.000	28.600	10	170
PF ZY 1530/6 CN . . . PUR-W	535141	535165	-	15 x 30	6 x 40	12.500	19.000	10	240
PF ZY 2030/6 CN . . . PUR-W	535233	535257	-	20 x 30	6 x 40	9.500	14.300	10	340
PF ZY 2530/6 CN . . . PUR-W	297841	297865	-	25 x 30	6 x 40	7.500	11.400	10	260
ø хвостовика 3 мм									
PF ZY 0812/3 CN . . . PUR-MH	-	535011	535035	8 x 12	3 x 30	24.000	35.800	10	40
ø хвостовика 6 мм									
PF ZY 1025/6 CN . . . PUR-MH	-	535059	535080	10 x 25	6 x 40	19.000	28.600	10	170
PF ZY 1530/6 CN . . . PUR-MH	535134	535158	535172	15 x 30	6 x 40	12.500	19.000	10	240
PF ZY 2030/6 CN . . . PUR-MH	535325	535240	-	20 x 30	6 x 40	9.500	14.300	10	340
PF ZY 3232/6 CN . . . PUR-MH	535288	535295	-	32 x 32	6 x 40	6.000	8.900	5	185

Диски Poliflex® PFD PUR



Диски Poliflex® пригодны для полирования торцом поверхностей большой площади.

Рекомендуется применение с низкооборотными угловыми шлифмашинами.



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

Пример заказа:

EAN 4007220536346
PFD 115-22 CN 60 PUR-MH

Пояснения к заказу:

PFD = диски Poliflex®
115 = \varnothing наруж. D [мм]
22 = \varnothing отверстия H [мм]
CN = абразивный материал SiC
60 = размер зерна
PUR-MH = связка

Обозначение для заказа	Зернистость		D [мм]	H [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]		
	60	150						
	EAN 4007220							
PFD 115-22 CN . . . PUR-W	536377	536391	115	22,23	2.400	5.300	5	800
PFD 115-22 CN . . . PUR-MH	536346	536360	115	22,23	2.400	5.300	5	800

Шлиф. диски для тонкого шлифования Poliflex® SC PUR





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

Рекомендации по заказу:
Зажимные стержни заказываются отдельно.

Пример заказа:
EAN 4007220144749
PF SC 7510/10 CN 80 PUR-W

Пояснения к заказу:

PF = Poliflex®
SC = форма диска
7510 = \varnothing наруж. D x ширина T [мм]
10 = \varnothing отверстия H [мм]
CN = абразивный материал SiC
80 = размер зерна
PUR-W = связка

Обозначение для заказа	Зернистость		D x T [мм]	H [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]	Подход. зажимные стержни		
	80	150							
	EAN 4007220								
PF SC 7510/10 CN . . . PUR-W	144749	-	75 x 10	10	2.500	3.800	BO 8/10 6-20	5	353
PF SC 12520/20 CN . . . PUR-W	144794	-	125 x 20	20	1.500	2.300	BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50	1	600
PF SC 15025/20 CN . . . PUR-W	298428	298435	150 x 25	20	1.200	1.900	BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50	1	1.080

Зажимные стержни



Зажимные стержни



Многоразовые зажимные стержни для дисков тонкого шлифования Poliflex®, связка PUR.

Сокращения:

S = диаметр хвостовика [мм]
L = длина хвостовика [мм]

Обозначение для заказа	EAN 4007220	S x L [мм]	Зажимной диапазон [мм]	Подходит для отверстия [мм]		
BO 8/10 6-20	297667	8 x 30	6-20	10	1	88
BO 12/20 10-50	297674	12 x 35	10-50	20	1	360
BO MK 1/20 10-50	297681	-	10-50	20	1	370

Благодаря ромбовидной форме возможна обработка труднодоступных мест и углов.

При необходимости можно разрезать брусок на необходимый размер с помощью шлифовально-отрезных кругов.

Пример заказа:
EAN 4007220298688
PFB 1156030 CU 120 PUR

Пояснения к заказу:
PFB = бруски Poliflex®
1156030 = длина L x ширина B x высота C [мм]
CU = абразивный материал SiC
120 = размер зерна
PUR = связка

Бруски Poliflex® PUR



Обозначение для заказа	Зернистость			Размеры L x B x C [мм]		
	60	120	240			
	EAN 4007220					
PFB 1156030 CU . . . PUR	298671	298688	298695	115 x 60 x 30	5	1.720

Бруски Poliflex® в дисплейной коробке.

Содержимое:
9 шт., по 3 бруска Poliflex®

- зернистостью 60, грубая,
- зернистостью 120, средняя, и
- зернистостью 240, мелкая

Набор брусков Poliflex®



Обозначение для заказа	EAN 4007220	Размер [мм]		
PSO 11560	298886	285 x 150 x 60	1	3.100

Специальный инструмент для придания эффекта мрамора, с внутренней резьбой (M8).

Для вставки требуется многогранный зажимной стержень.

Рекомендации по применению:

Использовать только для торцевого шлифования при 1.000-4.000 об/мин.

Указание по технике безопасности:



В целях безопасности не рекомендуется превышать указанное максимальное число оборотов.

Пример заказа:
EAN 4007220146194
PF ZY 5040 M 8 CN 30 PUR

Пояснения к заказу:
PF = Poliflex®
ZY = цилиндр. форма
5040 = \varnothing наруж. D x ширина T [мм]
CN = абразивный материал SiC
M 8 = резьба H
30 = размер зерна
PUR = связка

Держатели дисков для мраморирования Poliflex®





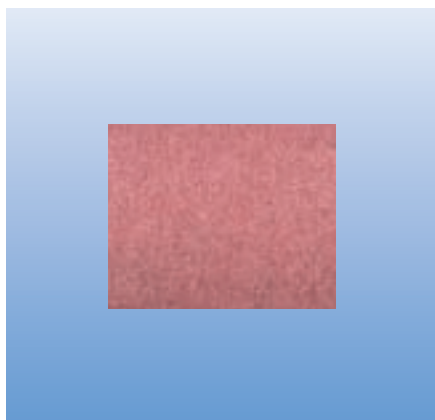
Обозначение для заказа	Зернистость		D x T [мм]	H	Рек. чис. обор. [об/мин]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]	Подход. зажимные стержни		
	30	80							
	EAN 4007220								
PFZY 5040 M 8 CN . . . PUR	146194	146200	50 x 40	M 8	1.000 - 4.000	5.700	BO 6/8	5	540

Зажимной стержень BO 6/8 (диам. хвостовика 6 мм) предназначен для применения в сочетании с держателями дисков для мраморирования Poliflex®.

Зажимные стержни



Обозначение для заказа	EAN 4007220	S x L [мм]	Резьба		
BO 6/8	062104	6 x 40	M 8	1	20



GR-связка

При изготовлении инстр. для тонкого шл. серии Poliflex® с резиновой связкой (GR) исполъз. розовый электрокорунд. GR-связка представляет собой мягкую связку на основе эластомеров.

Преимущества GR-связки

- GR-связка наил. образом подходит для прим. на поверхности и обеспечивает гладкую, зеркальную поверхность
- Мягкая, эласт. заделка зерна гарантирует мягкий и тонкий процесс шлиф.



GHR-связка

При изготовлении инстр. серии Poliflex® со связкой из тверд резины (GHR) исп. комбинация абр, состоящая из норм. корунда и карбида кремния (SiC). GHR-связка также является мягкой, но более стойкой на основе эластомеров.

Преимущества GHR-связки

- GHR-связка наилучшим образом подходит для применения на кромках деталей и обеспечивает гладкую, зеркальную поверхность.
- На деталях из жаропрочных сплавов, титана и его сплавов с помощью этих инстр. создается зеркальная поверхн.



Примеры применения

- Тонкое шлифование граней и переходов на инструментах для отливки пластмассовых деталей.
- Тонкое шлифование пресс-штампов.
- Тонкое шлифование лопастей турбин.
- Создание блеска на поверхностях трубной арматуры.

Рекомендации по применению

- Наилучший результат применения головок Poliflex® с GR-связкой достигается при окружной скорости 10-12 м/с.
- Наилучший результат применения головок Poliflex® с GHR-связкой при обр. кромок достиг. при окр. скор. 20-25 м/с.
- В качестве приводных устройств могут исполъз. гибкие валы, эл. и пневм. пря-мошлиф. машины.



Указание по технике безопасности:

В целях безопасности не рекомендуется превышать указанное максимальное число оборотов.

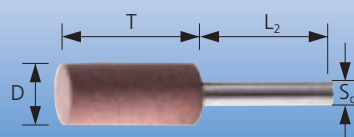
Рекомендации по заказу:



Головки тонкого шлифования Poliflex® зернистостью 400 изготавливаются с использованием абразивного материала AW (= электрокорунд белый).

