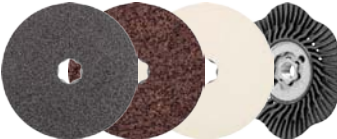
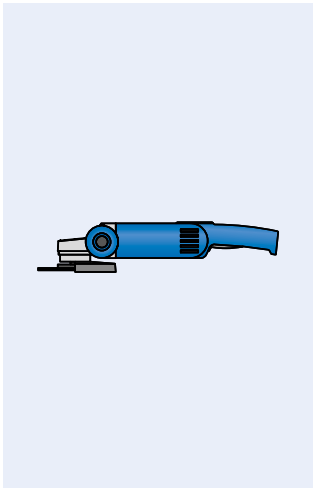
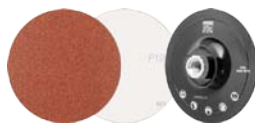
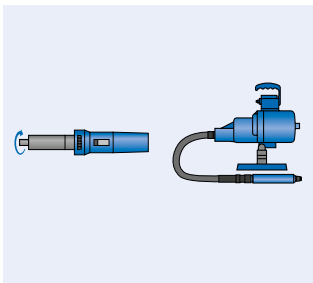
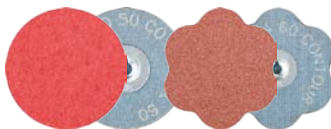
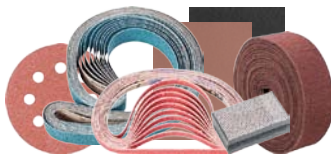
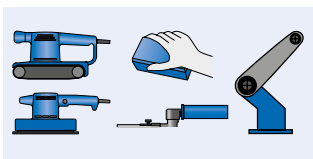
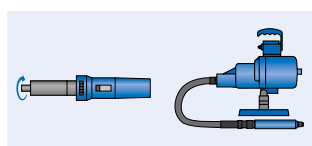




Общая информация	4
Быстрый путь выбора оптимального инструмента	6
Шероховатость поверхности – Факторы и значения	8
Абразивный материал на несущей основе	9
Волоконные инструменты	97

Инструменты для тонкого шлифования и полирования

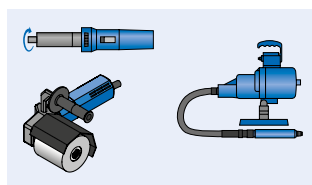
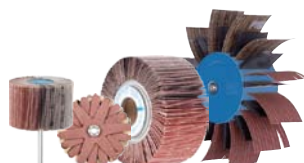
		COMBICLICK			
		■ Фибродиски ■ Волоконные диски ■ Войлочные диски ■ Подложки ■ Набор	12 16 18 19 19		
					
		Фибродиски	■ Фибродиски ■ Подложки	20 24	
		Репейные круги	■ Репейные круги и подложки	25	
		Самоклеящиеся шлифовальные диски	■ Самоклеящиеся шлифовальные диски и подложки	27	
		Шлифовальные инструменты COMBIDISC	■ Шлифовальные инструменты COMBIDISC CD, CDR	28	
		Гибкий абразивный материал	■ Короткие ленты ■ Длинные ленты ■ Абразивная шкурка ■ Шлифовальные подушки ■ Абразивные ленты на катушках и оправки ■ Волоконные ленты на катушках ■ Репейные диски	48 52 55 57 58 59 61	
			Шлифовальные втулки и оправки втулок	■ Шлифовальные втулки KSB ■ Шлифовальные втулки GSB ■ Оправки шлифовальных втулок	64 65 68
			POLIROLL, POLICO	■ Шлифовальные ролики и конусы	69
					



POLICAP

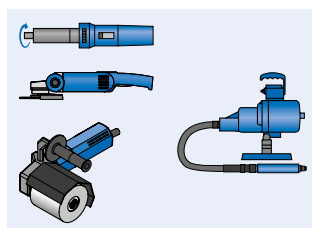
- Шлифовальные колпачки и оправки

72



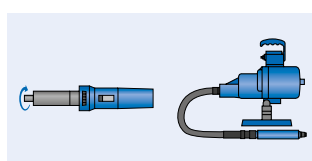
Лепестковые шлифовальные инструменты

- Лепестковые шлифовальные головки 81
- Лепестковые круги 86
- Лепестковые валики 90
- Инструменты POLIFLAP 91
- Многослойные шлифовальные диски 93
- POLISTAR 94



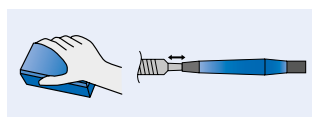
Волоконные инструменты

- POLINOX: шлифовальные круги 99, 111
- POLINOX: шлифовальные головки 108
- POLINOX: шлифовальные звезды 110
- POLINOX: шлифовальные диски 115
- POLINOX: шлифовальные валики 116
- POLINOX: диски 118
- POLINOX: инструменты для мраморирования 120
- POLIVLIES: шлифовальные круги 121
- POLICLEAN: инструменты 123



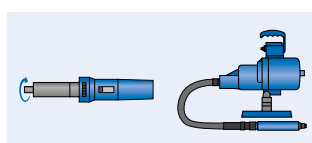
Инструменты Poliflex

- Связка PUR 130
- Инструменты для структурирования 133
- Связка GR/GHR 135
- Связка LR/LHR 138
- Связка TX 140



Керамические надфили

- Керамические надфили 143



Инструменты для полирования

- Войлочные головки 145
- Войлочные круги 149
- Войлочные пластины 150
- Матерчатые круги 150



Шлифовальное масло и полировальные пасты

- Шлифовальные и полировальные пасты 153
- Шлифовальное масло 155
- Очистители 156



Наборы инструментов

Наборы инструментов с приводными устройствами
соотнесены с соответствующими инструментами.



Угловая
шлифмашина



Эксцентриковая
шлифмашина



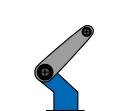
Ленточная
шлифмашина



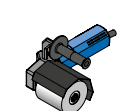
Ленточная
шлифмашина



Прямая
шлифмашина



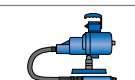
Стационарная
Ленточная
шлифмашина



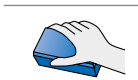
Приводное
устройство для
шлифовальных
валиков



Ручное опил.
устройство



Приводное
устройство с
гибким валом



Используй-
вание вручную





Качество PFERD

Инструменты для тонкого шлифования и полирования PFERD разрабатываются, изготавливаются и тестируются с соблюдением требований высочайших стандартов качества.

Исследования и разработка, собственное производство станков и оборудования, а также постоянный контроль и усовершенствование стандартов качества и безопасности в собственных лабораториях гарантируют высокое качество PFERD.

Система управления качеством PFERD имеет сертификат ISO 9001.



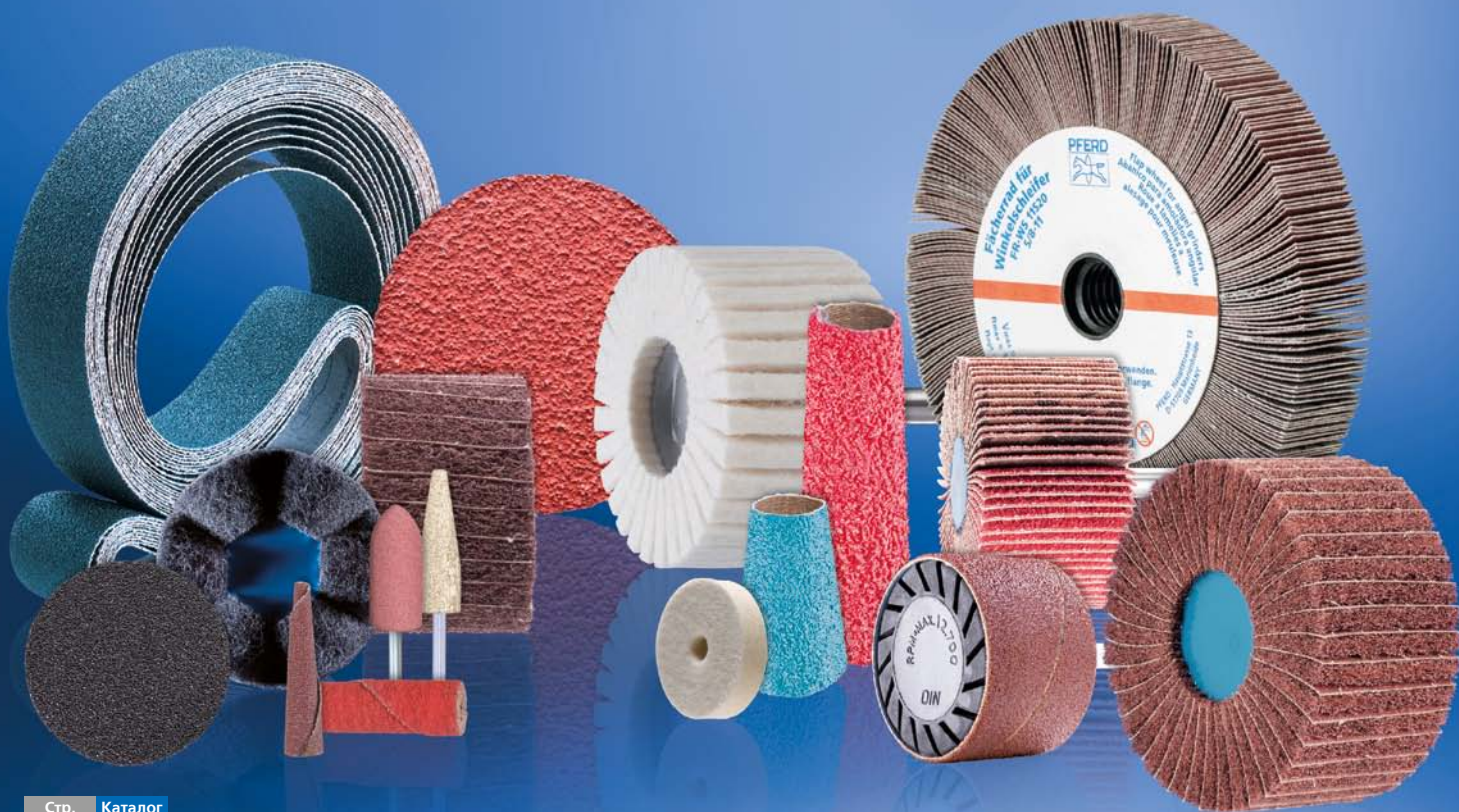
Консультирование клиентов PFERD

Наши торговые и технические консультанты охотно ответят на любые вопросы по оптимизации шлифования и помогут решить специфические проблемы использования инструментов. Свяжитесь с нами! Адреса наших представительств по всему миру указаны на сайте www.pferd.com

Специальные исполнения

При отсутствии в обширном каталоге продукции PFERD решений для ваших производственных задач мы по запросу изготовим высококачественные высокопроизводительные специализированные инструменты для тонкого шлифования и полирования.

Мы учитываем ваши требования и пожелания, чертежи, указания по размерам и формам, размер и тип зерна, смеси зерна, а также указания по длине и диаметру хвостовика инструментов. Свяжитесь с нашими торговыми консультантами. Мы охотно проконсультируем вас по всем вопросам.



Упаковка PFERD

PFERD поставляет инструменты для тонкого шлифования и полирования в прочной промышленной упаковке, защищающей инструменты от повреждений. Упаковочная единица (VE) указана в таблицах изделий. На этикетке упаковки представлена важная информация, например, артикульный номер, обозначение, код EAN, технические характеристики и указания по технике безопасности.



Стенд PFERD TOOL-CENTER

На стенде **PFERD TOOL-CENTER** также представлена вся важная информация, необходимая для подбора наиболее подходящего инструмента. На фирменных информационных каталгах PFERD представлены важные советы по использованию инструментов.

На вопросы ответит ваш специальный дилер или торговый представитель компании PFERD.



PFERD-PRAXEN и тематические проспекты

В «PFERD-PRAXEN», тематических проспектах и брошюрах серии Focus представлены многочисленные ценные указания по свойствам материалов и советы по использованию инструментов PFERD.



PFERDVALUE – прибавочная стоимость благодаря PFERD

Результаты тестов изделий в контрольных лабораториях PFERD и независимых учреждениях подтверждают: инструменты PFERD обеспечивают измеримую прибавочную стоимость.

Откройте для себя программы **PFERDERGONOMICS** и **PFERDEFFICIENCY**:

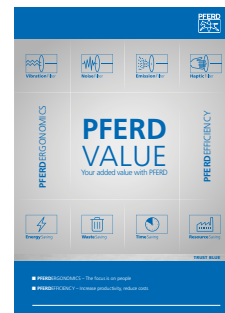
В рамках программы эргономичности **PFERDERGONOMICS** компания предлагает усовершенствованные инструменты и приводные устройства, обеспечивающие повышенную надежность и комфорт при работе и тем самым сохранение здоровья на рабочем месте.



В рамках программы эффективности **PFERDEFFICIENCY** компания предлагает инновационные производительные инструменты и приводные устройства, обеспечивающие исключительную экономическую прибавленную стоимость.



Дополнительная информация по этой теме представлена в проспекте «**PFERDVALUE** – прибавочная стоимость благодаря PFERD».



Все инструменты
и знания:
www.pferd.com

Инстр. для тонкого шлиф. и полирования

Быстрый путь выбора оптимального инструмента



Вид обработки	Торцевое шлифование Инструменты с подложкой		Шлифование лентами Инстр. для лент. шлифмашин	
				
Этапы работы	Стр.	Стр.	Стр.	Стр.
Изменение геометрии 	COMBIDISC: Шлифовальные диски 31–38 Алмазные шлиф. диски 37	Репейные круги 25–26	Короткие ленты 48–51	
	COMBIDISC: малые фибродиски 35–36	Фибродиски 21–24	Длинные ленты 52–54	
	COMBIDISC: Mini-POLIFAN 30	COMBICLICK: фибродиски 13–15		
Постепенное тонкое шлифование Снижение шероховатости 	COMBIDISC: Шлифовальные диски 31–38 Волоконные диски 39–41	Репейные круги 25–26	Короткие ленты 48–51	
	Диски Poliflex 131	Диски PSA 27	Длинные ленты 52–54	
	COMBICLICK: волоконные диски 16–17	Репейные диски 61–62		
	POLINOX: компактные шлиф. диски 102	Фибродиски 21–24		
	POLINOX: диски PNL/PNZ 115	COMBICLICK: фибродиски 13–15		
Тонкое шлифование Особо тонкое шлифование 	Шлифовальное масло 155	Фибродиски 21–24	Шлифовальное масло 155	
	COMBIDISC: Шлифовальные диски 31–38 Волоконные диски 39–41	Диски PSA 27	Короткие ленты 48–51	
	Диски Poliflex 131	COMBICLICK: фибродиски 13–15	Длинные ленты 52–54	
	POLINOX: компактные шлиф. диски 102		Короткие ленты, волокно 50	
Очистка 	COMBIDISC: волоконные диски 39–41	POLIVLIES: репейные круги 122	Короткие ленты, волокно 50	
	COMBIDISC, POLICLEAN: круги/диски 38	POLICLEAN: диски 125		
	COMBICLICK: волоконные диски 16–17			
Создание оптического эффекта 	COMBIDISC: волоконные диски 39–41	POLIVLIES: репейные круги 122	Короткие ленты, волокно 50	
	COMBIDISC: круги со связкой TX 42	Инструменты для мармо- рирования 120, 132		
	POLIVLIES: лепестковые шлиф. диски 121	Инструменты для структу- рирования Poliflex 133–134		
	POLINOX: диски PNL/PNZ 115	COMBICLICK: волоконные диски 16–17		
Полирование 	COMBIDISC: войлочные диски 42	Лепестковые войлочные диски 149	Короткие ленты, войлок 51	
	COMBICLICK: войлочные круги 18			

Периферийное шлифование				Ручное шлифование					
Инструменты с хвостовиком, с отверстием									
									
Стр.		Стр.		Стр.		Стр.			
	Шлифовальные втулки	64–67		Многослойные шлифовальные диски	93				
	POLIROLL, POLICO	70–71							
	POLICAP	74–80							
	Шлифовальные втулки	64–67		Лепестковые круги для угловых шлифмашин	89		Бруски Poliflex	132	
	POLIROLL	70–71		Лепестковые валики	90		Керамические надфили	143	
	POLICAP	74–80		POLISTAR	94–95		Абразивная шкурка: основа – текстиль/бумага	55–56	
	Лепестковые головки	83–85		Многослойные шлифовальные диски	93		Абразивные ленты на катушках: основа – текстиль/бумага	58–59	
	Лепестковые круги	87–88							
	POLIROLL, POLICO	70–71		Диски для особо тонкого шлифования Poliflex	131, 137, 142		Бруски Poliflex	132	
	Шлифовальное масло	155		POLINOX: компактные шлиф. диски	101, 106		Абразивная шкурка: основа – текстиль/бумага	55–56	
	Головки для тонкого шлифования Poliflex	130, 135–136, 138–141						Абразивные ленты на катушках: основа – текстиль/бумага	58–59
	POLINOX: шлиф. головки	108–109		POLINOX: шлиф. валики	116–117		Абразивная шкурка: основа – текстиль /бумага	55–56	
	POLINOX: шлиф. круги	111–113		POLICLEAN: круги	124		POLINOX: подушки для шлифования вручную	57	
	POLINOX: шлиф. звезды	110		POLICLEAN: инструменты с хвостовиком	125		Абразивные ленты на катушках: основа – текстиль/бумага	58–59	
	POLINOX: шлиф. головки	108–109		POLIFLAP: шлиф. круг	91		POLINOX: шлиф. подушки	57	
	POLINOX: шлиф. круги	111–113		Инструменты для структурирования Poliflex	133–134		Волоконные ленты на катушках	59	
	POLINOX: шлиф. валики	116–117		Лепестковые валики	90		Защитная лента	119	
	POLINOX: круги	118							
	Войлочные головки	145–148		Войлочные лепестковые головки	148		Алмазные полир. пасты	154	
	Войлочные круги и линзы	149		Матерчатые круги	150–151		Полировальные пасты в брусках	153	



Инстр. для тонкого шлиф. и полирования

Шероховатость поверхности – Факторы и значения

Факторы, влияющие на шероховатость поверхности:

Абразивный материал:

- Чем крупнее зерно, тем грубее шероховатость поверхности.
- Корунд, керамическое зерно и циркониевый корунд придают схожую шероховатость.
- Шероховатость поверхностей заготовок, обрабатываемых карбидом кремния, менее выраженная.

Обрабатываемый материал:

- Чем мягче обрабатываемый материал, тем грубее поверхность (при использовании зерна одинаковых размеров).
- Добавление шлифовального масла или смазочного средства обеспечивает более тонкую обработку.

Параметры для обработки:

- Соотношение скорости резания и подачи действует следующим образом:
 - При увеличении скорости резания качество поверхности незначительно улучшается.
 - При снижении скорости подачи качество поверхности незначительно улучшается.
- Прижимное усилие на качество поверхности практически не влияет.

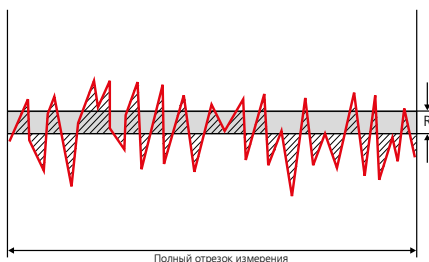
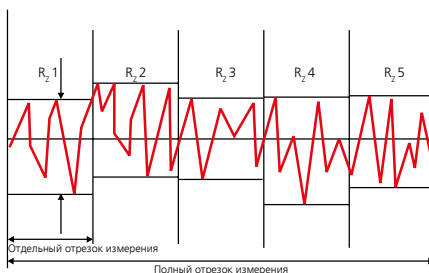
Выделяют следующие варианты глубины шероховатости:

Шероховатость R_{zi} – сумма значений высоты наибольшего выступа профиля и глубины наибольшей впадины в пределах отдельного отрезка измерения.

Шероховатость R_z – среднее значений отдельных шероховатостей (R_{zi}) на последовательных отрезках измерения.

Шероховатость R_{max} – максимальное значение отдельной шероховатости в пределах отдельного отрезка измерения.

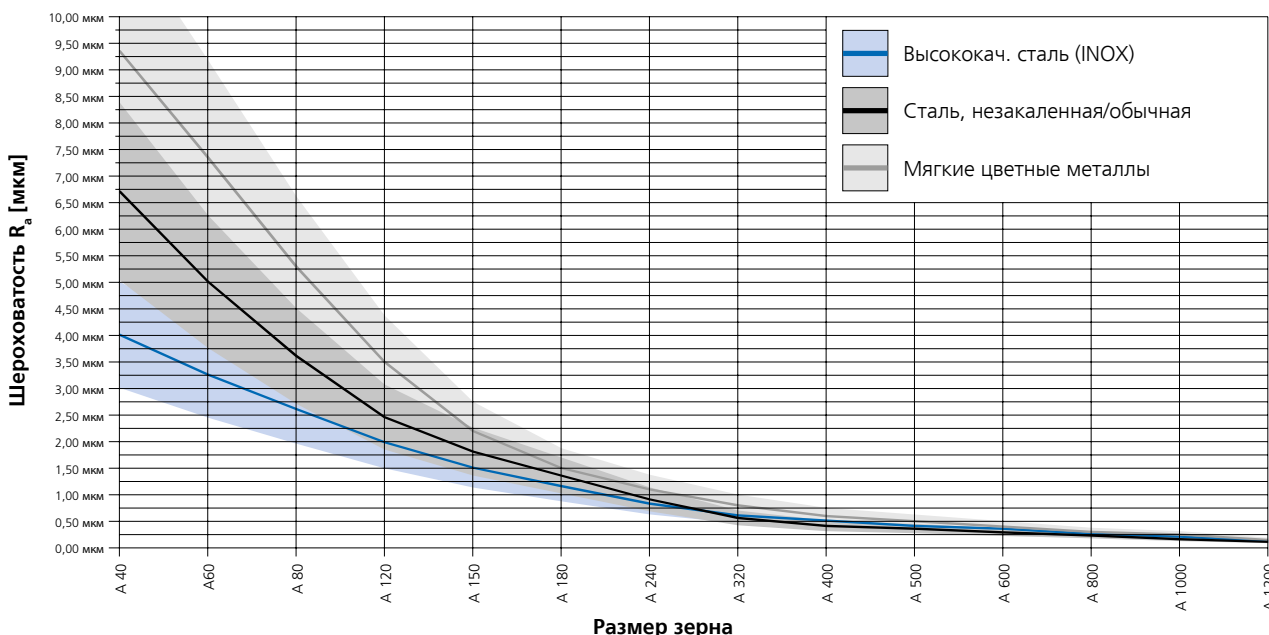
Среднее значение шероховатости R_a – среднее арифметическое всех значений всех профиля шероховатости.



Ориентировочные значения шероховатости для различных видов обработки

Вид обработки	Шероховатость
Грубое шлифование: Размер зерна от 24 до 150	$R_a = 0,70\text{--}12 \text{ мкм}$
Тонкое шлифование: Размер зерна от 180 до 400	$R_a = 0,20\text{--}0,70 \text{ мкм}$
Сверхтонкое шлифование: Размер зерна от 500 до 1.200	$R_a = 0,05\text{--}0,20 \text{ мкм}$
Полирование: Шаг 1: Шаг 2: Шаг 3:	$R_a = 0,10\text{--}0,20 \text{ мкм}$ $R_a = 0,04\text{--}0,10 \text{ мкм}$ $R_a < 0,01 \text{ мкм}$
Структурирование шлифованных поверхностей	$R_a = 0,20\text{--}0,70 \text{ мкм}$
Сатинирование, матирование волокном	$R_a = 0,10\text{--}0,70 \text{ мкм}$

Шероховатость поверхности различных материалов после обработки с различными инструментами с абразивом на несущей основе



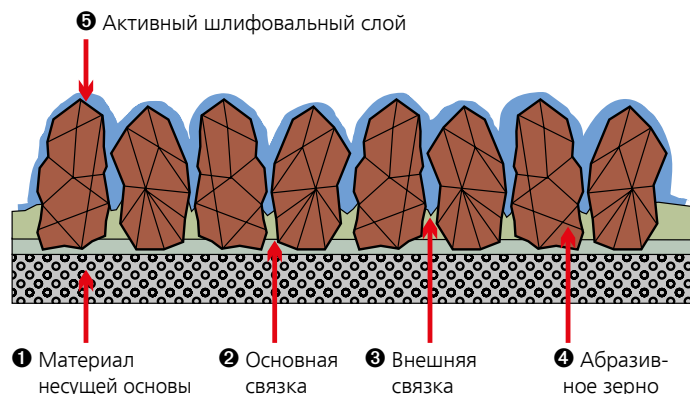
Структура шлифовального материала на несущей основе

Для обработки заготовок с различной геометрией PFERD предлагает широкий спектр инструментов с абразивом на несущей основе:

- Фибродиски COMBICLICK
- Фибродиски
- Шлифовальные диски COMBIDISC
- Шлифовальные втулки и ленты
- Лепестковые шлифовальные головки и круги
- Абразивные ленты на катушках и абразивная шкурка
- Шлифовальные ролики POLIROLL и шлифовальные конусы POLICO
- Репейные шлифовальные диски и круги
- Самоклеящиеся шлифовальные диски (PSA)

Другие инструменты PFERD с абразивом на несущей основе представлены в каталоге 6.

Абразивный материал на несущей основе используется для мокрого и сухого шлифования.



1 Материал несущей основы

На несущую основу нанесены связка и абразивное зерно. Материалы несущей основы различны по своим свойствам прочности, гибкости и износа. Подходящая несущая основа шлифовального инструмента подбирается в соответствии с требованиями сферы использования. В зависимости от несущей основы существует три группы изделий компании PFERD:

Бумага:

Основные сферы использования шлифовальных инструментов на бумажной основе: деревообрабатывающая промышленность и ремесло, например, столярные, малярные работы, лакирование. Для промышленной обработки металлов шлифовальные инструменты на бумажной основе используются редко.

При плотности бумажной основы 70–100 г/м² инструменты используются преимущественно для шлифования вручную. Более плотную бумагу используют как основу для узких и широких лент для машинного шлифования.

Текстильная основа:

Абразивные инструменты на текстильной основе используются преимущественно для обработки металлов.

Вулканизированная фибра:

Вулканизированная фибра различной толщины подобрана для различных видов обработки и используется преимущественно для изготовления фибродисков. Вулканизированная фибра – очень стабильная, прочная и износостойкая основа.

2 + 3 Связка

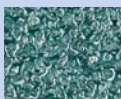
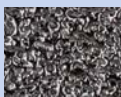
При изготовлении абразивных инструментов на несущей основе для фиксации абразивного зерна используются различные связки на основе смол. Сначала материал несущей основы покрывают основной связкой (2). Затем равномерно распределяется абразивное зерно, и специальными методами повышается его агрессивность. Внешняя связка фиксирует абразивное зерно (3) и защищает его от нагрузок при шлифовании.



4 Абразивное зерно

Правильный подбор абразивного зерна влияет на качество обработки поверхности и экономичность шлифования.

Самые распространенные материалы абразивного зерна:

Корунд А		В качестве абразива используются многочисленные сорта корунда. В зависимости от сорта корунд может быть расплавленный или спеченный. Специальные технологические процессы или добавки позволяют менять твердость и вязкость корундов. Для абразивов на несущей основе используются преимущественно нормальные корунды с зерном «острой» формы.
Керамическое зерно CO		Среди спекшихся корундов различают спеченный боксит и золь-гель. Для абразивов на несущей основе используются преимущественно корунды «золь-гель» как керамическое зерно. Этот ультрасовременный абразив применяется из-за высокой вязкости и хорошего эффекта самозатачивания.
Абразивный материал Z		Абразивный материал – плавная смесь оксида алюминия и оксида циркония. По сравнению с другими корундами циркониевый корунд менее твердый, но более вязкий. За счет высокой доли оксида циркония усиливается эффект самозатачивания, а также увеличиваются производительность холодного шлифования и срок службы.
Карбид кремния SiC		Карбид кремния – очень твердое синтетическое абразивное зерно с очень острыми гранями и незначительной вязкостью. Он особенно подходит для обработки титана, алюминия, бронзы, камня и пластика. Одной из сфер использования является авиастроение, если для обработки, например, деталей приводов, допущен только SiC.
Алмазное зерно D		Алмазное зерно – самый твердый абразив. Оно состоит из чистого углерода в кристаллической форме. Обычно алмазы для шлифовальных инструментов синтезируются при очень высоких температурах и под высоким давлением. Варьирование условий синтеза позволяет менять свойства алмазного абразивного зерна для различных шлифовальных инструментов.
Зерно Compact CK		В случае зерна Compact система связи соединяет отдельные зерна в гранулы. Каждая отдельная гранула представляет собой прочный элемент с множеством шлифовальных зерен из корунда или карбида кремния (SiC). Под действием возникающих при шлифовании сил изношенные шлифовальные зерна вырываются из гранул и высвобождают острые грани. Это обеспечивает долгий срок службы и постоянное качество обрабатываемой поверхности.
VICTOGRAIN 		Изделия VICTOGRAIN относятся к самым эффективным шлифовальным инструментам в мире. За счет точной треугольной формы шлифовального зерна PFERD достигается уникальная высокая производительность шлифования. Режущие кромки шлифовального зерна одинаковой треугольной формы и размеров VICTOGRAIN соприкасаются с заготовкой под оптимальным углом. Поэтому, чтобы абразивное зерно проникло в заготовку, необходимо лишь малое усилие. Преимущества пользователя: эффективное шлифование, быстрые результаты работы, длительный срок службы инструмента, выделение меньшего количества тепла, воздействующего на заготовку, меньшее потребление мощности приводного устройства. Треугольные шлифовальные зерна VICTOGRAIN зафиксированы на несущей основе одной стороной. За счет этого они особенно прочно закреплены на основе и образуют очень большие пространства для стружки, делая процесс обработки еще эффективнее. Структура треугольного зерна VICTOGRAIN также специально скорректирована. Очень маленькие кристаллы внутри треугольника обеспечивают оптимальное шлифование: острые резцы сохраняются, и скалывается лишь необходимый минимум абразивного зерна. За счет сочетания этих свойств пользователь получает исключительную постоянную производительность холодного шлифования, уникальный длительный срок службы инструмента и равномерную шероховатость поверхности заготовки.

Размеры зерна

Различные размеры зерен для абразивных материалов на несущей основе заданы в ISO 6344 и приняты в стандарт FEPA:

Крупное	Среднее	Мелкое	Очень мелкое
P 12 – 16 – 20 – 24 – 36 – 40 – 50 – 60 – 80	P 100 – 120 – 150 – 180 – 220 – 240 – 280	P 320 – 360 – 400 – 500 – 600	P 800 – 1.000 – 1.200 – 1.500

5 Активный шлифовальный слой

Активный шлифовальный слой значительно увеличивает производительность обработки и снижает температуру заготовки.

Это имеет преимущества в случае плохо проводящих тепло материалов, например, высококач. стали (INOX).

Инструменты PFERD с активным шлифовальным слоем имеют приставку «COOL» в обозначении.

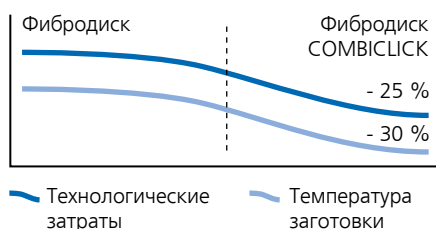
Запатентованная быстросменная система с охлаждением от компании PFERD подходит для фибродисков, волоконных и войлочных инструментов.

Система COMBICLICK состоит из специально разработанной подложки и стабильного механизма крепления на обратной стороне инструмента. Подложка позволяет использовать инструменты COMBICLICK на стандартных угловых шлифмашинах.

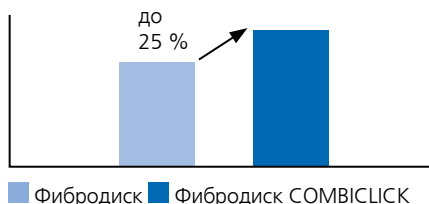
Особая геометрия зазоров обеспечивает высокую скорость воздушного потока: это значительно снижает тепловую нагрузку на абразивный материал и заготовку.

В сравнении с традиционными инструментами быстросменная система, надежный механизм крепления, прочная фиксация инструмента и оптимизированная система охлаждения улучшают такие параметры как температура заготовки (снижение до 30 %), производительность съема (увеличение до 25 %), задействование абразива (увеличение до 30 %).

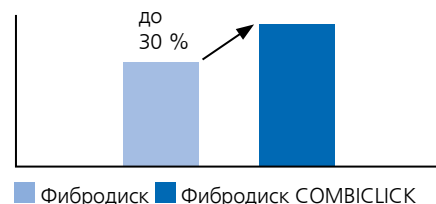
Снижение технологических затрат и температуры заготовки



Увеличение производительности съема



Увеличение срока службы



Преимущества:

Система



Очень простое и удобное применение.

Крепление



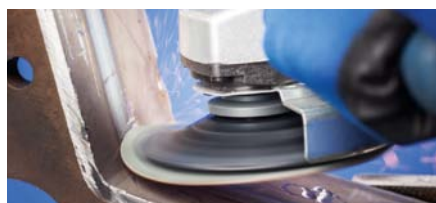
Очень быстрая и простая замена инструмента снижает технологические затраты.

Охлаждающий эффект



Эффективное охлаждение инструмента и заготовки.

Гибкое шлифование



Фибродиск $\varnothing$ 125 мм обеспечивает особо мягкое и гибкое торцевое шлифование.

COMBICLICK позволяет использовать инструмент с минимальным углом наклона!



COMBICLICK позволяет избежать царапин выступающими частями крепления и максимально задействовать используемый абразив.



PFERDVALUE:

PFERDERGONOMICS рекомендует COMBICLICK как инновационное инструментальное решение для устойчивого уменьшения вибрации, шума и пылеобразования и повышения удобства обработки.



PFERDEFFICIENCY рекомендует COMBICLICK для продолжительной неусттомительной ресурсосберегающей работы с быстрыми превосходными результатами. Запатентованная быстросъемная система сокращает время смены и замены инструмента.



ГОСУДАРСТВЕННАЯ НАГРАДА
ЗА ВЫДАЮЩИЕСЯ ИННОВАЦИОННЫЕ ДОСТИЖЕНИЯ В РЕМЕСЛЕННОЙ ОБРАБОТКЕ
МЕЖДУНАРОДНАЯ РЕМЕСЛЕННАЯ ЯРМАРКА

В обширном ассортименте фибродисков COMBICLICK есть оптимальные инструменты для любых видов обработки от грубого до тонкого шлифования.

Преимущества:

- Инновационная быстросъемная система гарантирует удобное холодное шлифование.
- Высокая экономичность за счет длительного срока службы и производительности съема.
- Равномерное шлифование за счет высокого качества абразива.

Вид обработки:

- Выравнивание
- Удаление заусенцев
- Обработка плоскости
- Обработка кромок
- Обработка сварных швов
- Постепенное тонкое шлифование

Рекомендации по применению:

- Используйте фибродиски COMBICLICK с подложкой COMBICLICK на стандартных угловых шлифмашинах.
- Для увеличения срока службы и производительности инструментов используйте соответствующее материалу шлифовальное масло. Подробная информация и данные для заказа шлифовальных масел представлены на стр. 155.
- Фибродиск $\varnothing$ 125 мм обеспечивает особо гибкое торцевое шлифование.

Рекомендуемые приводные устройства:

- Угловая шлифмашина
- Аккумуляторные угловые шлифмашины

Данные для заказа:

- Подложки COMBICLICK заказываются отдельно. Подробная информация и данные для заказа подложек представлены на стр. 19.
- При заказе указывайте номер EAN или полное обозначение.
- **Пример заказа:**
EAN 4007220722275
CC-FS 125 A-COOL 60
- **Пояснение примера заказа:**
CC-FS = Фибродиски COMBICLICK
125 = Наружный $\varnothing$ D [мм]
A = Абразивный материал
COOL = Тип связки
60 = Размер зерна

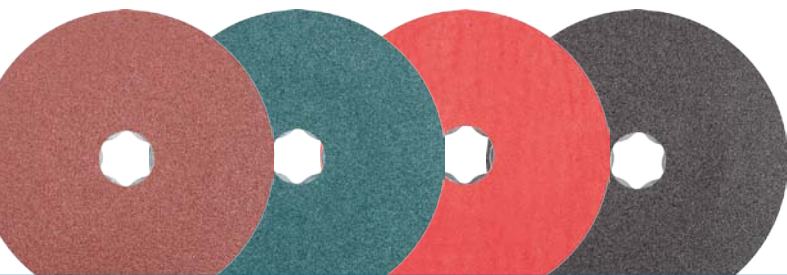
Указания по безопасности:

- Максимально допустимая окружная скорость составляет 80 м/с.
- Из соображений безопасности запрещено превышать указанное максимально допустимое число оборотов.



Принадлежности:

- Подложки COMBICLICK



Быстрый путь выбора оптимального инструмента

Группа материалов ▼			Абразивный материал ►		Корунд A	Циркон Z	Керамическое зерно CO	VICTO-GRAIN COOL	Карбид кремния SiC	Корунд A-COOL	Керамическое зерно CO-COOL
Сталь, стальное литье	Незакаленные обыкновенные стали	Строительная, углеродистая, инструментальная, нелегированная сталь, стальное литье	●	○	●	●	●	●			
	Закаленные улучшенные стали	Инструментальная, улучшенная, легированная сталь, стальное литье	○	●	●	●	●	●			
Высококач. сталь (INOX)	Нержавеющая и кислотостойкая сталь	Аустенитная и ферритная высококач. сталь		○			●			●	●
Цветные металлы	Мягкие цветные металлы	Мягкие алюминиевые сплавы	○							●	○
		Латунь, медь, цинк	●	○	○						
	Твердые цветные металлы	Твердые алюминиевые сплавы	●	○	○			○			
		Бронза, титан		○	○	●	●	●			●
	Жаропрочные материалы	Никелевые и кобальтовые сплавы		○	○	●					●
Чугун	Серый чугун, белый чугун	Чугун с пл. графитом EN-GJL (GG), с шар. графитом/высокопрочный чугун EN-GJS (GGG), белосердечный EN-GJMW (GTW) и черносердечный ковкий чугун EN-GJMB (GTS)	●	○	●						
Пластики, другие материалы		Армированные волокном пластики, термопластичные пластики, древесина, ДСП, лак	●					●			

● = отлично подходит

○ = хорошо подходит

Исполнение: корунд А

Для универсального грубого и тонкого шлифования в промышленном и ремесленном производстве.