Пример заказа:

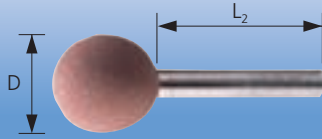
EAN 4007220534113
PF ZY 2030/6 AR 80 GR

Шлиф. головки для тонкого шлифования Poliflex® ZY GR/GHR



Обозначение для заказа	Зернистость					D x T [мм]	S _d x L ₂ [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]		
	46	80	120	220	400						
EAN 4007220											
ø хвостовика 3 мм											
PF ZY 0408/3 AR ... GR	-	-	144800	-	-	4 x 8	3 x 30	47.500	71.600	10	22
PF ZY 0610/3 AR ... GR	-	-	144824	-	-	6 x 10	3 x 30	32.000	47.700	10	29
PF ZY 0808/3 AR ... GR	-	-	144848	144855	-	8 x 8	3 x 30	24.000	35.800	10	33
PF ZY 0812/3 AR ... GR	-	-	144886	144893	-	8 x 12	3 x 30	24.000	35.800	10	37
PF ZY 1006/3 AR ... GR	-	-	145838	-	-	10 x 6	3 x 30	19.000	28.600	10	37
PF ZY 1010/3 AR ... GR	-	-	144947	144954	-	10 x 10	3 x 30	19.000	28.600	10	43
PF ZY 1015/3 AR ... GR	-	-	145036	145043	-	10 x 15	3 x 30	19.000	28.600	10	55
PF ZY 1208/3 AR ... GR	-	-	145883	-	-	12 x 8	3 x 30	16.000	23.800	10	50
PF ZY 1212/3 AR ... GR	-	-	145203	-	-	12 x 12	3 x 30	16.000	23.800	10	57
PF ZY 1220/3 AR ... GR	-	-	145265	-	-	12 x 20	3 x 30	16.000	23.800	10	79
ø хвостовика 6 мм											
PF ZY 1010/6 AR ... GR	-	-	144992	-	-	10 x 10	6 x 40	19.000	28.600	10	120
PF ZY 1015/6 AR ... GR	-	-	145081	145098	-	10 x 15	6 x 40	19.000	28.600	10	130
PF ZY 1025/6 AR ... GR	-	533925	145128	145135	-	10 x 25	6 x 40	19.000	28.600	10	150
PF ZY 1208/6 AR ... GR	-	-	145913	-	-	12 x 8	6 x 40	16.000	23.800	10	117
PF ZY 1212/6 AR ... GR	-	-	145234	-	-	12 x 12	6 x 40	16.000	23.800	10	134
PF ZY 1220/6 AR ... GR	-	-	145296	145302	-	12 x 20	6 x 40	16.000	23.800	10	155
PF ZY 1515/6 AR ... GR	-	-	145371	-	-	15 x 15	6 x 40	12.500	19.000	10	177
PF ZY 1525/6 AR ... GR	-	-	145418	145425	-	15 x 25	6 x 40	12.500	19.000	10	220
PF ZY 1530/6 AR ... GR	534007	-	145470	145487	-	15 x 30	6 x 40	12.500	19.000	10	240
PF ZY 2012/6 AR ... GR	-	-	145982	-	-	20 x 12	6 x 40	9.500	14.300	10	200
PF ZY 2020/6 AR ... GR	-	-	145562	145579	-	20 x 20	6 x 40	9.500	14.300	10	265
PF ZY 2030/6 AR ... GR	-	534113	145630	-	-	20 x 30	6 x 40	9.500	14.300	10	340
PF ZY 2515/6 AR ... GR	-	-	146026	-	-	25 x 15	6 x 40	7.500	14.300	10	290
PF ZY 2525/6 AR ... GR	-	-	145708	145715	-	25 x 25	6 x 40	7.500	11.400	10	390
PF ZY 3020/6 AR ... GR	-	-	146057	-	-	30 x 20	6 x 40	6.500	9.500	5	225
PF ZY 3030/6 AR ... GR	-	-	145760	-	-	30 x 30	6 x 40	6.500	9.500	5	310
ø хвостовика 8 мм											
PF ZY 4025/8 AR ... GR	-	-	146095	-	-	40 x 25	8 x 40	4.500	9.500	5	495
ø хвостовика 3 мм											
PF ZY 0408/3 AW ... GHR	-	-	-	-	533734	4 x 8	3 x 30	100.000	143.200	10	22
PF ZY 0808/3 ANCN ... GHR	-	-	533741	-	-	8 x 8	3 x 30	60.000	71.600	10	33
PF ZY 0812/3 ANCN ... GHR	-	-	533765	-	-	8 x 12	3 x 30	60.000	71.600	10	37
PF ZY 0812/3 AW ... GHR	-	-	-	-	533772	8 x 12	3 x 30	60.000	71.600	10	37
PF ZY 1010/3 ANCN ... GHR	-	-	533871	-	-	10 x 10	3 x 30	45.000	57.200	10	43
PF ZY 1015/3 ANCN ... GHR	-	-	533895	-	-	10 x 15	3 x 30	45.000	52.000	10	55
ø хвостовика 6 мм											
PF ZY 1015/6 ANCN ... GHR	-	-	533901	-	-	10 x 15	6 x 40	45.000	57.200	10	130
PF ZY 1025/6 ANCN ... GHR	145197	-	533956	-	-	10 x 25	6 x 40	45.000	57.200	10	150
PF ZY 1025/6 AW ... GHR	-	-	-	-	533970	10 x 25	6 x 40	45.000	57.200	10	150
PF ZY 1220/6 ANCN ... GHR	145364	-	-	-	-	12 x 20	6 x 40	40.000	47.700	10	155
PF ZY 1530/6 ANCN ... GHR	145555	534069	-	-	-	15 x 30	6 x 40	32.000	47.700	10	240
PF ZY 2030/6 ANCN ... GHR	145692	-	-	-	-	20 x 30	6 x 40	24.000	28.600	10	340
PF ZY 2525/6 ANCN ... GHR	145753	-	-	-	-	25 x 25	6 x 40	19.000	22.900	10	390

Шлиф. головки для тонкого шлифования Poliflex® KU GR



Указание по технике безопасности:

В целях безопасности не рекомендуется превышать указанное максимальное число оборотов.

Пример заказа:

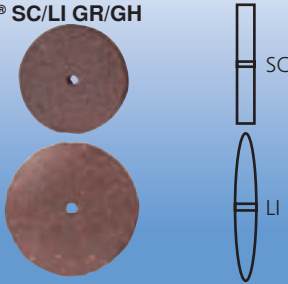
EAN 4007220146316
PF KU 25/6 AR 120 GR

Пояснения к заказу:

PF = Poliflex®
KU = коническая форма
25 = \varnothing наруж. D [мм]
6 = \varnothing хвостовика S_d [мм]
AR = абр. мат. электрокорунд белый
120 = размер зерна
GR = связка

Обозначение для заказа	Зернистость	EAN 4007220	D [мм]	$S_d \times L_2$ [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]			
\varnothing хвостовика 3 мм									
PF KU 08/3 AR ... GR	120	146217	8	3 x 30	24.000	35.800	10	28	
PF KU 10/3 AR ... GR	120	146231	10	3 x 30	19.000	28.600	10	38	
\varnothing хвостовика 6 мм									
PF KU 12/6 AR ... GR	120	146255	12	6 x 40	16.000	23.800	10	120	
PF KU 15/6 AR ... GR	120	146279	15	6 x 40	12.500	19.000	10	150	
PF KU 20/6 AR ... GR	120	146293	20	6 x 40	9.500	14.300	10	230	
PF KU 25/6 AR ... GR	120	146316	25	6 x 40	7.500	11.400	10	340	
PF KU 30/6 AR ... GR	120	146323	30	6 x 40	6.500	9.500	5	230	

Диски для тонкого шлифования Poliflex® SC/LI GR/GH



Благодаря своей конструкции особенно хорошо подходят для обработки узких и труднодоступных мест.

Идеален для тонкого шлифования всех металлических материалов: в изготовлении инструментов и пресс-форм, в зубопротезных лабораториях и ювелирной промышленности.

Указание по технике безопасности:

В целях безопасности не рекомендуется превышать указанное максимальное число оборотов.

Пример заказа:

EAN 4007220146699
PF SC 2503/2 AR 120 GR

Пояснения к заказу:

PF = Poliflex®
SC = форма диска
2503 = \varnothing наруж. D x ширина T [мм]
2 = \varnothing отверстия H [мм]
AR = абр. мат. электрокорунд белый
120 = размер зерна
GR = связка

Обозначение для заказа	Зернистость		D x T [мм]	H [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]	Подход. зажимные стержни		
	120	220							
EAN 4007220									
Форма диска									
PF SC 2503/2 AR ... GR	146699	-	25 x 3	2	7.500	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	7.500	11.400	BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5	100	450
Овальная форма									
PF LI 1604/2 CU ... GHR	-	146675	16 x 4	2	12.000	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	8.000	12.000	BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1,5	100	230

Зажимные стержни

Зажимные стержни



Многоразовый зажимной стержень для дисков тонкого шлифования Poliflex®.

Зажимной стержень значительно сокращает время смены инструмента. Замена диска может осуществляться без извлечения держателя из цангового зажима приводного устройства.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Подходит для отверстия [мм]	S x L [мм]	Зажимной диапазон [мм]		
BO 2,3/1,6 1-5	151570	1,6	2,34 x 43	1-5	10	20
BO 3/1,6 1-5	151587	1,6	3 x 43	1-5	10	34

Указание по технике безопасности:

В целях безопасности не рекомендуется превышать указанное максимальное число оборотов.

Рекомендации по заказу:

Зажимные стержни заказываются отдельно.

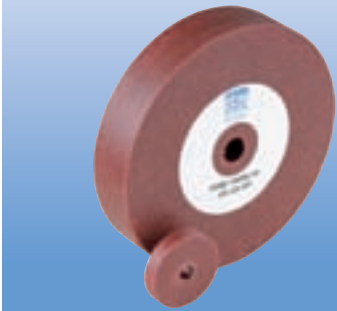
Пример заказа:



EAN 4007220144695
PF SC 3006/6 AR 120 GR

Пояснения к заказу:

PF = Poliflex®
SC = форма диска
3006 = наруж. \varnothing D x ширина T [мм]
6 = \varnothing отверстия H [мм]
AR = абразивный материал электрокорунд белый
120 = размер зерна
GR = связка

Шлиф. диски для тонкого шлифования Poliflex® GR



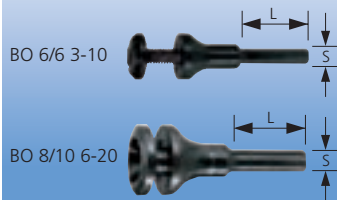
Обозначение для заказа	Зернистость	EAN 4007220	D x T [мм]	Пос. отв. \varnothing H [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]	Подход. зажимные стержни		
PF SC 3006/6 AR . . . GR	120	144695	30 x 6	6	6.300	9.500	BO 6/6 3-10	5	55
PF SC 5006/6 AR . . . GR	120	144718	50 x 6	6	3.800	5.700	BO 6/6 3-10	5	150
PF SC 8006/10 AR . . . GR	120	144756	80 x 6	10	2.400	3.500	BO 8/10 6-20	5	375
PF SC 100020/10 AR . . . GR	120	144787	100 x 20	10	1.900	2.800	BO 8/10 6-20	1	390

Многоразовый зажимной стержень для дисков тонкого шлифования Poliflex®.

Зажимной стержень значительно сокращает время смены инструмента. Замена диска может осуществляться без извлечения держателя из цангового зажима приводного устройства.

Зажимные стержни

Зажимные стержни



Обозначение для заказа	EAN 4007220	Подходит для отверстия [мм]	S x L [мм]	Зажимной диапазон [мм]		
BO 6/6 3-10	297650	6	6 x 25	3-10	1	38
BO 8/10 6-20	297667	10	8 x 30	6-20	1	88





LR-связка

При изготовлении инструментов для тонкого шлифования серии Poliflex® со связкой из кожи (LR) используется белый электрокорунд. LR-связка представляет собой более твердую и прочную основу.

Преимущества LR-связки

- LR-связка наилучшим образом подх. для тонк. шл. плоскостей деталей из закал. и улучш. стали или титана.
- Высокая эффект. съема матер. при высок. стойк. и гладк. поверхн. шл.



LHR-связка

При изг. инстр. для тонк. шл. серии Poliflex® со связкой из тв. кожи (LHR) исп. комбинация абр., состоящая из белого электрокорунда и (SiC). LHR-связка предст. собой тв. и прочн. основу.

Преимущества LHR-связки

- GHR-связка наил. образом подх. для прим на кромках деталей из закал. и улучш. стали или из жаропр. сплавов и обесп. гладкую, зеркальную поверхн.
- Высокая стойкость и стабильность кромк при высокой эффект. съема матер.



Примеры применения

- Тонкое шлифование в инструментальном производстве и изготовлении форм.
- Шлифование деталей из сплавов на никелевой основе.
- Создание блеска на поверхностях деталей из жаропрочных сплавов.

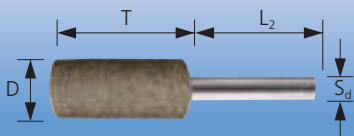
Рекомендации по применению

- Наилучший результат применения головок Poliflex® с LHR-связкой достигается при окружной скорости 30-40 м/с.

- Наилучший результат применения головок Poliflex® с LHR-связкой достигается при окружной скорости 30-40 м/с.
- В качестве приводных устройств могут использоваться гибкие валы, электрические и пневматические прямошлифовальные машины.

Пример заказа:
EAN 4007220145449
PF ZY 1525/6 AW 120 LR

Шлиф. головки для тонкого шлифования Poliflex® LR/LHR



Указание по технике безопасности:

В целях безопасности не рекомендуется превышать указанное максимальное число оборотов.

Рекомендации по заказу:

Шлиф. головки для тонкого шлифования Poliflex® LHR зернистостью 60 имеют в основе смешанное зерно AWCN (электрокорунд белый + карбид кремния).

Обозначение для заказа	Зернистость				D x T [мм]	S _d x L ₂ [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]	10	22
	60	120	220	400						
EAN 4007220										
ø хвостовика 3 мм										
PF ZY 0408/3 AW ... LR	-	144817	-	533697	4 x 8	3 x 30	95.000	143.200	10	22
PF ZY 0610/3 AW ... LR	-	144831	-	-	6 x 10	3 x 30	64.000	95.400	10	29
PF ZY 0808/3 AW ... LR	-	144862	-	-	8 x 8	3 x 30	47.500	71.600	10	33
PF ZY 0812/3 AW ... LR	-	144909	144916	533758	8 x 12	3 x 30	47.500	71.600	10	37
PF ZY 1006/3 AW ... LR	-	145852	-	-	10 x 6	3 x 30	38.000	57.200	10	37
PF ZY 1010/3 AW ... LR	-	144961	144978	-	10 x 10	3 x 30	38.000	57.200	10	43
PF ZY 1015/3 AW ... LR	-	145050	-	-	10 x 15	3 x 30	38.000	57.200	10	55
ø хвостовика 3 мм										
PF ZY 1208/3 AW ... LR	-	145906	-	-	12 x 8	3 x 30	32.000	47.700	10	50

Указание по технике безопасности:

В целях безопасности не рекомендуется превышать указанное максимальное число оборотов.

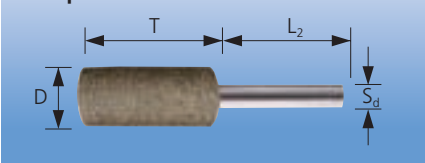
Рекомендации по заказу:

Шлиф. головки для тонкого шлифования Poliflex® LHR зернистостью 60 имеют в основе смешанное зерно AWCN (электрокорунд белый + карбид кремния).



Пример заказа:

EAN 4007220145449
PF ZY 1525/6 AW 120 LR

Шлиф. головки для тонкого шлифования Poliflex® LR/LHR



Продолжение предыдущей страницы

Обозначение для заказа	Зернистость				D x T [мм]	S _d x L ₂ [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]		
	60	120	220	400						
EAN 4007220										
PF ZY 1212/3 AW ... LR	-	145210	-	-	12 x 12	3 x 30	32.000	33.700	10	57
PF ZY 1220/3 AW ... LR	-	145272	-	-	12 x 20	3 x 30	32.000	33.700	10	79
ø хвостовика 6 мм										
PF ZY 1010/6 AW ... LR	-	145012	-	-	10 x 10	6 x 40	38.000	57.200	10	120
PF ZY 1015/6 AW ... LR	-	145104	-	-	10 x 15	6 x 40	38.000	57.200	10	130
PF ZY 1025/6 AW ... LR	-	145142	145159	-	10 x 25	6 x 40	38.000	57.200	10	150
PF ZY 1212/6 AW ... LR	-	145258	-	-	12 x 12	6 x 40	32.000	47.700	10	134
PF ZY 1220/6 AW ... LR	-	145319	-	-	12 x 20	6 x 40	32.000	47.700	10	155
PF ZY 1515/6 AW ... LR	-	145395	-	-	15 x 15	6 x 40	25.500	38.100	10	177
PF ZY 1525/6 AW ... LR	-	145449	-	-	15 x 25	6 x 40	25.500	38.100	10	220
PF ZY 1530/6 AW ... LR	-	145500	145517	-	15 x 30	6 x 40	25.500	38.100	10	240
PF ZY 2012/6 AW ... LR	-	146002	-	-	20 x 12	6 x 40	19.000	28.600	10	200
PF ZY 2020/6 AW ... LR	-	145593	-	-	20 x 20	6 x 40	19.000	28.600	10	265
PF ZY 2030/6 AW ... LR	-	145661	145678	-	20 x 30	6 x 40	19.000	28.600	10	340
PF ZY 2525/6 AW ... LR	-	145739	-	-	25 x 25	6 x 40	15.000	22.900	10	390
PF ZY 3030/6 AW ... LR	-	145791	-	-	30 x 30	6 x 40	12.500	19.000	5	310
ø хвостовика 3 мм										
PF ZY 0812/3 AW ... LHR	-	144923	-	-	8 x 12	3 x 30	47.000	76.700	10	37
ø хвостовика 6 мм										
PF ZY 1025/6 AWCN ... LHR	145166	-	-	-	10 x 25	6 x 40	75.000	83.200	10	150
PF ZY 1025/6 AW ... LHR	-	145173	-	-	10 x 25	6 x 40	75.000	83.200	10	150
PF ZY 1530/6 AWCN ... LHR	145524	-	-	-	15 x 30	6 x 40	50.000	58.200	10	240
PF ZY 1530/6 AW ... LHR	-	145531	-	-	15 x 30	6 x 40	50.000	58.200	10	240
PF ZY 2020/6 AW ... LHR	-	145616	-	-	20 x 20	6 x 40	38.000	47.700	10	265

Указание по технике безопасности:

В целях безопасности не рекомендуется превышать указанное максимальное число оборотов.

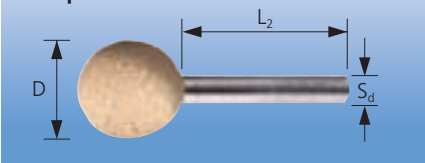
Пример заказа:



EAN 4007220146224
PF KU 08/3 AW 120 LR

Пояснения к заказу:

PF = Poliflex®
KU = коническая форма
08 = ø наруж. D [мм]
3 = ø хвостовика S_d [мм]
AW = абр. мат. электрокорунд белый
120 = размер зерна
LR = связка

Шлиф. головки для тонкого шлифования Poliflex® KU LR



Обозначение для заказа	Зернистость	EAN 4007220	D [мм]	S _d x L ₂ [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]		
ø хвостовика 3 мм								
PF KU 08/3 AW ... LR	120	146224	8	3 x 30	47.000	71.600	10	28
PF KU 10/3 AW ... LR	120	146248	10	3 x 30	38.000	57.200	10	38
ø хвостовика 6 мм								
PF KU 15/6 AW ... LR	120	146286	15	6 x 40	29.500	38.100	10	150
PF KU 20/6 AW ... LR	120	146309	20	6 x 40	19.000	28.600	10	230



При изготовлении инструментов для тонкого шлифования серии Poliflex® с текстильной связкой (ТХ) используется нормальный корунд. Благодаря вставкам из текстильной ткани ТХ-связка представляет собой очень твердую, прочную основу.