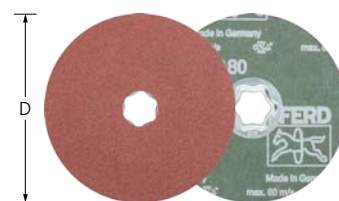
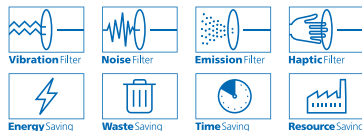
Абразивный материал:

Корунд А

Данные для заказа:

■ При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:



D [мм]	Размер зерна						Макс. доп. чис. об.		Обозначение
	24	36	50	60	80	120			
	EAN 4007220								
100	-	836095	836101	836118	836125	836132	15.300	25	CC-FS 100 A ...
115	763179	763186	763193	763209	763216	763223	13.300	25	CC-FS 115 A ...
125	721988	721995	722008	722039	722060	722077	12.200	25	CC-FS 125 A ...

Исполнение: циркониевый корунд Z

Для грубого шлифования: высокая производительность съема и длительный срок службы инструмента.

Абразивный материал:

Циркониевый корунд Z

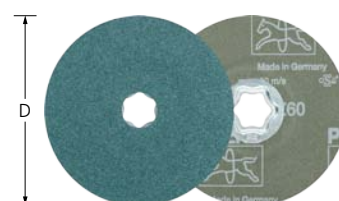
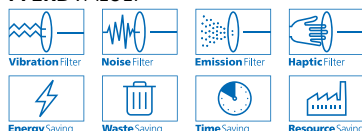
Рекомендации по применению:

■ При повыш. прижимном усилии использовать мощную угловую шлифмашину.

Данные для заказа:

■ При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:



D [мм]	Размер зерна						Макс. доп. чис. об.		Обозначение
	24	36	50	60	80	120			
	EAN 4007220								
115	-	722572	722596	763230	722619	722633	13.300	25	CC-FS 115 Z ...
125	722640	722657	722664	722671	722688	722695	12.200	25	CC-FS 125 Z ...

Исполнение: керамическое зерно CO

Для агрессивного шлифования с макс. производительностью и очень большим сроком службы.

Керамическое зерно разработано специально для обработки твердых материалов и слоев.

Абразивный материал:

Керамическое зерно CO

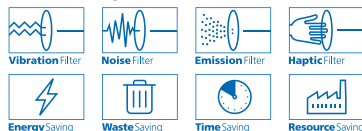
Рекомендации по применению:

■ Использовать мощную угловую шлифмашину.

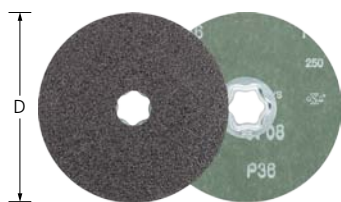
Данные для заказа:

■ При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:



D [мм]	Размер зерна						Макс. доп. чис. об.		Обозначение
	24	36	50	60	80	120			
	EAN 4007220								
115	763247	763254	763261	763278	763285	763292	13.300	25	CC-FS 115 CO ...
125	722084	722169	722183	722206	722237	722268	12.200	25	CC-FS 125 CO ...



Исполнение: карбид кремния SiC

Для универсального шлифования узлов из алюминия, меди, бронзы, титана и армированных волокном пластиков.

Инструменты особенно рекомендуются для обработки заготовок из титановых сплавов.

Одной из сфер использования является самолетостроение, если для обработки, например, деталей приводов, допущен только SiC.

Абразивный материал:

Карбид кремния SiC

Данные для заказа:

■ При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:



D [мм]	Размер зерна				Макс. доп. чис. об.		Обозначение
	36	60	80	120			
	EAN 4007220						
115	898888	898895	898901	898918	13.300	25	CC-FS 115 SiC ...
125	898925	898932	898949	898956	12.200	25	CC-FS 125 SiC ...



Исполнение: корунд A-COOL

Для универсального тонкого и грубого шлифования плохо проводящих тепло материалов, например, высококачественной стали (INOX) и алюминия.

Активные шлифовальные присадки в покрытии заметно повышают производительность съема, не допускают забивания инструмента и понижают температуру шлифования.

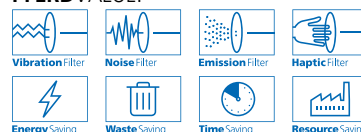
Абразивный материал:

Корунд A-COOL

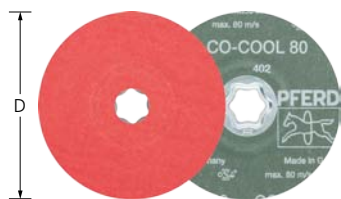
Данные для заказа:

■ При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:



D [мм]	Размер зерна							Макс. доп. чис. об.		Обозначение
	50	60	80	120	150	180	220			
	EAN 4007220									
115	-	722176	722190	722213	722220	-	722244	13.300	25	CC-FS 115 A-COOL ...
125	722251	722275	722299	722312	722329	722343	722367	12.200	25	CC-FS 125 A-COOL ...



Исполнение: керамическое зерно CO-COOL

Для агрессивного шлифования твердых плохо проводящих тепло материалов; максимальная производительность съема. Постоянная макс. производительность за счет самозатачивания керамического зерна.

Активные шлифовальные присадки в покрытии заметно повышают производительность съема, не допускают забивания инструмента и понижают температуру шлифования.

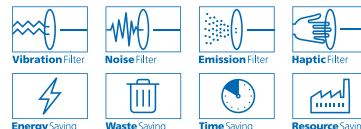
Абразивный материал:

Керамическое зерно CO-COOL

Данные для заказа:

■ При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:



D [мм]	Размер зерна						Макс. доп. чис. об.		Обозначение
	24	36	50	60	80	120			
	EAN 4007220								
100	-	836149	836163	836187	836194	892442	15.300	25	CC-FS 100 CO-COOL ...
115	763308	763315	763322	763339	763346	763353	13.300	25	CC-FS 115 CO-COOL ...
125	722442	722473	722480	722497	722503	722510	12.200	25	CC-FS 125 CO-COOL ...
180	722534	722558	722565	722589	722602	-	8.500	25	CC-FS 180 CO-COOL ...

Исполнение: VICTOGRAIN-COOL

Для макс. агрессивного шлифования с исключительной производительностью съема стальных заготовок, твердых и плохо проводящих тепло материалов; срок службы исключительно длительный.

Исключительная постоянная макс. производительность за счет **VICTOGRAIN** (абразивное зерно).

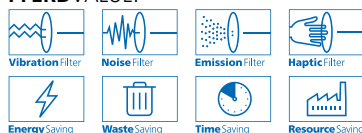
Активные шлифовальные присадки в покрытии заметно повышают производительность съема, не допускают забивания инструмента и понижают температуру шлифования.

Абразивный материал: VICTOGRAIN-COOL

Рекомендации по применению:

- Использовать мощную угловую шлиф-машину.

PFERDVALUE:



D [мм]	EAN 4007220	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
100	109267	15.300	25	CC-FS 100 VICTOGRAIN-COOL 36
115	109250	13.300	25	CC-FS 115 VICTOGRAIN-COOL 36
125	109274	12.200	25	CC-FS 125 VICTOGRAIN-COOL 36
180	109281	8.500	25	CC-FS 180 VICTOGRAIN-COOL 36

Высокопроизводительные инструменты с абразивным зерном VICTOGRAIN



Изделия **VICTOGRAIN** относятся к самым эффективным шлифовальным инструментам в мире. За счет точной треугольной формы шлифовального зерна PFERD достигается уникальная высокая производительность шлифования.

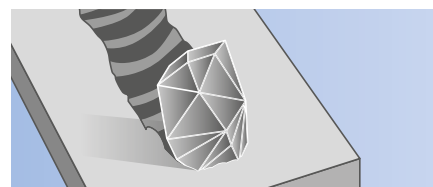
Режущие кромки шлифовального зерна одинаковой треугольной формы и размеров **VICTOGRAIN** соприкасаются с заготовкой под оптимальным углом. Поэтому, чтобы абразивное зерно проникло в заготовку, необходимо лишь малое усилие. Так пользователь получает преимущества от эффективного резания

- с быстрыми результатами работы,
- длительным сроком службы,
- выделением меньшего количества тепла, воздействующего на заготовку, и
- меньшим потреблением мощности приводного устройства.

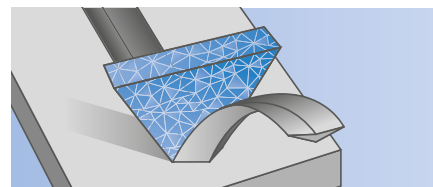
Треугольной формы шлифовальные зерна **VICTOGRAIN** зафиксированы на несущей основе одной стороной. За счет этого они закреплены особенно прочно и образуют очень большие пространства для стружки, делая процесс обработки еще эффективнее.

Структура треугольного зерна **VICTOGRAIN** также специально скорректирована. Очень маленькие кристаллы внутри треугольника обеспечивают оптимальное шлифование: острые резцы сохраняются, и скалывается лишь необходимый минимум абразивного зерна.

За счет сочетания этих свойств пользователь получает исключительную постоянную производительность холодного шлифования, уникальный длительный срок службы инструмента и равномерную шероховатость поверхности заготовки.



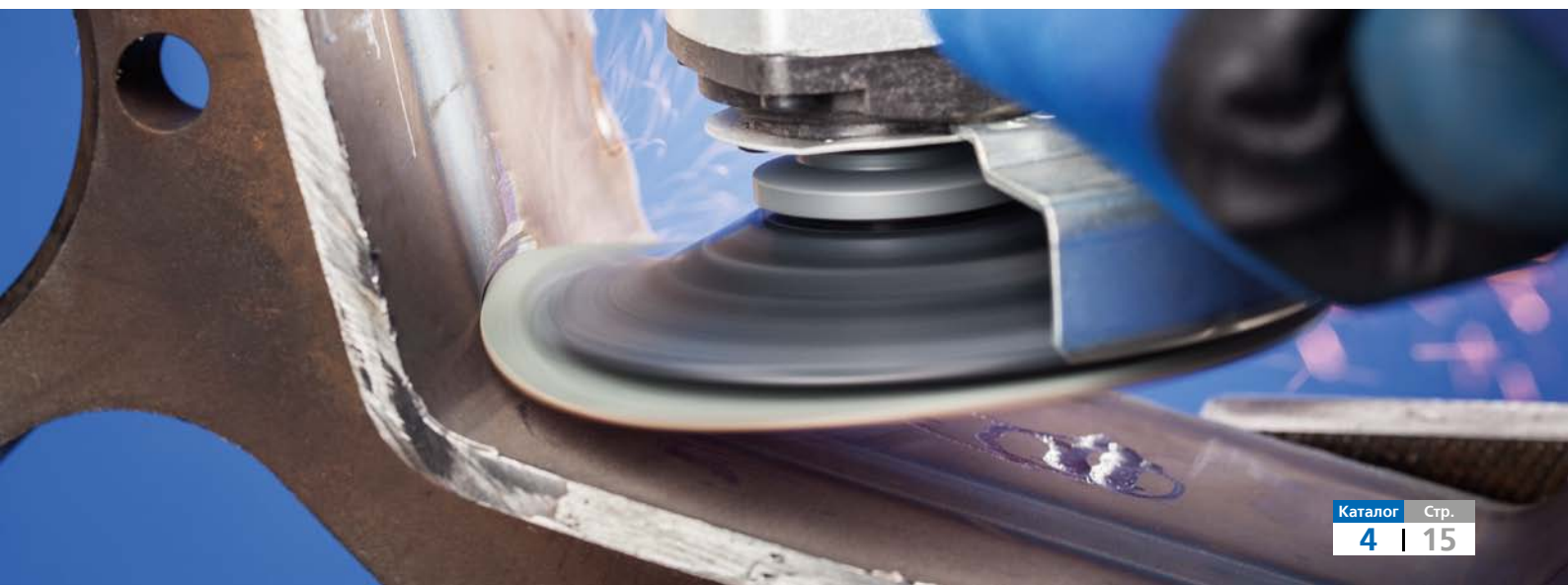
Традиционное абразивное зерно



Абразивное зерно **VICTOGRAIN**



Оптимальное расположение абразивного зерна **VICTOGRAIN**



Волоконные шлифовальные диски COMBICLICK используются для торцевого шлифования. Они представлены в исполнениях VRW (мягкий), VRH (твердый) и PNER.

Преимущества:

- Инновационная быстросъемная система гарантирует удобное холодное шлифование.

Обрабатываемые материалы:

- Использование почти на всех материалах.

Вид обработки:

- Придание шероховатости
- Удаление заусенцев
- Обработка плоскости
- Очистка
- Обработка сварных швов
- Структурирование
- Постепенное тонкое шлифование

Рекомендации по применению:

- Используйте волоконные диски COMBICLICK с подложками COMBICLICK на угловых шлифмашинах с регул. числом об.

Рекомендуемые приводные устройства:

- Угловая шлифмашина
- Аккумуляторная угловая шлифмашина

Данные для заказа:

- Подложки COMBICLICK заказываются отдельно. Подробная информация и данные для заказа подложек представлены на стр. 19.
- При заказе указывайте номер EAN или полное обозначение.

Пример заказа:

EAN 4007220935873

CC-VRH 115 A 180 M

Пояснение примера заказа:

CC-VRH = COMBICLICK, диск
волоконный твердый
115 = Наружный Ø D [мм]
A = Абразивный материал
180 M = Размер зерна

Указания по безопасности:

- Из соображений безопасности запрещено превышать указанное максимально допустимое число оборотов.

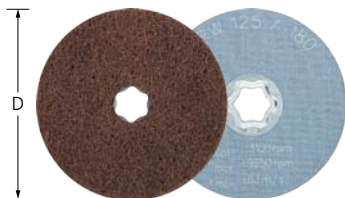


Принадлежности:

- Подложки COMBICLICK



Волоконные диски



Мягкое исполнение CC-VRW

Для сверхтонкого шлифования поверхностей и контуров средних и больших размеров, а также очистки металлических и лакированных поверхностей. Создают матовую и шелковистую поверхность. Полностью открытая структура.

Преимущества:

- Возможно сухое или мокрое использование.
- За счет открытой структуры и высокой гибкости волоконного материала инструмент не забивается.

Абразивный материал:

Корунд А

Размеры зерна поставляемых инструментов POLINOX:

100 = Среднее

180 = Мелкое

280 = Очень Мелкое

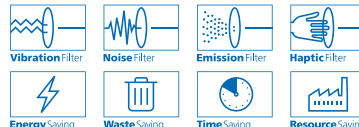
Рекомендации по применению:

- Скорость резания, рекомендуемая для оптимизации производительности, составляет 15–20 м/с. При этом достигается идеальный компромисс производительности съема, качества поверхности, температурной нагрузки на деталь и износа инструмента.

Данные для заказа:

- При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:



D [мм]	Размер зерна			Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
	100	180	280				
	EAN 4007220						
100	948170	948163	948156	3.800	12.000	10	CC-VRW 100 A ...
115	935941	935934	935927	3.300	10.500	10	CC-VRW 115 A ...
125	935972	935965	935958	3.100	9.650	10	CC-VRW 125 A ...

Твердое исполнение CC-VRH

Возможно универсальное использование для обработки поверхностей средних и больших размеров, например, устранение следов предварительного шлифования, удаление окисления и простые работы по удалению заусенцев. Создают матовую и шелковисто-матовую поверхность.

Преимущества:

- Незначительный износ благодаря высокой прочности на разрыв.
- За счет открытой структуры волоконного материала инструмент не забивается.

Абразивный материал:

Корунд А

Размеры зерна поставляемых инструментов POLIVLIES:

100 G = Грубое (желто-коричн.)

180 M = Среднее (красно-коричн.)

240 F = Мелкое (синий)

Рекомендации по применению:

- Скорость резания, рекомендуемая для оптимизации производительности, составляет 15–20 м/с. При этом

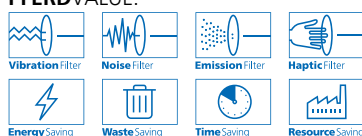
достигается идеальный компромисс производительности съема, качества поверхности, температурной нагрузки на деталь и износа инструмента.

- Применение масла или воды при шлифовании улучшает качество поверхности, увеличивает срок службы инструмента и снижает температуру.

Данные для заказа:

- При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:



D [мм]	Размер зерна			Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
	100 G	180 M	240 F				
	EAN 4007220						
100	948149	948132	948125	3.800	12.000	10	CC-VRH 100 A ...
115	935880	935873	935743	3.300	10.500	10	CC-VRH 115 A ...
125	935910	935903	935897	3.100	9.650	10	CC-VRH 125 A ...

Исполнение: CC-PNER

Для получения высококачественной однородной шлифованной поверхности, в зависимости от требований достаточной для подготовки зеркального полирования. Прекрасно подходят для обработки крупных поверхностей элементов из высококачественной стали (INOX).

Разные значения плотности волокна и степени твердости обозначены цветом:

W (мягкое) = Серый, MW (среднемягкое) = Светло-синий,

MH (среднетвердое) = Темно-синий, H (твердое) = Красный

Преимущества:

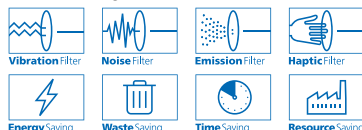
- Высокая прочность кромок за счет исключ. износостойкости.
- Оптимальная подгонка по контуру за счет свободного профилирования.

качества поверхности, температурной нагрузки на деталь и износа инструмента.

Данные для заказа:

- При заказе укажите тип исполнения.
- Дополнительная информация по волоконным изделиям исполнения PNER представлена на стр. 99–100.

PFERDVALUE:



D [мм]	Абра-зивный матери-ал	Исполнение				Размер зерна	Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
		W (мягкая)	MW (среднемягкое)	MH (среднетвердое)	H (твердая)					
		EAN 4007220								
100	SiC	948187	948194	948200	-	Мелкое	5.700	9.550	5	CC-PNER ... 100 SiC F
	A	-	-	-	948217	Мелкое	5.700	9.550	5	CC-PNER ... 100 A F
115	SiC	935989	936009	936016	-	Мелкое	5.000	8.350	5	CC-PNER ... 115 SiC F
	A	-	-	-	936023	Мелкое	5.000	8.350	5	CC-PNER ... 115 A F
125	SiC	935996	936030	936047	-	Мелкое	4.500	7.650	5	CC-PNER ... 125 SiC F
	A	-	-	-	936054	Мелкое	4.500	7.650	5	CC-PNER ... 125 A F

Войлочные шлифовальные диски COMBICLICK используются для торцевого шлифования поверхностей средних и больших размеров. Этот инструмент представлен в различных диаметрах.

Преимущества:

- Инновационная быстросажимная система гарантирует удобство быстрой смены инструмента.

Обрабатываемые материалы:

- Использование почти на всех материалах.

Вид обработки:

- Полирование

Рекомендации по применению:

- Используйте войлочные диски COMBICLICK с подложками COMBICLICK на угловых шлифмашинах с регул. числом об.
- Скорость резания, рекомендуемая для оптимизации производительности, составляет 5–10 м/с. При этом достигается идеальный компромисс производительности полирования, температурной нагрузки на деталь и износа инструмента.
- При замене полировальной пасты необходим новый неиспользованный войлочный диск.

Рекомендуемые приводные устройства:

- Угловая шлифмашина
- Аккумуляторные угловые шлифмашины

Данные для заказа:

- Подложки COMBICLICK заказываются отдельно. Подробная информация и данные для заказа подложек представлены на стр. 19.
- Шлифовальные и полировальные пасты заказываются отдельно. Подробная информация и данные для заказа шлифовальных и полировальных паст представлена на стр. 153–155.

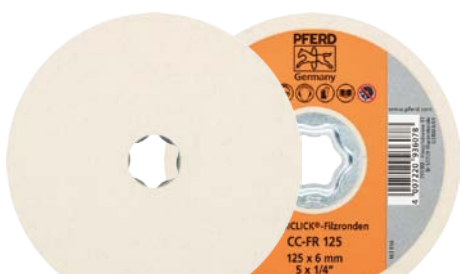
Указания по безопасности:

- Из соображений безопасности запрещено превышать указанное максимально допустимое число оборотов.



Принадлежности:

- Подложки COMBICLICK
- Шлифовальные и полировальные пасты



Войлочные диски CC-FR



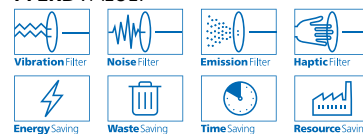
Исполнение: CC-FR

Для полирования полировальными пастами в брусках, шлифовальными пастами или алмазными полировальными пастами (торцевое шлифование) поверхностей средних и крупных размеров.

Преимущества:

- Высокая экономичность за счет очень большого срока службы.
- Макс. точная обработка весь срок службы за счет стабильности формы.

PFERDVALUE:



D [мм]	EAN 4007220	Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
100	948224	1.900	12.000	5	CC-FR 100
115	936061	1.650	10.500	5	CC-FR 115
125	936078	1.500	9.650	5	CC-FR 125



Исполнения: CC-GT, CC-H-GT

Такая подложка позволяет использовать инструменты COMBICLICK на стандартных угловых шлифмашинах.

Разные значения твердости обозначены цветом:

CC-GT (среднетвердое) = Черный

CC-H-GT (твердое) = Синий

Преимущества:

- За счет геометрии воздушных каналов термическая нагрузка значительно уменьшается.
- Высокая экономичность за счет мин. времени замены инструмента.

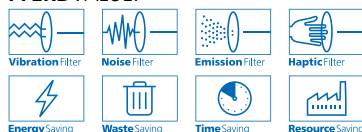
Рекомендации по применению:

- Использовать для обработки высококач. стали (INOX), предпочтительное исполнение: CC-H-GT. Очень высокая прочность кромок допускает повышенное усилие прижима.

Указания по безопасности:

- Макс. допустимая окружная скорость составляет 80 м/с.
- Во избежание растягивания подложек диаметром 180 мм необходимо, чтобы прижимное усилие не было слишком большим.

PFERDVALUE:



Подх. для CC Ø [мм]	Резьба	Твердость	Подходит для машин	EAN 4007220	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
100	M10	Среднее	Угл. шлифмашина 100, резьба M10	836200	15.300	1	CC-GT 100 M10
115, 125	M14	Среднее	Угл. шлифмашина 115 / 125, резьба M14	725764	13.300	1	CC-GT 115-125 M14
	5/8	Среднее	Угл. шлифмашина 115 / 125, резьба 5/8"	725771	13.300	1	CC-GT 115-125 5/8
	M14	Твердое	Угл. шлифмашина 115 / 125, резьба M14	835869	13.300	1	CC-H-GT 115-125 M14
	5/8	Твердое	Угл. шлифмашина 115 / 125, резьба 5/8"	841419	13.300	1	CC-H-GT 115-125 5/8
180	M14	Среднее	Угл. шлифмашина 180, резьба M14	725788	8.500	1	CC-GT 180 M14
	5/8	Среднее	Угл. шлифмашина 180, резьба 5/8"	725795	8.500	1	CC-GT 180 5/8

Набор

CC-SET

Набор для обработки поверхности (от грубой обработки и вплоть до зеркального полирования). Наборы диаметром 125 мм очень эффективны при обработке переходных участков.

Содержимое:

- по 3 фибродиска COMBICLICK:
 - CC-FS CO-COOL 36
 - CC-FS CO-COOL 120
 - CC-FS A-COOL 220
- по 1 волоконному диску COMBICLICK:
 - CC-VRH A 240 F
 - CC-VRH A 180 M
 - CC-VRH A 100 G
 - CC-VRW A 280
 - CC-VRW A 180
 - CC-VRW A.100
 - CC-PNER W SiC F
- по 1 шт.:
 - Универсальная полировальная паста
 - Войлочный диск COMBICLICK CC-FR
 - Подложка COMBICLICK CC-GT M14 или 5/8-11

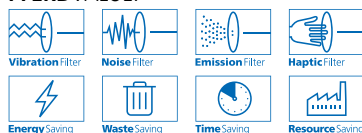
Преимущества:

- Изучение и тестирование полного цикла обработки.
- Представлены самые ходовые позиции.

Абразивный материал:

Корунд А
Керамическое зерно CO-COOL
Карбид кремния SiC

PFERDVALUE:



D [мм]	Резьба	EAN 4007220		Обозначение
115	M14	955345	1	CC-SET 115 M14
	5/8-11	955406	1	CC-SET 115 5/8-11
125	M14	955369	1	CC-SET 125 M14
	5/8-11	955413	1	CC-SET 125 5/8-11

В обширном ассортименте фибродисков есть оптимальные инструменты для любых видов обработки от грубого до тонкого шлифования. Фибродиски PFERD изготовлены по ISO 16057 по форме A1, исполнение F и обозначены как «вулканизированные Фибродиски».

Преимущества:

- Высокая экономичность за счет больших срока службы и производительности съема.
- Равномерное шлифование за счет высокого качества абразива.
- Оптимальная коррекция контуров за счет высокой гибкости.

Вид обработки:

- Выравнивание
- Удаление заусенцев
- Обработка плоскости
- Обработка кромок
- Обработка сварных швов
- Постепенное тонкое шлифование

Рекомендации по применению:

- Фибродиски используются согласно ISO 15636 с подложкой на стандартных угловых шлифмашинах.
- Для увеличения срока службы и производительности инструментов используйте соответствующее материалу шлифовальное масло. Подробная информация и данные для заказа шлифовальных масел представлены на стр. 155.

Рекомендуемые приводные устройства:

- Угловая шлифмашина
- Аккумуляторные угловые шлифмашины

Данные для заказа:

- Подложка заказывается отдельно. Подробная информация и данные для заказа подложек представлены на стр. 24.

- При заказе указывайте номер EAN или полное обозначение.

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

Пояснение примера заказа:

FS = Фибродиск
115 = Наружный $\varnothing$ D [мм]
22 = $\varnothing$ отверстия H [мм]
A = Абразивный материал
COOL = Тип связки
60 = Размер зерна

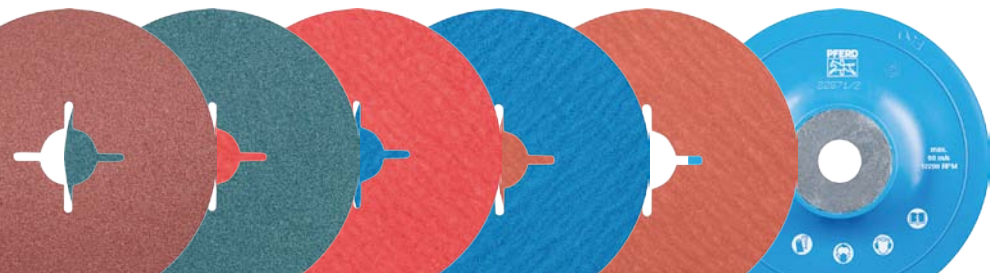
Указания по безопасности:

- Максимально допустимая окружная скорость составляет 80 м/с.
- Из соображений безопасности запрещено превышать указанное максимально допустимое число оборотов.



Принадлежности:

- Подложка



Быстрый путь выбора оптимального инструмента

Группа материалов ▼			Абразивный материал ►	Корунд A	Циркон Z	Керамическое зерно CO	VICTO-GRAIN COOL	Корунд A-COOL	Циркон Z-COOL	Керамическое зерно CO-COOL
Сталь, стальное литье	Незакаленные неупрочненные стали	Строительная, углеродистая, инструментальная, легированная сталь, стальное литье		●	○	●	●			
	Закаленные улучшенные стали	Инструментальная, улучшенная, легированная сталь, стальное литье		○	●	●	●			
Высококач. сталь (INOX)	Нержавеющая и кислотостойкая сталь	Аустенитная и ферритная высококач. сталь			○		●	●	●	●
Цветные металлы	Мягкие цветные металлы	Мягкие алюминиевые сплавы		○				●	○	○
		Латунь, медь, цинк		●	○	○				
	Твердые цветные металлы	Твердые алюминиевые сплавы		●	○	○				
		Бронза, титан			○	○	●		●	●
	Жаропрочные материалы	Никелевые и кобальтовые сплавы			○	○	●		●	●
Чугун	Серый чугун, белый чугун	Чугун с пл. графитом EN-GJL (GG), с шар. графитом / высокопрочный чугун EN-GJS (GGG), белосердечный EN-GJMW (GTW) и черносердечный ковкий чугун EN-GJMB (GTS)		●	○	●				
Пластики, другие материалы			Армированные волокном пластики, термопластичные пластики, древесина, ДСП, лак	●						

● = отлично подходит

○ = хорошо подходит

Исполнение: корунд А

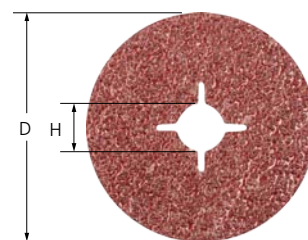
Для универсального грубого и тонкого шлифования в промышленном и ремесленном производстве.

Абразивный материал:

Корунд А

Данные для заказа:

■ При заказе укажите размер зерна.



D [мм]	H [мм]	Размер зерна								Макс. доп. чис. об.		Обозначение
		16	24	36	50	60	80	100	120			
		EAN 4007220										
100	16	344477	228012	227442	301630	228319	228326	228043	306444	15.300	25	FS 100-16 A ...
115	22	164914	164952	165003	500910	165058	165102	165157	500934	13.300	25	FS 115-22 A ...
125	22	164921	164969	165010	696286	165065	165119	165164	500941	12.200	25	FS 125-22 A ...
150	22	-	-	165027	-	165072	165126	-	-	10.200	25	FS 150-22 A ...
180	22	164945	164983	165034	696323	165089	165133	165188	165201	8.500	25	FS 180-22 A ...

Исполнение: циркониевый корунд Z

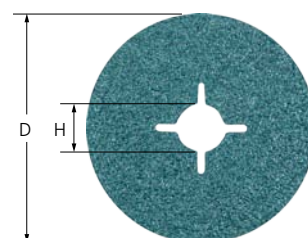
Для грубого шлифования: высокая производительность съема и длительный срок службы инструмента.

Абразивный материал:

Циркониевый корунд Z

Данные для заказа:

■ При заказе укажите размер зерна.



D [мм]	H [мм]	Размер зерна							Макс. доп. чис. об.		Обозначение
		24	36	50	60	80	100	120			
		EAN 4007220									
100	16	832943	832950	832967	750636	832974	750643	832981	15.300	25	FS 100-16 Z ...
115	22	216569	216576	216583	216590	216606	696606	696613	13.300	25	FS 115-22 Z ...
125	22	216613	216620	216637	216644	216651	696620	696637	12.200	25	FS 125-22 Z ...
180	22	216668	216675	216682	216699	216705	696644	696651	8.500	25	FS 180-22 Z ...

Исполнение: керамическое зерно CO

Для агрессивного шлифования с макс. производительностью съема с очень большим сроком службы. Постоянная макс. производительность за счет самозатачивания керамического зерна.

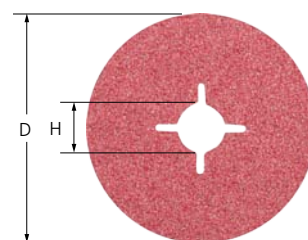
Керамическое зерно разработано специально для обработки твердых материалов и слоев.

Абразивный материал:

Керамическое зерно CO

Данные для заказа:

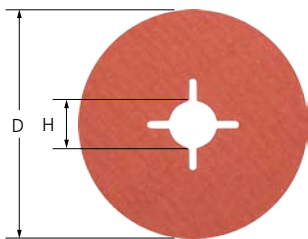
■ При заказе укажите размер зерна.



Рекомендации по применению:

■ Использовать мощную угловую шлиф-машину.

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



Исполнение: корунд A-COOL

Для универсального тонкого и сверхтонкого шлифования плохо проводящих тепло материалов, напр., высококачественной стали (INOX).

Активные шлифовальные присадки в покрытии заметно повышают производительность съема, не допускают забивания инструмента и понижают температуру шлифования.

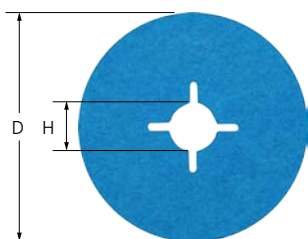
Абразивный материал:

Корунд A-COOL

Данные для заказа:

■ При заказе укажите размер зерна.

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



Исполнение: циркониевый корунд Z-COOL

Для грубого холодного высокопроизводительного шлифования.

Активные шлифовальные присадки в покрытии заметно повышают производительность съема, не допускают забивания инструмента и понижают температуру шлифования.

Абразивный материал:

Циркониевый корунд Z-COOL

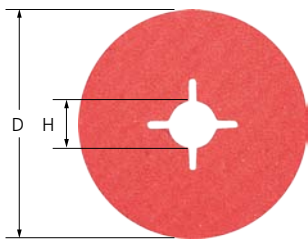
Данные для заказа:

■ При заказе укажите размер зерна.

Рекомендации по применению:

■ При повыш. прижимном усилии использовать мощную угловую шлифмашину.

D [мм]	H [мм]	Размер зерна				Макс. доп. чис. об.		Обозначение
		36	50	60	80			
		EAN 4007220						
115	22	696668	696675	696682	696699	13.300	25	FS 115-22 Z-COOL ...
125	22	696705	696712	696729	696736	12.200	25	FS 125-22 Z-COOL ...



Исполнение: керамическое зерно CO-COOL

Для агрессивного шлифования твердых плохо проводящих тепло материалов; максимальная производительность съема. Постоянная макс. производительность за счет самозаточки керамического зерна.

Активные шлифовальные присадки в покрытии заметно повышают производительность съема, не допускают забивания инструмента и понижают температуру шлифования.

Абразивный материал:

Керамическое зерно CO-COOL

Данные для заказа:

■ При заказе укажите размер зерна.

D [мм]	H [мм]	Размер зерна							Макс. доп. чис. об.		Обозначение
		24	36	50	60	80	100	120			
		EAN 4007220									
100	16	899625	832998	833001	833018	833025	-	908129	15.300	25	FS 100-16 CO-COOL ...
115	22	696880	696897	696903	696910	696927	696934	696941	13.300	25	FS 115-22 CO-COOL ...
125	22	696958	696965	696972	696989	696996	697009	697016	12.200	25	FS 125-22 CO-COOL ...
180	22	697023	697030	697047	697054	697061	697078	697085	8.500	25	FS 180-22 CO-COOL ...

Исполнение: **VICTOGRAIN-COOL**

Для макс. агрессивного шлифования с исключительной производительностью съема стальных заготовок, твердых и плохо проводящих тепло материалов; срок службы исключительно длительный.

Исключительная постоянная макс. производительность за счет **VICTOGRAIN** (абразивное зерно).

Активные шлифовальные присадки в покрытии заметно повышают производительность съема, не допускают забивания инструмента и понижают температуру шлифования.

Абразивный материал:
VICTOGRAIN-COOL

D [мм]	H [мм]	EAN 4007220	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
100	16	108796	15.300	25	FS 100-16 VICTOGRAIN-COOL 36
115	22	108789	13.300	25	FS 115-22 VICTOGRAIN-COOL 36
125	22	108802	12.200	25	FS 125-22 VICTOGRAIN-COOL 36
180	22	108819	8.500	25	FS 180-22 VICTOGRAIN-COOL 36

Высокопроизводительные инструменты с абразивным зерном **VICTOGRAIN**



Изделия **VICTOGRAIN** относятся к самым эффективным шлифовальным инструментам в мире. За счет точной треугольной формы шлифовального зерна PFERD достигается уникальная высокая производительность шлифования.

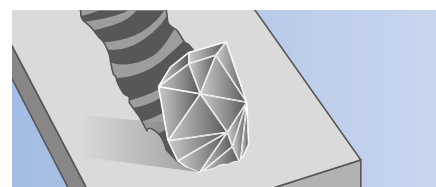
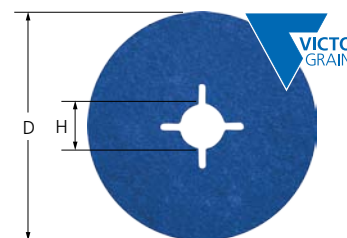
Режущие кромки шлифовального зерна одинаковой треугольной формы и размеров **VICTOGRAIN** соприкасаются с заготовкой под оптимальным углом. Поэтому, чтобы абразивное зерно проникло в заготовку, необходимо лишь малое усилие. Так пользователь получает преимущества от эффективного резания

- с быстрыми результатами работы,
- длительным сроком службы,
- выделением меньшего количества тепла, воздействующего на заготовку, и
- меньшим потреблением мощности приводного устройства.

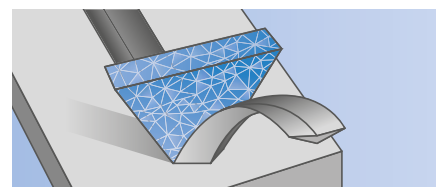
Треугольной формы шлифовальные зерна **VICTOGRAIN** зафиксированы на несущей основе одной стороной. За счет этого они закреплены особенно прочно и образуют очень большие пространства для стружки, делая процесс обработки еще эффективнее.

Структура треугольного зерна **VICTOGRAIN** также специально скорректирована. Очень маленькие кристаллы внутри треугольника обеспечивают оптимальное шлифование: острые резы сохраняются, и скалывается лишь необходимый минимум абразивного зерна.