Преимущества

- ТХ-связка наилучшим образом подходит для применения на **кромках** изделий из обычной и высококачественной стали (INOX), титана, легких сплавов и цветных металлов и обеспечивает гладкую, **матовую** поверхность.
- Благодаря жесткой посадке зерна достигается высокая агрессивность инструмента при одновременной тонкости структуры поверхности.

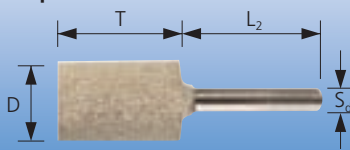
Примеры применения

- Тонкое шлифование закаленных прессовых и кузнечных штампов.
- Тонкое шлифование сварных швов на деталях из высококачественной стали (INOX).
- Предварительное шлифование для подготовки к полированию деталей при производстве двигателей и турбин.

Рекомендации по применению

- Наилучший результат применения головок для тонкого шлифования Poliflex с ТХ-связкой при обработке кромок достигается при окружной скорости 20-30 м/с.
- В качестве приводных устройств могут использоваться гибкие валы, электрические и пневматические прямошлифовальные машины. Подробная информация и данные для заказа приводных устройств содержатся в каталоге 209.

Шлиф. головки для тонкого шлифования Poliflex® ZY TX



Указание по технике безопасности:



В целях безопасности не рекомендуется превышать указанное максимальное число оборотов.

Пример заказа:

EAN 4007220**297964**
PF ZY 2032/6 AN **120** TX

Пояснения к заказу:

PF = Poliflex®
ZY = цилиндрическая форма
2032 = \varnothing наруж. D x ширина T [мм]
6 = \varnothing хвостовика S_d [мм]
AN = абразивный материал корунд А
120 = размер зерна
TX = связка

Обозначение для заказа	Зернистость		D x T [мм]	S_d x L_2 [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]		
	80	120						
EAN 4007220								
ø хвостовика 3 мм								
PF ZY 0610/3 AN ... TX	298060	298077	6 x 10	3 x 30	63.000	95.400	10	30
PF ZY 0812/3 AN ... TX	298084	298091	8 x 12	3 x 30	47.500	71.600	10	40
ø хвостовика 6 мм								
PF ZY 1025/6 AN ... TX	297780	297889	10 x 25	6 x 40	38.000	57.200	10	172
PF ZY 1632/6 AN ... TX	297919	297940	16 x 32	6 x 40	24.000	35.800	10	248
PF ZY 2032/6 AN ... TX	297957	297964	20 x 32	6 x 40	19.000	28.600	10	310
PF ZY 2532/6 AN ... TX	297988	297995	25 x 32	6 x 40	15.000	22.900	10	408

Указание по технике безопасности:

В целях безопасности не рекомендуется превышать указанное максимальное число оборотов.

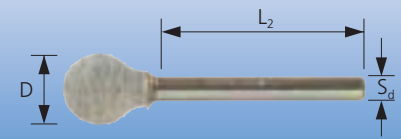
Пример заказа:



EAN 4007220**298190**
PF KU 10/3 AN 120 TX

Пояснения к заказу:

PF = Poliflex®
KU = коническая форма
10 = \varnothing наруж. D [мм]
3 = \varnothing хвостовика S_d [мм]
AN = абразивный материал корунд А
120 = размер зерна
TX = связка

Шлиф. головки для тонкого шлифования Poliflex® KU TX



Обозначение для заказа	Зернистость		D [мм]	$S_d \times L_2$ [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]		
	80	120						
	EAN 4007220							
PF KU 06/3 AN ... TX	298145	298152	6	3 x 30	63.000	95.400	10	23
PF KU 08/3 AN ... TX	-	298176	8	3 x 30	47.500	71.600	10	59
PF KU 10/3 AN ... TX	-	298190	10	3 x 30	38.000	57.200	10	60

Указание по технике безопасности:

В целях безопасности не рекомендуется превышать указанное максимальное число оборотов.

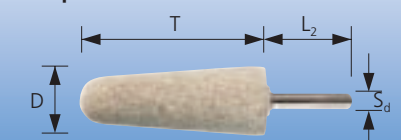
Пример заказа:



EAN 4007220**298098**
PF KE 2570/6 AN 80 TX

Пояснения к заказу:

PF = Poliflex®
KE = коническая форма
2570 = \varnothing наруж. D x ширина T [мм]
6 = \varnothing хвостовика S_d [мм]
AN = абразивный материал корунд А
80 = размер зерна
TX = связка

Шлиф. головки для тонкого шлифования Poliflex® KE TX



Обозначение для заказа	Зернистость		D x T [мм]	$S_d \times L_2$ [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]		
	80	120						
	EAN 4007220							
PF KE 1025/6 AN ... TX	298121	298138	10 x 25	6 x 40	38.000	57.200	10	172
PF KE 1645/6 AN ... TX	298015	-	16 x 45	6 x 40	24.000	38.800	10	200
PF KE 2570/6 AN ... TX	298008	-	25 x 70	6 x 40	15.000	22.900	10	335

Указание по технике безопасности:

В целях безопасности не рекомендуется превышать указанное максимальное число оборотов.

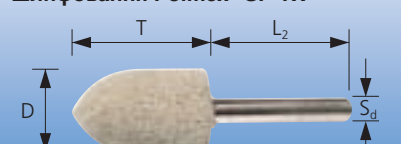
Пример заказа:



EAN 4007220**298046**
PF SP 2032/6 AN 120 TX

Пояснения к заказу:

PF = Poliflex®
SP = остроцилиндрическая форма
2032 = \varnothing наруж. D x ширина T [мм]
6 = \varnothing хвостовика S_d [мм]
AN = абразивный материал корунд А
120 = размер зерна
TX = связка

Шлиф. головки для тонкого шлифования Poliflex® SP TX



Обозначение для заказа	Зернистость		D x T [мм]	$S_d \times L_2$ [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]		
	80	120						
	EAN 4007220							
\varnothing хвостовика 3 мм								
PF SP 1020/3 AN ... TX	298107	298114	10 x 20	3 x 30	38.000	57.200	10	40
\varnothing хвостовика 6 мм								
PF SP 2032/6 AN ... TX	298039	298046	20 x 32	6 x 40	19.000	28.600	10	213

Шлиф. диски для тонкого шлифования Poliflex® SC TX



Указание по технике безопасности:

В целях безопасности не рекомендуется превышать указанное максимальное число оборотов.

Рекомендации по заказу:



Зажимные стержни заказываются отдельно.

Пример заказа:

EAN 4007220505502
PF SC 2503/3 A 80 TX

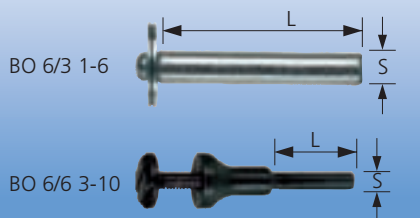
Пояснения к заказу:

PF = Poliflex®
SC = диск
2503 = \varnothing наруж. D x ширина T [мм]
3 = \varnothing отверстия H [мм]
A = абразивный материал
корунд А
80 = размер зерна
TX = связка

Обозначение для заказа	Зернистость		D x T [мм]	H [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]	Подход. зажимные стержни		
	80	120							
	EAN 4007220								
PF SC 2503/3 A . . . TX	505502	505519	25 x 3	3	15.000	22.900	BO 6/3 1-6	20	100
PF SC 2506/3 A . . . TX	-	505540	25 x 6	3	15.000	22.900	BO 6/3 1-6	20	180
PF SC 4003/3 A . . . TX	505564	505571	40 x 3	3	9.500	14.300	BO 6/3 1-6	10	180
PF SC 4006/6 A . . . TX	-	505618	40 x 6	6	9.500	14.300	BO 6/6 3-10	10	140

Зажимные стержни

Зажимные стержни

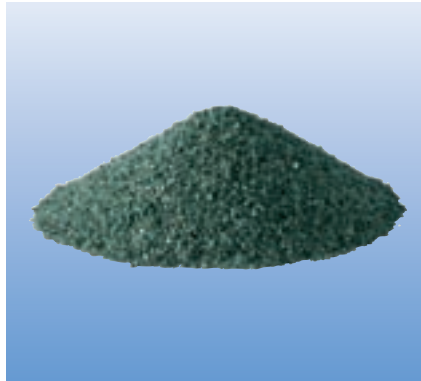
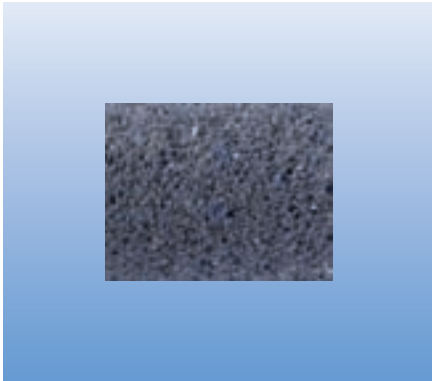


Многоразовый зажимной стержень для дисков тонкого шлифования Poliflex®.

Зажимной стержень значительно сокращает время смены инструмента. Замена инструмента может осуществляться без извлечения держателя из цангового зажима приводного устройства.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Подходит для отверстия [мм]	S x L [мм]	Зажимной диапазон [мм]		
BO 6/3 1-6	505694	3	6 x 40	1-6	1	38
BO 6/6 3-10	297650	6	6 x 25	3-10	1	38





Инструменты для структурирования Poliflex® прекрасно подходят для обработки деталей из высококачественной стали (INOX). Полиуретановая связка (PUR) равномерно насыщена абразивным зерном.

Преимущества

- Открытая структура и эластичность этого материала гарантируют хорошую приспособляемость к контурам обрабатываемой поверхности и мягкое шлифование без перегрева.
- Инструменты для структурирования Poliflex® позволяют производить очень быструю и эффективную доработку дефектных мест и переходов на стыках областей с направленной структурой шлифования.

Рекомендации по применению

- Наилучший результат применения инструментов для структурирования Poliflex® достигается при окружной скорости 5-10 м/с.
- В качестве приводных устройств могут использоваться гибкие валы, электрические и пневматические прямотошфовальные машины.

Примеры применения:

- Доработка сварных швов на деталях из листовой высококачественной стали (INOX).
- Расшлифовка дефектных мест при изготовлении кухонных моек.
- Создание оптических эффектов на деталях оборудования для пищевой промышленности.
- Выравнивание структур шлифованной поверхности при изготовлении поручней и ограждений.

Абразивный материал: карбид кремния (SiC)

Указание по технике безопасности:

В целях безопасности не рекомендуется превышать указанное максимальное число оборотов.

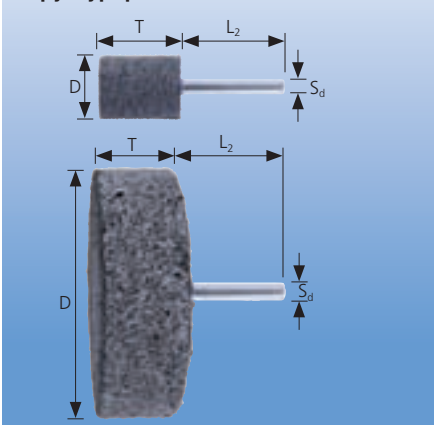
Пример заказа:



EAN 4007220752029
PF ZY 2030/6 CU 16 PU-STRUC

Пояснения к заказу:

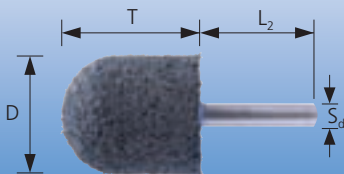
PF = Poliflex®
ZY = цилиндрическая форма
2030 = \varnothing наруж. D x ширина T [мм]
6 = \varnothing хвостовика S_d [мм]
CU = абразивный материал SiC
16 = размер зерна
PU-STRUC = связка

Шлиф. головки для структурирования Poliflex® ZY



Обозначение для заказа	EAN 4007220	D x T [мм]	S _d x L ₂ [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]		
\varnothing хвостовика 6 мм							
PF ZY 2030/6 CU 16 PU-STRUC	752029	20 x 30	6 x 40	4.750 - 9.550	14.000	10	310
PF ZY 2530/6 CU 16 PU-STRUC	752036	25 x 30	6 x 40	3.800 - 7.600	11.500	10	365
PF ZY 3232/6 CU 16 PU-STRUC	752043	32 x 32	6 x 40	3.000 - 6.000	9.000	5	295
PF ZY 7510/6 CU 16 PU-STRUC	752050	75 x 10	6 x 40	1.250 - 2.500	4.000	1	90
PF ZY 7530/6 CU 16 PU-STRUC	752067	75 x 30	6 x 40	1.250 - 2.500	4.000	1	240
\varnothing хвостовика 8 мм							
PF ZY 10030/8 CU 16 PU-STRUC	752074	100 x 30	8 x 40	1.000 - 1.900	2.800	1	430

Шлиф. головки для структурирования Poliflex® WR



Примеры применения:

- Доработка сварных швов внутри деталей из высококач. стали (INOX).
- Расшлифовка дефектных мест при изготовлении моек (нижние радиусы).
- Создание опт. эффектов на оборудовании для пищевой пром-ти.
- Выравнивание структур шл. пов-ти при изготовлении поручней и ограждений.

Абр. материал: карбид кремния (SiC)

Указание по технике безопасности:



В целях безопасности не рекомендуется превышать макс. чис. об.

Пример заказа:

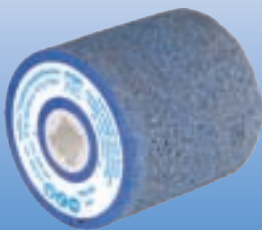
EAN 4007220752081
PF WR 3045/8 CU 16 PU-STRUC

Пояснения к заказу:

PF = Poliflex®
WR = цилиндросферическая форма
3045 = \varnothing наруж. D x ширина T [мм]
8 = \varnothing хвостовика S_d [мм]
CU = абразивный материал SiC
16 = размер зерна
PU-STRUC = связка

Обозначение для заказа	EAN 4007220	D x T [мм]	S _d x L ₂ [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]		
PF WR 3045/8 CU 16 PU-STRUC	752081	30 x 45	8 x 40	3.150 - 6.350	9.500	5	420
PF WR 4045/8 CU 16 PU-STRUC	752104	40 x 45	8 x 40	2.350 - 4.750	7.000	5	595
PF WR 5045/8 CU 16 PU-STRUC	752111	50 x 45	8 x 40	1.900 - 3.800	5.700	5	760

Шлиф. валики для структурирования Poliflex®



Примеры применения:

- Доработка сварных швов на деталях из листовой высококач. стали (INOX).
- Выравнивание структуры шлифованной поверхности по большой площади.

Абразивный материал: карбид кремния (SiC)

Указание по технике безопасности:

В целях безопасности не рекомендуется превышать указанное максимальное число оборотов.

Рекомендации по заказу:



Другие валковые инструменты см. на стр. 65 и 78 данного каталога и в каталоге 208.

Пример заказа:

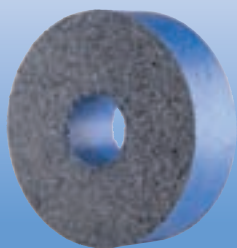
EAN 4007220752159
PF W 100100 CU 16 PU-STRUC

Пояснения к заказу:

PF = Poliflex®
W = цилиндрическая форма
100100 = \varnothing наруж. D x ширина T [мм]
CU = абразивный материал SiC
16 = размер зерна
PU-STRUC = связка

Обозначение для заказа	EAN 4007220	D x T [мм]	H [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]		
PF W 100100/19 CU 16 PU-STRUC	752159	100 x 100	19	1.000 - 1.900	2.800	1	1.300

Шлиф. круги для структурирования Poliflex®



Примеры применения:

- Доработка сварных швов на деталях из листовой высококач. стали (INOX).
- Расшлифовка дефектных мест при изготовлении кухонных моек.
- Создание опт. эффектов на оборудовании для пищевой пром-ти.
- Выравнивание структур шл. пов-ти при изготовлении поручней и ограждений.
- Рекомендуются для обработки поверхностей средней и большой площади.

Абр. материал: карбид кремния (SiC)

Указание по технике безопасности:



В целях безопасности не рекомендуется превышать указанное максимальное число оборотов.

Пример заказа:

EAN 4007220752135
PF SC 10010/20 CU 16 PU-STRUC

Пояснения к заказу:

PF = Poliflex®
SC = диско-/кольцеобразная форма
10010 = \varnothing наруж. D x ширина T [мм]
20 = диаметр отверстия H [мм]
CU = абразивный материал SiC
16 = размер зерна
PU-STRUC = связка

Обозначение для заказа	EAN 4007220	D x T [мм]	H [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]	Подход. зажимные стержни		
PF SC 10010/20 CU 16 PU-STRUC	752135	100 x 10	20	1.000 - 1.900	2.800	BO 12/20 10-50	1	140
PF SC 10030/20 CU 16 PU-STRUC	752142	100 x 30	20	1.000 - 1.900	2.800	BO 12/20 10-50	1	395

Керамические надфили выполнены из высококачественного керамического волокна в специальной синтетической связке. Для обработки труднодоступных мест в инструментальном производстве и изготовлении пресс-форм.

Исполнение от PFERD с хорошей производительностью съема и высоким качеством получаемой поверхности.

Для ручной шлифовки и применения с пневматическими и электрическими шлифовальными инструментами (например, с пневмостанком PFG 07/220). Подробная информация и данные для заказа содержатся в каталоге 209.

Абразивный материал: керамическое волокно

Обрабатываемый материал:

- Инструментальная сталь (улучшенная)
- Стальное литье, нержавеющая сталь (INOX)
- Алюминий, медь

Рекомендации по применению:

Наибольшая производительность съема обеспечивается при положении напильника под углом 45°.

Пример заказа:

EAN 4007220**668887**

KFF 0,5 x 4 x 150 A 180 (золотой)

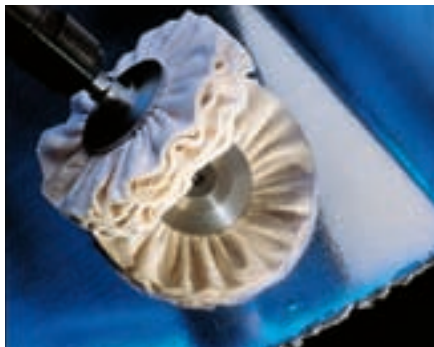


Обозначение для заказа	Зернистость				Высота [мм]	Ширина [мм]	Длина [мм]		
	180 (золотой)	280 (св. корич.)	400 (оранжевый)	700 (синий)					
	EAN 4007220								
KFF 0,5 x 4 x 150 A	668887	668894	668900	668917	0,5	4	150	1	8
KFF 1,0 x 4 x 150 A	668924	668931	668948	668955	1,0	4	150	1	8
KFF 2,0 x 4 x 150 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



Инструменты для полирования

Общая информация



Фирма PFERD предлагает широкий ассортимент полировальных инструментов:

В программе два исполнения войлочных инструментов:

- Войлочные инструменты без металлических включений, применяемые преимущественно для зеркального полирования.
- Войлочные инструменты с металлическими включениями, используемые для повышенного съема материала при предварительном полировании с применением алмазных полир. паст.