За счет сочетания этих свойств пользователь получает исключительную постоянную производительность холодного шлифования, уникальный длительный срок службы инструмента и равномерную шероховатость поверхности заготовки.



Традиционное абразивное зерно

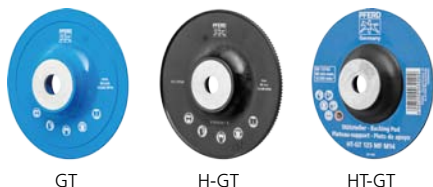


Абразивное зерно **VICTOGRAIN**



Оптимальное расположение абразивного зерна **VICTOGRAIN**





Исполнения: GT, H-GT, HT-GT

Предлагаются три различных исполнения подложки для использования фибродисков на стандартных угловых шлифмашинах.

GT:

Подложка для оптимальной подгонки по контуру за счет высокой гибкости. Соответствует ISO 15636.

H-GT:

Высокопроизводительная подложка с большим сроком службы за счет износостойкого, усиленного стекловолокном пластика. Обеспечивает особенно холодное шлифование за счет радиально расположенных охлаждающих ребер, а также высокую производительность съема фибродисками за счет стабильного жесткого исполнения.

HT-GT:

Гибкая, исключительно температуроустойчивая подложка с большим сроком службы за счет температуроустойчивого материала. Возможна точечная обработка за счет высокой гибкости. Соответствует ISO 15636.

Данные для заказа:

■ Соответствующие зажимные гайки включены в комплект поставки.

Принадлежности:

■ Зажимные гайки для подложек GT

Подходит для инструмента диаметром [мм]	Резьба	Подходит для машин	EAN 4007220	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
GT						
100	M10	Угл. шлифмашина 100, резьба M10	100998	15.300	1	GT 100 MF M10
115	M10	Угл. шлифмашина 115, резьба M10	668047	13.300	1	GT 115 MF M10
	M14	Угл. шлифмашина 115, резьба M14	668054	13.300	1	GT 115 MF M14
125	M14	Угл. шлифмашина 125, резьба M14	668061	12.200	1	GT 125 MF M14
150	M14	Угл. шлифмашина 150, резьба M14	668078	10.200	1	GT 150 MF M14
180	M14	Угл. шлифмашина 180, резьба M14	668085	8.500	1	GT 180 MF M14
H-GT, высокоэффективная подложка						
115	M14	Угл. шлифмашина 115, резьба M14	668115	13.300	1	H-GT 115 MF M14
125	M14	Угл. шлифмашина 125, резьба M14	668122	12.200	1	H-GT 125 MF M14
180	M14	Угл. шлифмашина 180, резьба M14	668139	8.500	1	H-GT 180 MF M14
HT-GT, температуроустойчивая подложка						
115	M14	Угл. шлифмашина 115, резьба M14	032398	13.300	1	HT-GT 115 MF M14
125	M14	Угл. шлифмашина 125, резьба M14	032404	12.200	1	HT-GT 125 MF M14
180	M14	Угл. шлифмашина 180, резьба M14	032381	8.500	1	HT-GT 180 MF M14



FL-GT, зажимные гайки для подложек GT

Принадлежности для подложки исполнения GT.

Преимущества:

■ Расстояния между отверстиями соответствуют стандартным ключам.

Резьба	Подходит для машин	EAN 4007220		Обозначение
M10	Угловые шлифмашины 100–115, резьба M10	668146	1	FL-GT 100-115 M10
M14	Угл. шлифмашина 80-115, резьба M14	668153	1	FL-GT 80-115 M14
	Угл. шлифмашина 125, резьба M14	668160	1	FL-GT 125 M14
	Угл. шлифмашина 150-230, резьба M14	668177	1	FL-GT 150-230 M14

Репейные круги предназначены для шлифования больших поверхностей.

Гибкая система, состоящая из репейного круга и подложки, позволяет обрабатывать контуры.

За счет подложки репейные круги можно использовать на стандартных угловых шлифмашинах с регул. числом об. или низкооборотных шлифмашинах с резьбой M14.

Преимущества:

- Быстрая смена инструмента за счет репейного крепления.
- Оптимальная коррекция контуров за счет высокой гибкости.

Обрабатываемые материалы:

- Использование почти на всех материалах.

Вид обработки:

- Выравнивание
- Удаление заусенцев
- Обработка плоскости
- Обработка кромок
- Обработка сварных швов
- Постепенное тонкое шлифование

Рекомендации по применению:

- Наилучшие результаты обработки достигаются на угловых шлифмашинах с регул. числом об.
- Для увеличения срока службы и производительности инструментов используйте соответствующее материалу шлифовальное масло. Подробная информация и данные для заказа шлифовальных масел представлены на стр. 155.

Рекомендуемые приводные устройства:

- Угловая шлифмашина
- Аккумуляторная угловая шлифмашина

Данные для заказа:

- Подложка для репейных кругов заказывается отдельно. Подробная информация и данные для заказа подложек для репейных кругов представлены на стр. 26.

Указания по безопасности:

- Максимально допустимая окружная скорость составляет 32 м/с.
- Из соображений безопасности запрещено превышать указанное максимально допустимое число оборотов.
- Репейные круги размещаются по центру подложки.



Принадлежности:

- Подложка для репейных кругов



Репейные круги KR

Исполнение: корунд А

Для универсального грубого и тонкого шлифования в промышленном и ремесленном производстве.

Преимущества:

- Универсальное использование почти для всех материалов.

Абразивный материал:

Корунд А

Данные для заказа:

- При заказе укажите размер зерна.



D ₁ [мм]	Размер зерна						Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
	40	60	80	120	150	180				
	EAN 4007220									
115	294291	294307	294314	294321	294338	294345	5.000	5.300	50	KR 115 A ...
125	294352	294369	294376	294383	294390	294406	4.600	4.850	50	KR 125 A ...



Репейные круги

Репейные круги KR



Исполнение: корунд А, зерно Compact

За счет широкого спектра размеров зерна прекрасно подходят для тонкого и сверхтонкого шлифования, а также для постепенной подготовки к полированию.

Преимущества:

- Очень большой срок службы, одинаковая шероховатость поверхности весь срок службы за счет самозатачивающегося зерна Compact.

Абразивный материал:

Корунд А, зерно Compact

Данные для заказа:

- При заказе укажите размер зерна.

D ₁ [мм]	Размер зерна									Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
	120	180	240	320	400	600	800	1000	1200				
	EAN 4007220												
115	026113	026168	026175	026199	026205	026212	026229	026236	026243	5.000	5.300	50	KR 115 A ... CK
125	026250	026267	026274	026281	026298	026304	026311	026328	026335	4.600	4.850	50	KR 125 A ... CK

Подложка для репейных кругов KRH



Исполнение: KRH

Гибкий Подложки для использования репейных кругов на стандартных угловых шлифмашинах.

D [мм]	Резьба	EAN 4007220	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
115	M14	294413	5.300	1	KRH 115 M14
125	M14	294420	4.850	1	KRH 125 M14



Обширный ассортимент самоклеящихся шлиф. дисков и подложек создан специально для изготовления инструментов и форм.

Преимущества:

- Оптимальная коррекция контуров за счет высокой гибкости.
- Простая быстрая замена инструмента.
- Надежное удерживание диска за счет высококачественных клеевых соединений.

Обрабатываемые материалы:

- Использование почти на всех материалах.

Вид обработки:

- Выравнивание
- Обработка плоскости
- Чистовая обработка
- Постепенное тонкое шлифование

Рекомендации по применению:

- Используйте шлиф. диски с подложкой.
- Для увеличения срока службы и производительности инструментов используйте соответствующее материалу шлифовальное масло. Подробная информация и данные для заказа шлифовальных масел представлены на стр. 155.

Рекомендуемые приводные устройства:

- Приводное устройство с гибким валом
- Прямая шлифмашина

Указания по безопасности:

- Максимально допустимая окружная скорость составляет 20 м/с.
- Из соображений безопасности запрещено превышать указанное максимально допустимое число оборотов.



Принадлежности:

- Подложка



Самоклеящиеся шлифовальные диски PSA и подложка PSA-H

Исполнение: PSA

Для хрупких многоконтурных конструктивных элементов. Возможно получение различного качества поверхностей от грубого до очень высокого.

Абразивный материал:

Корунд А

Данные для заказа:

- Зажимные стержни заказываются отдельно.
- При заказе укажите размер зерна.



D ₁ [мм]	Размер зерна								Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
	60	80	120	180	240	320	400	600				
	EAN 4007220											
12	026182	026731	026991	027004	027011	027028	027035	027042	16.000	31.800	100	PSA 12 A ...
20	027059	027066	027080	027097	027103	027110	027127	027134	10.000	19.100	100	PSA 20 A ...
30	027141	027158	027165	027172	027189	027196	027202	027219	6.500	12.700	100	PSA 30 A ...
50	027226	027233	027240	027257	027264	027271	027288	027295	4.000	7.650	100	PSA 50 A ...

Исполнение: PSA-H

Гибкая подложка для использования самоклеящихся шлифовальных дисков.

Рекомендации по применению:

- При обработке малых радиусов подберите подложку на размер меньше

размера шлиф. диска: это позволяет корректировать внешние кромки шлиф. диска по контуру радиуса.



D [мм]	S [мм]	L [мм]	Предназначен для	EAN 4007220	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Диаметр хвостовика 2,35 мм							
10	2,35	35	PSA 12	026885	31.800	5	PSA-H 12-2,35
18	2,35	35	PSA 20	026939	19.100	5	PSA-H 20-2,35
25	2,35	35	PSA 30	026953	12.700	5	PSA-H 30-2,35
Диаметр хвостовика 3 мм							
10	3	35	PSA 12	026922	31.800	5	PSA-H 12-3
18	3	35	PSA 20	026946	19.100	5	PSA-H 20-3
25	3	35	PSA 30	026960	12.700	5	PSA-H 30-3
45	3	35	PSA 50	026984	7.650	5	PSA-H 50-3
Диаметр хвостовика 6 мм							
45	6	35	PSA 50	026977	7.650	5	PSA-H 50-6

В программу COMBIDISC входит большой ассортимент инструментов для шлифования поверхностей.

Грубое шлифование, структурирование, зеркальное торцевое полирование – в программе найдется оптимальный инструмент для самых сложных видов обработки.

Преимущества:

- Высокая экономичность за счет быстрой смены инструмента.
- Высокое удобство работы за счет простого использования и отсутствия вибрации.
- Инструмент не прилипает, не проскальзывает, не высвобождается.

Вид обработки:

- Придание шероховатости
- Выравнивание
- Удаление заусенцев
- Обработка плоскости
- Обработка кромок
- Полирование
- Очистка
- Заточка
- Обработка сварных швов
- Структурирование
- Постепенное тонкое шлифование

Рекомендации по применению:

- Для инструментов COMBIDISC с зажимным стержнем или подложкой подходят привод. устройства с гибким валом с угл. держателем, маленькие пневм. или электр. угл. шлифмашины.
- Для увеличения срока службы и производительности инструментов используйте соответствующее материалу шлифовальное масло. Подробная информация и данные для заказа шлифовальных масел представлены на стр. 155.

Рекомендуемые приводные устройства:

- Приводное устройство с гибким валом
- Прямая шлифмашина
- Угловая шлифмашина
- Аккумуляторная угловая шлифмашина

Данные для заказа:

- Зажимные стержни или подложки COMBIDISC заказываются отдельно. Подробная информация и данные для заказа представлены на стр. 43.
- При заказе указывайте номер EAN или полное обозначение.
- **Пример заказа:**
EAN 4007220266175
CD 38 A 180
- **Пояснение примера заказа:**
CD = Шлиф. диски COMBIDISC
38 = Внешний $\varnothing D_1$ [мм]
A = Абразивный материал
180 = Размер зерна

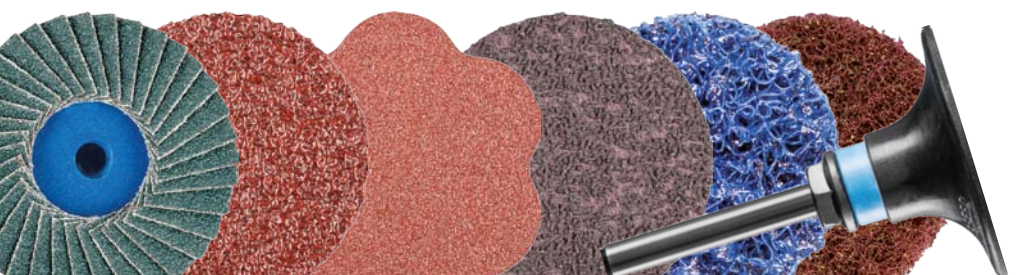
Указания по безопасности:

- Максимально допустимая окружная скорость составляет 50 м/с.
- Из соображений безопасности запрещено превышать указанное максимально допустимое число оборотов.



Принадлежности:

- Зажимной стержень для COMBIDISC Mini-POLIFAN
- Подложка COMBIDISC



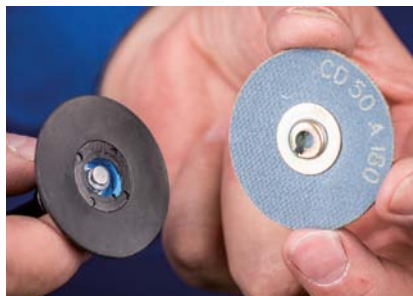
Быстрый путь выбора оптимального инструмента

Группа материалов ▼			Абразивный материал ►	Корунд А, А-PLUS, А-FLEX, А-CONTOUR, А-FORTE	Корунд А, зерно Compact	Абразивный материал Z
Сталь, стальное литье	Незакаленные обыкновенные стали	Строительная, углеродистая, инструментальная, легированная сталь, стальное литье		●		○
	Закаленные улучшенные стали	Инструментальная, улучшенная, легированная сталь, стальное литье		○	●	●
Высококач. сталь (INOX)	Нержавеющая и кислотостойкая сталь	Аустенитная и ферритная высококач. сталь			●	○
Цветные металлы	Мягкие цветные металлы	Мягкие алюминиевые сплавы		○		
		Латунь, медь, цинк		●		○
	Твердые цветные металлы	Твердые алюминиевые сплавы		●		○
		Бронза, титан				○
	Жаропрочные материалы	Никелевые и кобальтовые сплавы				○
Чугун	Серый чугун, белый чугун	Чугун с пл. графитом EN-GJL (GG), с шар. графитом/высокопрочный чугун EN-GJS (GGG), белосердечный EN-GJMW (GTW) и черносердечный ковкий чугун EN-GJMB (GTS)		●		○
Пластики, другие материалы		Армированные волокном пластики, термопластичные пластики, древесина, ДСП, лак		●		

● = отлично подходит ○ = хорошо подходит

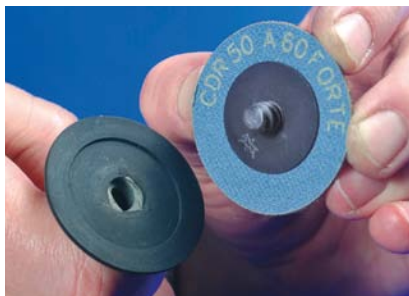
PFERD предлагает на выбор две системы крепления:

Система CD



Со стороны инструмента: Соединение с внутренней резьбой (металл/пластик) также подходит для других систем на рынке: PSG, Power Lock Typ II „turn on“, SocAtt, Turn-On

Система CDR



Со стороны инструмента: Соединение с внешней резьбой (пластик) также подходит для других систем на рынке: Roloc™, Lockit, Speed Lok TR, Power Lock Typ III, Fastlock-System B, Roll-On

PFERDVALUE:

PFERDERGONOMICS рекомендует COMBIDISC как инновационное инструментальное решение для устойчивого уменьшения вибрации, шума и пылеобразования и повышения удобства обработки.



PFERDEFFICIENCY рекомендует инструменты COMBIDISC для сокращения времени смены и замены инструмента.



Рекомендуемое число оборотов

Пример:

CD 50 A-COOL 60

Вид обработки:

Шлифование высококач. стали (INOX)

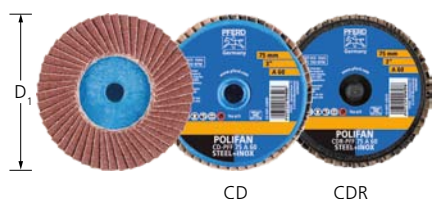
Скорость резания: 20–25 м/с

Число оборотов: **7.600–9.500 об/мин**

D ₁ [мм]	Скорость резания [м/с]								
	5	10	15	20	25	30	35	40	50
	Число оборотов [об/мин]								
20	4.700	9.500	14.300	19.000	23.800	28.600	33.400	38.100	47.700
25	3.800	7.600	11.400	15.200	19.000	22.900	26.700	30.500	38.100
38	2.500	5.000	7.500	10.000	12.500	15.000	17.500	20.100	25.100
50	1.900	3.800	5.700	7.600	9.500	11.400	13.300	15.200	19.000
75	1.200	2.500	3.800	5.000	6.300	7.600	8.900	10.100	12.700

Карбид кремния SiC	Корунд A-COOL	Керамическое зерно CO-COOL	VICTOGRAIN-COOL 	Шлиф. диски Алмаз	Диски POLICLEAN	Волоконные диски PNER, VRH, VRW
		●	●		●	●
		●	●		○	○
	●	●	●		●	●
	●	○			●	●
					●	●
○					●	●
●		●	●	●	○	●
		●	●	●	○	●
					●	●
●				●	●	●





Исполнение: корунд А

Для универсального грубого шлифования с высокой производительностью съема.

Идеально подходит для шлифования сварных швов в труднодоступных местах. Увеличение срока службы и производительности съема по сравнению со шлифовальными дисками.

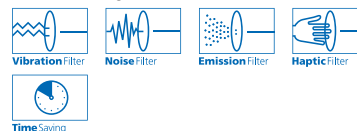
Абразивный материал:

Корунд А

Данные для заказа:

■ При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:



D ₁ [мм]	Размер зерна				Рек. чис. об.	Подходящий зажимной стержень		Обозначение
	40	60	80	120				
	EAN 4007220							

Система CD

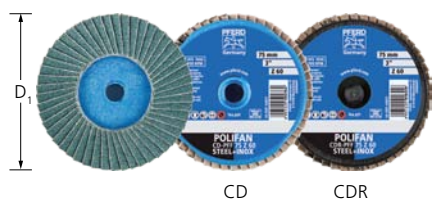


50	617359	617366	617373	617380	12.000–14.000	BO PFF 50, SBH 20–50	10	CD PFF 50 A ...
75	617397	617403	617410	617625	8.000–10.000	BO PFF 75, SBH 75	10	CD PFF 75 A ...

Система CDR



50	016121	016145	821633	016152	12.000–14.000	SBHR 20–75	10	CDR PFF 50 A ...
75	016169	016176	821640	016336	8.000–10.000	SBHR 20–75	10	CDR PFF 75 A ...



Исполнение: циркониевый корунд Z

Для грубого шлифования: высокая производительность съема и длительный срок службы инструмента.

Абразивный материал:

Циркониевый корунд Z

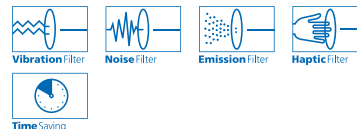
Рекомендации по применению:

■ Использовать при повыш. прижимном усилии.

Данные для заказа:

■ При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:



D ₁ [мм]	Размер зерна				Рек. чис. об.	Подходящий зажимной стержень		Обозначение
	40	60	80	120				
	EAN 4007220							

Система CD



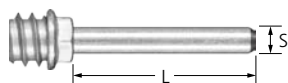
50	592717	592724	592731	592748	12.000–14.000	BO PFF 50, SBH 20–50	10	CD PFF 50 Z ...
75	592755	592762	592779	592786	8.000–10.000	BO PFF 75, SBH 75	10	CD PFF 75 Z ...

Система CDR



50	902707	902714	016534	016541	12.000–14.000	SBHR 20–75	10	CDR PFF 50 Z ...
75	835111	016558	016565	821688	8.000–10.000	SBHR 20–75	10	CDR PFF 75 Z ...

Держатель для Mini-POLIFAN



BO PFF

Подходящие зажимные стержни для COMBIDISC-Mini-POLIFAN.

S [мм]	L [мм]	Подходящий инструмент	EAN 4007220		Обозначение
6	40	CD PFF 50	593196	1	BO PFF 50
		CD PFF 75	593202	1	BO PFF 75

Исполнение: корунд А

Для универсального грубого и тонкого шлифования в промышленном и ремесленном производстве.

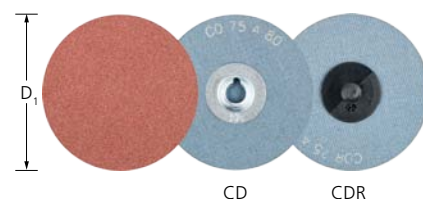
Абразивный материал:

Корунд А

Данные для заказа:

■ При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:



D ₁ [мм]	Размер зерна						Рек. чис. об.		Обозначение
	36	60	80	120	180	320			
	EAN 4007220								

Система CD



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

Система CDR



20	-	778036	778043	778050	778074	778081	20.000–35.000	100	CDR 20 A ...
25	-	778098	778104	778111	778128	778135	15.000–26.000	100	CDR 25 A ...
38	596456	596463	596470	597255	597262	596500	10.000–16.000	100	CDR 38 A ...
50	596517	596524	596531	596548	596555	596562	8.000–13.000	100	CDR 50 A ...
75	596586	596593	596609	596616	596623	596630	5.000–9.000	50	CDR 75 A ...

Исполнение: корунд А-PLUS

Для универсального использования при грубом и тонком шлифовании.

Увеличение производительности съема за счет более стабильного материала несущей основы. Часто используется для обработки кромок, т. к. очень высокая прочность на разрыв.

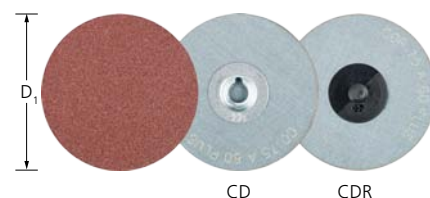
Абразивный материал:

Корунд А-PLUS

Данные для заказа:

■ При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:



D ₁ [мм]	Размер зерна				Рек. чис. об.		Обозначение
	36 PLUS	60 PLUS	80 PLUS	120 PLUS			
	EAN 4007220						

Система CD



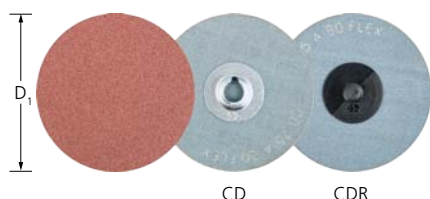
50	593608	593615	593622	593653	8.000–13.000	100	CD 50 A ...
75	593660	593677	593684	593691	5.000–9.000	50	CD 75 A ...

Система CDR



50	778302	778319	778326	778333	8.000–13.000	100	CDR 50 A ...
75	778340	778357	778364	778371	5.000–9.000	50	CDR 75 A ...



**Исполнение: корунд A-FLEX**

Особо гибкие шлифовальные диски, подходящие для обработки контуров и вогнутых поверхностей, например, при изготовлении инструментов и форм. Возможно создание плавных переходов на шлифованной поверхности.

Абразивный материал:

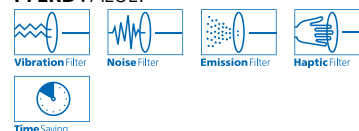
Корунд A-FLEX

Рекомендации по применению:

- Для сохранения гибкости шлиф. дисков использовать с мягкими подложками.

Данные для заказа:

- При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:

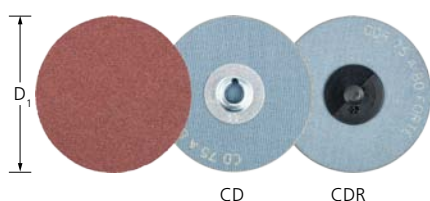
D ₁ [мм]	Размер зерна			Рек. чис. об.		Обозначение
	60 FLEX	80 FLEX	120 FLEX			
	EAN 4007220					

Система CD

38	638842	638859	638866	10.000–16.000	100	CD 38 A ...
50	638873	638880	638897	8.000–13.000	100	CD 50 A ...
75	638903	638910	638927	5.000–9.000	50	CD 75 A ...

Система CDR

38	778166	778159	778173	10.000–16.000	100	CDR 38 A ...
50	778180	778210	778227	8.000–13.000	100	CDR 50 A ...
75	778241	778272	778296	5.000–9.000	50	CDR 75 A ...

**Исполнение: корунд A-FORTE**

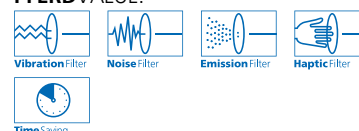
Для универсального грубого и тонкого шлифования, высокой производительности съема и большого срока службы.

Абразивный материал:

Корунд A-FORTE

Данные для заказа:

- При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:

D ₁ [мм]	Размер зерна				Рек. чис. об.		Обозначение
	36 FORTE	60 FORTE	80 FORTE	120 FORTE			
	EAN 4007220						

Система CD

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

Система CDR

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

Исполнение: корунд A-COOL

Для универсального грубого и тонкого шлифования плохо поддающихся обработке материалов, например, высококачественной стали (INOX).

Активные шлифовальные присадки в покрытии заметно повышают производительность съема, не допускают забивания инструмента и понижают температуру шлифования.

Абразивный материал:

Корунд A-COOL

Данные для заказа:

■ При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:



Vibration Filter



Noise Filter



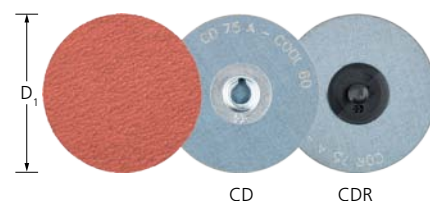
Emission Filter



Haptic Filter



Time Saving



D ₁ [мм]	Размер зерна			Рек. чис. об.		Обозначение
	36	60	80			
	EAN 4007220					

Система CD



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

Система CDR



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

Исполнение: корунд А, зерно Compact

Прекрасно подходят для тонкого и сверхтонкого шлифования, а также для постепенной подготовки к полированию.

Самозатачивающееся зерно Compact обеспечивает очень большой срок службы и одинаковую шероховатость шлифуемой поверхности весь срок службы.

Абразивный материал:

Корунд А, зерно Compact

Данные для заказа:

■ При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:



Vibration Filter



Noise Filter



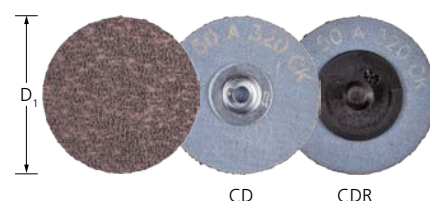
Emission Filter



Haptic Filter



Time Saving



D ₁ [мм]	Размер зерна									Рек. чис. об.		Обозначение
	120	180	240	320	400	600	800	1000	1200			
	EAN 4007220											

Система CD



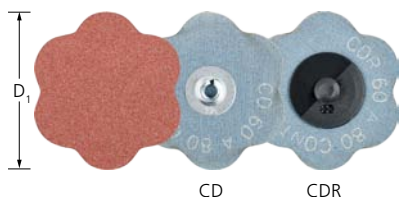
50	003169	065594	065600	065860	065921	065976	066539	066546	066553	3.800–13.000	100	CD 50 A ... CK
75	066775	066782	066799	066805	066812	066836	066843	066850	066867	2.500–9.000	50	CD 75 A ... CK

Система CDR



50	066577	066591	066607	066621	066638	066645	066652	066669	066737	3.800–13.000	100	CDR 50 A ... CK
75	066874	066881	066904	067123	067130	067161	067185	067192	067208	2.500–9.000	50	CDR 75 A ... CK



**Исполнение: корунд A-CONTOUR**

Очень гибкие и эластичные за счет внешнего контура.
«Врезание» в заготовку не допускается.

Абразивный материал:

Корунд A-CONTOUR

Рекомендации по применению:

- Использовать подложку диаметр 20–50 мм.

Данные для заказа:

- При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:

Vibration Filter



Noise Filter



Emission Filter



Haptic Filter



Time Saving

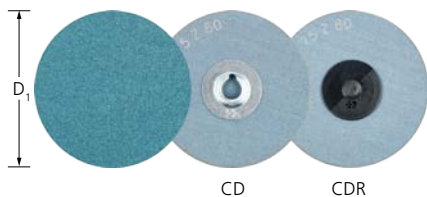
D ₁ [мм]	Размер зерна				Рек. чис. об.		Обозначение
	60 CONTOUR	80 CONTOUR	120 CONTOUR	180 CONTOUR			
	EAN 4007220						

Система CD

60	898802	898819	898826	898833	7.500–11.000	50	CD 60 A ...
----	--------	--------	--------	--------	--------------	----	-------------

Система CDR

60	898840	898857	898864	898871	7.500–11.000	50	CDR 60 A ...
----	--------	--------	--------	--------	--------------	----	--------------

**Исполнение: циркониевый корунд Z**

Для грубого шлифования: высокая производительность съема и длительный срок службы инструмента.

Особенно высокая производительность съема при грубом шлифовании инструментом с зерном 36 и 60.

Абразивный материал:

Циркониевый корунд Z

Рекомендации по применению:

- Использовать с твердыми или средне-твердыми подложками COMBIDISC.

Данные для заказа:

- При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:

Vibration Filter



Noise Filter



Emission Filter



Haptic Filter



Time Saving

D ₁ [мм]	Размер зерна			Рек. чис. об.		Обозначение
	36	60	80			
	EAN 4007220					

Система CD

38	778418	778425	778432	5.000–16.000	100	CD 38 Z ...
50	265857	266472	266519	3.800–13.000	100	CD 50 Z ...
75	266526	266533	266540	2.500–9.000	50	CD 75 Z ...

Система CDR

38	778449	778456	778463	5.000–16.000	100	CDR 38 Z ...
50	596838	596845	596852	3.800–13.000	100	CDR 50 Z ...
75	596869	596876	596883	2.500–9.000	50	CDR 75 Z ...



Исполнение: керамическое зерно CO-COOL

Для агрессивного шлифования твердых плохо проводящих тепло материалов; максимальная производительность съема. Постоянная макс. производительность за счет самозатачивания керамического зерна.

Активные шлифовальные присадки в покрытии заметно повышают производительность съема, не допускают забивания инструмента и понижают температуру шлифования.

Абразивный материал:
Керамическое зерно CO-COOL

Данные для заказа:

■ При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:



Vibration Filter



Noise Filter



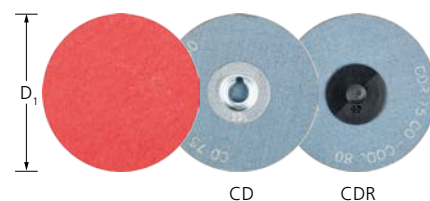
Emission Filter



Haptic Filter



Time Saving



D ₁ [мм]	Размер зерна				Рек. чис. об.		Обозначение
	24	36	60	80			
	EAN 4007220						

Система CD



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

Система CDR



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

Исполнение: малые фибродиски, керамическое зерно CO-COOL

Прекрасно подходят для шлифования плоских поверхностей и кантов. Волоконная основа повышает прочность диска и производительность съема.

Для агрессивного шлифования твердых плохо проводящих тепло материалов; максимальная производительность съема. Постоянная макс. производительность за счет самозатачивания керамического зерна.

Активные шлифовальные присадки в покрытии заметно повышают производительность съема, не допускают забивания инструмента и понижают температуру шлифования.

Абразивный материал:
Керамическое зерно CO-COOL

Данные для заказа:

■ При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:



Vibration Filter



Noise Filter



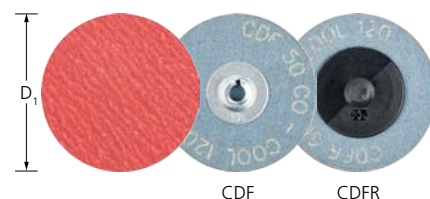
Emission Filter



Haptic Filter



Time Saving



D ₁ [мм]	Размер зерна				Рек. чис. об.		Обозначение
	36	50	80	120			
	EAN 4007220						

Система CD

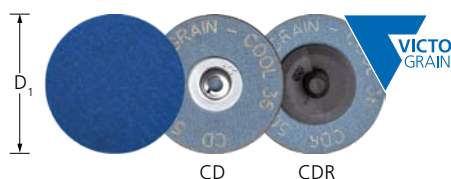


50	778876	778883	778890	779156	3.800–13.000	100	CDF 50 CO-COOL ...
75	779163	779170	779187	779194	2.500–9.000	50	CDF 75 CO-COOL ...

Система CDR



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

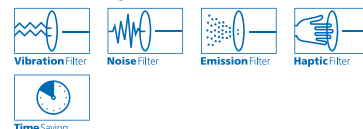
**Исполнение: VICTO GRAIN-COOL**

Для макс. агрессивного шлифования с исключительной производительностью съема стальных заготовок, твердых и плохо проводящих тепло материалов; срок службы исключительно длительный.

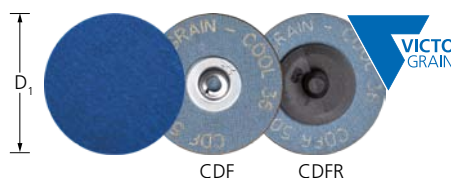
Исключительная постоянная макс. производительность за счет **VICTO GRAIN** (абразивное зерно).

Активные шлифовальные присадки в покрытии заметно повышают производительность съема, не допускают забивания инструмента и понижают температуру шлифования.

Абразивный материал:
VICTO GRAIN-COOL

PFERDVALUE:

	D ₁ [мм]	EAN 4007220	Рек. чис. об.		Обозначение
Система CD 					
	38	108857	5.000–16.000	100	CD 38 VICTO GRAIN-COOL
	50	109762	3.800–13.000	100	CD 50 VICTO GRAIN-COOL
	75	109779	2.500–9.000	50	CD 75 VICTO GRAIN-COOL
Система CDR 					
	38	109786	5.000–16.000	100	CDR 38 VICTO GRAIN-COOL
	50	109793	3.800–13.000	100	CDR 50 VICTO GRAIN-COOL
	75	109809	2.500–9.000	50	CDR 75 VICTO GRAIN-COOL

**Исполнение: малые фибродиски, VICTO GRAIN-COOL**

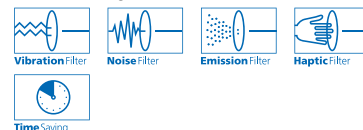
Прекрасно подходят для шлифования плоских поверхностей и кромок. Волоконная основа заметно повышает прочность диска и производительность съема.

Для макс. агрессивного шлифования с исключительной производительностью съема стальных заготовок, твердых и плохо проводящих тепло материалов; срок службы исключительно длительный.

Исключительная постоянная макс. производительность за счет **VICTO GRAIN-COOL** (абразивное зерно).

Активные шлифовальные присадки в покрытии заметно повышают производительность съема, не допускают забивания инструмента и понижают температуру шлифования.

Абразивный материал:
VICTO GRAIN-COOL

PFERDVALUE:

	D ₁ [мм]	EAN 4007220	Рек. чис. об.		Обозначение
Система CD 					
	38	109298	5.000–16.000	100	CDF 38 VICTO GRAIN-COOL 36
	50	109304	3.800–13.000	100	CDF 50 VICTO GRAIN-COOL 36
	75	109311	2.500–9.000	50	CDF 75 VICTO GRAIN-COOL 36
Система CDR 					
	38	109328	5.000–16.000	100	CDRF 38 VICTO GRAIN-COOL 36
	50	109335	3.800–13.000	100	CDRF 50 VICTO GRAIN-COOL 36
	75	109342	2.500–9.000	50	CDRF 75 VICTO GRAIN-COOL 36

Высокопроизводительные инструменты с абразивным зерном VICTOGRAIN



Изделия **VICTOGRAIN** относятся к самым эффективным шлифовальным инструментам в мире. За счет точной треугольной формы шлифовального зерна PFERD достигается уникальная высокая производительность шлифования.

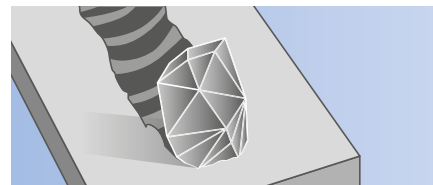
Режущие кромки шлифовального зерна одинаковой треугольной формы и размеров **VICTOGRAIN** соприкасаются с заготовкой под оптимальным углом. Поэтому, чтобы абразивное зерно проникло в заготовку, необходимо лишь малое усилие. Так пользователь получает преимущества от эффективного резания

- с быстрыми результатами работы,
- длительным сроком службы,
- выделением меньшего количества тепла, воздействующего на заготовку, и
- меньшим потреблением мощности приводного устройства.

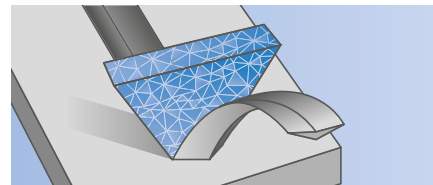
Треугольной формы шлифовальные зерна **VICTOGRAIN** зафиксированы на несущей основе одной стороной. За счет этого они закреплены особенно прочно и образуют очень большие пространства для стружки, делая процесс обработки еще эффективнее.

Структура треугольного зерна **VICTOGRAIN** также специально скорректирована. Очень маленькие кристаллы внутри треугольника обеспечивают оптимальное шлифование: острые резцы сохраняются, и скалывается лишь необходимый минимум абразивного зерна.

За счет сочетания этих свойств пользователь получает исключительную постоянную производительность холодного шлифования, уникальный длительный срок службы инструмента и равномерную шероховатость поверхности заготовки.



Традиционное абразивное зерно



Абразивное зерно **VICTOGRAIN**



Оптимальное расположение абразивного зерна **VICTOGRAIN**

4



Исполнение: с алмазным зерном

Прекрасно подходят для обработки покрытий для защиты от износа и твердосплавных наплавов из карбида вольфрама, карбида хрома, карбида титана и т. п. Инструменты особенно рекомендуются для обработки материалов, используемых в двигателестроении, таких как хастеллой, инконель, титан, титановые сплавы. Прекрасно подходит также для обработки сверхтвердых материалов, например, твердых металлов, стекла, керамики, эмалей и камня, а также GFK/CFK.

Подробная информация по шлифовальным инструментам с алмазом представлена в Каталоге 5.

Абразивный материал:

Алмаз

D 251 = P 60

D 126 = P 120

D 76 = P 220

(P = размер зерна по ISO 6344)

Данные для заказа:

- При заказе укажите размер зерна.
- Зернистость указана в мкм.

PFERDVALUE:



Vibration Filter



Noise Filter



Emission Filter



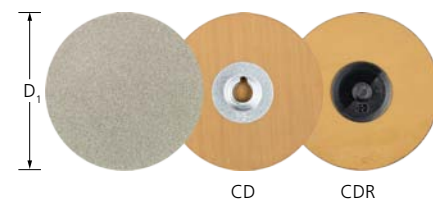
Haptic Filter



Time Saving

Рекомендации по применению:

- Скорость резания, рекомендуемая для оптимизации производительности, составляет 10–20 м/с.
- Использовать с твердыми или средне-твердыми подложками COMBIDISC.



D ₁ [мм]	Размер зерна [мкм]			Рек. чис. об.		Обозначение
	251	126	76			
	EAN 4007220					

Система CD



25	750292	750315	750322	7.500–15.000	10	CD DIA 25 D ...
38	750339	750346	750353	5.000–10.000	10	CD DIA 38 D ...
50	750360	750377	750384	3.800–7.500	10	CD DIA 50 D ...
75	750391	750407	750414	2.500–5.000	10	CD DIA 75 D ...

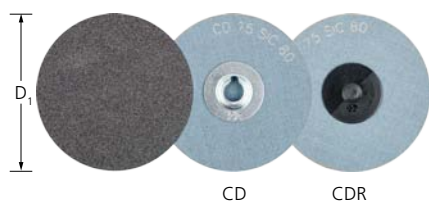
Система CDR



25	750421	750438	750445	7.500–15.000	10	CDR DIA 25 D ...
38	750452	750469	750476	5.000–10.000	10	CDR DIA 38 D ...
50	750483	750490	750506	3.800–7.500	10	CDR DIA 50 D ...
75	750513	750520	750537	2.500–5.000	10	CDR DIA 75 D ...

COMBIDISC

Шлифовальные диски CD, CDR



Исполнение: карбид кремния SiC

Для универсального шлифования узлов из алюминия, меди, бронзы, титана и армированных волокном пластиков.

Инструменты особенно рекомендуются для обработки заготовок из титановых сплавов.

Одной из сфер использования является самолетостроение, если для обработки, например, деталей приводов, допущен только SiC.

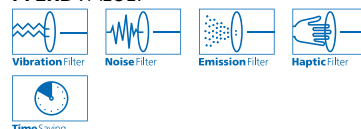
Абразивный материал:

Карбид кремния SiC

Данные для заказа:

■ При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:



D ₁ [мм]	Размер зерна					Рек. чис. об.		Обозначение
	36	60	80	120	240			
	EAN 4007220							

Система CD



50	441176	441183	441190	441206	441213	3.800–13.000	100	CD 50 SiC ...
75	441220	441237	441244	441251	441268	2.500–9.000	50	CD 75 SiC ...

Система CDR



50	778470	778487	778494	778500	778517	3.800–13.000	100	CDR 50 SiC ...
75	778524	778548	778555	778562	778579	2.500–9.000	50	CDR 75 SiC ...

Диски POLICLEAN CD, CDR



Исполнения: PCLR и PCLR PLUS

Для грубой очистки, например, снятия лакокрасочного покрытия, окалины, цветопожежности, ржавчины и остатков клея при торцевом шлифовании.

Диски POLICLEAN-PLUS (синие) отличаются повышенной производительностью и длительным сроком службы.

Вид обработки:

Нанесение шероховатости на поверхность, Обработка плоскости, Зачистка

Абразивный материал:

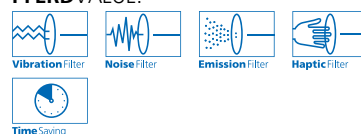
Корунд А

Карбид кремния SiC

Рекомендации по применению:

■ Использовать с твердыми или средне-твердыми подложками COMBIDISC.

PFERDVALUE:



D ₁ [мм]	Исполнение	Абразивный материал	EAN 4007220	Рек. чис. об.		Обозначение
------------------------	------------	---------------------	-------------	---------------	--	-------------

Система CD



50	PCLR	SiC	471500	5.500–8.000	10	CD 50 PCLR
75	PCLR	SiC	471517	3.800–5.000	10	CD 75 PCLR
50	PCLR PLUS	A	069288	5.500–8.000	10	CD 50 PCLR PLUS
75	PCLR PLUS	A	069295	3.800–5.000	10	CD 75 PCLR PLUS

Система CDR



50	PCLR	SiC	677124	5.500–8.000	10	CDR 50 PCLR
75	PCLR	SiC	677131	3.800–5.000	10	CDR 75 PCLR
50	PCLR PLUS	A	069301	5.500–8.000	10	CDR 50 PCLR PLUS
75	PCLR PLUS	A	069318	3.800–5.000	10	CDR 75 PCLR PLUS

Твердое исполнение VRH

Для универсальной обработки металлических поверхностей малых и средних размеров, например, устранения следов предварительного шлифования, удаления окисления и простых работ по удалению заусенцев. Создают матовую и шелковисто-матовую поверхность.

Вид обработки:

Нанесение шероховатости на поверхность, Снятие заусенцев, Обработка плоскости, Зачистка, Обработка сварных швов, Структурирование поверхности, Поступенчатое тонкое шлифование

Абразивный материал:

Корунд А

Размеры зерна поставляемых инструментов
POLIVLIES:

100 G = Грубое (желто-коричн.)
180 M = Среднее (красно-коричн.)
240 F = Мелкое (синий)

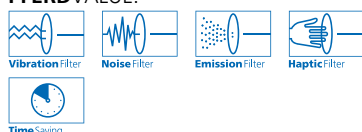
Рекомендации по применению:

■ Применение масла или воды при шлифовании улучшает качество поверхности, увеличивает срок службы инструмента и снижает температуру.

Данные для заказа:

■ При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:



D ₁ [мм]	Размер зерна			Рек. чис. об.		Обозначение
	100 G	180 M	240 F			
	EAN 4007220					

Система CD



20	628218	584507	265871	14.000–19.000	50	CD VRH 20 A ...
25	268865	266564	266571	11.000–15.000	50	CD VRH 25 A ...
38	266588	266595	268872	7.000–10.000	50	CD VRH 38 A ...
50	266618	266625	266632	5.500–7.500	50	CD VRH 50 A ...
75	266649	266656	266663	3.800–5.000	25	CD VRH 75 A ...

Система CDR



38	596906	596913	596920	7.000–10.000	50	CDR VRH 38 A ...
50	596937	596944	596951	5.500–7.500	50	CDR VRH 50 A ...
75	596968	596975	597354	3.800–5.000	25	CDR VRH 75 A ...





Мягкое исполнение VRW

Для свертонкого шлифования поверхностей и контуров малых и средних размеров, а также очистки металлических и лакированных поверхностей. Создают матовую и шелковисто-матовую поверхность. Полностью открытая структура.

Вид обработки:

Нанесение шероховатости на поверхность, Снятие заусенцев, Обработка плоскости, Зачистка, Обработка сварных швов, Структурирование поверхности, Поступенчатое тонкое шлифование

Абразивный материал:

Корунд А

Размеры зерна поставляемых инструментов POLINOX:

100 = Среднее
180 = Мелкое
280 = Очень мелкое

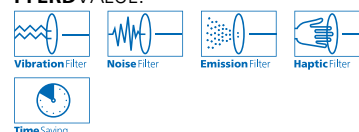
Рекомендации по применению:

■ Применение масла или воды при шлифовании улучшает качество поверхности, увеличивает срок службы инструмента и снижает температуру.

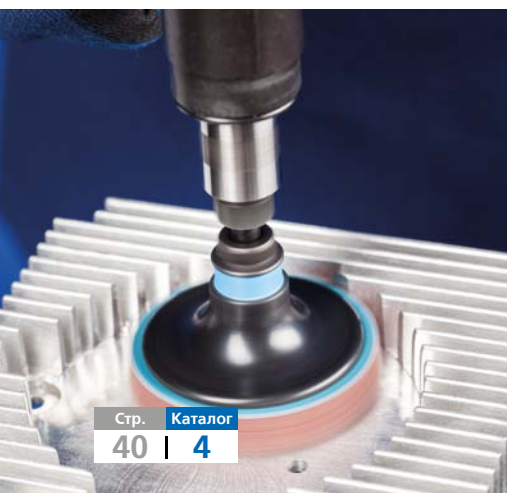
Данные для заказа:

■ При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:



D ₁ [мм]	Размер зерна			Рек. чис. об.		Обозначение
	100	180	280			
	EAN 4007220					
Система CD 						
38	537039	450345	450352	7.000–10.000	50	CD VRW 38 A ...
50	266670	266687	266694	5.500–7.500	50	CD VRW 50 A ...
75	266717	266724	266731	3.800–5.000	25	CD VRW 75 A ...
Система CDR 						
50	596999	597002	597019	5.500–7.500	50	CDR VRW 50 A ...
75	597026	597033	597040	3.800–5.000	25	CDR VRW 75 A ...



Исполнение: PNER

Для получения высококачественной однородной шлифованной поверхности, в зависимости от требований достаточной для подготовки зеркального полирования. Прекрасно подходят для обработки поверхностей малых и средних размеров на конструктивных элементах из высококачественной стали (INOX).

Разные значения плотности волокна и степени твердости обозначены цветом:

W (мягкое) = Серый
MH (среднетвердое) = Темно-синий
H (твердое) = Красный

Дополнительная информация по волоконным изделиям исполнения PNER представлена на стр. 99–100.

Вид обработки:

Нанесение шероховатости на поверхность, Снятие заусенцев, Обработка плоскости, Зачистка, Обработка сварных швов, Структурирование поверхности, Поступенчатое тонкое шлифование

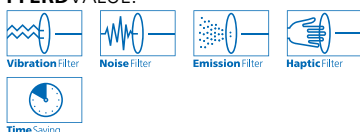
Абразивный материал:

Корунд А
Карбид кремния SiC

Данные для заказа:

■ При заказе укажите размер зерна.
■ Толщина поставляемых волоконных дисков составляет 6 мм.

PFERDVALUE:



D ₁ [мм]	Исполнение	Абразивный материал	Размер зерна		Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
			G (грубая)	F (тонкая)				
			EAN 4007220					

Система CD



50	Мягкое	A	832783	-	9.500	19.100	25	CD PNER-W 5006 A ...
	Мягкое	SiC	-	832776	9.500	19.100	25	CD PNER-W 5006 SiC ...
	Среднетвердое	A	-	832806	9.500	19.100	25	CD PNER-MH 5006 A ...
	Среднетвердое	SiC	-	832790	9.500	19.100	25	CD PNER-MH 5006 SiC ...
	Твердое	A	832851	832813	9.500	19.100	25	CD PNER-H 5006 A ...
75	Мягкое	A	832868	-	6.400	12.500	25	CD PNER-W 7506 A ...
	Мягкое	SiC	-	832837	6.400	12.500	25	CD PNER-W 7506 SiC ...
	Среднетвердое	A	-	832882	6.400	12.500	25	CD PNER-MH 7506 A ...
	Среднетвердое	SiC	-	832875	6.400	12.500	25	CD PNER-MH 7506 SiC ...
	Твердое	A	832905	832899	6.400	12.500	25	CD PNER-H 7506 A ...

Система CDR



50	Мягкое	A	832660	-	9.500	19.100	25	CDR PNER-W 5006 A ...
	Мягкое	SiC	-	832653	9.500	19.100	25	CDR PNER-W 5006 SiC ...
	Среднетвердое	A	-	832684	9.500	19.100	25	CDR PNER-MH 5006 A ...
	Среднетвердое	SiC	-	832677	9.500	19.100	25	CDR PNER-MH 5006 SiC ...
	Твердое	A	832707	832691	9.500	19.100	25	CDR PNER-H 5006 A ...
75	Мягкое	A	832721	-	6.400	12.500	25	CDR PNER-W 7506 A ...
	Мягкое	SiC	-	832714	6.400	12.500	25	CDR PNER-W 7506 SiC ...
	Среднетвердое	A	-	832745	6.400	12.500	25	CDR PNER-MH 7506 A ...
	Среднетвердое	SiC	-	832738	6.400	12.500	25	CDR PNER-MH 7506 SiC ...
	Твердое	A	832769	832752	6.400	12.500	25	CDR PNER-H 7506 A ...





Исполнение: корунд А

Для получения высококачественной матовой шлифованной поверхности за один проход. Очень стабильно зафиксированное зерно обеспечивает исключительную агрессивность шлифования.

Особенно подходят для обработки высококачественной стали (INOX) и алюминия.

Вид обработки:

Снятие заусенцев, Обработка плоскости, Обработка сварных швов, Структурирование поверхности, Поступенчатое тонкое шлифование

Абразивный материал:

Корунд А

Данные для заказа:

■ При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:



Vibration Filter



Noise Filter



Emission Filter



Haptic Filter



Time Saving

D ₁ [мм]	Размер зерна				Рек. чис. об.		Обозначение
	36 TX	80 TX	120 TX	320 TX			
	EAN 4007220						

Система CD



50	505724	505731	505748	505755	7.500–9.500	25	CD 50 A ...
75	505786	505793	505809	505816	5.000–6.500	25	CD 75 A ...

Войлочные диски CD, CDR



Исполнение: FR

Для торцевого полирования полировальными пастами в брусках, шлифовальными пастами или алмазными полировальными пастами поверхностей малых и средних размеров.

Вид обработки:

Полировка

Рекомендации по применению:

- Использовать войлочные диски COMBIDISC с подложкой на привод. устройствах с гибким валом с угл. держателем, малых пневм. или электр. угл. шлифмашинах.
- Скорость резания, рекомендуемая для оптимизации производительности, составляет 5–10 м/с. При этом достигается идеальный компромисс производительности полирования, температурной нагрузки на деталь и износа инструмента.
- При замене полировальной пасты использовать новый неиспользованный войлочный диск.

Данные для заказа:

■ Дополнительная информация по войлочным инструментам представлена на стр. 144.

Принадлежности:

■ Шлифовальные и полировальные пасты

PFERDVALUE:



Vibration Filter



Noise Filter



Emission Filter



Haptic Filter



Time Saving

D ₁ [мм]	EAN 4007220	Рек. чис. об.		Обозначение
------------------------	----------------	---------------	--	-------------

Система CD



50	440490	2.000–4.000	10	CD FR 50
75	440506	1.200–2.500	10	CD FR 75

Система CDR

50	004784	2.000–4.000	10	CDR FR 50
75	004791	1.200–2.500	10	CDR FR 75



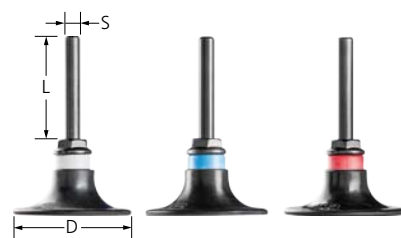
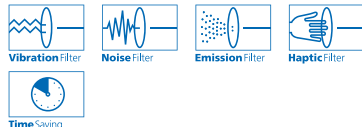
Исполнения: SBH, SBHR

Подходящие подложки для шлифовальных инструментов COMBIDISC. Представлены в трех разных степенях твердости.

Данные для заказа:

- Разные степени твердости обозначены цветом:
W (мягкий) – Серый,
M (средний) – Синий,
H (твердый) – Красный
- Дополните обозначение желаемой степени твердости.

PFERDVALUE:



D [мм]	S [мм]	L [мм]	Твердость			Макс. доп. чис. об.		Обозначение
			W (мягкая)	M (средн.)	H (твердая)			
			EAN 4007220					

Система CD



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

Система CDR



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

Адаптер:

Хвостовик подложек можно заменить на соответствующий адаптер. Это позволяет крепить подложку непосредственно на шпиндель приводного устройства.

Поставляются следующие адаптеры:



AF 14-1/4,
(EAN 4007220302026)
Внутренняя резьба M14,
наружная резьба 1/4-20
UNC. Подходит для станков
со шпинделем M14.



SPV-20 CD 1/4-20 UNC,
(EAN 4007220333167)
Внутренняя резьба 1/4-20
UNC, наружная резьба 1/4-20
UNC. Подходит для станков
со шпинделем 1/4-20 UNC,
напр., для PW 3/120 DH.



AF M5 CD 1/4-20 UNC
(EAN 4007220064702)
Внутренняя резьба M5,
наружная резьба 1/4-20 UNC.
Подходит для аккум. угловых
шлифмашин ø 75 со шпинде-
лем M5 (внутренняя резьба).





НАБОР COMBIDISC

Набор разных инструментов COMBIDISC.

Содержимое:

- по 3 шлифовальных диска COMBIDISC:
 - CD A 60 FORTE
 - CD A 120 FORTE
 - CD A-COOL 60
 - CD CO-COOL 36
 - CD Z 60
- по 3 волоконных диска COMBICLICK:
 - CD VRH A 180 M
 - CD VRW A.100
- 1 штука:
 - Подложка SBH M

Преимущества:

- Изучение и тестирование полного цикла обработки.
- Представлены самые ходовые позиции.

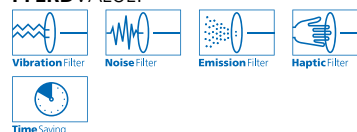
Абразивный материал:

Корунд А
Циркониевый корунд Z
Корунд А-FORTE
Корунд А-COOL
Керамическое зерно CO-COOL

Рекомендации по применению:

- Использовать инструменты COMBIDISC с зажимным стержнем или подложкой на привод. устройствах с гибким валом с угл. держателем, маленьких пневм. или электр. угл. шлифмашинах.

PFERDVALUE:



D ₁ [мм]	EAN 4007220		Обозначение
50	265918	1	COMBIDISC-SET 50
75	265932	1	COMBIDISC-SET 75



SET CD UWER

Набор разных инструментов COMBIDISC, в т. ч. угловая шлифмашина для всех видов грубого и тонкого шлифования, полирования, очистки, а также для монтажных и строительных работ.

Содержимое:

- Электрическая угловая шлифмашина UWER 5/200 SI с электронным регулированием числа оборотов (9.000–20.000 об/мин) мощностью 500 ватт
- 4 подложки и 2 адаптера для альтернативных приводных устройств
- 135 разных шлифовальных дисков, диски TX, Mini-POLIFAN, волоконные и войлочные диски диаметр 50 мм
- Полировальные пасты в брусках для использования с войлочными дисками

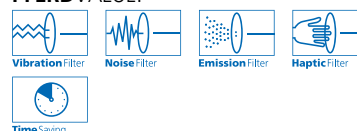
Преимущества:

- Широкий диапазон числа оборотов для инструментов COMBIDISC диаметр 50 мм.
- Удобство и простота работы за счет удобной формы угловой шлифмашины.
- Представлены самые ходовые позиции.

Данные для заказа:

- Подробная информация и данные для заказа приводных устройств представлены в каталоге 9.

PFERDVALUE:



D ₁ [мм]	EAN 4007220		Обозначение
50	607893	1	SET CD 50 UWER 5/200 230 V

PFERD предлагает обширный ассортимент изделий из гибких абразивных материалов.

- Короткие и длинные ленты
- Абразивная шкурка на тканевой и бумажной основе
- Подушки для шлифования вручную (волокно и алмаз)
- Абразивные ленты на катушках (волокно, текстиль, бумага)
- Репейные шлифовальные диски



Быстрый путь выбора оптимального инструмента

Группа материалов ▼			Абразивный материал ►	Реком. скорость резания для коротких и длинных лент [м/с]	Корунд А	Циркониевый корунд Z	Корунд A-COOL	Керамическое зерно CO	Керамическое зерно CO-COOL	Корунд А, зерно Compact	Волокно	Волок
Сталь, стальное литье	Незакаленные не-улучшенные стали	Строительная, углеродистая, инструментальная, нелегированная сталь, стальное литье		25–35	●	○		●			●	●
	Закаленные улучшенные стали	Инструментальная, улучшенная, легированная сталь, стальное литье		20–30	○	●		●		●	○	●
Высококач. сталь (INOX)	Нержавеющая и кислотостойкая сталь	Аустенитная и ферритная высококач. сталь		15–25		○	●		●	●	●	●
Цветные металлы	Мягкие цветные металлы	Мягкие алюминиевые сплавы		30–40	○		●		○		●	●
		Латунь, медь, цинк			●	○		○			●	●
	Твердые цветные металлы	Твердые алюминиевые сплавы		20–30	●	○		○			●	●
		Бронза, титан				○		○	●		●	●
	Жаропрочные материалы	Никелевые и кобальтовые сплавы		5–15		○		○	●		●	●
Чугун	Серый чугун, белый чугун	Чугун с пл. графитом EN-GJL (GG), с шар. графитом/высокопрочный чугун EN-GJS (GGG), белосердечный EN-GJMW (GTW) и черносердечный ковкий чугун EN-GJMB (GTS)		25–35	●	○		●			●	
Пластики, другие материалы		Армированные волокном пластики, термопластичные пластики, древесина, ДСП, лак		10–25	●						●	●

● = отлично подходит ○ = хорошо подходит



Гибкий абразивный материал

Общая информация



Изделия обширного ассортимента длинных и коротких лент PFERD подходят для распространенных моделей ленточных шлифмашин.

Короткие и длинные ленты PFERD обозначены в стандарте ISO 2976 как «шлифовальные ленты».

Преимущества:

- Высокая экономичность за счет высокой производительности шлифования и срока службы.
- Высокая прочность на разрыв при оптимальной гибкости.
- Постоянные результаты обработки за счет очень хорошего сцепления зерна.

Вид обработки:

- Выравнивание
- Удаление заусенцев
- Обработка кромок
- Заточка
- Обработка сварных швов
- Постепенное тонкое шлифование

Рекомендации по применению:

- Для увеличения срока службы и производительности инструментов используйте соответствующее материалу шлифовальное масло. Подробная информация и данные для заказа шлифовальных масел представлены на стр. 155.

Рекомендуемые приводные устройства:

- Ленточная шлифмашина

Данные для заказа:

- При заказе указывайте номер EAN или полное обозначение. Указывайте обозначение и желаемый Размер зерна.

■ **Пример заказа:**
EAN 4007220585269
BA 10/480 A 80

■ Пояснение примера заказа:

BA = Шлиф. лента
10 = Ширина T [мм]
480 = Длина L [мм]
A = Абразивный материал
80 = Размер зерна

Указания по безопасности:

- Соблюдайте «Указания по технике безопасности правильного использования шлифовальных лент» Союза немецких производителей шлифовальных средств (VDS, Verband deutscher Schleifmittelwerke). Эта информация представлена на сайте www.pferd.com.



Рекомендуемое число оборотов

В таблице справа можно по скорости резания определить число оборотов [об/мин]. Рекомендуемая скорость резания представлена на стр. 45.

Пример:

BA 16/480 A 60

Ø приводного ролика: 30 мм

Скорость резания: 20–30 м/с

Число оборотов: 12.700–19.000 об/мин

Ø при- водного ролика [мм]	Скорость резания [м/с]							
	5	10	15	20	25	30	35	40
	Число оборотов [об/мин]							
20	4.700	9.500	14.300	19.000	23.800	28.600	33.400	38.100
30	3.100	6.300	9.500	12.700	15.900	19.000	22.200	25.400
40	2.300	4.700	7.100	9.500	11.900	14.300	16.700	19.000
50	1.900	3.800	5.700	7.600	9.500	11.400	13.300	15.200
80	1.100	2.300	3.500	4.700	5.900	7.100	8.300	9.500
100	900	1.900	2.800	3.800	4.700	5.700	6.600	7.600
120	700	1.500	2.300	3.100	3.900	4.700	5.500	6.300
160	500	1.100	1.700	2.300	2.900	3.500	4.100	4.700
200	400	900	1.400	1.900	2.300	2.800	3.300	3.800
250	300	700	1.100	1.500	1.900	2.200	2.600	3.000
300	300	600	900	1.200	1.500	1.900	2.200	2.500



Производитель	Модель	Шлифовальные ленты Ширина/ Длина [мм]
PFERD	Пневматическая ленточная шлифмашина	
	PBS 3/200 DH 99	BA 3/305
	PWS 3/200 DH + BSVH 25,5	BA 6/305 BA 9/305 BA 12/305
	PBSA 5/160 HV 925	BA 3/520
		BA 6/520
		BA 12/520
		BA 16/520
		BA 20/520
		BA 6/610
		BA 12/610
	PBS 5/155 HV	BA 6/610
		BA 10/480
		BA 16/480
		BA 20/480
		BA 25/480
		BA 12/610
	Ленточная шлифмашина	
	UBS 5/100 SI 925	BA 3/520
		BA 6/520
		BA 12/520
		BA 16/520
		BA 20/520
		BA 6/610
		BA 12/610
	Ленточные машины для шлифования труб	
	UBS 5/70 SI-R	BA 30/533
	UBS 11/90 SI-R	BA 30/610
	Ленточная шлифмашина BSG для приводных устройств с гибким валом	
	BSG 10/35E	BA 35/450
	BSG 10/50E	BA 50/450
	Угловая ручная машинка	
	WT 7 E M14 + BSVH 41	BA 3/520
	WZ 7 B + BSVH 36	BA 6/520
		BA 12/520
		BA 16/520
	WZ 10 B + BSVH 36	BA 20/520
		BA 6/610
		BA 12/610
	WZ 4 A + BSVH 24	BA 3/305
		BA 6/305
		BA 9/305
		BA 12/305
3M	3M™ Ленточная шлиф-машина	BA 13/457
AEG	HBS 1000E	BA 75/533
	BBSE 1100	BA 100/560
Atlas Copco	G2403	BA 10/330
	G2404	BA 20/520
	G2410	BA 3-13/305

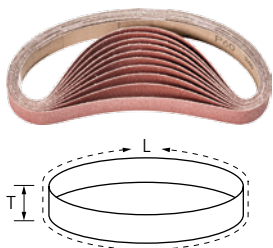
Производитель	Модель	Шлифовальные ленты Ширина/ Длина [мм]
ATA	RAL20L	BA 12/305
	BL16L	BA 20/480
Black&Decker	KA 88	BA 75/533
	KA 900 E	BA 13/457
Bosch	GBS 75 AE	BA 75/533
DeWalt	DW432	
	DW433	BA 75/533
	DWP352VS	
Dynabrade	40352	
	40353	
	40320	
	40321	
	40324	BA 13/457
	40335	
	40381	
	15300	
	15400	
	40326	BA 6-16/520
	40330	BA 13/457
	40615	BA 6/610
	40503	BA 12/610
	15360	
	15420	BA 6/610
	14000	BA 12/610
	15401	BA 12-0/520
	15003	BA 3-12/305
Einhell	RT-BS 75	BA 75/533
	BT-US 400	BA 100/920
Fein/Grit	GX 75 / 75 2H	
	GXC	
	GI 75 (2H) / GI 150 (2H)	BA 75/2000
	GIS 75	
	GIC	BA 75/2000
		BA 150/2000
	GI 100 / 100 EF	BA 100/1000
	GIM	BA 150/2000
	GIL	
	GIS 150	BA 150/2000
	BF10-280E	BA 3-20/520
	RS10-70E	BA 12-20/520
		BA 30/533
Festool	BS 75	BA 75/533
Flott	BSM 75 / 75A / 75A pol	BA 75/2000
	BSM 150 / 150A / 150A pol	BA 150/2000
	TBSM 75	BA 75/1000

Производитель	Модель	Шлифовальные ленты Ширина/ Длина [мм]
Güde	BS 76-900 E	BA 75/533
	BTS 4000 ECO	
	BTS 4000	BA 100/920
Hitachi	SB10V2	BA 100/610
Makita	9910	
	9911	BA 75/457
	9902	
	9903	BA 75/533
	9920	BA 75/610
	9404	
	9403	BA 100/610
	9031	BA 30/533
	9032	BA 9/533
Metabo	BF 18 LTX 90	BA 13/457
	RB 18 LTX 60	BA 30/533
	BFE 9-20	BA 13/457
	BAE 75	BA 75/533
	DBF 457	BA 13/457
Milwaukee	BS 100 LE	BA 100/620
	HBSE 75 S	BA 75/533
Proxxon	BS/E	BA 10/330
	BS/A	BA 10/330
Rexon	BD480A	
	BD460M	BA 100/920
Ryobi	EBS800V	BA 75/533
	EBS1310VFHG	BA 100/610
SCANTOOL	SC 75	BA 75/2000
	SC 150	BA 150/2000
Scheppach	BTS 800	BA 100/920
SKIL	1215AA	
	1210AA	BA 75/457
Suhner	UBK 6-R	BA 35-50/450
	UTG 9-R	BA 30/610
	UTC 7-R	BA 30/533
	LBH 7 D 35	BA 35/450
	LBH 7 D 50	BA 50/450
	UBC 10-R	
	LBC 16 H	BA 6-12/520
	WB 10	
	LBB 20 DH	BA 6/305
		BA 12/305
	FTM	BA 30/610
	BSG 10/35	BA 35/450
	BSG 10/50	BA 50/450
Triton	TA 1200BS	BA 75/533



Гибкий абразивный материал

Короткие ленты ВА



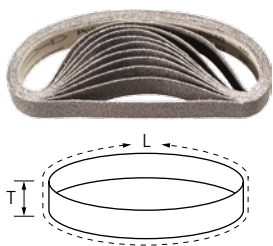
Исполнение: корунд А

Для универсального использования при грубом и тонком шлифовании.

Абразивный материал:
Корунд А

Данные для заказа:
■ При заказе укажите размер зерна.

L [мм]	T [мм]	Размер зерна										Соот- вет- ствует ISO		Обозначение
		40	50	60	80	100	120	180	240	320	400			
		EAN 4007220												
305	3	-	-	663899	-	-	663912	-	-	-	-	-	100	BA 3/305 A ...
	6	-	-	664025	664032	-	-	664056	-	-	-	-	100	BA 6/305 A ...
	9	-	-	664179	664186	-	664193	664209	-	-	-	-	100	BA 9/305 A ...
	12	664261	-	664278	664285	-	664445	664292	-	-	-	-	100	BA 12/305 A ...
330	10	-	-	620151	620168	-	620182	620199	-	-	-	2976	100	BA 10/330 A ...
450	35	-	-	585665	-	585672	-	-	664704	664711	-	-	20	BA 35/450 A ...
	50	585719	-	585726	-	585733	-	-	664766	-	-	2976	20	BA 50/450 A ...
457	13	620267	-	620274	620298	-	620304	-	-	-	-	2976	100	BA 13/457 A ...
480	10	585542	-	585252	585269	-	585559	-	-	-	-	-	100	BA 10/480 A ...
	16	-	-	585368	-	-	585382	-	-	-	-	-	50	BA 16/480 A ...
	20	585610	664520	585429	585436	-	585443	664544	664551	-	-	2976	10	BA 20/480 A ...
	25	585634	-	585481	585498	-	585641	-	-	-	-	2976	20	BA 25/480 A ...
520	3	663950	-	663967	663974	-	663981	663998	664001	-	-	-	100	BA 3/520 A ...
	6	585528	-	585191	585207	-	585214	664124	664131	-	664155	2976	100	BA 6/520 A ...
	12	585573	-	585306	585313	-	585320	664322	664339	664346	664353	-	100	BA 12/520 A ...
	16	585603	-	585399	585405	-	585412	664407	-	-	-	-	50	BA 16/520 A ...
	20	585627	-	585450	585467	-	585474	664568	664575	-	-	2976	20	BA 20/520 A ...
533	30	620359	-	620380	620397	-	620410	664667	664674	664681	-	2976	20	BA 30/533 A ...
	75	584958	-	584965	584972	600429	584989	-	-	-	-	2976	10	BA 75/533 A ...
610	12	585580	-	585337	585344	-	585351	-	-	-	-	-	100	BA 12/610 A ...
	30	776414	-	776421	776438	-	776445	776452	776469	-	-	-	10	BA 30/610 A ...
	100	585030	-	585047	585054	600467	585061	-	-	-	-	2976	10	BA 100/610 A ...
920	100	620786	-	620793	620809	-	620823	-	-	-	-	-	10	BA 100/920 A ...



Исполнение: корунд А, зерно Compact

Прекрасно подходят для тонкого и сверхтонкого шлифования, а также для постепенной подготовки к полированию.

Самозатачивающееся зерно Compact обеспечивает очень большой срок службы и одинаковую шероховатость шлифуемой поверхности весь срок службы.

Абразивный материал:
Корунд А, зерно Compact

Данные для заказа:
■ При заказе укажите размер зерна.

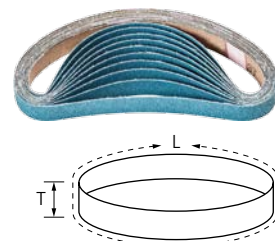
L [мм]	T [мм]	Размер зерна										Обозначение
		120	180	240	320	400	600	800	1000	1200		
		EAN 4007220										
533	30	025925	025932	025949	025956	025963	025970	025987	025994	026007	10	BA 30/533 J A ... CK
610	30	026014	026021	026038	026045	026052	026069	026076	026083	026090	10	BA 30/610 J A ... CK

Исполнение: циркониевый корунд Z

Для грубого шлифования: высокая производительность съема и длительный срок службы инструмента.

Абразивный материал:
Циркониевый корунд Z

Данные для заказа:
■ При заказе укажите размер зерна.



L [мм]	T [мм]	Размер зерна				Соответ- ствует ISO		Обозначение
		36	40	60	80			
		EAN 4007220						
330	10	-	620205	620212	-	2976	100	BA 10/330 Z ...
	12	-	-	620236	620250	-	100	BA 12/330 Z ...
520	12	-	586273	586198	586204	-	100	BA 12/520 Z ...
	20	620342	586303	586259	586310	2976	20	BA 20/520 Z ...
610	12	-	586280	586211	586228	-	100	BA 12/610 Z ...

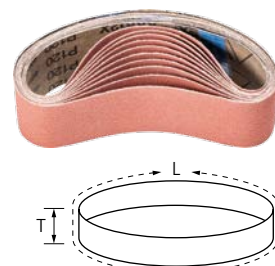
Исполнение: корунд A-COOL

Для универсального тонкого и сверхтонкого шлифования плохо проводящих тепло материалов, напр., высококачественной стали (INOX).

Активные шлифовальные присадки в покрытии заметно повышают производительность съема, не допускают забивания инструмента и понижают температуру шлифования.

Абразивный материал:
Корунд A-COOL

Данные для заказа:
■ При заказе укажите размер зерна.



L [мм]	T [мм]	Размер зерна				Соответ- ствует ISO		Обозначение
		40	80	120	180			
		EAN 4007220						
450	50	586099	586105	586112	586129	2976	20	BA 50/450 A-COOL ...

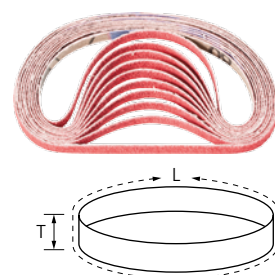
Исполнение: керамическое зерно CO-COOL

Для агрессивного шлифования твердых плохо проводящих тепло материалов; максимальная производительность. Постоянная макс. производительность за счет самозатачивания керамического зерна.

Активные шлифовальные присадки в покрытии заметно повышают производительность съема, не допускают забивания инструмента и понижают температуру шлифования.

Абразивный материал:
Керамическое зерно CO-COOL

Данные для заказа:
■ При заказе укажите размер зерна.



L [mm]	T [mm]	Размер зерна				Соответ- ствует ISO		Обозначение
		40	60	80	120			
		EAN 4007220						
305	6	799215	799222	799239	799246	-	100	BA 6/305 CO-COOL ...
	9	799352	799369	799376	799383	-	100	BA 9/305 CO-COOL ...
	12	799444	799451	799468	799475	-	100	BA 12/305 CO-COOL ...
330	10	799390	799406	799413	799420	2976	100	BA 10/330 CO-COOL ...
	12	799482	799499	799505	799536	-	100	BA 12/330 CO-COOL ...
450	35	949887	949894	949917	949924	2976	20	BA 35/450 CO-COOL ...
	50	949931	949948	949955	949962	2976	20	BA 50/450 CO-COOL ...
457	13	799628	799635	799642	799659	2976	100	BA 13/457 CO-COOL ...
480	16	799666	799673	799680	799697	-	50	BA 16/480 CO-COOL ...
	20	799741	799758	799772	799789	2976	20	BA 20/480 CO-COOL ...

Продолжение см. на следующей странице

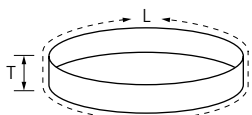
Гибкий абразивный материал

Короткие ленты ВА



L [мм]	T [мм]	Размер зерна				Соответ- ствует ISO		Обозначение
		40	60	80	120			
		EAN 4007220						
480	25	799833	799840	799857	799864	2976	20	BA 25/480 CO-COOL ...
520	6	799260	799277	799284	799307	2976	100	BA 6/520 CO-COOL ...
	12	799543	799550	799567	799574	-	100	BA 12/520 CO-COOL ...
	16	799703	799710	799727	799734	-	50	BA 16/520 CO-COOL ...
	20	799796	799802	799819	799826	2976	20	BA 20/520 CO-COOL ...
533	30	799871	799888	799895	799901	-	20	BA 30/533 CO-COOL ...
610	6	799314	799321	799338	799345	2976	100	BA 6/610 CO-COOL ...
	12	799581	799598	799604	799611	-	100	BA 12/610 CO-COOL ...
	30	799918	799925	799932	799949	-	10	BA 30/610 CO-COOL ...