Программа включает в себя четыре различных исполнения матерчатых кругов:

- сизаль (ST)
- матерчатое твердое (TH)
- матерчатое мягкое (TW)
- фланель (FL)

Преимущества

- Благодаря широкому выбору разных диаметров и форм можно подобрать подходящее решение для полирования деталей с самой сложной геометрией.
- Войлочные инструменты PFERD поддаются профилированию

Примеры применения

- Предварительное и зеркальное полирование инстр. для литья под давлением.
- Зеркальное полирование деталей из высококачественной стали (INOX).
- Предварительное полирование трубопроводной арматуры.
- Полирование твердосплавных ножей.

Рекомендации по применению

- Наил. результат. при реком. окр. скор. 5-10 м/с. В этом случае достиг.
- идеальный компромисс между произв. качеством пов., темп. обр. и износом инструмента.
- Войл. инстр. прим. в сочетании с алм. полир. пастами и полир. пастами в форме брусков. При смене полир. пасты необх. сменить и полир. инстр.
- Матерчатые круги используются с полировальными пастами для предварительного и зеркального полирования.

Правила техники безопасности

Макс. допустимое чис. обор. по технике безопасности нельзя превышать.

Рекомендации по технике безопасности



= Надевать защитные очки!



= Надевать наушники!



= Надевать респиратор!



= Соблюдать правила техники безопасности!

Окружная скорость для войлочных инструментов и матерчатых кругов

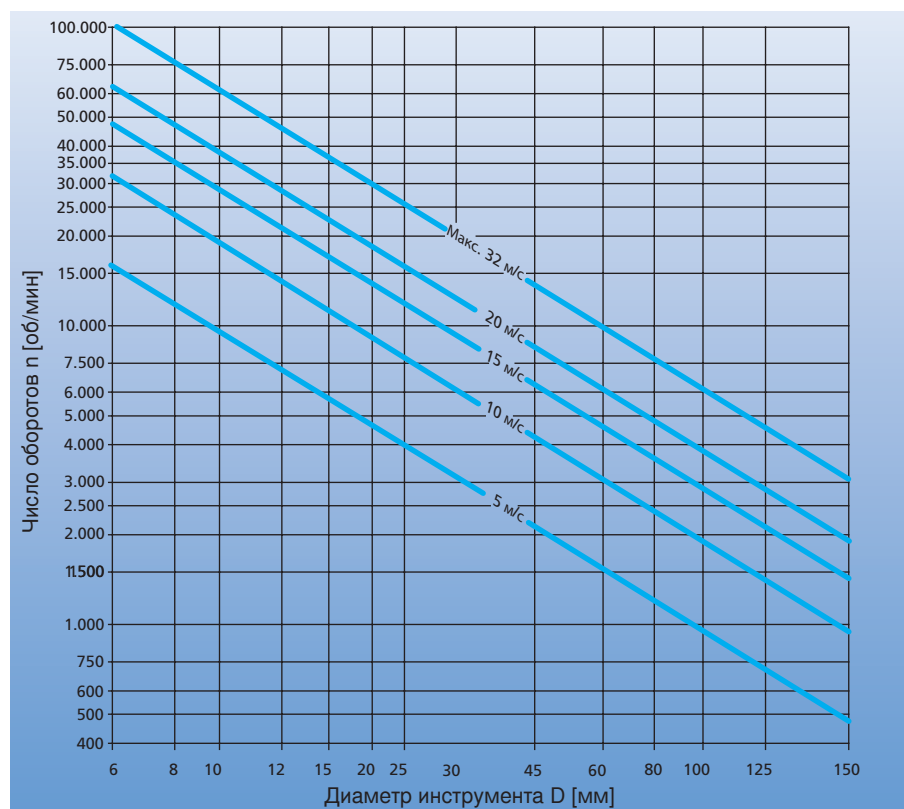
На диаграмме скорости резания представлены в виде диагональных прямых синего цвета. Соответствующая диаметру инструмента вертикальная прямая пересекает диагональ в точке скорости резания. С помощью проведения горизонтальной прямой от точки пересечения до шкалы слева определяется число оборотов для войлочных инструментов, матерчатых кругов и машины [об/мин].

Пример

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

Пример

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

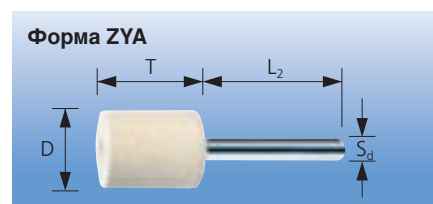


Форма ZYA прим. преим. периферийной частью инстр. Исп. ST-BO с торцевым углублением реком. для полир. торцом.

Войл. гол. с мет. вкл. (MS) использ. для пов. съема материала при предв. полир. с помощью алм. полир. паст.

Пример заказа:
EAN 4007220295243
FK ZYA 0610/3

Пояснения к заказу:
FK = войлочные головки
ZYA = цилиндрическая форма
0610 = \varnothing наруж. D x ширина T [мм]
3 = \varnothing хвостовика S_d [мм]

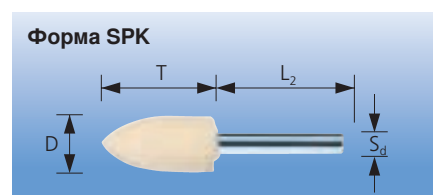


Обозначение для заказа	EAN 4007220	D x T [мм]	S_d x L_2 [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]		
ø хвостовика 3 мм							
FK ZYA 0610/3	295243	6 x 10	3 x 40	16.000 - 32.000	100.000	10	35
FK ZYA 0810/3	295250	8 x 10	3 x 40	12.000 - 24.000	75.000	10	36
FK ZYA 1014/3	153871	10 x 14	3 x 40	10.000 - 20.000	61.000	10	39
FK ZYA 1014/3 MS	295304	10 x 14	3 x 40	10.000 - 20.000	61.000	10	39
ø хвостовика 6 мм							
FK ZYA 1014/6	153772	10 x 14	6 x 40	10.000 - 20.000	61.000	10	134
FK ZYA 1520/6 ST-BO	294727	15 x 20	6 x 40	6.000 - 12.000	41.000	10	155
FK ZYA 2025/6 ST-BO	153802	20 x 25	6 x 40	5.000 - 10.000	30.500	10	215
FK ZYA 2530/6 ST-BO	153888	25 x 30	6 x 40	4.000 - 8.000	24.400	10	245
FK ZYA 1520/6 MS ST-BO	295311	15 x 20	6 x 40	6.000 - 12.000	41.000	10	155
FK ZYA 2025/6 MS ST-BO	295328	20 x 25	6 x 40	5.000 - 10.000	30.500	10	215
FK ZYA 2530/6 MS ST-BO	295335	25 x 30	6 x 40	4.000 - 8.000	24.400	10	245

Форма SPK (остроконическая) применяется преимущественно для обработки радиусов и контуров.

Пример заказа:
EAN 4007220294734
FK SPK 2025/6

Пояснения к заказу:
FK = войлочные головки
SPK = остроконическая форма
2025 = \varnothing наруж. D x ширина T [мм]
6 = \varnothing хвостовика S_d [мм]

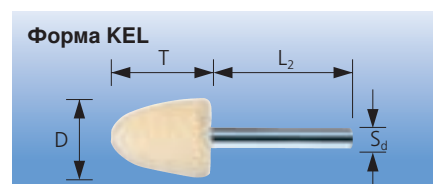


Обозначение для заказа	EAN 4007220	D x T [мм]	S_d x L_2 [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]		
ø хвостовика 3 мм							
FK SPK 0812/3	295267	8 x 12	3 x 40	12.000 - 24.000	75.000	10	36
FK SPK 1018/3	153925	10 x 18	3 x 40	10.000 - 20.000	61.000	10	39
FK SPK 1218/3	295274	12 x 18	3 x 40	8.000 - 16.000	51.000	10	40
ø хвостовика 6 мм							
FK SPK 1018/6	153796	10 x 18	6 x 40	10.000 - 20.000	61.000	10	135
FK SPK 1520/6	153932	15 x 20	6 x 40	6.000 - 12.000	41.000	10	155
FK SPK 1530/6	153949	15 x 30	6 x 40	6.000 - 12.000	41.000	10	185
FK SPK 2025/6	294734	20 x 25	6 x 40	5.000 - 10.000	30.500	10	215

Форма KEL (коническая) применяется преимущественно для обработки радиусов.

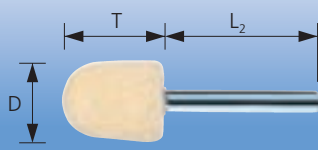
Пример заказа:
EAN 4007220153956
FK KEL 2025/6

Пояснения к заказу:
FK = войлочные головки
KEL = коническая форма
2025 = \varnothing наруж. D x ширина T [мм]
6 = \varnothing хвостовика S_d [мм]



Обозначение для заказа	EAN 4007220	D x T [мм]	S_d x L_2 [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]		
FK KEL 1520/6	294741	15 x 20	6 x 40	6.000 - 12.000	41.000	10	155
FK KEL 2025/6	153956	20 x 25	6 x 40	5.000 - 10.000	30.500	10	215
FK KEL 2530/6	153819	25 x 30	6 x 40	4.000 - 8.000	24.400	10	245
FK KEL 3035/6	153826	30 x 35	6 x 40	3.000 - 6.000	20.000	10	305

Форма WRC





Форма WRC (цилиндросферическая) применяется преимущественно для обработки вогнутых контуров.