Короткие ленты VB



Исполнение: волокноное

Для универсальной обработки поверхностей, например, конструкций из металлических труб, в т. ч. устранения следов предварительного шлифования, удаления окисления и простых работ по удалению заусенцев. Создают матовую и шелковисто-матовую поверхность.

Абразивный материал:

Корунд А

Размеры зерна поставляемых инструментов

POLIVLIES:

100 G = Грубое (желто-коричн.)

180 M = Среднее (красно-коричн.)

240 F = Мелкое (синий)

Рекомендации по применению:

■ Скорость резания, рекомендуемая для оптимизации производительности, составляет 5–15 м/с.

Данные для заказа:

■ При заказе укажите размер зерна.

L [мм]	T [мм]	Размер зерна			Соответствует ISO		Обозначение
		100 G	180 M	240 F			
		EAN 4007220					
305	6	667552	667569	667545	-	10	VB 6/305 A ...
	9	667668	667675	667620	-	10	VB 9/305 A ...
	12	667637	667644	667651	-	10	VB 12/305 A ...
450	35	586631	586648	586655	-	10	VB 35/450 A ...
	50	586662	586679	586686	2976	10	VB 50/450 A ...
520	6	586518	586525	586532	-	10	VB 6/520 A ...
	12	586549	586556	586563	-	10	VB 12/520 A ...
	16	586570	586587	586594	-	10	VB 16/520 A ...
	20	586600	586617	586624	2976	5	VB 20/520 A ...
533	30	667699	667705	667682	2976	5	VB 30/533 A ...
610	6	101063	101070	101087	2976	10	VB 6/610 A ...
	12	101117	101124	101131	-	10	VB 12/610 A ...
	30	776520	776537	776551	-	5	VB 30/610 A ...



Исполнение: войлок

Для полирования перил и конструкций из труб полировальными пастами в брусках и шлифовальными пастами.

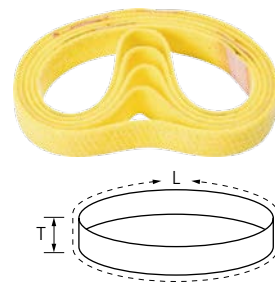
Рекомендации по применению:

- Выполнить сначала предварительное, затем зеркальное полирование.
- Во избежание переноса загрязнений от предшеств. процесса при замене полировальной пасты необходимо заменить и полировальную ленту.

- Скорость резания, рекомендуемая для оптимизации производительности, составляет 5–15 м/с.

Принадлежности:

- Шлифовальные и полировальные пасты



L [мм]	T [мм]	EAN 4007220	Соответствует ISO		Обозначение
533	30	936269	2976	5	P-BA 30/533
610	30	936276	-	5	P-BA 30/610

Набор BA

Набор шлиф. лент BA

Набор разных коротких лент, в т. ч. электрическая ленточная шлифмашина для универсальной грубой и тонкой обработки поверхностей, в т. ч. для монтажных работ.

Содержимое:

- Электрическая ленточная шлифмашина UBS 5/100 SI 925 с бесступенчатым регулированием оборотов (6,5–16 м/с) мощностью 500 ватт
- По 2 шлифовальных ленты шириной 6 мм и 12 мм, корунд А, зерно 40, 60, 80, 120, 180
- По 2 волоконных ленты (ширина 6 мм и 12 мм), крупное, Среднее, Мелкое зерно

Преимущества:

- Оптимальное плавное регулирование числа оборотов для шлиф. лент с высоким числом оборотов или волоконных лент с низким числом оборотов.
- Представлены самые ходовые позиции.

Абразивный материал:

Корунд А

Рекомендации по применению:

- Использовать шлиф. ленты на повышенном числе оборотов 4–6 (7.000–10.000 об/мин = 11–16 м/с).
- Использовать волоконные ленты на низком числе оборотов 1–4 (4.000–7.000 об/мин = 6–11 м/с).

Данные для заказа:

- Подробная информация и данные для заказа приводных устройств представлены в каталоге 9.

Указания по безопасности:

- Для шлиф. лент макс. допустимая окружная скорость составляет 32 м/с.
- Для волоконных лент макс. допустимая окружная скорость составляет 25 м/с.



4

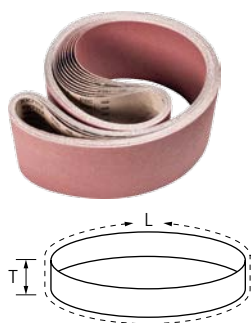


L [мм]	EAN 4007220		Обозначение
520	344125	1	SET BA 6-12/520 UBS 5/100 230 V



Гибкий абразивный материал

Длинные ленты ВА



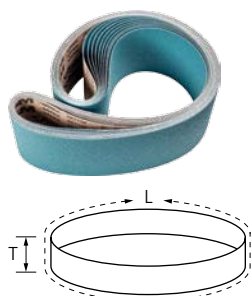
Исполнение: корунд А

Для универсального использования при грубом и тонком шлифовании.

Абразивный материал:
Корунд А

Данные для заказа:
■ При заказе укажите размер зерна.

L [мм]	T [мм]	Размер зерна					Соответ- ствует ISO		Обозначение
		36	40	60	80	120			
		EAN 4007220							
1.000	50	-	-	621059	621066	621073	2976	10	BA 50/1000 A ...
	100	-	585917	585924	585931	585948	2976	10	BA 100/1000 A ...
2.000	50	-	585771	585788	585795	585801	2976	10	BA 50/2000 A ...
	75	600481	585832	585849	585856	585863	2976	10	BA 75/2000 A ...
	150	600597	585955	585962	585979	-	2976	10	BA 150/2000 A ...
2.500	75	620373	585870	585887	585894	585900	2976	10	BA 75/2500 A ...



Исполнение: циркониевый корунд Z

Для грубого шлифования с высокой производительностью съема и длительным сроком службы инструмента.

Абразивный материал:
Циркониевый корунд Z

Данные для заказа:
■ При заказе укажите размер зерна.

L [мм]	T [мм]	Размер зерна						Соответ- ствует ISO		Обозначение
		24	36	40	60	80	120			
		EAN 4007220								
1.000	100	-	-	586457	586464	586471	621042	2976	10	BA 100/1000 Z ...
2.000	50	621219	621233	586327	586334	586341	619353	2976	10	BA 50/2000 Z ...
	75	600511	586358	586365	586372	586389	586396	2976	10	BA 75/2000 Z ...
	150	-	600641	586488	586495	586501	600672	2976	10	BA 150/2000 Z ...
2.250	75	-	-	613191	613214	-	-	2976	10	BA 75/2250 Z ...
2.500	75	-	586402	586419	586426	586433	-	2976	10	BA 75/2500 Z ...
	150	-	621141	-	-	-	-	2976	10	BA 150/2500 Z ...

Исполнение: циркониевый корунд Z-FORTE

Для грубого очень холодного шлифования с высокой производительностью съема и длительным сроком службы инструмента.

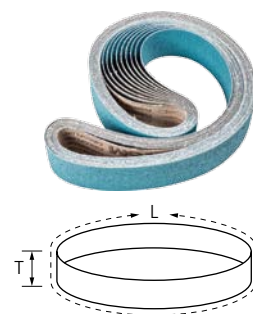
Прекрасно подходят для обработки тонкостенных конструктивных элементов из высококачественной стали (INOX) и плохо проводящих тепло стали или никелевых сплавов.

Абразивный материал:

Циркониевый корунд Z-FORTE

Данные для заказа:

■ При заказе укажите размер зерна.



L [мм]	T [мм]	Размер зерна				Соответ- ствует ISO		Обозначение
		36 FORTE	40 FORTE	60 FORTE	80 FORTE			
		EAN 4007220						
2.000	75	620175	620243	620311	620335	2976	10	BA 75/2000 Z ...
2.500	75	620458	620502	-	-	2976	10	BA 75/2500 Z ...

Исполнение: керамическое зерно CO

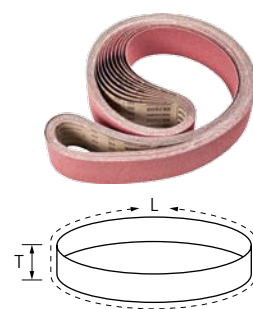
Для агрессивного шлифования с максимальной производительностью резания и очень большим сроком службы. Постоянная макс. производительность за счет самозатачивания керамического зерна. Керамическое зерно разработано специально для обработки твердых материалов и слоев.

Абразивный материал:

Керамическое зерно CO

Данные для заказа:

■ При заказе укажите размер зерна.



L [мм]	T [мм]	Размер зерна							Соответ- ствует ISO		Обозначение
		24	36	40	50	60	80	120			
		EAN 4007220									
2.000	50	950623	950630	950647	950654	950661	950678	950685	2976	10	BA 50/2000 CO ...
	75	950692	950708	950715	950722	950739	950746	950753	2976	10	BA 75/2000 CO ...
2.500	75	950760	950777	950784	950791	950807	950814	950821	2976	10	BA 75/2500 CO ...

Исполнение: керамическое зерно CO-COOL

Для агрессивного шлифования твердых плохо проводящих тепло материалов; максимальная производительность. Постоянная макс. производительность за счет самозатачивания керамического зерна.

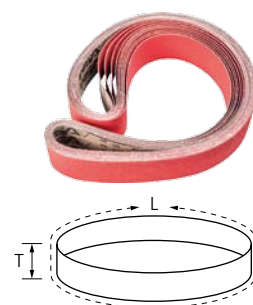
Активные шлифовальные присадки в покрытие заметно повышают производительность съема, не допускают забивания инструмента и понижают температуру шлифования.

Абразивный материал:

Керамическое зерно CO-COOL

Данные для заказа:

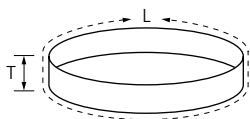
■ При заказе укажите размер зерна.



L [мм]	T [мм]	Размер зерна						Соответ- ствует ISO		Обозначение
		36	40	50	60	80	120			
		EAN 4007220								
2.000	50	950173	950333	950357	950371	950401	950425	2976	10	BA 50/2000 CO-COOL ...
	75	950449	950470	950494	950500	950517	950524	2976	10	BA 75/2000 CO-COOL ...
2.500	75	950562	950579	950586	950593	950609	950616	2976	10	BA 75/2500 CO-COOL ...

Гибкий абразивный материал

Длинные ленты ВА



Исполнение: волокнонное

Для универсальной стационарной обработки металлических поверхностей, например, устранения следов предварительного шлифования, удаления окисления и простых работ по удалению заусенцев.
Создают матовую и шелковисто-матовую поверхность.

Абразивный материал:

Корунд А
Размеры зерна поставляемых инструментов
POLIVLIES:
100 G = Грубое (желто-коричн.)
180 M = Среднее (красно-коричн.)
240 F = Мелкое (синий)

Рекомендации по применению:

■ Скорость резания, рекомендуемая для оптимизации производительности, составляет 5–15 м/с.

Данные для заказа:

■ При заказе укажите размер зерна.

L [мм]	T [мм]	Размер зерна				Обозначение
		100 G	180 M	240 F		
		EAN 4007220				
2.000	75	066164	066188	066195	2	VB 75/2000 A ...
2.500	75	066225	066232	066249	2	VB 75/2500 A ...



Исполнение: Коричневое BR

Листы на тканевой основе коричневого цвета подходят для работы в жестких условиях при универсальной обработке легированной и нелегированной стали, а также цветных металлов.

Абразивная шкурка на текстильной основе соответствует ISO 21948.

Преимущества:

- Очень прочное сцепление абразивного зерна с гибкой тканью.
- Высокая производительность шлифования.
- Устойчивость к действию масел и нефти.

Абразивный материал:

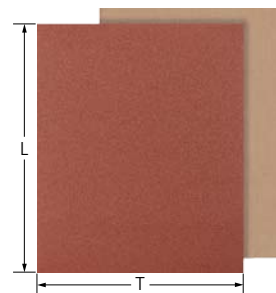
Корунд А

Рекомендации по применению:

- При необходимости обрывать до требуемого размера.

Данные для заказа:

- При заказе укажите размер зерна.



L [мм]	T [мм]	Размер зерна								Обозначение
		40	60	80	100	120	150	180		
		EAN 4007220								
280	230	587393	587409	587416	587423	587430	587447	587454	50	BG BR 230x280 A ...

L [мм]	T [мм]	Размер зерна								Обозначение
		220	240	280	320	400	444	999		
		EAN 4007220								
280	230	587461	587478	587485	587492	587515	587522	587539	50	BG BR 230x280 A ...

Исполнение: Синее BL

Голубая текстильная основа – выгодная альтернатива для обычного применения при обработке лакированных поверхностей из древесины и металла.

Абразивная шкурка на текстильной основе соответствует ISO 21948.

Преимущества:

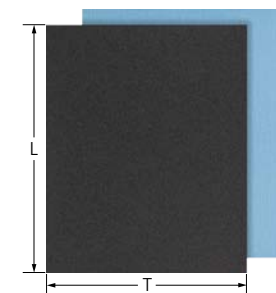
- Хорошее сцепление зерна со стабильной тканевой основой.
- Хорошая производительность шлифования.

Рекомендации по применению:

- При необходимости обрывать до требуемого размера.

Данные для заказа:

- Зерно 40, 60, 80 поставляется в упаковочных единицах по 50 штук.
- При заказе укажите размер зерна.

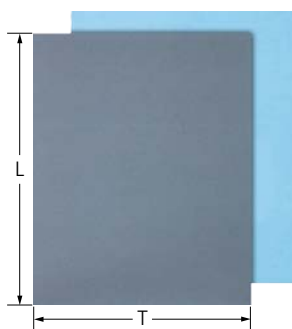


L [мм]	T [мм]	Размер зерна										Обозначение
		40	60	80	100	120	150	180	220	240		
		EAN 4007220										
280	230	587270	587287	587294	587300	587317	587324	587331	587348	587355	100	BG BL 230x280 A ...



Гибкий абразивный материал

Абразивная шкурка на бумажной основе BP



Исполнение: SiC, водостойкое W

Абразивный материал SiC позволяет использовать шкурку на лакированной и стеклянной поверхности.

Подходит для всех видов мокрого шлифования традиционных лакокрасочных систем.

Абразивная шкурка на бумажной основе соответствует ISO 21948.

Преимущества:

- Очень прочное сцепление абразивного зерна с гибкой легкой бумагой.
- Максимальная производительность шлифования.
- Используется для мокрого и сухого шлифования.

Абразивный материал:

Карбид кремния SiC

Рекомендации по применению:

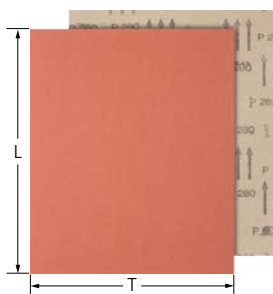
- При необходимости обрывать до требуемого размера.

Данные для заказа:

- При заказе укажите размер зерна.

L [мм]	T [мм]	Размер зерна									Обозначение
		100	120	150	180	220	240	280	320		
		EAN 4007220									
280	230	587546	588222	588239	588246	588253	588260	588277	588284	50	BP W 230x280 SiC ...

L [мм]	T [мм]	Размер зерна								Обозначение
		360	400	500	600	800	1000	1200		
		EAN 4007220								
280	230	588291	588307	588314	588321	588338	588345	588352	50	BP W 230x280 SiC ...



Исполнение: корунд А

Абразивный материал корунд А – выгодная альтернатива для обычного применения при обработке лакированных поверхностей из древесины и металла.

Абразивная шкурка на бумажной основе соответствует ISO 21948.

Преимущества:

- Хорошее сцепление зерна со стабильной бумажной основой.
- Хорошая производительность шлифования.

Рекомендации по применению:

- При необходимости обрывать до требуемого размера.

Данные для заказа:

- Зерно 40, 60, 80 поставляется в упаковочных единицах по 50 штук.
- При заказе укажите размер зерна.

Абразивный материал:

Корунд А

L [мм]	T [мм]	Размер зерна												Обозначение
		40	60	80	100	120	150	180	220	240	280	400		
		EAN 4007220												
280	230	622520	622544	622551	622568	622575	622582	622476	622483	622490	622506	622513	100	BP 230x280 A ...



Шлифовальные подушки POLINOX PVSK

Для сверхтонкого шлифования поверхностей и контуров любых размеров, а также ручной очистки металлических и лакированных поверхностей. Создают матовую и шелковисто-матовую поверхность. Полностью открытая структура.

Преимущества:

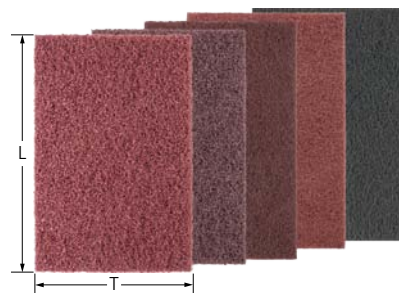
- Оптимальная коррекция контуров за счет высокой гибкости.
- Доступ к труднодоступным местам.
- Используется для мокрого и сухого шлифования.

Рекомендации по применению:

- При необходимости обрезать до требуемого размера.

Данные для заказа:

- При заказе укажите размер зерна.



Абразивный материал:

Корунд А

Карбид кремния SiC

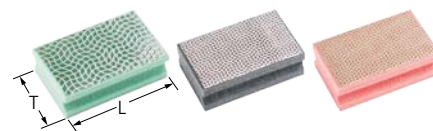
L [мм]	T [мм]	Абра- зивный материал	Размер зерна						Обозначение
			80	100	180	280	400		
			EAN 4007220						
224	154	A	294611	294628	294635	294642	-	10	PVSK 150 A ...
		SiC	-	-	-	-	294659	10	PVSK 150 SiC ...

Исполнение: HP с алмазным зерном

Прекрасно подходят для обработки покрытий для защиты от износа и твердосплавных наплавов из карбида вольфрама, карбида хрома, карбида титана и т. п.

Инструменты особенно рекомендуются для обработки материалов, используемых в двигателестроении, таких как хастеллой, инконель, титан, титановые сплавы.

Прекрасно подходит также для обработки сверхтвердых материалов, например, твердых металлов, стекла, керамики, эмалей и камня, а также GFK/CFK.



Преимущества:

- Оптимальная коррекция контуров за счет высокой гибкости.
- Доступ к труднодоступным местам.
- Используется для мокрого и сухого шлифования.

Рекомендации по применению:

- Обработка выполняется с малым прижимным усилием.

Данные для заказа:

- Зернистость указана в мкм.
- Дополнительная информация по инструментам с алмазом представлена в Каталоге 5.
- При заказе укажите размер зерна.

Абразивный материал:

Алмаз

D 251 (зеленый) = P 60

D 126 (черный) = P 120

D 76 (Красный) = P.200

(P = размер зерна по ISO 6344)

L [мм]	T [мм]	Размер зерна [мкм]				Обозначение
		251	126	76		
		EAN 4007220				
90	55	804568	804575	804582	1	HP 5590 DIA ...



Гибкий абразивный материал

Общая информация: абразивные ленты на катушках

Благодаря высокой гибкости абразивные ленты на катушках идеально подходят для самых различных сфер использования. Для хранения и отрыва шлифовальной ленты необходимой длины предлагаются два держателя.

Преимущества:

- Оптимальная коррекция контуров за счет высокой гибкости.
- Незначительный износ за счет высокой прочности на разрыв и очень хорошего сцепления зерна.

Вид обработки:

- Придание шероховатости
- Обработка плоскости
- Очистка
- Постепенное тонкое шлифование

Рекомендации по применению:

- При необходимости обрезать до требуемого размера.

Рекомендуемые приводные устройства:

- Использование вручную

Данные для заказа:

- Держатель катушки с абразивной лентой заказывается отдельно.
- При заказе указывайте номер EAN или полное обозначение.
- **Пример заказа:**
EAN 4007220**587775**
SBR 50 A **100**
- **Пояснение примера заказа:**
SBR = Абразивные ленты на катушках
50 = Ширина Т [мм]
A = Абразивный материал
100 = Размер зерна

Принадлежности:

- Держатель катушки с абразивной лентой



Абразивные ленты на катушках SBR



Тканевая основа, исполнение: корунд А

Листы на тканевой основе коричневого цвета подходят для большой нагрузки при универсальной обработке легированной и нелегированной стали, а также цветных металлов. На картоне есть отрывная кромка для отделения шлифовальной ленты необходимой длины прямо на рабочем месте.

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

Абразивный материал:
Корунд А

Данные для заказа:

- При заказе укажите размер зерна.

Длина [m]	Т [мм]	D [мм]	Размер зерна								Обозначение
			40	50	60	80	100	120	150		
			EAN 4007220								
25	38	75,0	602010	602027	602034	602041	602058	602065	602072	1	SBR 38 A ...
50	25	75,0	-	-	587553	587560	587577	587584	587591	1	SBR 25 A ...
	40	75,0	587645	-	587652	587669	587676	587683	587690	1	SBR 40 A ...
	50	75,0	587744	-	587751	587768	587775	587782	587799	1	SBR 50 A ...
	100	75,0	587843	-	587850	588864	587874	587881	587973	1	SBR 100 A ...

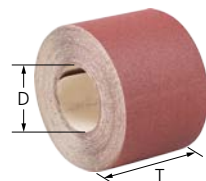
Длина [m]	Т [mm]	D [mm]	Размер зерна								Обозначение
			180	220	240	320	400	600	800		
			EAN 4007220								
25	38	75,0	602089	602096	602102	602119	602126	-	-	1	SBR 38 A ...
50	25	75,0	587607	-	587614	587621	587638	607237	607244	1	SBR 25 A ...
	40	75,0	587706	622612	587713	587720	587737	-	-	1	SBR 40 A ...
	50	75,0	587805	621981	587812	587829	587836	607251	-	1	SBR 50 A ...
	100	75,0	587980	-	587997	588000	588017	-	-	1	SBR 100 A ...

Бумажная основа, исполнение: корунд А

Абразивный материал корунд А – выгодная альтернатива для обычного применения при обработке лакированных поверхностей из древесины и металла.

Абразивный материал:
Корунд А

Данные для заказа:
■ При заказе укажите размер зерна.



Длина [m]	Т [мм]	D [мм]	Размер зерна							Обозначение
			40	60	80	100	120	150		
			EAN 4007220							
25	115	75.0	667774	667781	622858	622865	667798	667804	1	SBR-P 115 A ...

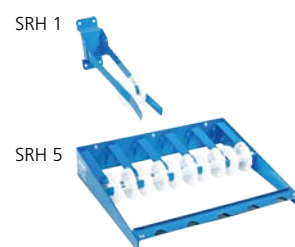
Держатели абразивных лент на катушках SRH

Исполнения: SRH 1 и SRH 5

Держатель для монтажа на стену для хранения и отрыва шлифовальной ленты необходимой длины. Исполнение SRH 5 позволяет комбинировать ролики разных размеров.

Преимущества:

- Обеспечивают надлежащее хранение абразивных лент на катушках.



Количество катушек	Предназначен для катушек шириной [mm]	Предназначен для диаметра катушки [mm]	EAN 4007220		Обозначение
1	25, 38, 40, 50	380	297551	1	SRH 1
5	25, 38, 40, 50	260	297568	1	SRH 5

Катушки волоконной ленты POLINOX VBR

Исполнения: корунд А и карбид кремния SiC

Для сверхтонкого шлифования поверхностей и контуров любых размеров, а также ручной очистки металлических и лакированных поверхностей. Создают матовую и шелковисто-матовую поверхность. Полностью открытая структура.

Преимущества:

- Оптимальная коррекция контуров за счет высокой гибкости.
- Доступ к труднодоступным местам.
- Используется для мокрого и сухого шлифования.

Рекомендации по применению:

- При необходимости обрезать до требуемого размера.

Данные для заказа:

- При заказе укажите размер зерна.



Абразивный материал:

Корунд А
Карбид кремния SiC

Длина [m]	Т [мм]	Абра- зивный материал	Размер зерна						Обозначение
			80	100	180	280	400		
			EAN 4007220						
10	100	A	095690	622711	622728	622735	-	1	VBR 100 A ...
		SiC	-	-	-	-	951385	1	VBR 100 SiC ...

Гибкий абразивный материал

Шлифовальные шнуры



Исполнение: SS

Благодаря высокой гибкости идеально подходят для удаления заусенцев и чистовой обработки труднодоступных мест.

Особенно рекомендуются для обработки очень маленьких отверстий, пазов и проемов при изготовлении инструментов и форм.

Расшифровка сокращений:

D = диаметр шлифовального шнура

Абразивный материал:

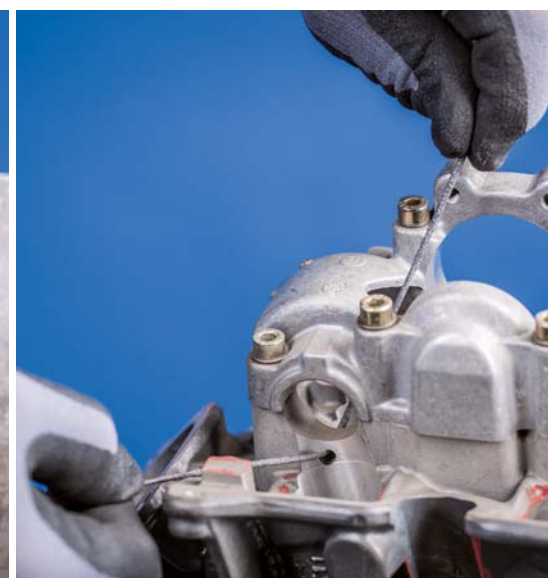
Корунд А

Карбид кремния SiC

Данные для заказа:

■ При заказе укажите размер зерна.

D [мм]	Длина [m]	Размер зерна					Обозначение
		120	150	180	200		
		EAN 4007220					
Корунд А							
0,8	15	-	-	-	037614	1	SS 0,8mm x 15m A ...
1	15	-	-	037638	-	1	SS 1,0mm x 15m A ...
1,4	15	-	037645	-	-	1	SS 1,4mm x 15m A ...
1,8	15	-	-	037652	-	1	SS 1,8mm x 15m A ...
2,1	15	037676	-	-	-	1	SS 2,1mm x 15m A ...
Карбид кремния (SiC)							
0.5	15	-	-	-	037607	1	SS 0.5mm x 15m SiC ...



Репейные шлифовальные диски подходят для тонкого шлифования больших металлических, деревянных, пластиковых, лакированных поверхностей с помощью эксцентриковых шлифмашин.

Исполнение репейных шлиф. дисков с вытяжными отверстиями соответствует форме А по стандарту ISO 21951.

- О L:** Без вытяжных отверстий
- ø 125 8 L:** 8 вытяжных отверстий ø 10 мм, ø отверстия 65 мм
ISO 21951 – номинальный размер 6
- ø 150 8 L:** 8 вытяжных отверстий ø 10 мм, ø отверстия 65 мм
ISO 21951 – номинальный размер 9
- ø 150 6 L:** 6 вытяжных отверстий ø 10 мм, ø отверстия 80 мм
ISO 21951 – номинальный размер 10

Преимущества:

- Высокая экономичность за счет быстрой замены инструмента и высокой производительности шлифования.
- Макс. срок службы: инструмент не забивается.

Вид обработки:

- Придание шероховатости
- Обработка плоскости
- Очистка
- Постепенное тонкое шлифование

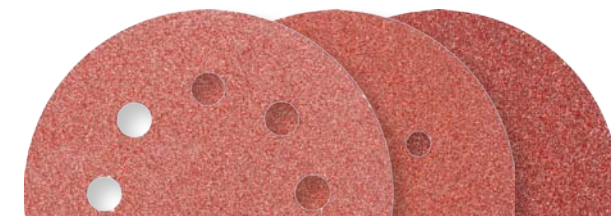
Рекомендуемые приводные устройства:

- Эксцентриковая шлифмашина

Данные для заказа:

- При заказе указывайте номер EAN или полное обозначение.
- **Пример заказа:**
EAN 4007220599297
KSS 125 8 L A 60
- **Пояснение примера заказа:**
KSS = Репейный диск
125 = Диаметр
8 L = 8 вытяжных отверстий
A = Корунд
60 = Размер зерна

Указания по безопасности:



Репейные диски KSS

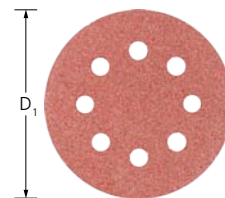
Исполнение: корунд А

Для универсального грубого и тонкого шлифования в промышленном и ремесленном производстве.

Абразивный материал:
Корунд А

Данные для заказа:

- При заказе укажите размер зерна.



D ₁ [мм]	Кол-во отв.	Размер зерна											Обозначение
		40	60	80	100	120	150	180	240	320	400		
		EAN 4007220											
125	0	599273	599297	599303	599310	599426	599327	-	-	-	-	25	KSS 125 O L A ...
	8	588024	588031	588048	588055	588062	588079	588086	588093	588109	588116	25	KSS 125 8 L A ...
150	0	599341	599358	599365	599372	599389	599396	599402	599419	-	-	25	KSS 150 O L A ...
	8	599105	599112	599129	599136	599143	599150	-	-	-	-	25	KSS 150 8 L A ...
	6	588123	588130	588147	588154	588161	588178	588185	588192	588208	588215	25	KSS 150 6 L A ...



Гибкий абразивный материал

Общая информация: репейные диски KSS-NET

Репейные диски в исполнении NET состоят из текстильной сетки, на которой высокоэффективная система связки очень прочно удерживает абразивное зерно.

В программу входят инструменты разного диаметра в соответствии с распространенными на рынке станками; размеры зерна варьируются от 80 до 1.000.

Преимущества:

- Длительный срок службы и высокая производительность съема.
- Получение высококачественной равномерной поверхности.
- Обработка без пыли, т. к. есть вытяжные отверстия.
- За счет сетки инструмент не забивается.
- Износостойкая структура сетки с высокой прочностью на разрыв и стабильностью кромок.

Обрабатываемые материалы:

- Алюминий
- Другие цветные металлы
- Высококач. сталь (INOX)
- Древесина
- Пластики
- Сталь, стальное литье

Вид обработки:

- Придание шероховатости
- Плоское шлифование
- Очистка
- Постепенное тонкое шлифование

Рекомендуемые приводные устройства:

- Эксцентриковая шлифмашина

Данные для заказа:

- При заказе указывайте номер EAN или полное обозначение.
- **Пример заказа:**
EAN 4007220**105207**
KSS NET 125 A **80**
- **Пояснение примера заказа:**
KSS NET = Репейный диск, исполнение NET
125 = Диаметр
A = Корунд
80 = Размер зерна

Указания по безопасности:



Репейные диски KSS-NET



Исполнение: KSS-NET

Для универсального шлифования плоских поверхностей средних и больших размеров без образования пыли.

Абразивный материал:

Корунд А

Данные для заказа:

- При заказе укажите размер зерна.

Рекомендации по применению:

- Для эффективного отвода пыли используйте всасывающее отверстие на стороне машины.

D ₁ [мм]	Размер зерна												Обозначение
	80	100	120	150	180	240	320	400	600	800	1000		
	EAN 4007220												
125	105207	105214	105221	105238	105245	105252	105269	105276	105283	105290	105306	25	KSS NET 125 A ...
150	105313	105320	105337	105344	105351	105368	105375	105382	105399	105405	105412	25	KSS NET 150 A ...



В обширной программе шлифовальных втулок представлены оптимальные инструментальные решения для всех видов обработки от тонкого до агрессивного шлифования.

Для использования шлифовальных втулок есть подходящие многоразовые оправки двух различных форм:

- цилиндрическая форма
- коническая форма

В стандарте ISO 2421 шлифовальные втулки обозначены как «цилиндрические шлифовальные втулки».

В стандарте ISO 15637-1 цилиндрические оправки обозначены как «зажимные корпуса для цилиндрических шлифовальных втулок».

KSB = малая упаковка шлифовальных втулок

GSB = большая упаковка шлифовальных втулок

Преимущества:

- Надежная посадка шлифовальной втулки на оправке за счет расширения оправки при использовании.
- Длительный срок службы даже в самых сложных условиях благодаря особой технологии изготовления.
- Максимальная экономичность за счет съема очень большого количества материала и высокой агрессивности абразива.

Вид обработки:

- Придание шероховатости
- Выравнивание
- Удаление заусенцев
- Обработка плоскости
- Обработка кромок
- Заточка
- Обработка сварных швов
- Постепенное тонкое шлифование

Рекомендации по применению:

- Для простой замены шлиф. втулки необходимо слегка повернуть ее по часовой стрелке. Оправка шлиф. втулки остается закрепленной в приводном устройстве.
- Прочность посадки шлиф. втулки гарантируется только при соблюдении мин. числа оборотов оправки.
- Скорость резания, рекомендуемая для оптимальной производительности, составляет 20–30 м/с.
- Для увеличения срока службы и производительности инструментов используйте соответствующее материалу шлифовальное масло. Подробная информация и данные для заказа шлифовальных масел представлены на стр. 155.

Рекомендуемые приводные устройства:

- Приводное устройство с гибким валом
- Прямая шлифмашина

Данные для заказа:

- Оправки шлиф. втулок заказываются отдельно.
- При заказе указывайте номер EAN или полное обозначение.

Пример заказа:

EAN 4007220**148426**

GSB 4530 Z-COOL **36**

Пояснение примера заказа:

GSB = Большая упаковка шлиф. втулок

4530 = Внутренний $\varnothing$ D x ширина T [мм]

Z = Абразивный материал

COOL = Тип связи

36 = Размер зерна

Указания по безопасности:

- Максимально допустимая окружная скорость составляет 30 м/с.
- Из соображений безопасности запрещено превышать указанное максимально допустимое число оборотов.
- Шлиф. втулка не должна выступать за оправку.



Принадлежности:

- Оправки шлиф. втулок



Рекомендуемое число оборотов

Пример:

KSB 4530 A 60

Скорость резания: 20–30 м/с

Число оборотов: **8.400–12.700 об/мин**

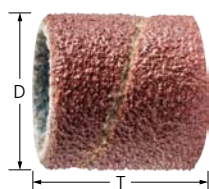
Ø инструмента [мм]	Скорость резания [м/с]		
	20	25	30
	Число оборотов [об/мин]		
4	95.400	119.300	143.200
6	63.600	79.500	95.400
8	47.700	59.600	71.600
10	38.100	47.700	57.200
13	29.300	36.700	44.000
15	25.400	31.800	38.100
19	20.100	25.100	30.100
22	17.300	21.700	26.000
25	15.200	19.000	22.900
30	12.700	15.900	19.000
38	10.000	12.500	15.000
45	8.400	10.600	12.700
51	7.400	9.300	11.200
60	6.300	7.900	9.500
75	5.000	6.300	7.600
100	3.800	4.700	5.700

Быстрый путь выбора оптимального инструмента

Группа материалов ▼			Абразивный материал ►	Корунд А	Цирко-ниевый корунд Z	Цирконие-вый корунд Z-COOL	Керамиче-ское зерно CO-COOL	Карбид кремния SiC
Сталь, стальное литье	Незакаленные неутраченные стали	Строительная, углеродистая, инструментальная, легированная сталь, стальное литье	●	○			●	
	Закаленные улучшенные стали	Инструментальная, улучшенная, легированная сталь, стальное литье	○	●			●	
Высоко-кач. сталь (INOX)	Нержавеющая и кислотостойкая сталь	Аустенитная и ферритная высококач. сталь		○	●	●		
Цветные металлы	Мягкие цветные металлы	Мягкие алюминиевые сплавы	○		○	○		
		Латунь, медь, цинк	●	○	○			
	Твердые цветные металлы	Твердые алюминиевые сплавы	●	○	○			○
		Бронза, титан		○	●	●	●	
	Жаропрочные материалы	Никелевые и кобальтовые сплавы		○	●	●		
Чугун	Серый чугун, белый чугун	Чугун с пл. графитом EN-GJL (GG), с шар. графитом/высокопрочный чугун EN-GJS (GGG), белосердечный EN-GJMW (GTW) и черносердечный ковкий чугун EN-GJMB (GTS)	●	○				
Пластики, другие материалы		Армированные волокном пластики, термопластичные пластики, древесина, ДСП, лак	●					●

● = отлично подходит ○ = хорошо подходит

Малая упаковка KSB



Исполнение: корунд А

Для универсального применения при грубом и тонком шлифовании.

Абразивный материал:
Корунд А

Данные для заказа:
■ При заказе укажите размер зерна.

D [мм]	T [мм]	Размер зерна						Рек. чис. об.		Обозначение
		40	50	60	80	150	240			
		EAN 4007220								

Цилиндрическая форма

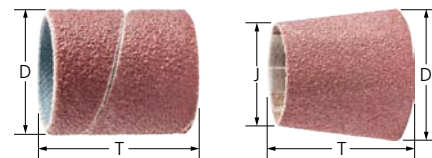
10	10	-	-	-	148921	148938	-	30.000–44.000	25	KSB 1010 A ...
	20	-	-	-	148952	148969	148976	30.000–44.000	25	KSB 1020 A ...
13	10	-	-	-	148983	148990	-	30.000–44.000	25	KSB 1310 A ...
	25	-	-	-	149010	149027	-	30.000–44.000	25	KSB 1325 A ...
15	10	-	-	-	149041	149058	149065	26.000–36.000	25	KSB 1510 A ...
	30	-	149089	149096	149102	149119	149126	26.000–36.000	25	KSB 1530 A ...
19	25	-	-	-	149133	149140	149157	20.000–30.000	25	KSB 1925 A ...
22	20	-	149171	149188	149195	149201	-	18.000–26.000	25	KSB 2220 A ...
25	25	-	-	-	149225	149232	149249	16.000–22.900	25	KSB 2525 A ...
30	20	149263	-	149270	149287	149294	-	13.000–19.100	25	KSB 3020 A ...
	30	149324	149317	149331	149348	149355	-	13.000–19.100	25	KSB 3030 A ...
38	25	149379	-	149386	149393	149409	-	10.000–15.900	25	KSB 3825 A ...
45	30	149461	149454	149478	149485	149492	-	8.500–12.700	10	KSB 4530 A ...
51	25	149515	-	149522	149539	149546	-	7.500–11.200	10	KSB 5125 A ...
60	30	149577	149560	149584	149591	149607	-	6.500–9.500	10	KSB 6030 A ...
75	30	149614	-	149621	149638	149645	-	5.000–7.600	10	KSB 7530 A ...