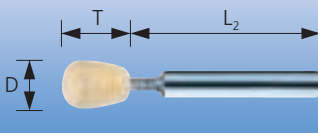
Пример заказа:
EAN 4007220153901
FK WRC 2025/6

Пояснения к заказу:

FK = войлочные головки
WRC = цилиндросферическая форма
2025 = \varnothing наруж. D x ширина T [мм]
6 = \varnothing хвостовика S_d [мм]

Обозначение для заказа	EAN 4007220	D x T [мм]	S_d x L_2 [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]		
\varnothing хвостовика 3 мм							
FK WRC 0812/3	295281	8 x 12	3 x 40	12.000 - 24.000	75.000	10	36
FK WRC 1014/3	295298	10 x 14	3 x 40	10.000 - 20.000	61.000	10	39
\varnothing хвостовика 6 мм							
FK WRC 1520/6	153895	15 x 20	6 x 40	6.000 - 12.000	41.000	10	155
FK WRC 2025/6	153901	20 x 25	6 x 40	5.000 - 10.000	30.500	10	215
FK WRC 2530/6	153918	25 x 30	6 x 40	4.000 - 8.000	24.400	10	245

Форма TRE





Форма TRE (каплевидная) применяется преимущественно для обработки малых радиусов.

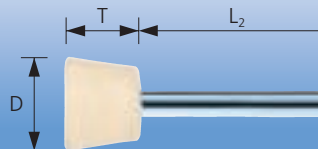
Пример заказа:
EAN 4007220153789
FK TRE 1014/6

Пояснения к заказу:

FK = войлочные головки
TRE = каплевидная форма
1014 = \varnothing наруж. D x ширина T [мм]
6 = \varnothing хвостовика S_d [мм]

Обозначение для заказа	EAN 4007220	D x T [мм]	S_d x L_2 [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]		
FK TRE 1014/6	153789	10 x 14	6 x 40	10.000 - 20.000	61.000	10	134

Форма WKN





Форма WKN (угол) применяется преимущественно для обработки внутренних углов.

Пример заказа:
EAN 4007220294758
FK WKN 2016/6

Пояснения к заказу:

FK = войлочные головки
WKN = угловая форма
2016 = \varnothing наруж. D x ширина T [мм]
6 = \varnothing хвостовика S_d [мм]

Обозначение для заказа	EAN 4007220	D x T [мм]	S_d x L_2 [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]		
FK WKN 2016/6	294758	20 x 16	6 x 40	5.000 - 10.000	30.500	10	185



Применяются преимущественно с периферийной частью инструмента.

Войлочные круги с металлическими вставками используются для повышения съема материала в области предварительного полирования с помощью алмазных полировальных паст.

Рекомендации по заказу:

Зажимные стержни заказываются отдельно.

Пример заказа:

EAN 4007220295359
FK SC 10020/10 MS

Пояснения к заказу:

FK = войлочные головки
SC = форма диска
10020 = \varnothing наруж. D x ширина T [мм]
10 = \varnothing отверстия H [мм]
MS = металлическая вставка (латунь)

Войлочные круги



Обозначение для заказа	EAN 4007220	D [мм]	Ширина T [мм]	H [мм]	Рек. чис. обор. [об/мин]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]	Подходящие зажимные стержни	Коробки	
								5	9
FK SC 3007/6	153864	30	7	6	3.000 - 6.000	20.000	BO 6/6 3-10	5	20
FK SC 4509/6	153840	45	9	6	2.000 - 4.000	13.500	BO 6/6 3-10	5	57
FK SC 6010/6	297605	60	10	6	1.500 - 3.000	10.000	BO 6/6 3-10	5	133
FK SC 8010/10	154069	80	10	10	1.000 - 2.000	7.500	BO 8/10 6-20	5	185
FK SC 10020/10	297612	100	20	10	900 - 1.800	6.100	BO 8/10 6-20	1	142
FK SC 12520/20	297629	125	20	20	750 - 1.500	4.900	BO 12/20 10-50, BO МК 1/20 10-50	1	196
FK SC 15025/20	297636	150	25	20	600 - 1.200	4.000	BO 12/20 10-50, BO МК 1/20 10-50	1	360
FK SC 20030/20	297643	200	30	20	500 - 1.000	3.000	BO 12/20 10-50, BO МК 1/20 10-50	1	615
FK SC 8010/10 MS	295342	80	10	10	1.000 - 2.000	7.500	BO 8/10 6-20	5	185
FK SC 10020/10 MS	295359	100	20	10	900 - 1.800	6.100	BO 8/10 6-20	1	142
FK SC 12520/20 MS	295366	125	20	20	750 - 1.500	4.900	BO 12/20 10-50, МК 1/20 10-50	1	196

Многоразовые зажимные стержни для войлочных кругов.

Зажимной стержень значительно сокращает время смены инструмента. Замена инструмента может осуществляться без извлечения держателя из цангового зажима приводного устройства.

Сокращения:

S = диаметр хвостовика [мм]
L = длина хвостовика [мм]

Зажимные стержни

Зажимные стержни



Обозначение для заказа	EAN 4007220	Подходит для отверстия [мм]	S x L [мм]	Зажимной диапазон [мм]	Коробки	
					5	9
BO 6/6 3-10	297650	6	6 x 25	3-10	1	38
BO 8/10 6-20	297667	10	8 x 30	6-20	1	88
BO 12/20 10-50	297674	20	12 x 35	10-50	1	360
BO МК 1/20 10-50	297681	20	-	10-50	1	370

Инструменты для полирования

Матерчатые круги

Матерчатые круги



Матерчатые круги прим. для предв. и оконч. полир. Если требуется предельно гладкая поверхн, следует последовательно использ несколько или даже все имеющиеся варианты кругов.

Всего предлагается четыре исполнения:

- ST, сизалевое = грубое предварительное полирование
- TH, жесткий текстиль = основное предварительное полирование
- TW, мягкий текстиль = окончательное полирование
- FL, фланель = окончательное полирование/доведение до зеркального блеска

Рекомендации по применению:

- Предв. полир. стали или нерж. стали INOX, исполнение ST или TH с полир. пастой PP 1 VP Fe
- Предв. полир. алюм. или латуни,
- исп-е ST, TH с полир. пастой PP 2 VP MS
- Предв. полир. цв. мет. исп-е ST или TH с полир. пастой PP 3 VP NE

- Оконч. полир. всех металлов, исполн. TW или FL с полир. пастой PP 4 HGP
- Оконч. полир. пластика, исполн. TW или FL с полир. 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:



Заж. стержни зак-ся отдельно.
TR 12510 исполнение ST-сизалевое: отверстие 10 мм (25,4/6-гранный, зажимной стержень FR/VR 12/25,4)

Пример заказа:

EAN 4007220294185
TR 12510-20 TW

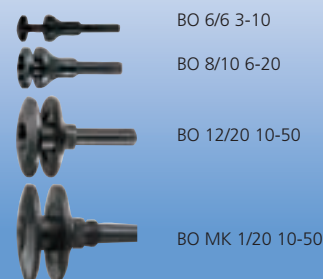
Пояснения к заказу:

TR = матерчатый круг
12510 = \varnothing наруж. D x шир. нас. [мм]
20 = \varnothing отверстия H [мм]
TW = „текстиль, мягкое“

Обозначение для заказа	Исполнение				D [мм]	H [мм]	Рабочая ширина	Рек. чис. обор. [об/мин]	Макс. доп. чис. об. [об/мин]	Подходящие зажимные стержни		
	FL флан.	ST сиз.	TH текст. тв	TW текст. мягк.								
EAN 4007220												
TR 5010-6	804339	-	804315	804322	50	6	10	3.800	12.000	BO 6/6 3-10	5	230
TR 8010-10	294116	294086	294093	294109	80	10	10	2.500	7.500	BO 8/10 6-20	5	285
TR 10010-10	294154	294123	294130	294147	100	10	10	1.900	6.100	BO 8/10 6-20	5	485
TR 12510-20	294192	294161	294178	294185	125	20	10	1.300	4.900	BO 12/20 10-50, BO МК 1/20 10-50	5	694
TR 15010-20	294239	294208	294215	294222	150	20	10	1.250	4.000	BO 12/20 10-50, BO МК 1/20 10-50	5	1.070
TR 20010-20	294277	294246	294253	294260	200	20	10	950	3.000	BO 12/20 10-50, BO МК 1/20 10-50	5	1.810

Зажимные стержни

Зажимные стержни



Многоразовые зажимные стержни для матерчатых кругов.

Зажимной стержень значительно сокращает время смены инструмента. Замена инструмента может осуществляться без извлечения держателя из цангового зажима приводной машины.

Сокращения:

S = диаметр хвостовика [мм]
L = длина хвостовика [мм]

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Подходит для отверстия [мм]	S x L [мм]	Зажимной диапазон [мм]		
BO 6/6 3-10	297650	6	6 x 25	3-10	1	38
BO 8/10 6-20	297667	10	8 x 30	6-20	1	88
BO 12/20 10-50	297674	20	12 x 35	10-50	1	360
BO МК 1/20 10-50	297681	20	-	10-50	1	370



Маслорастворимые шлифовальные пасты с острым зерном SiC применяются для сверхтонкого шлифования, например: притирка гнезд клапанов, подшипников валов, подготовка к полированию войлочными головками и матерчатými кругами.