Исполнение: корунд А

Для универсального применения при грубом и тонком шлифовании.

Абразивный материал:
Корунд А

Данные для заказа:
■ При заказе укажите размер зерна.



D [мм]	J [мм]	T [мм]	Размер зерна						Рек. чис. об.		Обозначение
			40	50	60	80	150	240			
			EAN 4007220								

Цилиндрическая форма

4	-	10	-	-	-	-	147610	-	30.000–55.000	100	GSB 0410 A ...
6	-	10	-	-	-	-	147634	-	30.000–55.000	100	GSB 0610 A ...
8	-	10	-	-	-	-	147658	-	30.000–55.000	100	GSB 0810 A ...
10	-	10	-	-	-	-	147672	147689	30.000–44.000	100	GSB 1010 A ...
		20	-	-	949740	147702	147719	147726	30.000–44.000	100	GSB 1020 A ...
13	-	10	-	-	-	-	147733	147740	30.000–44.000	100	GSB 1310 A ...
		25	-	-	-	-	147764	147771	30.000–44.000	100	GSB 1325 A ...
15	-	10	-	-	-	-	147795	147801	26.000–36.000	100	GSB 1510 A ...
		30	-	147832	147849	147856	147863	147870	26.000–36.000	100	GSB 1530 A ...
19	-	25	-	-	-	-	147931	147948	20.000–30.000	100	GSB 1925 A ...
22	-	20	-	147979	147986	147993	148006	148013	18.000–26.000	100	GSB 2220 A ...
25	-	25	-	-	-	-	148075	148082	16.000–22.900	100	GSB 2525 A ...
30	-	20	148112	-	148129	148136	148143	-	13.000–19.100	100	GSB 3020 A ...
		30	148174	148167	148181	148198	148204	148211	13.000–19.100	100	GSB 3030 A ...
38	-	25	148280	-	148297	148303	148310	-	10.000–15.900	100	GSB 3825 A ...
45	-	30	148372	148365	148389	148396	148402	148419	8.500–12.700	100	GSB 4530 A ...
51	-	25	148488	-	148495	148501	148518	-	7.500–11.200	100	GSB 5125 A ...
60	-	30	148549	148532	148556	148563	148570	-	6.500–9.500	100	GSB 6030 A ...
75	-	30	148648	-	148655	148662	148679	-	5.000–7.600	100	GSB 7530 A ...
100	-	40	148686	-	148693	148709	148716	-	4.000–5.700	50	GSB 10040 A ...

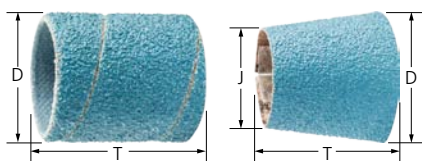
Коническая форма

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



Шлифовальные втулки

Большая упаковка GSB



Исполнение: циркониевый корунд Z

Для грубого шлифования с высокой производительностью съема и длительным сроком службы инструмента.

Абразивный материал:
Циркониевый корунд Z

Данные для заказа:

■ При заказе укажите размер зерна.

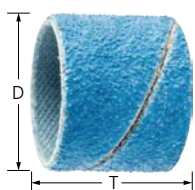
D [мм]	J [мм]	T [мм]	Размер зерна						Рек. чис. об.		Обозначение
			36	40	50	60	80	120			
			EAN 4007220								

Цилиндрическая форма

13	-	25	-	-	804827	804872	804889	949757	30.000–44.000	100	GSB 1325 Z ...
19	-	25	-	804896	804902	804940	804957	949764	20.000–30.000	100	GSB 1925 Z ...
25	-	25	949771	805022	805077	805084	805091	949788	16.000–22.900	100	GSB 2525 Z ...
30	-	30	949795	805145	805152	805176	805183	-	13.000–19.100	100	GSB 3030 Z ...
38	-	25	949801	805190	949818	805206	949825	949832	10.000–15.900	100	GSB 3825 Z ...
45	-	30	-	805664	805671	805725	805732	-	8.500–12.700	100	GSB 4530 Z ...
51	-	25	949849	803943	949856	803950	803967	949863	7.500–11.200	100	GSB 5125 Z ...

Коническая форма

20	14	63	950050	-	950074	950081	950098	950104	19.000–26.000	100	GSB 201463 Z ...
29	22	30	950067	-	950128	950135	950142	950159	13.000–19.100	100	GSB 292230 Z ...
36	22	60	950166	-	950241	950258	950265	950289	10.000–15.900	100	GSB 362260 Z ...



Исполнение: циркониевый корунд Z-COOL

Для грубого холодного высокопроизводительного шлифования.

Активные шлифовальные присадки в покрытии заметно повышают производительность съема, не допускают забивания инструмента и понижают температуру шлифования.

Абразивный материал:
Циркониевый корунд Z-COOL

Данные для заказа:

■ Зерно 150 поставляется с корундом A-COOL (коричневый).
■ При заказе укажите размер зерна.

D [мм]	T [мм]	Размер зерна				Рек. чис. об.		Обозначение
		36	50	80	150			
		EAN 4007220						

Цилиндрическая форма

15	30	-	147887	147894	147924	26.000–36.000	100	GSB 1530 Z-COOL ...
22	20	-	148020	148037	148068	18.000–26.000	100	GSB 2220 Z-COOL ...
30	30	148228	148235	148242	148273	13.000–19.100	100	GSB 3030 Z-COOL ...
45	30	148426	148433	148440	148471	8.500–12.700	100	GSB 4530 Z-COOL ...
60	30	148587	148594	148600	148631	6.500–9.500	100	GSB 6030 Z-COOL ...



Исполнение: керамическое зерно CO-COOL

Для агрессивного шлифования твердых, вязких и плохо проводящих тепло материалов; макс. производительность съема. Постоянная макс. производительность за счет самозатачивания керамического зерна.

Активные шлифовальные присадки в покрытии заметно повышают производительность съема, не допускают забивания инструмента и понижают температуру шлифования.

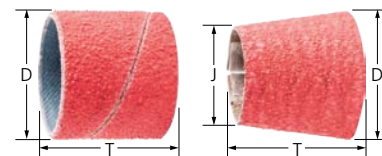
Упаковка по размерам идеально подходит для использования в промышленности.

Абразивный материал:

Керамическое зерно CO-COOL

Данные для заказа:

■ При заказе укажите размер зерна.



D [мм]	J [мм]	T [мм]	Размер зерна				Рек. чис. об.		Обозначение
			36	60	80	120			
			EAN 4007220						

Цилиндрическая форма

13	-	25	-	088074	092415	088227	30.000–44.000	100	GSB 1325 CO-COOL ...
15	-	30	-	772195	772201	772218	26.000–36.000	100	GSB 1530 CO-COOL ...
19	-	25	088234	088333	088340	088432	20.000–30.000	100	GSB 1925 CO-COOL ...
22	-	20	-	772225	772232	772249	18.000–26.000	100	GSB 2220 CO-COOL ...
25	-	25	088456	772256	772263	772270	16.000–22.900	100	GSB 2525 CO-COOL ...
30	-	30	772287	772294	772317	772331	13.000–19.100	100	GSB 3030 CO-COOL ...
38	-	25	088494	088500	088579	088586	10.000–15.900	100	GSB 3825 CO-COOL ...
45	-	30	772355	772362	772393	772409	8.500–12.700	100	GSB 4530 CO-COOL ...
51	-	25	088661	088678	088753	088760	7.500–11.200	100	GSB 5125 CO-COOL ...
60	-	30	772416	772423	772430	772447	6.500–9.500	100	GSB 6030 CO-COOL ...

Коническая форма

20	14	63	950302	950319	950326	950340	19.000–26.000	100	GSB 201463 CO-COOL ...
29	22	30	950364	950388	950395	950418	13.000–19.100	100	GSB 292230 CO-COOL ...
36	22	60	950432	950456	950463	950487	10.000–15.900	100	GSB 362260 CO-COOL ...

Исполнение: карбид кремния SiC

Для универсального шлифования узлов из алюминия, меди, бронзы, титана и армированных волокном пластиков.

Инструменты особенно рекомендуются для обработки заготовок из титановых сплавов.

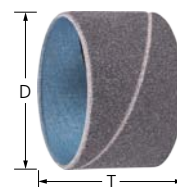
Одной из сфер использования является самолетостроение, если для обработки, например, деталей приводов, допущен только SiC.

Абразивный материал:

Карбид кремния SiC

Данные для заказа:

■ При заказе укажите размер зерна.



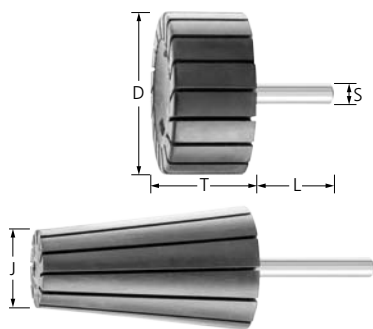
D [мм]	T [мм]	Размер зерна				Рек. чис. об.		Обозначение
		60	80	100	150			
		EAN 4007220						

Цилиндрическая форма

10	20	066270	066294	066300	066317	30.000–44.000	100	GSB 1020 SiC ...
13	25	066324	066348	066355	066362	30.000–44.000	100	GSB 1325 SiC ...
15	30	066379	066386	066393	066409	26.000–36.000	100	GSB 1530 SiC ...
22	20	066416	066423	066430	066447	18.000–26.000	100	GSB 2220 SiC ...
30	30	066454	066461	066478	066485	13.000–19.100	100	GSB 3030 SiC ...
45	30	066492	066508	066515	066522	8.500–12.700	100	GSB 4530 SiC ...

Шлифовальные втулки

Оправки шлифовальных втулок GK



Исполнения: коническое и цилиндрическое

Подходящая оправка для конических и цилиндрических шлифовальных втулок. Оправки шлифовальных втулок с маркировкой «Н» более твердые и допускают при шлифовании большее усилие нажима. Они прекрасно подходят для обработки сварных швов.

D [мм]	J [мм]	T [мм]	S [мм]	L [мм]	Твердость [Ед. по Шору А]	EAN 4007220	Соот- ветству- ет ISO	Макс. доп. чис. об.	Минимальная частота вращения [об/мин]		Обозначение
-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	---------------------------------	----------------	--------------------------------	---------------------------	--	---	-------------

Цилиндрическая форма

4	-	10	3	40	65-70	146729	-	55.000	30.000	5	GK 0410/3
			6	40	65-70	146712	-	55.000	30.000	5	GK 0410/6
6	-	10	3	40	65-70	146743	-	55.000	30.000	5	GK 0610/3
			6	40	65-70	146736	-	55.000	30.000	5	GK 0610/6
8	-	10	3	40	65-70	146767	-	55.000	30.000	5	GK 0810/3
			6	40	65-70	146750	-	55.000	30.000	5	GK 0810/6
10	-	10	6	35	65-70	146774	15637-1	44.000	30.000	5	GK 1010/6
		20	6	35	65-70	146781	15637-1	44.000	30.000	5	GK 1020/6
13	-	10	6	35	65-70	146798	-	44.000	30.000	5	GK 1310/6
		25	6	35	65-70	146804	-	44.000	30.000	5	GK 1325/6
15	-	10	6	35	65-70	146811	15637-1	36.000	26.000	5	GK 1510/6
		30	6	35	65-70	146828	15637-1	36.000	26.000	5	GK 1530/6
19	-	25	6	35	65-70	146835	-	30.000	20.000	5	GK 1925/6
22	-	20	6	35	65-70	146842	15637-1	26.000	18.000	5	GK 2220/6
					80	146859	15637-1	26.000	18.000	5	GK 2220/6 H
25	-	25	6	35	65-70	146866	-	22.900	16.000	5	GK 2525/6
30	-	20	6	35	65-70	146873	15637-1	19.100	13.000	5	GK 3020/6
		30	6	35	65-70	146880	15637-1	19.100	13.000	5	GK 3030/6
		30	6	35	80	146897	15637-1	19.100	13.000	5	GK 3030/6 H
38	-	25	6	35	65-70	146903	-	15.900	10.000	5	GK 3825/6
45	-	30	6	35	65-70	146927	15637-1	12.700	8.500	5	GK 4530/6
					80	146934	15637-1	12.700	8.500	5	GK 4530/6 H
51	-	25	6	35	65-70	146941	-	11.200	7.500	5	GK 5125/6
60	-	30	6	35	65-70	146958	15637-1	9.500	6.500	5	GK 6030/6
			8	35	65-70	146965	15637-1	9.500	6.500	5	GK 6030/8
75	-	30	8	35	65-70	146972	15637-1	7.600	5.000	5	GK 7530/8
100	-	40	8	35	65-70	146989	15637-1	5.700	4.000	5	GK 10040/8

Коническая форма

20	14	63	6	40	65-70	147078	-	26.000	19.000	5	GK 201463/6
29	22	30	6	40	65-70	147085	-	19.100	13.000	5	GK 292230/6
36	22	60	6	40	65-70	147092	-	15.900	10.000	5	GK 362260/6



Инструменты POLIROLL и POLICO подходят для обработки труднодоступных мест.

Эти инструменты представляют собой спирально намотанный абразив на несущей основе. Максимальную производительность шлифования обеспечивает покрытие на основе искусственных смол, удерживающее абразивное зерно на выдерживающей растяжение текстильной основе.

Преимущества:

- Постоянная высокая производительность шлифования весь срок службы за счет непрерывного высвобождения свежего абразивного зерна.
- Прочная посадка инструментов POLIROLL/ POLICO за счет системы самозажима с рифленным коническим зажимным стержнем.
- Простая замена инструмента.

Вид обработки:

- Выравнивание
- Удаление заусенцев
- Обработка кромок
- Заточка
- Обработка сварных швов
- Постепенное тонкое шлифование

Рекомендации по применению:

- Во избежание разрушения клеевого соединения из-за перегрева шлифовать необходимо острием, а не поверхностью инструмента.
- Инструменты POLIROLL устанавливаются на стержень проклеенной стороной.
- Для увеличения срока службы и производительности инструментов используйте соответствующее материалу шлифовальное масло. Подробная информация и данные для заказа шлифовальных масел представлены на стр. 155.

Рекомендуемое число оборотов

Пример:

PR 1225 A 80

Скорость резания: 8 м/с

Число оборотов: 12.700 об/мин

Рекомендуемые приводные устройства:

- Приводное устройство с гибким валом
- Прямая шлифмашина

Данные для заказа:

- При заказе указывайте номер EAN или полное обозначение.

Пример заказа:

EAN 4007220803394

PR 1225 A 80

Пояснение примера заказа:

PR = POLIROLL:шлиф. ролики, цилиндрические
1225 = Наружный $\varnothing$ D x ширина T [мм]
A = Абразивный материал
80 = Размер зерна

Указания по безопасности:

- Максимально допустимая окружная скорость составляет 11 м/с.
- Из соображений безопасности запрещено превышать указанное максимально допустимое число оборотов.

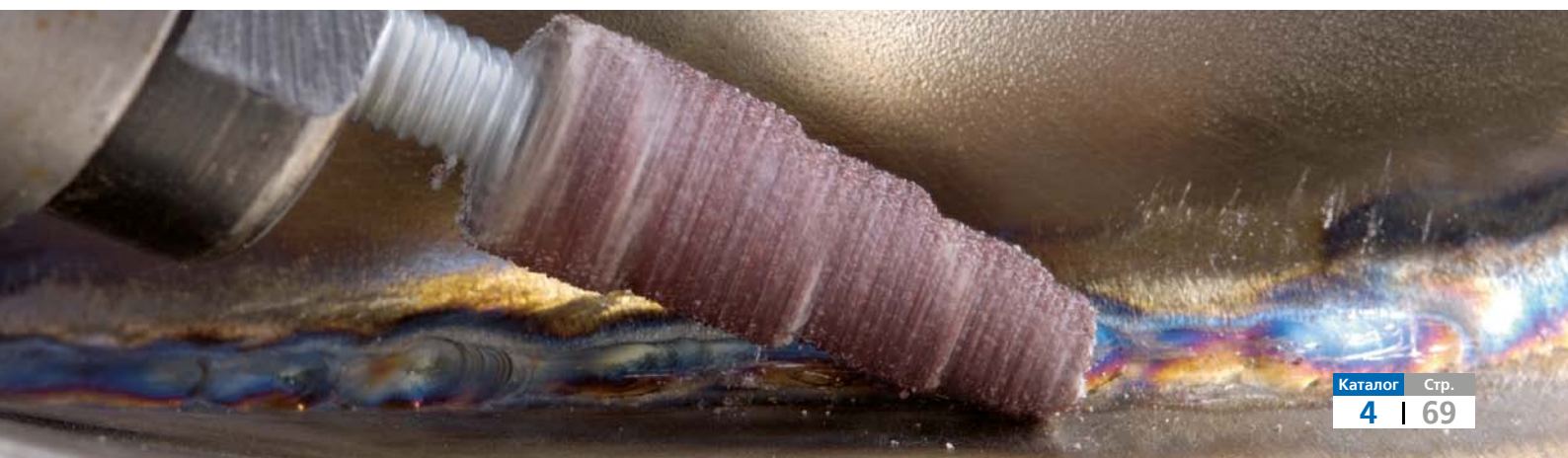


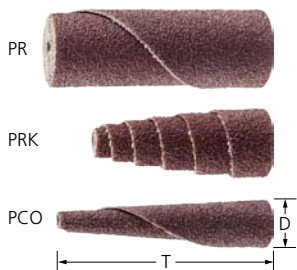
Принадлежности:

- Зажимные стержни для POLIROLL и POLICO



Ø инструмента [мм]	Скорость резания [м/с]		
	5	8	11
	Число оборотов [об/мин]		
6	15.900	25.400	35.000
9	10.600	16.900	23.300
12	7.900	12.700	17.500
14	6.800	10.900	15.000
18	5.300	8.400	11.600





Исполнение: корунд А

Для универсального шлифования заготовок из металла и других материалов.

Обрабатываемые материалы:

Алюминий, Медь, Латунь, Серый/высокопрочный чугун (GG/GJL, GGG/GJS), Ковкий чугун, Сталь, Стальное литье, Закаленные улучшенные сорта стали выше 1.200 Н/мм² (38 HRC)

Абразивный материал:

Корунд А

Данные для заказа:

■ При заказе укажите размер зерна.

D [мм]	T [мм]	Размер зерна			Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.	Подходящий зажимной стержень		Обозначение
		50	80	150					
		EAN 4007220							

Цилиндрическая форма (PR)

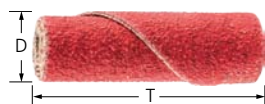
6	25	-	152300	152317	20.000	25.000	BO 3-18-3, BO 6-18-3	50	PR 0625 A ...
	35	-	152324	152331	20.000	25.000	BO 6-24-3	50	PR 0635 A ...
9	25	-	152348	152355	15.000	23.000	BO 6-18-3	50	PR 0925 A ...
	35	-	152362	152379	15.000	23.000	BO 6-24-3	50	PR 0935 A ...
12	25	152386	152393	152409	12.000	17.000	BO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

Коническая форма (PRK)

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

Шлифовальные конусы POLICO (PCO)

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



Исполнение: керамическое зерно CO-COOL

Для агрессивного шлифования твердых плохо проводящих тепло материалов; максимальная производительность съема.

Постоянная макс. производительность за счет самозатачивания керамического зерна. Активные шлифовальные присадки в покрытии заметно повышают производительность съема, не допускают забивания инструмента и понижают температуру шлифования.

Обрабатываемые материалы:

Алюминий, Сплавы на основе кобальта, Сплавы на основе никеля (напр., Инконель и Хастеллой), Титан, Нерж. сталь (INOX)

Абразивный материал:

Керамическое зерно CO-COOL

Данные для заказа:

■ При заказе укажите размер зерна.

D [мм]	T [мм]	Размер зерна			Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.	Подходящий зажимной стержень		Обозначение
		60	80	120					
		EAN 4007220							

Цилиндрическая форма (PR)

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

Стержни держатели ВО

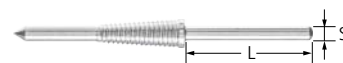
Стержни держатели для инструментов POLIROLL и POLICO.

Преимущества:

- Смена инструмента возможна без извлечения зажимного стержня из зажимной цанги приводного устройства.

Данные для заказа:

- Стержни для инструментов ВО 6-50-8 – предназначены для PCO 1050. Конус зажимного элемента составляет 5°.



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

Набор POLIROLL

Набор разных шлифовальных роликов POLIROLL с подходящими зажимными стержнями.

Содержимое:

150 шлифовальных роликов POLIROLL с подходящим зажимным стержнем.

- По 20 шт. PR 0625, A 80, A 150
- По 20 шт. PR 0925, A 80, A 150
- По 20 шт. PR 1225, A 80, A 150
- По 10 шт. PRK 1025, A 80, A 150
- 10 шт. PRK 1225, A 80

Преимущества:

- Представлены самые ходовые позиции.



L x B x H [мм]	EAN 4007220		Обозначение
180 x 145 x 40	335727	1	PRS 151



Широкий ассортимент шлифовальных колпачков и втулок POLICAP для обработки разных материалов позволяет найти инструментальные решения с максимальной производительностью съема для универсальных и специальных видов обработки.

Инструменты POLICAP бесшовные и позволяют выполнять обработку всей поверхностью инструмента.

Для оптимального использования шлифовальных колпачков и втулок имеются подходящие многоразовые оправки.

Преимущества:

- Надежная посадка шлифовальных колпачков и втулок на оправке за счет ее расширения при использовании.
- Высокая точность формы и отличное тонкое шлифование за счет спец. технологии изготовления.
- Простая замена инструмента.

Вид обработки:

- Выравнивание
- Обработка плоскости
- Постепенное тонкое шлифование

Рекомендации по применению:

- Для простой замены шлифовальных колпачков и втулок необходимо слегка повернуть их по часовой стрелке. Оправка инструмента остается закрепленной и зафиксированной в приводном устройстве.
- Скорость резания, рекомендуемая для оптимизации производительности, составляет 10–20 м/с.

Рекомендуемые приводные устройства:

- Приводное устройство с гибким валом
- Прямая шлифмашина

Данные для заказа:

- При заказе указывайте номер EAN или полное обозначение.
- **Пример заказа:**
EAN 4007220150849
PC ZYA 1015 A 60
- **Пояснение примера заказа:**
PC = Шлиф. колпачки POLICAP
ZYA = Форма: цилиндр
1015 = Наружный $\varnothing$ D x ширина T [мм]
A = Абразивный материал
60 = Размер зерна

Указания по безопасности:

- Максимально допустимая окружная скорость составляет 25 м/с.
- Из соображений безопасности запрещено превышать указанное максимально допустимое число оборотов.



Принадлежности:

- Шлифовальные колпачки и оправки



Исполнение	Использование
Корунд А  A60/80 A150 A280	Универсальная обработка изделий из (закаленной, улучшенной, незакаленной) стали. Инструменты разработаны для особых задач, например, при изготовлении инструментов и форм, а также для соответствующих ремонтных работ. Они также подходят для обработки пластика, древесины, шпатлевки в моделировании.
SiC-COOL (карбид кремния с активным шлифовальным слоем) 	Идеально подходит для обработки деталей из титана, алюминия, а также соответствующих сплавов этих металлов. Прекрасно подходит для использования в самолетостроении, турбиностроении, соответствующем техобслуживании. Специально подобранное зерно, а также активная шлифовальная добавка в связке обеспечивают холодное шлифование, снижают температуру заготовки и предотвращают прилипание стружки.
CO-COOL (керамическое зерно с активным шлифовальным слоем) 	За счет специальной конструкции керамического зерна и активных шлифовальных компонентов связки идеально подходит для обработки высококачественной стали (INOX), часто используемых в турбиностроении жаропрочных никелевых и кобальтовых сплавов, таких как инконель, хастеллой. Активные шлифовальные добавки не допускают забивания инструмента, температура шлифования снижается, значительно повышается производительность съема.

Быстрый путь выбора оптимального инструмента

Группа материалов ▼			Абразивный материал►	Корунд А	Керамическое зерно CO-COOL	Карбид кремния SiC-COOL
Сталь, стальное литье	Незакаленные неулучшенные стали	Строительная, углеродистая, инструментальная, нелегирован- ная сталь, стальное литье		●	○	
	Закаленные улучшенные стали	Инструментальная, улучшенная, легированная сталь, стальное литье		○	●	
Высоко- кач. сталь (INOX)	Нержавеющая и кислотостойкая сталь	Аустенитная и ферритная высококач. сталь			●	
Цветные металлы	Мягкие цветные метал- лы	Мягкие алюминиевые сплавы		○	○	●
		Латунь, медь, цинк		●		
	Твердые цветные металлы	Твердые алюминиевые сплавы		○		●
		Бронза, титан			○	●
	Жаропрочные материалы	Никелевые и кобальтовые сплавы			●	
Чугун	Серый чугун, белый чугун	Чугун с пл. графитом EN-GJL (GG), с шар. графитом/высокопрочный чугун EN-GJS (GGG), белосердечный EN-GJMW (GTW) и черносердечный ковкий чугун EN-GJMB (GTS)		●	○	
Пластики, другие материалы		Армированные волокном пласти- ки, термопластичные пластики, древесина, ДСП, лак		○		●

● = отлично подходит

○ = хорошо подходит

Рекомендуемое число оборотов

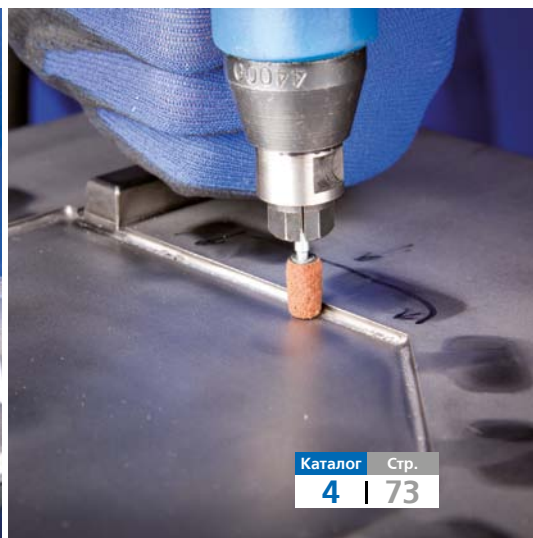
Пример:

PC ZYA 1015 A 150

Скорость резания: 10–20 м/с

Число оборотов: 19.000–38.100 об/мин

Ø инструмента [мм]	Скорость резания [м/с]			
	10	15	20	25
	Число оборотов [об/мин]			
5	38.100	57.200	76.300	95.400
7	27.200	40.900	54.500	68.200
10	19.000	28.600	38.100	47.700
11	17.300	26.000	34.700	43.400
16	11.900	17.900	23.800	29.800
21	9.000	13.600	18.100	22.700
29	6.500	9.800	13.100	16.400
36	5.300	7.900	10.600	13.200





Шлифовальные колпачки PC ZYA

Шлифовальные колпачки POLICAP цилиндрической формы ZYA (прежде: форма A).

Абразивный материал:

Корунд А

Цветовая маркировка размера зерна:

60 и 80 = Коричневый

150 = Черный

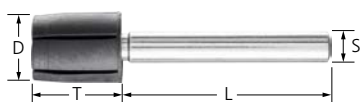
280 = Красно-коричн.

Данные для заказа:

■ При заказе укажите размер зерна.

D [мм]	T [мм]	Размер зерна				Рек. чис. об.		Обозначение
		60	80	150	280			
		EAN 4007220						
5	10	-	150788	150795	150801	40.000	50	PC ZYA 0510 A ...
7	12	150818	-	150825	150832	30.000	50	PC ZYA 0712 A ...
10	15	150849	-	150856	150863	20.000	50	PC ZYA 1015 A ...
13	17	150870	-	150887	150894	16.000	50	PC ZYA 1317 A ...
16	26	150900	-	150917	150924	12.000	50	PC ZYA 1626 A ...

PCT, форма ZYA



Оправки шлиф. колпачков PCT ZYA

Подходящая оправка для шлифовальных колпачков цилиндрической формы ZYA (прежде: форма A).

D [мм]	T [мм]	S [мм]	L [мм]	EAN 4007220	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
5	10	3	25	147139	95.000	5	PCT ZYA 0510/3
7	12	3	25	147146	65.000	5	PCT ZYA 0712/3
10	15	3	25	147153	45.000	5	PCT ZYA 1015/3
13	17	6	40	147221	35.000	5	PCT ZYA 1317/6
16	26	6	40	147238	30.000	5	PCT ZYA 1626/6

PCS, форма ZYA



Набор PCS ZYA

Набор разных шлифовальных колпачков POLICAP с подходящей оправкой цилиндрической формы ZYA (прежде: форма A).

Содержимое:

■ По 5 шт. шлифовальных колпачков POLICAP PC ZYA 1015 A, 1317 A, 1626 A (размер зерна 60, 150, 280)

■ По 10 шт. шлифовальных колпачков POLICAP PC ZYA 0510 A, 0712 A, (размер зерна 60 или 80, 150, 280)

■ По 1 шт. оправки для шлифовальных колпачков POLICAP PCT ZYA 0510/3, 0712/3, 1015/3, 1317/6, 1626/6

Преимущества:

■ Прочная многоразовая пластиковая упаковка.

Абразивный материал:

Корунд А

60 и 80 = Коричневый

150 = Черный

280 = Красно-коричн.

Форма	L x B x H [мм]	EAN 4007220		Обозначение
ZYA	180 x 145 x 40	355404	1	PCS ZYA 110

Шлифовальные колпачки PC WRC

Шлифовальные колпачки POLICAP цилиндросферической формы WRC (прежде: форма C).

Абразивный материал:

Корунд А

Карбид кремния SiC-COOL (серый)

Керамическое зерно CO-COOL (красное)

Цветовая маркировка размера зерна –
корунд А:

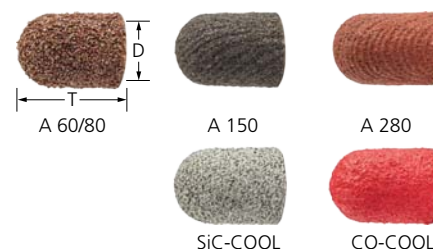
60 и 80 = Коричневый

150 = Черный

280 = Красно-коричн.

Данные для заказа:

■ При заказе укажите размер зерна.



D [мм]	T [мм]	Размер зерна					Рек. чис. об.		Обозначение
		60	80	120	150	280			
		EAN 4007220							

Корунд А

5	11	-	150931	-	150948	150955	40.000	50	PC WRC 0511 A ...
7	13	150962	-	-	150979	150986	30.000	50	PC WRC 0713 A ...
10	15	150993	-	-	151006	151013	20.000	50	PC WRC 1015 A ...
13	17	151020	-	-	151037	151044	16.000	50	PC WRC 1317 A ...
16	26	151051	-	-	151068	151075	12.000	50	PC WRC 1626 A ...

Карбид кремния SiC-COOL

5	11	-	953716	-	953723	-	40.000	50	PC WRC 0511 SiC-COOL ...
7	13	-	953730	-	953747	-	30.000	50	PC WRC 0713 SiC-COOL ...
10	15	-	953754	-	953761	-	20.000	50	PC WRC 1015 SiC-COOL ...
13	17	-	953778	-	953792	-	16.000	50	PC WRC 1317 SiC-COOL ...
16	26	-	953808	-	953815	-	12.000	50	PC WRC 1626 SiC-COOL ...

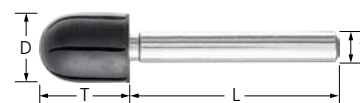
Керамическое зерно CO-COOL

5	11	-	953938	953945	-	-	40.000	50	PC WRC 0511 CO-COOL ...
7	13	-	953952	953969	-	-	30.000	50	PC WRC 0713 CO-COOL ...
10	15	-	953976	954041	-	-	20.000	50	PC WRC 1015 CO-COOL ...
13	17	-	954058	954119	-	-	16.000	50	PC WRC 1317 CO-COOL ...
16	26	-	954126	954133	-	-	12.000	50	PC WRC 1626 CO-COOL ...

PCT, форма WRC

Оправки шлиф. колпачков PCT WRC

Подходящая оправка для шлифовальных колпачков POLICAP цилиндросферической формы WRC (прежде: форма C).



D [мм]	T [мм]	S [мм]	L [мм]	EAN 4007220	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
5	11	2,35	40	621820	30.000	5	PCT WRC 0511/2,35
		3	25	147160	95.000	5	PCT WRC 0511/3
7	13	2,35	40	621837	24.500	5	PCT WRC 0713/2,35
		3	25	147177	65.000	5	PCT WRC 0713/3
10	15	2,35	40	621844	17.500	5	PCT WRC 1015/2,35
		3	25	147184	45.000	5	PCT WRC 1015/3
13	17	2,35	40	621851	13.750	5	PCT WRC 1317/2,35
		6	40	147245	35.000	5	PCT WRC 1317/6
16	26	6	40	147252	30.000	5	PCT WRC 1626/6



Набор PCS WRC

Набор разных шлифовальных колпачков POLICAP с подходящей оправкой цилиндросферической формы WRC (прежде: форма C).

Содержимое:

- По 5 шт. шлифовальных колпачков POLICAP PC WRC 1015 A, 1317 A, 1626 A (размер зерна 60, 150, 280)
- По 10 шт. шлифовальных колпачков POLICAP PC WRC 0511 A, 0713 A (размер зерна 60 или 80, 150, 280)
- По 1 шт. оправки для шлифовальных колпачков POLICAP PCT WRC 0511/3, 0713/3, 1015/3, 1317/6, 1626/6

Преимущества:

- Прочная многоразовая пластиковая упаковка.

Абразивный материал:

Корунд А

Цветовая маркировка размера зерна:

- 60 и 80 = Коричневый
- 150 = Черный
- 280 = Красно-коричн.

Форма	L x B x H [мм]	EAN 4007220		Обозначение
WRC	180 x 145 x 40	355411	1	PCS WRC 110



Шлифовальные колпачки PC WKG

Шлифовальные колпачки POLICAP цилиндрической формы WKG (прежде: форма G).
Угол конуса составляет 30°.

Абразивный материал:

Корунд А

Цветовая маркировка размера зерна:

60 и 80 = Коричневый

150 = Черный

280 = Красно-коричн.

Данные для заказа:

■ При заказе укажите размер зерна.



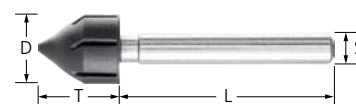
D [мм]	T [мм]	Размер зерна				Рек. чис. об.		Обозначение
		60	80	150	280			
		EAN 4007220						
5	11	-	151082	151099	151105	40.000	50	PC WKG 0511 A ...
7	13	151112	-	151129	151136	30.000	50	PC WKG 0713 A ...
10	15	151143	-	151150	151167	20.000	50	PC WKG 1015 A ...
13	17	151174	-	151181	151198	16.000	50	PC WKG 1317 A ...
16	26	151204	-	151211	151228	12.000	50	PC WKG 1626 A ...

PCT, форма WKG

4

Оправки шлиф. колпачков PCT WKG

Подходящая оправка для шлифовальных колпачков POLICAP цилиндрической формы WKG (прежде: форма G).



D [мм]	T [мм]	S [мм]	L [мм]	EAN 4007220	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
5	11	3	25	147191	95.000	5	PCT WKG 0511/3
7	13	3	25	147207	65.000	5	PCT WKG 0713/3
10	15	3	25	147214	45.000	5	PCT WKG 1015/3
13	17	2,35	40	434338	13.750	5	PCT WKG 1317/2,35
		6	40	147269	35.000	5	PCT WKG 1317/6
16	26	6	40	147276	30.000	5	PCT WKG 1626/6

PCS, форма WKG

Набор PCS WKG

Набор разных шлифовальных колпачков POLICAP с подходящей оправкой цилиндрической формы WKG (прежде: форма G).

Содержимое:

- По 5 шт. шлифовальных колпачков POLICAP PC WKG 1015 A, 1317 A, 1626 A (размер зерна 60, 150, 280)
- По 10 шт. шлифовальных колпачков POLICAP PC WKG 0511 A, 0713 A (размер зерна 60 или 80, 150, 280)
- По 1 шт. оправки для шлифовальных колпачков POLICAP PCT WKG 0511/3, 0713/3, 1015/3, 1317/6, 1626/6

Преимущества:

- Прочная многоразовая пластиковая упаковка.

Абразивный материал:

Корунд А

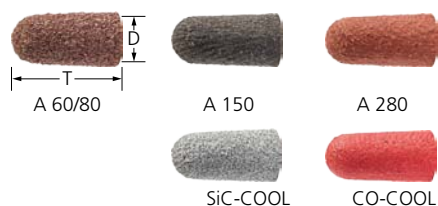
60 и 80 = Коричневый

150 = Черный

280 = Красно-коричн.



Форма	L x B x H [мм]	EAN 4007220		Обозначение
WKG	180 x 145 x 40	355428	1	PCS WKG 110



Шлифовальные колпачки PC KEL

Шлифовальные колпачки POLICAP круглоконической формы KEL (прежде: форма L).

Абразивный материал:

Корунд А
Карбид кремния SiC-COOL (серый)
Керамическое зерно CO-COOL (красное)
Цветовая маркировка размера зерна –
корунд А:
60 и 80 = Коричневый
150 = Черный
280 = Красно-коричн.

Данные для заказа:

■ При заказе укажите размер зерна.

D [мм]	T [мм]	Размер зерна					Рек. чис. об.		Обозначение
		60	80	120	150	280			
		EAN 4007220							

Корунд А

5	15	-	151235	-	151242	151259	40.000	50	PC KEL 0515 A ...
11	25	151266	-	-	151273	151280	20.000	50	PC KEL 1125 A ...
16	32	151297	-	-	151303	151310	12.000	50	PC KEL 1632 A ...
21	40	151327	-	-	151334	151341	9.500	50	PC KEL 2140 A ...

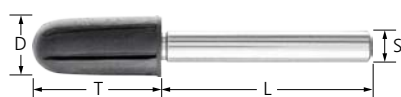
Карбид кремния SiC-COOL

5	15	-	953822	-	953839	-	40.000	50	PC KEL 0515 SiC-COOL ...
11	25	-	953846	-	953853	-	20.000	50	PC KEL 1125 SiC-COOL ...
16	32	-	953891	-	953907	-	12.000	50	PC KEL 1632 SiC-COOL ...
21	40	-	953914	-	953921	-	9.500	50	PC KEL 2140 SiC-COOL ...

Керамическое зерно CO-COOL

5	15	-	954140	954263	-	-	40.000	50	PC KEL 0515 CO-COOL ...
11	25	-	954164	954188	-	-	20.000	50	PC KEL 1125 CO-COOL ...
16	32	-	954195	954218	-	-	12.000	50	PC KEL 1632 CO-COOL ...
21	40	-	954225	954232	-	-	9.500	50	PC KEL 2140 CO-COOL ...

PCT, форма KEL



Оправки шлиф. колпачков PCT KEL

Подходящая оправка для шлифовальных колпачков POLICAP круглоконической формы KEL (прежде: форма L).

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

Набор PCS 650

Набор разных шлифовальных колпачков POLICAP с подходящей оправкой.

Содержимое:

- По 10 шт. шлифовальных колпачков POLICAP ZYA 1626 A и PC WKG 1626 A (размер зерна 150, 280)
- По 25 шт. шлифовальных колпачков POLICAP ZYA 1015 A, PC ZYA 1317 A, PC WKG 1015 A, PC WKG 1317 A (размер зерна 150, 280)
- По 50 шт. шлифовальных колпачков POLICAP ZYA 0510 A, PC ZYA 0712 A, PC WKG 0511 A, PC WKG 0713 A (размер зерна 150, 280)
- По 1 шт. оправки для шлифовальных колпачков
PCT ZYA 0510/3, PCT ZYA 0712/3,
PCT ZYA 1015/3, PCT ZYA 1317/6,
PCT ZYA 1626/6, PCT WKG 0511/3,
PCT WKG 0713/3, PCT WKG 1015/3,
PCT WKG 1317/6, PCT WKG 1626/6

Преимущества:

- Прочная многоразовая пластиковая упаковка.

Абразивный материал:

Корунд А

Цветовая маркировка размера зерна:

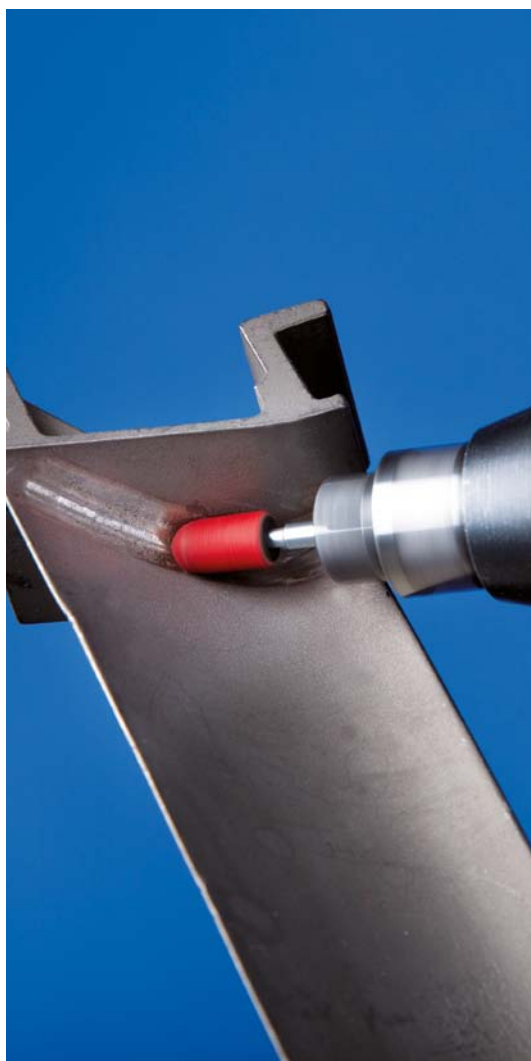
150 = Черный

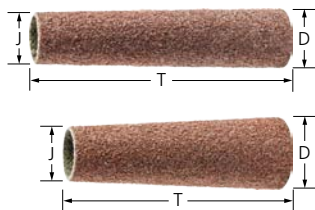
280 = Красно-коричн.



Форма	L x B x H [мм]	EAN 4007220		Обозначение
ZYA, WKG	332 x 235 x 50	355435	1	SET PCS 650

4





Шлифовальные втулки PCH

Шлифовальные втулки POLICAP конической формы.

Абразивный материал:

Корунд А

Цветовая маркировка размера зерна:

60 = Коричневый

150 = Черный

280 = Красно-коричн.

Данные для заказа:

■ При заказе укажите размер зерна.

D [мм]	J [мм]	T [мм]	Размер зерна			Рек. чис. об.	Подходящий зажимной стержень		Обозначение
			60	150	280				
			EAN 4007220						
7	5	85	151358	151365	151372	12.000	PCT 0585	10	PCH 070585 L A ...
14	11	85	151389	151396	-	12.000	PCT 1185	10	PCH 141185 L A ...
20	16	85	151419	151426	-	12.000	PCT 1685	10	PCH 201685 L A ...
24	21	85	151440	151457	-	12.000	PCT 2185	10	PCH 242185 L A ...
20	15	65	151471	151488	-	18.500	GK 201463	10	PCH 201565 L A ...
36	22	65	151532	-	-	13.000	GK 362260	10	PCH 362265 L A ...

PCT, форма KEL



Оправки шлифовальных втулок PCT KEL

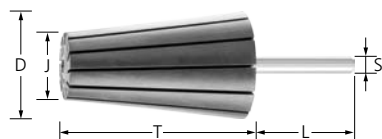
Подходящая оправка для шлифовальных втулок POLICAP круглоконической формы KEL (прежде: форма L).

Преимущества:

■ Надежная посадка шлиф. втулок за счет обрезиненной поверхности держателя.

D [мм]	T [мм]	S [мм]	L [мм]	EAN 4007220	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
8	85	6	40	147320	20.000	5	PCT KEL 0585/6
13	85	6	40	147337	15.000	5	PCT KEL 1185/6
18	85	6	40	147344	13.000	5	PCT KEL 1685/6
23	85	6	30	147351	12.000	5	PCT KEL 2185/6

GK, коническая форма



Оправки шлифовальных втулок GK

Подходящая оправка для шлифовальных втулок POLICAP конической формы.

Преимущества:

■ Надежная посадка шлиф. втулок за счет расширения держателя при использовании.

D [мм]	J [мм]	T [мм]	S [мм]	L [мм]	EAN 4007220	Макс. доп. чис. об.	Минимальная частота вращения [об/мин]		Обозначение
20	14	63	6	40	147078	26.000	19.000	5	GK 201463/6
36	22	60	6	40	147092	15.900	10.000	5	GK 362260/6

Коническая форма

В лепестковых головках лепестки из абразивного материала на несущей основе расположены веерообразно радиально вокруг оси инструмента. За счет своей гибкости они идеально повторяют контуры заготовки. Связка на основе искусств. смол удерживает абразивное зерно на гибкой выдерживающей растяжение текстильной основе.

В ISO 3919 лепестковые головки обозначены как «лепестковые шлифовальные головки».

Факторы, влияющие на результат работы:

■ Износ инструмента и температурная нагрузка:

Уменьшение прижимного усилия и окружной скорости, а также использование шлифовального масла снижают износ инструмента и температурную нагрузку на заготовку.

■ Съем материала:

Увеличивать производительность съема следует не за счет увеличения прижимного усилия, а за счет использования более грубого зерна: это предотвращает износ инструмента и температурную нагрузку на заготовку.

■ Поверхность:

Увеличение скорости резания незначительно улучшает качество поверхности. При большем прижимном усилии обрабатываемая поверхность становится грубее. Чем мягче обрабатываемый материал, тем грубее поверхность (при использовании зерна одинаковых размеров).



Преимущества:

- Оптимальная коррекция контуров за счет высокой гибкости.
- Постоянный съем большого количества материала за счет непрерывного высвобождения нового агрессивного абразива.
- За счет специальной плоской конструкции литого сердечника можно использовать торцом на кромках и в углах.

Вид обработки:

- Выравнивание
- Удаление заусенцев
- Обработка плоскости
- Обработка сварных швов
- Структурирование
- Постепенное тонкое шлифование

Рекомендации по применению:

- Скорость резания, рекомендуемая для оптимизации производительности, составляет 15–20 м/с. При этом достигается идеальный компромисс производительности съема, качества поверхности, температурной нагрузки на деталь и износа инструмента.
- Для увеличения срока службы и производительности инструментов используйте соответствующее материалу шлифовальное масло. Подробная информация и данные для заказа шлифовальных масел представлены на стр. 155.

Рекомендуемые приводные устройства:

- Приводное устройство с гибким валом
- Прямая шлифмашина

Данные для заказа:

- При заказе указывайте номер EAN или полное обозначение.

■ Пример заказа:

EAN 4007220155455

F 6030/6 A 120

■ Пояснение примера заказа:

F = Лепестковые головки
6030 = Наружный $\varnothing$ D x ширина T [мм]
6 = $\varnothing$ хвостовика S_d [мм]
A = Абразивный материал
120 = Размер зерна

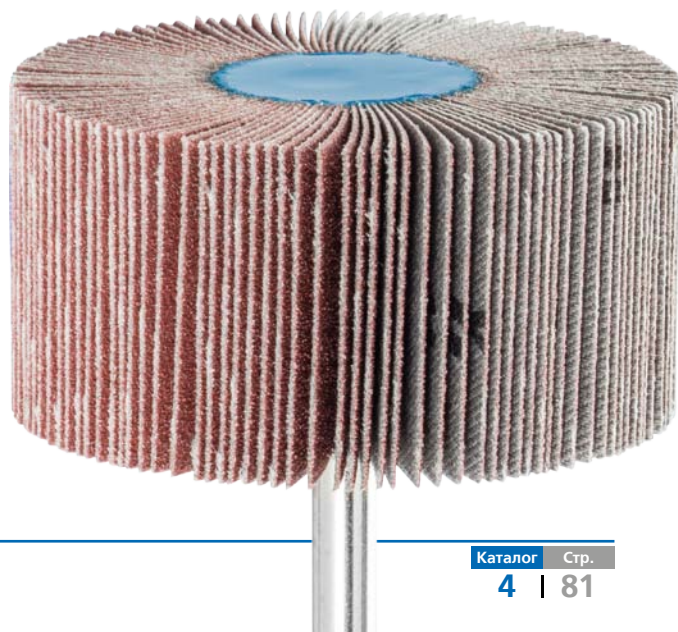
Указания по безопасности:

- Из соображений безопасности запрещено превышать указанное максимально допустимое число оборотов.
- Снизить приж. усилие если превышены рек. опт. число оборотов.
- Техника безопасности соблюдена, если:
 - зажимная длина хвостовика составляет не менее 15 мм.
 - соблюдено макс. допустимое число оборотов, соотв. длине открытой части хвостовика.



PFERDVALUE:

PFERDERGONOMICS рекомендует лепестковые шлифовальные головки для устойчивого уменьшения вибрации и шума и повышения удобства обработки.



Лепестковые инструменты

Общая информация: лепестковые шлифовальные головки



Быстрый путь выбора оптимального инструмента

Группа материалов ▼			Абразивный материал ►	Корунд А	Циркониевый корунд Z-COOL	Керамическое зерно CO-COOL	Карбид кремния SiC-COOL
Сталь, стальное литье	Незакаленные неутраченные стали	Строительная, углеродистая, инструментальная, легированная сталь, стальное литье		●	○	○	
	Закаленные улучшенные стали	Инструментальная, улучшенная, легированная сталь, стальное литье		○	●	●	
Высококач. сталь (INOX)	Нержавеющая и кислотостойкая сталь	Аустенитная и ферритная высококач. сталь			●	●	
Цветные металлы	Мягкие цветные металлы	Мягкие алюминиевые сплавы		○			●
		Латунь, медь, цинк		●	○	○	
	Твердые цветные металлы	Твердые алюминиевые сплавы		○			●
		Бронза, титан			○	○	●
	Жаропрочные материалы	Никелевые и кобальтовые сплавы			○	●	
Чугун	Серый чугун, белый чугун	Чугун с пл. графитом EN-GJL (GG), с шар. графитом/высокопрочный чугун EN-GJS (GGG), белосердечный EN-GJMW (GTW) и черносердечный ковкий чугун EN-GJMB (GTS)		●	○	●	
Пластики, другие материалы		Армированные волокном пластики, термопластичные пластики, древесина, ДСП, лак		○			●

● = отлично подходит ○ = хорошо подходит

Рекомендуемое число оборотов

Пример:

F 6030/6 A 120

Скорость резания: 15–20 м/с

Число оборотов: 4.700–6.300 об/мин

Ø инструмента [мм]	Скорость резания [м/с]		
	15	20	40
	Число оборотов [об/мин]		
10	28.600	38.100	76.300
15	19.000	25.400	50.900
20	14.300	19.000	38.100
25	11.400	15.200	30.500
30	9.500	12.700	25.400
40	7.100	9.500	19.000
50	5.700	7.600	15.200
60	4.700	6.300	12.700
80	3.500	4.700	9.500



Исполнение: корунд А

Для универсального применения при грубом и тонком шлифовании.

Абразивный материал:

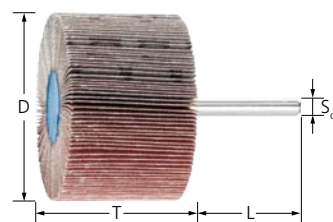
Корунд А

PFERDVALUE:



Данные для заказа:

■ При заказе укажите размер зерна.



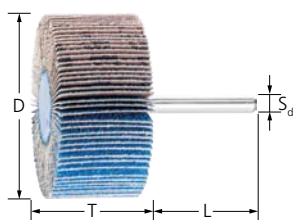
D [мм]	T [мм]	Размер зерна									Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
		40	60	80	120	150	180	240	320	400				
		EAN 4007220												

Диаметр хвостовика 3 x 40 мм [S_d x L]

10	10	-	661529	661635	661642	661659	661673	-	661680	-	38.000	75.000	10	F 1010/3 A ...
	15	-	661697	661703	661710	661727	661734	-	661741	-	38.000	75.000	10	F 1015/3 A ...
15	5	-	661758	661765	661772	661796	661802	-	661819	-	25.000	50.000	10	F 1505/3 A ...
	10	-	661871	661918	661925	661932	661963	-	661987	-	25.000	50.000	10	F 1510/3 A ...
	15	-	661994	662014	662038	662045	662052	-	662069	-	25.000	50.000	10	F 1515/3 A ...
20	10	-	-	336892	154113	154120	292563	378663	378670	-	19.000	38.100	10	F 2010/3 A ...
	5	-	154137	154151	154175	154199	292693	154212	154236	-	12.000	25.400	10	F 3005/3 A ...
30	10	-	154250	154274	154298	154311	292716	154335	154359	-	12.000	25.400	10	F 3010/3 A ...

Диаметр хвостовика 6 x 40 мм [S_d x L]

20	10	-	235478	292594	292617	292624	292631	-	-	-	19.000	38.100	10	F 2010/6 A ...
	15	-	-	536896	536902	-	536919	-	-	-	15.000	30.500	10	F 2510/6 A ...
25	15	-	-	154557	154564	154571	292648	-	-	-	15.000	30.500	10	F 2515/6 A ...
	20	-	-	536926	536933	-	536940	-	-	-	15.000	30.500	10	F 2520/6 A ...
	25	-	557440	292655	292662	292679	292686	-	-	-	15.000	30.500	10	F 2525/6 A ...
30	3	-	-	950838	950845	950852	950869	950876	950883	-	12.000	25.400	10	F 3003/6 A ...
	5	-	154144	154168	154182	154205	292709	154229	154243	-	12.000	25.400	10	F 3005/6 A ...
	10	-	154267	154281	154304	154328	292723	154342	154366	533017	12.000	25.400	10	F 3010/6 A ...
	15	-	154687	154694	154700	154717	292730	154724	154731	-	12.000	25.400	10	F 3015/6 A ...
	20	035153	035160	-	-	035177	035184	035191	035207	-	12.000	25.400	10	F 3020/6 A ...
	30	-	292747	292754	292761	292778	292785	292792	292808	-	12.000	25.400	10	F 3030/6 A ...
40	10	-	154373	154380	154403	154410	292815	154427	-	-	9.600	19.100	10	F 4010/6 A ...
	15	-	154441	154458	154465	154489	292822	154496	154519	-	9.600	19.100	10	F 4015/6 A ...
	20	800607	154625	154632	154649	154656	292839	154663	-	-	9.600	19.100	10	F 4020/6 A ...
50	5	-	950968	951019	951026	951033	951040	951057	951064	-	7.000	15.200	10	F 5005/6 A ...
	10	-	155189	155196	155202	155219	292846	155226	155233	-	7.000	15.200	10	F 5010/6 A ...
	15	-	155240	155257	155264	155271	292853	155288	155295	-	7.000	15.200	10	F 5015/6 A ...
	20	-	155127	155134	155141	155158	292860	-	155172	-	7.000	15.200	10	F 5020/6 A ...
	30	800591	155066	155073	155080	155097	292877	155103	155110	-	7.000	15.200	10	F 5030/6 A ...
60	5	-	951071	951088	951095	951101	951118	951125	951132	-	6.300	12.700	10	F 6005/6 A ...
	15	-	155301	155318	155325	155332	-	155349	155356	-	6.300	12.700	10	F 6015/6 A ...
	20	-	155363	155370	155387	155394	-	155400	155417	-	6.300	12.700	10	F 6020/6 A ...
	30	155424	155431	155448	155455	155462	292907	155479	155486	533024	6.300	12.700	10	F 6030/6 A ...
	40	-	155493	155509	155516	155523	-	155530	-	-	6.300	12.700	10	F 6040/6 A ...
	50	155554	155561	155578	155585	155592	-	155608	155615	-	6.300	12.700	10	F 6050/6 A ...
80	5	-	549780	373743	463062	403396	958889	102114	102121	-	4.800	9.500	10	F 8005/6 A ...
	10	-	422120	262184	422137	065877	065907	065914	048412	-	4.800	9.500	10	F 8010/6 A ...
	15	-	155622	155639	155646	155653	-	-	-	-	4.800	9.500	10	F 8015/6 A ...
	20	-	155684	155691	155707	155714	-	-	-	-	4.800	9.500	10	F 8020/6 A ...
	30	155745	155752	155769	155776	155783	-	155790	155806	-	4.800	9.500	10	F 8030/6 A ...
	40	-	155813	155820	155837	155844	-	155851	-	-	4.800	9.500	10	F 8040/6 A ...
	50	155875	155882	155899	155905	155912	-	155929	155936	-	4.800	9.500	10	F 8050/6 A ...



Исполнение: циркониевый корунд Z-COOL

Для грубого холодного высокопроизводительного шлифования.

Активные шлифовальные присадки в покрытии заметно повышают производительность съема, не допускают забивания инструмента и понижают температуру шлифования.

Абразивный материал:

Циркониевый корунд Z-COOL

Данные для заказа:

■ При заказе укажите размер зерна.

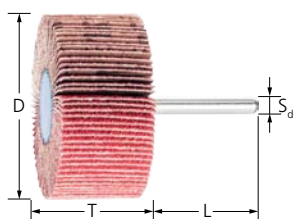
PFERDVALUE:



D [мм]	T [мм]	Размер зерна		Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
		60	80				
		EAN 4007220					

Диаметр хвостовика 6 x 40 мм [S_d x L]

30	20	297353	297360	12.000	25.400	10	F 3020/6 Z-COOL ...
40	20	297377	297384	9.600	19.100	10	F 4020/6 Z-COOL ...
50	20	297391	297407	7.000	15.200	10	F 5020/6 Z-COOL ...
60	30	297414	297421	6.300	12.700	10	F 6030/6 Z-COOL ...
80	50	297438	297445	4.800	9.500	10	F 8050/6 Z-COOL ...



Исполнение: керамическое зерно CO-COOL

Для агрессивного шлифования твердых плохо проводящих тепло материалов; максимальная производительность съема. Постоянная макс. производительность за счет самозатачивания керамического зерна.

Активные шлифовальные присадки в покрытии заметно повышают производительность съема, не допускают забивания инструмента и понижают температуру шлифования.

Абразивный материал:

Керамическое зерно CO-COOL

Данные для заказа:

■ При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:



D [мм]	T [мм]	Размер зерна				Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
		40	60	80	120				
		EAN 4007220							

Диаметр хвостовика 6 x 40 мм [S_d x L]

20	10	-	065938	884751	884775	19.000	38.100	10	F 2010/6 CO-COOL ...
30	10	803738	803745	803752	803769	12.000	25.400	10	F 3010/6 CO-COOL ...
	15	803776	803783	803790	803806	12.000	25.400	10	F 3015/6 CO-COOL ...
	20	035009	035016	035023	962046	12.000	25.400	10	F 3020/6 CO-COOL ...
40	20	803813	803820	803837	803844	9.600	19.100	10	F 4020/6 CO-COOL ...
50	30	803868	803875	803899	803882	7.000	15.200	10	F 5030/6 CO-COOL ...
60	15	065945	065952	000137	065969	6.300	12.700	10	F 6015/6 CO-COOL ...
	30	803905	803912	803929	803936	6.300	12.700	10	F 6030/6 CO-COOL ...



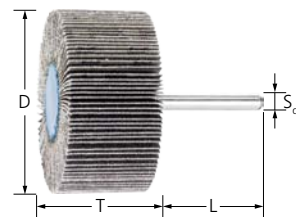
Исполнение: карбид кремния SiC

Для универсального шлифования узлов из алюминия, меди, бронзы, титана и армированных волокном пластиков.
Инструменты особенно рекомендуются для обработки заготовок из титановых сплавов. Одной из сфер использования является самолетостроение, если для обработки, например, деталей приводов, допущен только SiC.

Абразивный материал:

Карбид кремния SiC

PFERDVALUE:



Данные для заказа:

■ При заказе укажите размер зерна.

D [мм]	T [мм]	Размер зерна				Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
		60	80	120	150				
		EAN 4007220							

Диаметр хвостовика 6 x 40 мм [S_d x L]

20	10	102145	102176	102183	102206	19.000	38.100	10	F 2010/6 SiC ...
30	10	154588	154595	154601	154618	12.000	25.400	10	F 3010/6 SiC ...
	15	102213	102220	102268	102275	12.000	25.400	10	F 3015/6 SiC ...
	20	102299	102343	102367	102398	12.000	25.400	10	F 3020/6 SiC ...
40	20	102411	102442	102459	102480	9.600	19.100	10	F 4020/6 SiC ...
50	30	102510	102572	102626	102633	7.000	15.200	10	F 5030/6 SiC ...
60	15	102657	102664	102701	102718	6.300	12.700	10	F 6015/6 SiC ...
	30	155943	155950	155967	155974	6.300	12.700	10	F 6030/6 SiC ...

Набор лепестковых шлиф. головок

FSO

Набор разных лепестковых шлифовальных головок, корунд А, диаметр хвостовика 6 мм.

Содержимое:

по 5 лепестковых шлифовальных головок

- 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

Преимущества:

- Изучение и тестирование полного цикла шлифования.
- Представлены самые ходовые позиции.
- Стимулирующая продажи дисплейная картонная упаковка.

Абразивный материал:

Корунд А

PFERDVALUE:



L x B x H [мм]	EAN 4007220		Обозначение
240 x 145 x 240	156087	1	FSO 5400



В лепестковых кругах лепестки из абразивного материала на несущей основе расположены веерообразно радиально вокруг оси инструмента. За счет своей гибкости они идеально повторяют контуры заготовки. Связка на основе искусств. смол удерживает абразивное зерно на гибкой выдерживающей растяжение текстильной основе.

В ISO 5429 лепестковые круги обозначены как «лепестковые шлифовальные круги».

Факторы, влияющие на результат работы:

■ Износ инструмента и температурная нагрузка:

Уменьшение прижимного усилия и окружной скорости, а также использование шлифовального масла снижают износ инструмента и температурную нагрузку на заготовку.

■ Съем материала:

Увеличивать производительность съема следует не за счет увеличения прижимного усилия, а за счет использования более грубого зерна: это предотвращает износ инструмента и температурную нагрузку на заготовку.

■ Поверхность:

Увеличение скорости резания незначительно улучшает качество поверхности. При большем прижимном усилии обрабатываемая поверхность становится грубее. Чем мягче обрабатываемый материал, тем грубее поверхность (при использовании зерна одинаковых размеров).

Преимущества:

- Оптимальная подгонка по контуру за счет высокой гибкости.
- Постоянный съем большого количества материала за счет непрерывного высвобождения нового агрессивного абразива.
- За счет специальной системы крепления можно использовать торцом на кромках и в углах.

Вид обработки:

- Выравнивание
- Удаление заусенцев
- Обработка плоскости
- Обработка сварных швов
- Структурирование
- Постепенное тонкое шлифование

Рекомендации по применению:

- Скорость резания, рекомендуемая для оптимизации производительности, составляет 15–30 м/с. При этом достигается

идеальный компромисс производительности съема, качества поверхности, температурной нагрузки на деталь и износа инструмента.

- Для увеличения срока службы и производительности инструментов используйте соответствующее материалу шлифовальное масло. Подробная информация и данные для заказа шлифовальных масел представлены на стр. 155.
- Для макс. производительности необходимо приводное устройство мощностью не менее 1.000–1.500 ватт.

Данные для заказа:

- При заказе указывайте номер EAN или полное обозначение.

■ Пример заказа:

EAN 4007220469040

FR 10030/25,4 A 40

■ Пояснение примера заказа:

FR = Лепестковые круги
10030 = Наружный $\varnothing$ D x ширина T [мм]
25,4 = $\varnothing$ отверстия H [мм]
A = Абразивный материал
40 = Размер зерна

Указания по безопасности:

- Используйте лепестковые круги с подходящими крепежными фланцами.
- Максимально допустимая окружная скорость:
- Лепестковые круги = 50 м/с
- Лепестковые круги для угловых шлифмашин = 80 м/с
- Лепестковые валики = 32 м/с
- Следует снизить прижимное усилие, если обороты выше рек. оптимального числа оборотов.
- Из соображений безопасности запрещено превышать указанное максимально допустимое число оборотов.



Принадлежности:

- Зажимной стержень с крепежным фланцем
- Переходные фланцы для лепестковых шлиф. кругов

PFERDVALUE:

PFERDERGONOMICS рекомендует лепестковые круги для устойчивого уменьшения вибрации и шума и повышения удобства обработки.



Рекомендуемое число оборотов

Пример:

FR 16550/25,4 A 80

Скорость резания: 15–30 м/с

Число оборотов: 1.700–3.400 об/мин

Ø инстру- мента [мм]	Скорость резания [м/с]						
	15	20	25	30	40	50	80
	Число оборотов [об/мин]						
100	2.800	3.800	4.700	5.700	7.600	9.500	15.200
115	2.400	3.300	4.100	4.900	6.600	8.300	13.200
125	2.200	3.000	3.800	4.500	6.100	7.600	12.200
150	1.900	2.500	3.100	3.800	5.000	6.300	10.100
165	1.700	2.300	2.800	3.400	4.600	5.700	9.200
200	1.400	1.900	2.300	2.800	3.800	4.700	7.600
250	1.100	1.500	1.900	2.200	3.000	3.800	6.100

Исполнение: корунд А

Для универсального применения при грубом и тонком шлифовании.

Абразивный материал:

Корунд А

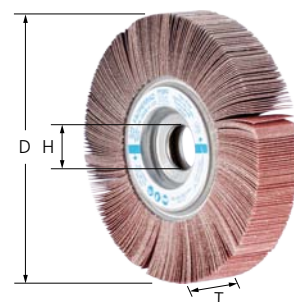
Рекомендуемые приводные устройства:

Приводные устройства гибким валом,
Прямые шлиф. машины

Данные для заказа:

- Подходящий зажимной стержень заказывается отдельно.
- Подходящий зажимной стержень для диаметр 100 мм, 150 мм и 165 мм: FR/VR 12/25,4 (EAN 4007220479643)
- Подходящий зажимной стержень для диаметр 200 мм и 250 мм: FR/VR 12/44,0 (EAN 4007220479650)
- При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:



D [мм]	T [мм]	H [мм]	Размер зерна							Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
			40	60	80	120	150	240	320				
			EAN 4007220										
100	30	25,4	469040	469057	469071	469095	-	-	-	5.500	9.500	2	FR 10030/25,4 A ...
	50	25,4	469187	469194	469224	469231	-	-	-	5.500	9.500	2	FR 10050/25,4 A ...
150	30	25,4	296851	296868	296875	296882	296899	-	-	3.500	6.300	2	FR 15030/25,4 A ...
	50	25,4	296905	296912	296929	296936	296943	469699	-	3.500	6.300	2	FR 15050/25,4 A ...
165	30	25,4	470091	470107	470114	470121	470138	469941	-	3.200	5.700	2	FR 16530/25,4 A ...
	50	25,4	469767	469781	469804	469811	469835	469842	469859	3.200	5.700	2	FR 16550/25,4 A ...
200	30	44	-	469606	469613	469637	-	469675	-	2.600	4.700	2	FR 20030/44,0 A ...
	50	44	-	469262	469286	469309	469323	469347	-	2.600	4.700	2	FR 20050/44,0 A ...
250	50	44	-	469064	469088	469101	469132	469156	469170	2.100	3.800	1	FR 25050/44,0 A ...

Исполнение: керамическое зерно CO-COOL

Для агрессивного шлифования твердых плохо проводящих тепло материалов; максимальная производительность съема. Постоянная макс. производительность за счет самозатачивания керамического зерна.

Активные шлифовальные присадки в покрытии заметно повышают производительность съема, не допускают забивания инструмента и понижают температуру шлифования.

Абразивный материал:

Керамическое зерно CO-COOL

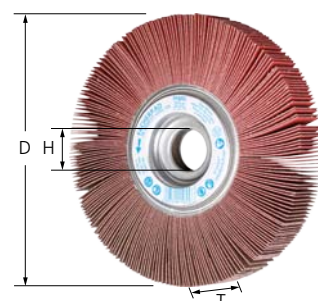
Рекомендуемые приводные устройства:

Приводные устройства гибким валом,
Прямые шлиф. машины

Данные для заказа:

- Подходящий зажимной стержень заказывается отдельно.
- Подходящий зажимной стержень для диаметр 150 мм и 165 мм: FR/VR 12/25,4 (EAN 4007220479643)
- При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:



D [мм]	T [мм]	H [мм]	Размер зерна				Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
			40	60	80	120				
			EAN 4007220							
150	30	25,4	104859	104873	104880	104903	3.500	6.300	2	FR 15030/25,4 CO-COOL ...
	50	25,4	105467	105474	105481	105498	3.500	6.300	2	FR 15050/25,4 CO-COOL ...
165	30	25,4	105504	105511	105528	105535	3.200	5.700	2	FR 16530/25,4 CO-COOL ...
	50	25,4	105542	105559	105566	105573	3.200	5.700	2	FR 16550/25,4 CO-COOL ...



SET FR

Набор: мощная электрическая прямая шлифмашина и инструменты PFERD для очистки, штрихматирования, сверхтонкого шлифования поверхностей средних и больших размеров на деталях из высококачественной стали (INOX). Идеально подходит для универсального шлифования, в т. ч. на монтажных работах.

Содержимое:

по 1 шт.:

- Электрическая прямая шлифмашина UGER 15/60 SI с электронным регулированием числа оборотов (2.800–5.900 об/мин)
- Зажимная цанга диаметр 6 мм, 8 мм, 12 мм
- Лепестковый шлиф. круг FR 15030 A-COOL 60
- Лепестковый шлиф. круг FR 15030 A-COOL 120
- Шлифовальный круг POLINOX PNL 15050 A 100
- Зажимной стержень FR/VR 12/25,4 100-165
- Зажимной стержень PCLB 8/13/26

2 штуки:

- Круги POLICLEAN PCLS 15013/13

Преимущества:

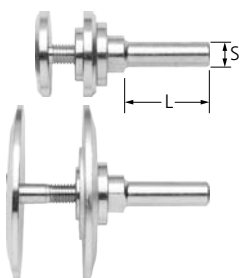
- Оптимальное плавное регулирование числа оборотов лепестковых кругов и кругов POLINOX.
- Представлены самые ходовые позиции.

Данные для заказа:

- Подробная информация и данные для заказа приводных устройств представлены в каталоге 9.

D [мм]	L x B x H [мм]	EAN 4007220		Обозначение
150	587 x 285 x 162	777350	1	SET FR 15030 UGER 15/60 230 V

Зажимные стержни FR/VR



Исполнение с крепежным фланцем

Для крепления лепестковых шлифовальных кругов PFERD.

За счет своей конструкции крепежные фланцы находятся внутри инструмента.

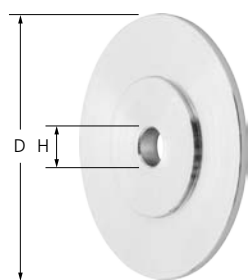
Преимущества:

- За счет специальной системы крепления можно использовать торцом на кромках и в углах.

Данные для заказа:

- В комплект поставки входят: Зажимной стержень, диаметр 12 мм, 2 фланца и подходящие зажимные винты (для лепестковых шлиф. кругов разной ширины).
- По запросу мы изготавливаем зажимные стержни с конусом Морзе.

Подходит для и инструмента диаметром [мм]	Подх. для ø отв. [мм]	S [мм]	L [мм]	Диапазон зажима [мм]	EAN 4007220		Обозначение
100, 150, 165	25,4	12	40	25–50	479643	1	FR/VR 12/25,4 100-165
200, 250	44	12	40	25–50	479650	1	FR/VR 12/44,0 200-250



Переходные фланцы для лепестковых шлиф. кругов

Для крепления лепестковых шлифовальных кругов и шлифовальных кругов POLINOX на приводных шпинделях. За счет своей конструкции крепежные фланцы находятся внутри инструмента.

Преимущества:

- Возможна расточка для подгонки по приводному шпинделю.
- За счет специальной системы крепления можно использовать торцом на кромках и в углах.

Данные для заказа:

- В комплект поставки входит: 1 пара

Подходит для инструмента диаметром [мм]	D [мм]	H [мм]	Макс. H [мм]	EAN 4007220		Обозначение
150, 165	40	12	22,2	509876	1	RF FR 150-165 Bo. 12-22,2
200, 250	83	12	40	498460	1	RF FR 200-250 Bo. 12-40

Исполнение: корунд А

Идеальный инструмент для использования на угловых шлифмашинах в монтажных цехах. Для универсального применения при грубом и тонком шлифовании.

Преимущества:

- Установка без доп. зажимных приспособлений непосредственно на угловую шлифмашину.

Абразивный материал:

Корунд А

Рекомендации по применению:

- Скорость резания, рекомендуемая для оптимизации производительности, составляет 40–50 м/с.

Рекомендуемые приводные устройства:

Угловые шлиф. машины, Аккумуляторные угловые шлифмашины

Данные для заказа:

- При заказе укажите размер зерна.

Указания по безопасности:

- Лепестковые круги необходимо использовать с подходящими крепежными фланцами угловой шлифмашины.

PFERDVALUE:



D [мм]	T [мм]	Резьба	Размер зерна							Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
			40	60	80	120	180	240	320				
			EAN 4007220										
115	20	M14	752364	752388	752395	752401	023617	023624	023631	7.500	13.300	2	FR WS 11520 M14 A ...
		5/8-11	759417	759424	759431	759448	023679	023686	023693	7.500	13.300	2	FR WS 11520 5/8-11 A ...
125	20	M14	752418	752425	752432	752449	023648	023655	023662	6.850	12.200	2	FR WS 12520 M14 A ...
		5/8-11	847688	847701	847718	847725	023709	023716	023723	6.850	12.200	2	FR WS 12520 5/8-11 A ...

Исполнение: керамическое зерно CO-COOL

Идеальный инструмент для использования на угловых шлифмашинах в монтажных цехах. Для агрессивного шлифования твердых плохо проводящих тепло материалов; максимальная производительность съема. Постоянная макс. производительность за счет самозаточки керамического зерна.

Активные шлифовальные присадки в покрытии заметно повышают производительность съема, не допускают забивания инструмента и понижают температуру шлифования.

Преимущества:

- Установка без доп. зажимных приспособлений непосредственно на угловую шлифмашину.

Абразивный материал:

Керамическое зерно CO-COOL

Рекомендации по применению:

- Скорость резания, рекомендуемая для оптимизации производительности, составляет 40–50 м/с.

Рекомендуемые приводные устройства:

Угловые шлиф. машины, Аккумуляторные угловые шлифмашины

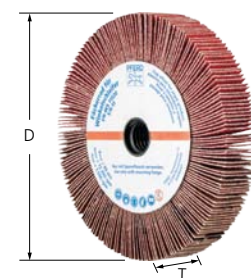
Данные для заказа:

- При заказе укажите размер зерна.

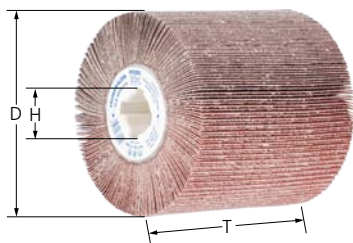
Указания по безопасности:

- Лепестковые круги необходимо использовать с подходящими крепежными фланцами угловой шлифмашины.