Пример заказа:
EAN 4007220298664
SFP 600

Пояснения к заказу:
SFP = шлифовальная паста
600 = размер зерна

Шлифовальные пасты



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

Алм. полир. пасты прим-ся для обр-ки сверхпр. материалов: тв. сплавов, закаленных сталей и т.п. Исп-ся в сочетании с ойлочными полир. головками и дисками.

Алм. полир. пасты могут водо- и спирторастворимы. Очень высокая концентрация гарантирует быструю и рациональную обработку поверхностей.

Имеющиеся варианты зернистости:

30 = грубая (P 500)
15 = средняя (P 1200)
7 = мелкая (P 2500)
3 = очень мелкая
P = зернистость по ISO 6344.

Рекомендации по применению:

- Использ. алм. полир. паст начинают с более грубой.
- Для кардинального улучш. кач-ва поверхн. необходимо послед. использ. от самой грубой до самой мелкой, с промежуточной очисткой поверхности.
- При переходе к пасте другой зернистости следует использовать новый несущий инстр. (шл. головку, круг и т.д.).

Рекомендации по заказу:
Зернистость указана в мкм.

Алмазные полировальные пасты



Обозначение для заказа	Размер зерна [мкм]	EAN 4007220	Цвет крышки	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	красная	5	1	45
DPP 7-20	7	536001	красная	20	1	85
DPP 3-5	3	294499	зеленая	5	1	45
DPP 3-20	3	536018	зеленая	20	1	85

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

Рекомендации по применению:

Разбавитель следует использовать очень экономно. Слишком большое количество добавленного разбавителя вымывает алмазное зерно и снижает эффективность полирования.

Специальный разбавитель для алмазных полировальных паст



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 видов полировальных паст. Назначение каждого из них обозначено с помощью цветовой маркировки.

Пример заказа:
 EAN 4007220294574
 PP 2 VP MS

Пояснения к заказу:

- PP = полировальная паста в брусках
- 2 = нумерация
- VP = исполнение для предварительного полирования
- MS = алюминий + латунь

Обозначение для заказа	Исполнение	EAN 4007220	Цвет	Применяется для	Ширина x высота x длина [мм]		
PP 1 VP Fe	Предварительное полирование	294567	зеленая	Сталь + INOX	70 x 50 x 140	1	1.000
PP 2 VP MS	Предварительное полирование	294574	серый	Алюм. + латунь	70 x 50 x 140	1	1.000
PP 3 VP NE	Предварительное полирование	294581	коричневый	Цветные металлы	70 x 50 x 140	1	1.000
PP 4 HGP	Зеркальное полирование	294598	розовый	все металлы	70 x 50 x 140	1	1.000
PP 5 HGP K	Зеркальное полирование	294604	бежевый	Пластмассы	70 x 50 x 140	1	1.000

Шлифовальные масла



Использование шл. масел реком. при работе с абр. матер. на нес. основе.

PFERD предлагает три исполнения:

- Исп. Fe для обычной стали
- Исп. NE для цв. мет. и (INOX)
- Исп. ALU для алюминия

Спец. активные присадки подобраны так, что в исп NE (цв. металлы) искл. образование нежелательных пятен, в частности на поверхн. из нерж.стали (INOX), а в исп. FE (железо) обеспечивается антикор. защита стали. Исп. ALU (алюм.) шл. масло предотвр. засаливание инструмента.

Преимущества:

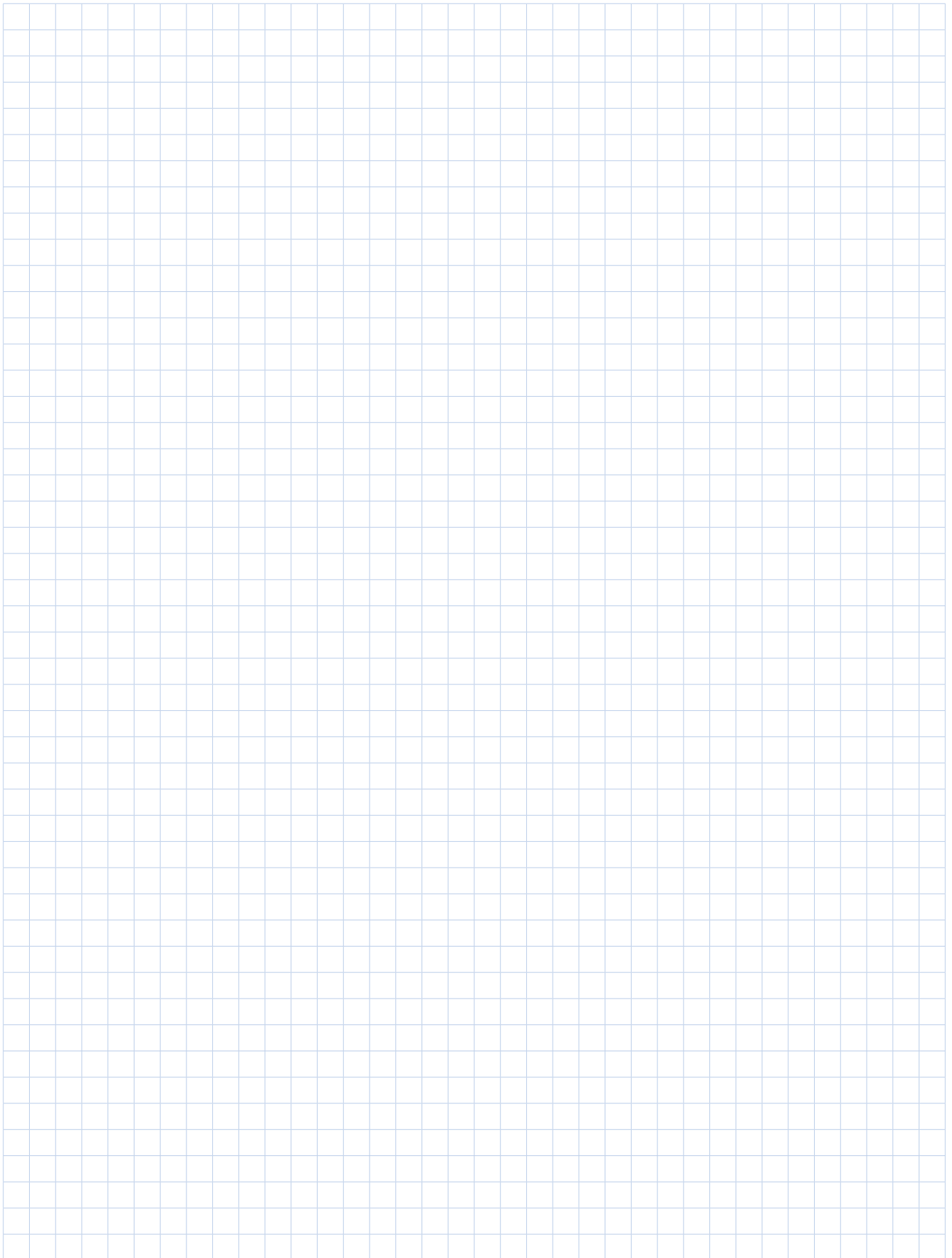
- Шлифовальные масла повышают срок службы инструментов.
- Благодаря смазывающему и охлаждающему действию предотвращается перегрев обрабатываемой поверхности.
- Уменьшается налипание стружки на шлифующий материал.
- Улучшается общее качество обрабатываемой поверхности.

Пример заказа:
 EAN 4007220294451
 411/1 NE

Пояснения к заказу:

- 411 = шлифовальное масло
- /1 = объем
- NE = подходит для цв. металлов.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Применяется для	Содержимое		
Спрей					
410 Fe	147597	Сталь	Спрей 400 мл	1	475
411 NE	147603	Цветные металлы, INOX	Спрей 400 мл	1	475
412 ALU	791332	Алюминий	Спрей 400 мл	1	475
Канистра 1 л					
410/1 Fe	294444	Сталь	Канистра 1 л	1	1.145
411/1 NE	294451	Цветные металлы, INOX	Канистра 1 л	1	1.145
412/1 ALU	791349	Алюминий	Канистра 1 л	1	1.145
Канистра 5 л					
410/5 Fe	294468	Сталь	Канистра 5 л	1	5.455
411/5 NE	294475	Цветные металлы, INOX	Канистра 5 л	1	5.455
412/5 ALU	791356	Алюминий	Канистра 5 л	1	5.455





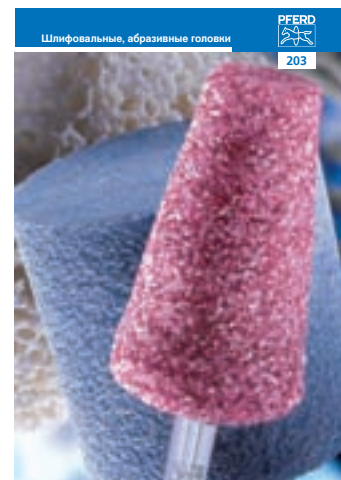
Каталог 201

Напильники



Каталог 202

Борфрезы



Каталог 203

Шлифовальные головки



Каталог 204

Инструменты для тонкого шлиф. и полирования



Каталог 205

Инструменты с алмазом и кубическим нитридом бора (CBN)



Каталог 206

Шлифовальные диски и шлиф.-отрезные круги



Каталог 207

Стационарные шлиф.-отрезные круги



Каталог 208

Технические щетки



Каталог 209

Инструментальные приводные устройства