PFERDVALUE:



D [мм]	T [мм]	Резьба	Размер зерна				Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
			40	60	80	120				
			EAN 4007220							
115	20	M14	025611	025635	025642	025659	7.500	13.300	2	FR WS 11520 M14 CO-COOL ...
		5/8-11	025697	025703	025710	025727	7.500	13.300	2	FR WS 11520 5/8-11 CO-COOL ...
125	20	M14	025628	025666	025673	025680	6.850	12.200	2	FR WS 12520 M14 CO-COOL ...
		5/8-11	025734	025741	025765	025789	6.850	12.200	2	FR WS 12520 5/8-11 CO-COOL ...



Исполнение: FR-W

Универсальная обработка плоских поверхностей средних и больших размеров, например, тонкое шлифование больших радиусов при изготовлении емкостей, кухонной техники, приборов, создание однородной шлифованной (штрихованной) поверхности на больших плоских поверхностях и контурах при использовании вручную.

Подходит для всех распространенных систем призматических шпонок.

Абразивный материал:

Корунд А

Рекомендации по применению:

- Скорость резания, рекомендуемая для оптимизации производительности, составляет 15–30 м/с.

Рекомендуемые приводные устройства:

Приводное устройство для шлифовальных валиков

Данные для заказа:

- диаметр отверстия 19 мм с 4 шпоночными пазами подходит для всех стандартных приводных устройств.
- другие валики представлены на стр. 116–117 этого каталога и в каталоге 8.
- При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:



D [мм]	T [мм]	H [мм]	Размер зерна						Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
			40	60	80	120	150	180				
			EAN 4007220									
100	100	19	770498	770504	770511	770528	770535	770542	3.800	6.100	1	FR-W 100100 A ...

Валики, набор FR-W



SET FR-W

Набор: мощное электр. приводное устройство для шлиф. валиков и инструменты PFERD для чистки, штрихматирования, сверхтонкого шлифования больших поверхностей на деталях из высококач. стали (INOX).

Содержимое:

по 1 шт.:

- Электрическое приводное устройство для шлифовальных валиков UWER 15/40 A-SI D19 с электронным регулированием числа оборотов (900–3.500 об/мин)
- Лепестковый шлиф. валик FR-W 100100 A 80
- Шлифовальный валик POLINOX PNL-W.100100 A 180
- Три пустых отделения для дополнительных инструментов программы PFERD.

Преимущества:

- Оптимальное плавное регулирование числа оборотов лепестковых валиков и валиков POLINOX.
- Представлены самые ходовые позиции.

Данные для заказа:

- Подробная информация и данные для заказа приводных устройств представлены в каталоге 9.
- Щеточные валики различного исполнения представлены в Каталоге 8.

D [мм]	L x B x H [мм]	EAN 4007220		Обозначение
100	594 x 561 x 161	777299	1	SET FR-W 100100 UWER 15/40 230 V



Инструменты POLIFLAP идеально подходят для выравнивания и восстановления структуры поверхности, тонкого шлифования радиусов, контуров, закруглений, сводов и поверхностей большой площади.

Указания по безопасности:

- Максимально допустимая окружная скорость составляет 32 м/с.
- Из соображений безопасности запрещено превышать указанное максимально допустимое число оборотов.

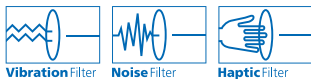


Принадлежности:

- Шлифовальные лепестки POLIFLAP
- Резиновые лепестки POLIFLAP

PFERDVALUE:

PFERDERGONOMICS рекомендует инструменты POLIFLAP для устойчивого уменьшения вибрации и шума и повышения удобства обработки.



Инструменты POLIFLAP

Шлифовальные круг PFL

Шлифовальный круг состоит из несущего элемента с хвостовиком и резиновых лепестков. Его необходимо укомплектовать соответствующими шлифовальными лепестками. За счет сочетания и расположения шлифовальных и резиновых лепестков инструмент очень гибкий.

Преимущества:

- Оптимальное выравнивание поверхностей различной структуры.
- Весь срок службы обеспечивается неизменно высоким качеством поверхности, т. к. непрерывно высвобождается новый острый абразивный материал.
- Удобство при работе за счет облегченной конструкции.

Рекомендации по применению:

- Для оптимизации результатов по высококач. стали (INOX) использовать при 1.400–1.700 об/мин.
- При слишком сильном износе рекомендуется заменить лепестки досрочно.

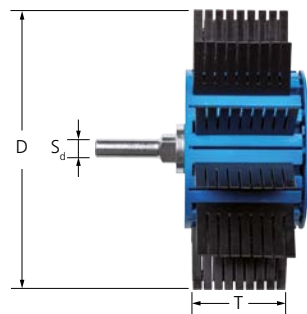
Рекомендуемые приводные устройства:

Приводные устройства гибким валом, Прямые шлиф. машины

Данные для заказа:

- Шлифовальные лепестки в комплект поставки не входят. Шлифовальные лепестки с желаемым размером зерна заказываются отдельно.

PFERDVALUE:



4



D [мм]	T [мм]	S _d [мм]	EAN 4007220	Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
170	60	12	725405	1.500	3.500	1	PFL 17060/12

Шлифовальные лепестки PFL-SL

Шлифовальные лепестки для шлифовального круга POLIFLAP для получения оптических эффектов от грубых до самых мелких.

Преимущества:

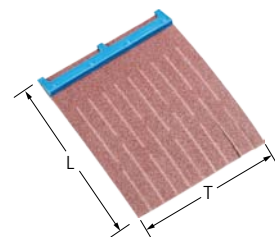
- Удобство при работе за счет быстрой замены при износе.

Абразивный материал:

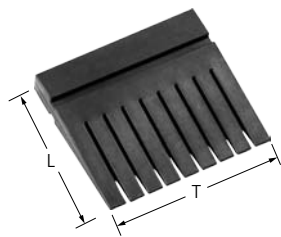
Корунд А

Данные для заказа:

- Упаковочная единица содержит все необходимое для полного оснащения шлиф. круга POLIFLAP.
- При заказе укажите размер зерна.



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



Резиновые лепестки PFL-GL

Резиновые лепестки для шлифовального круга POLIFLAP. Они расположены между шлифовальными лепестками и усиливают шлифовальное действие и гибкость инструмента.

Преимущества:

- Удобство при работе за счет быстрой замены при износе.

Данные для заказа:

- Упаковочная единица содержит все необходимое для полного оснащения шлиф. круга POLIFLAP.

L [мм]	T [мм]	EAN 4007220		Обозначение
50	55	725412	12	PFL-GL

POLIFLAP, набор PFL



SET PFL

Набор: мощная электрическая прямая шлифмашина и инструменты PFERD для штрихматирования и выравнивания структуры поверхностей средних и больших размеров на деталях из высококачественной стали (INOX).

Содержимое:

по 1 шт.:

- Электрическая прямая шлифмашина UGER 15/30 SI с электронным регулированием числа оборотов (750–3.000 об/мин)
- Зажимная цанга диаметр 6 мм, 8 мм, 12 мм
- Ключ для винтов с внутренним шестигранником, 6 мм
- Шлифовальный круг POLIFLAP PFL 17060/12 с шлиф. лепестками PFL-SL (размер зерна A 60, A 80, A.100, A 120, A 150, A 180, A 220, A 320)
- Шлифовальные головки POLINOX PNG.10050/6 SiC 180
- Головка для тонкого шлифования Poliflex PF ZY.10030/8 CU 16 PU-STRUC

2 штуки:

- Односторонний гаечный ключ SW 22

Преимущества:

- Оптимальное плавное регулирование числа оборотов инструментов POLIFLAP.
- Представлены самые ходовые позиции.

Данные для заказа:

- Подробная информация и данные для заказа приводных устройств представлены в каталоге 9.

D [мм]	L x B x H [мм]	EAN 4007220		Обозначение
170	594 x 561 x 161	777343	1	SET PFL 17060 UGER 15/30 SI 230 V



Многослойные шлифовальные диски идеально подходят для обработки боковин.

Указания по безопасности:

- Максимально допустимая окружная скорость составляет 20 м/с.
- Из соображений безопасности запрещено превышать указанное максимально допустимое число оборотов.



Принадлежности:

- Зажимные стержни для многослойных шлифовальных дисков

PFERDVALUE:

PFERDERGONOMICS рекомендует многослойные шлифовальные диски для устойчивого уменьшения вибрации и шума и повышения удобства обработки.



Многослойные шлиф. диски KS

Исполнение: KS

Специальный инструмент с центрическим резьбовым зажимом для шлифования боковых стенок пазов, выемок, шлицев.



Абразивный материал:
Корунд А

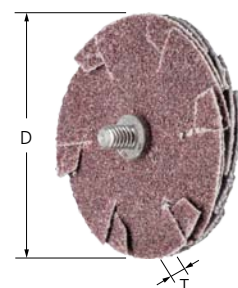
Рекомендации по применению:

- Для обработки сразу двумя боковыми поверхностями вести инструмент под наклоном.

Данные для заказа:

- Подходящий зажимной стержень заказывается отдельно.

PFERDVALUE:



Преимущества:

- Доступ к труднодоступным местам, за счет возможности шлифования верхней и нижней стороной.
- Высокая экономичность за счет быстрой замены инструмента.

D [мм]	T [мм]	Размер зерна	Количество слоев	EAN 4007220	Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.	Подходящий зажимной стержень		Обозначение
30	5	80	4	152706	6.500	12.000	BO KS 30	20	KS 30-4 A 80
50	5	80	4	152768	4.000	8.000	BO KS 50	20	KS 50-4 A 80

Зажимные стержни для многослойных шлиф. дисков BO KS

BO KS

Подходящий зажимной стержень для многослойных шлифовальных дисков.

Преимущества:

- Меньшее время на замену инструмента за счет замены многослойных шлиф. дисков без извлечения зажимного стержня из зажимной цанги приводного устройства.



Предназначен для	S [мм]	L [мм]	Резьба	EAN 4007220		Обозначение
KS 30-4 A 80	6	40	1/8 BSW	152164	1	BO KS 30
KS 50-4 A 80	6	40	1/4-28 UNF	152157	1	BO KS 50

Лепестковые инструменты

Общая информация: POLISTAR



Шлифовальные звезды POLISTAR представляют собой гибкие инструменты, разработанные специально для обработки внутренних поверхностей отверстий и труб.

Преимущества:

- Оптимальная коррекция контуров за счет высокой гибкости.
- За счет размера инструмента обеспечивается наилучшая обработка деталей с маленьким внутренним диаметром, в частности, $\varnothing$ 7–40 мм.

Рекомендации по применению:

- Скорость резания, рекомендуемая для оптимальной производительности, составляет 15–20 м/с.
- POLISTAR можно пакетировать в несколько слоев. Оптимальное использование абразива достигается при расположении слоев со смещением относительно друг друга.
 - PST 20/1,6 для отверстий $\varnothing$ 7–15 мм
 - PST 30/1,6 для отверстий $\varnothing$ 10–20 мм
 - PST 40/3 для отверстий $\varnothing$ 15–25 мм
 - PST 50/3 для отверстий $\varnothing$ 20–40 мм



Рекомендуемые приводные устройства:

- Приводное устройство с гибким валом
- Прямая шлифмашина

Данные для заказа:

- Зажимные стержни заказываются отдельно.
- Инструменты POLISTAR поставляются листами.
Содержимое листа:
 $\varnothing$ 20 мм и 30 мм = 25 штук,
 $\varnothing$ 40 мм и 50 мм = 10 штук



Указания по безопасности:

- Максимально допустимая окружная скорость составляет 20 м/с.
- Из соображений безопасности запрещено превышать указанное максимально допустимое число оборотов.



Принадлежности:

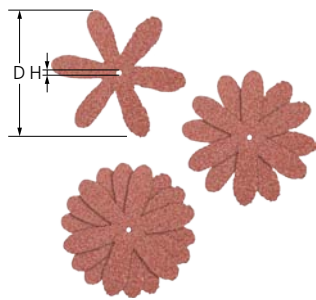
- Зажимные стержни для POLISTAR и POLISTAR-TUBE

PFERDVALUE:

PFERDERGONOMICS рекомендует POLISTAR для устойчивого уменьшения вибрации и шума и повышения удобства обработки.



POLISTAR



Исполнение: PST

Шлифовальные звезды предназначены для обработки внутренних поверхностей труб.

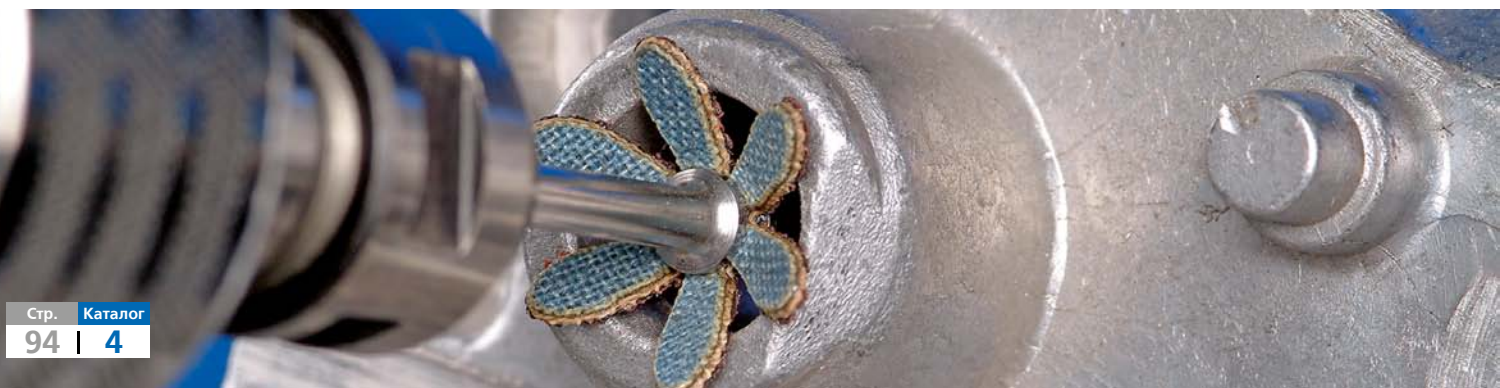
Абразивный материал:
Корунд А

Данные для заказа:
■ При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:



D [мм]	H [мм]	Размер зерна			Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.	Подходящий зажимной стержень		Обозначение
		60	80	120					
		EAN 4007220							
20	1,6	661345	661444	661451	15.000	38.000	BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5	100	PST 20/1,6 A ...
30	1,6	661468	661482	661512	9.500	25.000	BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5	100	PST 30/1,6 A ...
40	3	661543	661550	661567	7.200	19.000	BO 6/3 1-6	100	PST 40/3,0 A ...
50	3	661574	661581	661598	5.700	15.000	BO 6/3 1-6	100	PST 50/3,0 A ...



POLISTAR-TUBE – многослойные скрепленные между собой шлифовальные звезды. Они используются специально для обработки внутренних поверхностей сводов и труб.

Шлифовальные звезды используются в сочетании с подходящими гибкими валами из каталога 9:

- Для PST-T Ø 50–80 мм – 4 PST-T DIN 10/M4
- Для PST-T Ø 90–100 мм – 7 PST-T DIN 10/M5

Преимущества:

- Оптимальная подгонка по контурам за счет высокой гибкости.
- Обеспечение очень высокого качества поверхностей до R_a 0,2 мкм.
- Уменьшение образования коррозии на трубах из высококач. стали (INOX) благодаря заклепкам из высококач. стали.

Рекомендации по применению:

- Скорость резания, рекомендуемая для оптимальной производительности, составляет 15–20 м/с.
- Подбирайте диаметр инструмента по внутреннему диаметру трубы:
 - PST-T Ø 50 мм для внутреннего Ø трубы 35–40 мм
 - PST-T Ø 60 мм для внутреннего Ø трубы 40–45 мм
 - PST-T Ø 70 мм для внутреннего Ø трубы 45–50 мм
 - PST-T Ø 80 мм для внутреннего Ø трубы 50–55 мм

- PST-T Ø 90 мм для внутреннего Ø трубы 55–60 мм
- PST-T Ø 100 мм для внутреннего Ø трубы 60–65 мм
- Выбор размера зерна в соответствии с желаемым коэффициентом шероховатости:
 - Размер зерна 60 = 1,0–1,3 мкм R_a
 - Размер зерна 120 = 0,6–1,0 мкм R_a
 - Размер зерна 180 = 0,4–0,6 мкм R_a
 - Размер зерна 240 = 0,3–0,4 мкм R_a
 - Размер зерна 320 = 0,2–0,3 мкм R_a

Рекомендуемые приводные устройства:

- Приводное устройство с гибким валом
- Прямая шлифмашина

Данные для заказа:

- Жимные стержни заказываются отдельно.
- PST-T с размером зерна 60 всегда поставляются в 4 слоя.

Указания по безопасности:

- Из соображений безопасности запрещено превышать указанное максимально допустимое число оборотов.



Принадлежности:

- Жимные стержни для POLISTAR и POLISTAR-TUBE

PFERDVALUE:

PFERDERGONOMICS рекомендует POLISTAR-TUBE для устойчивого уменьшения вибрации и шума и повышения удобства обработки.



POLISTAR-TUBE

PST-T

Шлифовальные звезды идеально подходят для обработки внутренней поверхности труб.

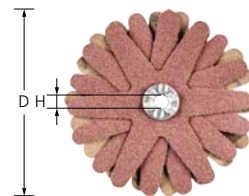
Абразивный материал:

Корунд А

Данные для заказа:

- При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:



D [мм]	H [мм]	Количество слоев [штук]	Размер зерна					Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.	Подходящий зажимной стержень		Обозначение
			60	120	180	240	320					
			EAN 4007220									
50	4	6	834398	834404	834411	834435	834442	3.000	7.650	BO 6/4 0-10	10	PST-T 50/4 6 A ...
60	4	6	834596	834718	834725	834732	834749	2.500	6.350	BO 6/4 0-10	10	PST-T 60/4 6 A ...
70	4	6	834756	834763	834770	834787	834794	2.200	5.450	BO 6/4 0-10	10	PST-T 70/4 6 A ...
80	4	6	834800	834817	834824	834831	834848	1.900	4.750	BO 6/4 0-10	10	PST-T 80/4 6 A ...
90	5	8	834855	834862	834879	834886	834893	1.700	4.250	BO 6/5 0-10	10	PST-T 90/5 8 A ...
100	5	8	834909	834916	834923	834947	834954	1.500	3.820	BO 6/5 0-10	10	PST-T 100/5 8 A ...

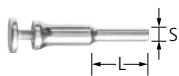
Лепестковые инструменты

Заж. стержень для POLISTAR и POLISTAR-TUBE

BO 2,3/1,6 1-5
BO 3/1,6 1-5



BO 6/3 1-6
BO 6/4 0-10
BO 6/5 0-10



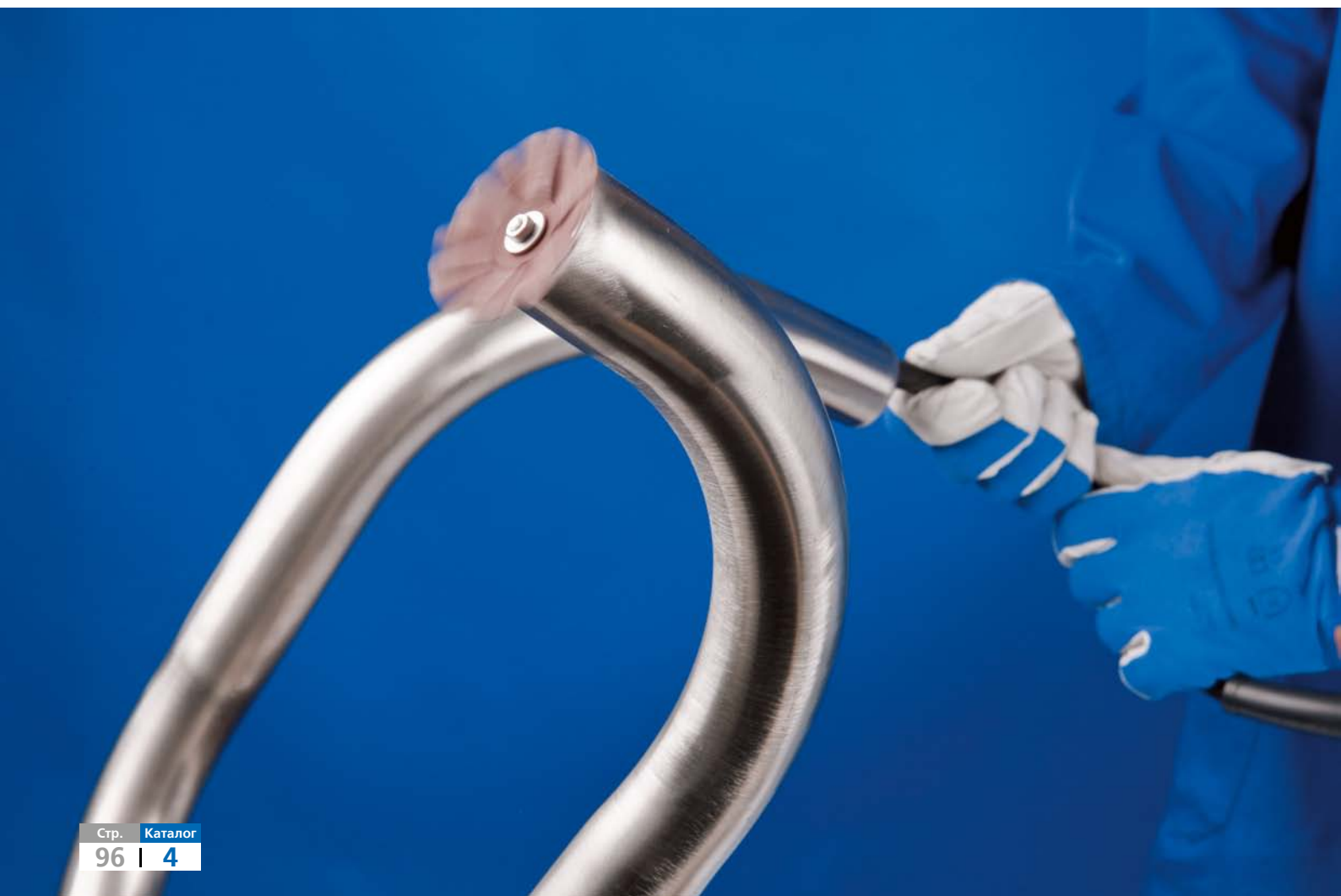
BO

Подходящий зажимной стержень для POLISTAR и POLISTAR-TUBE

Преимущества:

- Высокая экономичность за счет быстрой замены инструмента.

Подх. для ø отв. [мм]	S [мм]	L [мм]	Диапазон зажима [мм]	EAN 4007220		Обозначение
1,6	2,34	43	1-5	151570	10	BO 2,3/1,6 1-5
	3	43	1-5	151587	10	BO 3/1,6 1-5
3	6	40	1-6	505694	1	BO 6/3 1-6
4	6	25	0-10	834343	1	BO 6/4 0-10
5	6	25	0-10	834350	1	BO 6/5 0-10



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

■ **Шлиф. инструменты на связке**

(напр., шлиф. диски)

■ **Шлиф. инструмент на несущей основе**

(напр., ленты, диски, круги, листы); используются для грубого, тонкого, сверхтонкого шлифования и съема материала.

■ **Волоконные шлиф. инструменты**

Инструменты этой группы используются для спец. структурирования поверхностей.

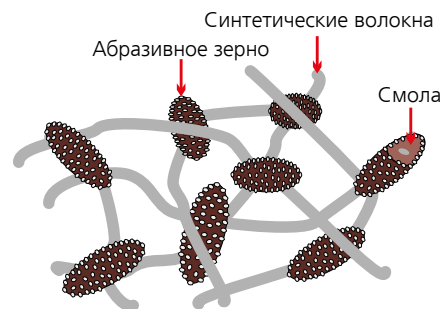
Волоконные инструменты состоят из полиамидных волокон, синт. смол и абразивного зерна.

Волоконную структуру пропитывают смолой, абразивное зерно проникает в структуру. Очень свободный контакт между отдельными волокнами делает этот материал исключительно упругим и гибким. Материал эластичный, податливый и особым образом структурирует поверхности заготовок.

Никакой другой инструмент не позволяет получить такую особую шелковисто-матовую поверхность. Равномерное распределение абразивного зерна среди волокон гарантирует непрерывную подачу нового свежего острого абразивного зерна на протяжении всего процесса шлифования.

Хотя структура абразивного волокна отличается от структуры абразивных материалов на несущей основе, для инструментов обеих групп используется одинаковый абразив:

- оксид алюминия (Al_2O_3): очень прочный, долговечный, стойкий абразив с высокой агрессивностью для обработки закаленной стали. Обработанная поверхность отличается особым блеском. При обработке алюминия исключено изменение цвета.
- карбид кремния (SiC): еще более острый, твердый и агрессивный абразив. Он позволяет очень быстро добиться высококачественной слегка матовой поверхности заготовок из разных материалов.



При выборе абразивов на традиционной связке или абразивов на несущей основе пользователь указывает Размер зерна. Схема обозначения волоконных инструментов следующая:

Обозначение в компании PFERD	Сопоставимый Размер зерна [меш]
очень крупное	50–80
крупное	80–100
среднее	100–180
мелкое	180–220
очень мелкое	220–400

4



Применение

Волоконные инструменты необходимы там, где другие шлифовальные инструменты не справляются или не позволяют достичь желаемого результата. За счет эластичности полиамидных волокон и действия абразивного волокна такие инструменты идеально подходят для высококачественного бережного заключительного шлифования.

Волоконные инструменты исключительно водо- и износостойкие. Они не забиваются, не оставляют на поверхности следов ржавчины и не проводят ток.

Абразивное волокно отлично подходит для удаления заусенцев, очистки, обработки металлических поверхностей, например, алюминия, латуни, меди, никеля, высококачественной стали (INOX) и титана. Оно также подходит для обработки других сложно поддающихся шлифованию материалов, как керамика, стекло, пластик. Абразивное волокно подходит для сухого и мокрого шлифования.



Волоконные инструменты

Шлифовальное волокно подходит для изготовления различных инструментов, например, шлифовальных подушек, валиков, дисков, лент, кругов, головок.

По шлифовальным характеристикам такие инструменты подходят для различных сфер использования и являются прекрасным инструментальным решением для многих видов обработки и переработки металлов.

В программу PFERD входят:

- Волоконные диски COMBICLICK/COMBIDISC VRW
- Волоконные ленты на катушках, подушки для шлифования вручную
- Шлифовальные головки, диски, круги, валики POLINOX (PNL, PNZ, PNR, PNG, PNST, PNK, PNER)

Другие исполнения

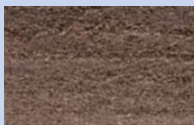
Шлифовальное волокно может быть изготовлено и с текстильным усилением. Инструменты с текстильным усилением волокна обладают повышенной агрессивностью и стабильностью.

Шлифовальное волокно с текстильным усилением подходит для изготовления кругов, дисков и лент.

В программу PFERD входят:

- Волоконные диски COMBICLICK/COMBIDISC VRH
- Репейные круги и лепестковые шлиф. диски POLIVLIES
- Короткие и длинные ленты в волоконном исполнении

Обозначение PFERD

PNER		За счет различных комбинаций уплотнения, волокон, зерна и соответствующей связки эти инструменты подходят для широкого спектра видов обработки поверхностей от относительно грубого шлифования до подготовки к полированию.
PNK		Шлифовальное волокно обернуто вокруг сердцевины и вспенено. За счет различных комбинаций вспенивания, волокон, зерна и связки такие инструменты можно оптимизировать для различных сфер использования. Спектр использования охватывает многочисленные виды обработки от удаления заусенцев до подготовки к полированию.
PNL		Шлифовальное волокно имеет форму расположенных радиально лепестков. За счет очень плотного прилегания лепестков друг к другу срок службы инструментов увеличивается. Основной сферой использования инструментов является обработка поверхностей.
PNZ		Шлифовальное волокно имеет форму расположенных радиально лепестков, между которыми находится абразивная ткань. За счет такой комбинации лепестков производительность съема увеличивается, а поверхность шлифования становится грубее.
PNG		Шлифовальное волокно состоит из множества гофрированных волоконных полос, намотанных на сердечник. За счет волнистой формы шлифовального волокна возможно получение матированной поверхности без переходов.
PNR		Шлифовальное волокно расположено в форме дисков (по оси) друг над другом. Поскольку отдельные волоконные диски не соединены друг с другом, они хорошо подходят для контуров, например, при обработке профилей и труб.
PNST		Шлифовальное волокно расположено в форме звезды слоями и соединено по центру. Оно используется для обработки узких труднодоступных мест, например, отверстий и углублений.

Компактные шлиф. круги POLINOX PNER и компактные шлиф. диски PNER состоят из нескольких сильно сжатых слоев волокна со специальной системой связки с зерном и смолами.

За счет этой специальной связки волоконные инструменты имеют длительный срок службы и обеспечивают высокое качество финишной обработки и высокую производительность съема. Эти свойства проявляются при удалении заусенцев, выравнивании, тонкой обработке и полировании мягких металлов, легированной и высоколегированной стали и титановых сплавов.

Инструмент представлен в четырех различных исполнениях:

Исполнение	Цветовая маркировка	Свойства
Мягкое		Мягкое исполнение с исключительной приспособляемостью. Устойчивость, производительность шлифования и очень высокое качество обработки сохранены. Инструмент прекрасно подходит для обработки контуров.
Среднемягкое		Среднемягкое исполнение с повышенной прочностью кромок и длительным сроком службы для сложных случаев выравнивания и полирования. Подходит для обработки контуров.
Среднетвердое		Среднетвердое исполнение с повышенной прочностью кромок и длительным сроком службы для сложных случаев чистки и удаления заусенцев.
Твердое		Твердое исполнение с очень высокой производительностью съема, высокой прочностью кромок и длительным сроком службы для сложных случаев удаления заусенцев и полирования.



Таблица сопоставления

PFERD PNER				3M	Standard Abrasives	Norton	BIBIELLE
Исполнение	Цветовая маркировка	Абразивный материал	Зерно				
Мягкое		SiC	мелкое	EXL 2S мелкое	532	UW1-2SF или Nex-2SF	BUH 2SF
		A	крупное	EXL 2A среднее	521	UW1-2AM или Nex-2AM	BUH 2AM
Среднемягкое		SiC	мелкое	EXL 4S мелкое или SST 3S мелкое	632	UW1-4SF	BUH 3SF
		A	мелкое	EXL 4A мелкое или SST 3A мелкое	631	UW1-4AF	-
Среднетвердое		A	мелкое	Cut & polish 5A мелкое или SST 5A мелкое	731	UW1-6AF или Nex-6AF	-
Твердое		A	мелкое	Cut & polish 7A среднее или 9A среднее	821	UW1-8AM или Nex-8AM	BUH 6AM
		A	крупное	Cut & polish 7A крупное или 9A крупное	811	UW1-8AC или Nex-8AC	BUH 8AC



Волоконные инструменты

Общая информация: компактные шлиф. круги и диски POLINOX PNER

Преимущества:

- Высокая экономичность за счет высокой производительности шлифования и срока службы.
- Получение высококачественной поверхности.
- Оптимальная подгонка по контуру за счет свободного профилирования.

Вид обработки:

Очистка

- Универсальная очистка перед лакированием.
- Удаление ржавчины, царапин, покрытий, сильной окалины, слоев окиси с алюминия, устранение цветопожелости.

Удаление заусенцев

- Удаление заусенцев с частей приводов, лонжеронов крыльев самолетов и кромок лопастей турбин.
- Удаление грубых заусенцев, дефектов и царапин средних размеров.
- Обработка и закругление кромок.

Выравнивание

- Выравнивание и тонкая обработка поверхностей лопастей турбин, двигателей, винтов.
- Удаление небольших дефектов, царапин и стыков с литых заготовок.

Полирование

- Полирование пазов на лопастях турбин и деталях самолетов.
- Полирование мягких металлов перед нанесением покрытий и закаленной стали в ходе ремонта форм и штампов.
- Полирование и тонкая обработка хирургических инструментов и имплантатов.

Рекомендации по применению:

- При обработке материалов с низкой теплопроводностью, например, титана и высококач. стали, необходимо значительно снизить скорость резания.
- Скорость резания, рекомендуемая для оптимальной производительности, составляет 15–35 м/с. При этом достигается идеальный компромисс производительности съема, качества поверхности, температурной нагрузки на деталь и износа инструмента.

Рекомендуемые приводные устройства:

- Приводное устройство с гибким валом
- Прямая шлифмашина
- Шлифовальный станок

Данные для заказа:

- При заказе указывайте номер EAN или полное обозначение.
- **Пример заказа:**
EAN 4007220355473
PNER-H 7506-6 A G
- **Пояснение примера заказа:**
PNER = Компактные шлиф. круги POLINOX
H = Исполнение
7506 = Наружный $\varnothing$ D x ширина T [мм]
6 = $\varnothing$ отверстия H [мм]
A = Абразивный материал
G = Размер зерна

Указания по безопасности:

- Из соображений безопасности запрещено превышать указанное максимально допустимое число оборотов.



Принадлежности:

- Зажимные стержни для для компактных шлиф. кругов POLINOX

PFERDVALUE:

PFERDERGONOMICS рекомендует компактные шлиф. круги POLINOX и компактные шлиф. диски PNER для устойчивого уменьшения вибрации, шума и пылеобразования и повышения удобства обработки.



Рекомендуемое число оборотов

Пример:

PNER-H 7506-6 A G

Скорость резания: 25 м/с

Число оборотов: 6.300 об/мин

Ø инстру- мента [мм]	Скорость резания [м/с]					
	15	20	25	30	32	35
	Число оборотов [об/мин]					
25	11.400	15.200	19.000	22.900	24.400	26.700
50	5.700	7.600	9.500	11.400	12.200	13.300
75	3.800	5.000	6.300	7.600	8.100	8.900
100	2.800	3.800	4.700	5.700	6.100	6.600
115	2.400	3.300	4.100	4.900	5.300	5.800
125	2.200	3.000	3.800	4.500	4.800	5.300
150	1.900	2.500	3.100	3.800	4.000	4.400



Исполнение: PNER

Исполнение для прямых шлифмашин, гибких валов и шлиф. станков:
Особенно подходят для обработки небольших плоских поверхностей.

Исполнение для угловых шлифмашин с регул. числом оборотов и шлифмашин для угловых швов:

Особенно подходят для обработки угловых сварных швов, шлицев в труднодоступных местах, углублений.

Абразивный материал:

Корунд А
Карбид кремния SiC

Рекомендации по применению:

■ Шлифовальные круги диаметр 150 мм можно использовать и на шлиф. станках для чистовой обработки, напр., хирургических инструментов.

Данные для заказа:

- В набор шлиф. кругов размерами диаметр 150 x 25 мм входит адаптер для уменьшения диаметра отверстия с 25,4 мм до 20 мм.
- Дополните обозначение желаемой степени твердости.

PFERDVALUE:



D [мм]	T [мм]	H [мм]	Размер зерна	Абра- зив- ный мате- риал	Исполнение				Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.	Подходящий зажимной стержень		Обозначение
					W (мягкая)	MW (средне- мягкое)	MH (средне- твер- дое)	H (твер- дая)					
					EAN 4007220								

Исполнение для прямых шлифмашин, гибких валов и шлиф. станков

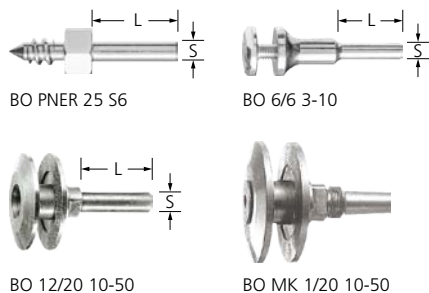
25	25	6	Крупный	A	-	-	-	440438	19.000	30.500	BO PNER 25 S6	10	PNER-... 2525-6 A G
			Мелкое	A	-	-	-	440452	19.000	30.500	BO PNER 25 S6	10	PNER-... 2525-6 A F
50	3	6	Мелкое	A	-	-	-	505700	9.500	15.300	BO 6/6 3-10	10	PNER-... 5003-6 A F
			Мелкое	A	-	-	-	505717	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	10	PNER-... 7503-6 A F
75	6	6	Крупный	A	476307	-	-	355473	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	5	PNER-... 7506-6 A G
			Мелкое	A	-	355534	355503	-	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	5	PNER-... 7506-6 A F
			Мелкое	SiC	355626	355558	-	-	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	5	PNER-... 7506-6 SiC F
			Мелкое	A	476314	-	-	355480	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	5	PNER-... 7513-6 A G
			Мелкое	A	-	355565	355510	-	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	5	PNER-... 7513-6 A F
			Мелкое	SiC	476338	355589	-	-	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	5	PNER-... 7513-6 SiC F
150	25	25,4	Крупный	A	-	-	-	355497	3.200	5.100	BO 12/20 10-50	1	PNER-... 15025-25,4 A G
			Мелкое	A	-	476291	355527	-	3.200	5.100	BO 12/20 10-50	1	PNER-... 15025-25,4 A F
			Мелкое	SiC	355633	355602	-	-	3.200	5.100	BO 12/20 10-50	1	PNER-... 15025-25,4 SiC F

Исполнение для угловых шлифмашин и шлифмашин для угловых швов

125	6	22,23	Крупный	A	-	-	-	833179	4.500	6.100	-	5	PNER-... 12506-22,2 A G
			Мелкое	A	-	833148	833155	833162	4.500	6.100	-	5	PNER-... 12506-22,2 A F
			Мелкое	SiC	-	833131	-	-	4.500	6.100	-	5	PNER-... 12506-22,2 SiC F
150	3	25,4	Мелкое	A	-	-	-	895733	3.800	5.100	-	5	PNER-... 15003-25,4 A F
			Мелкое	SiC	-	895719	895726	-	3.800	5.100	-	5	PNER-... 15003-25,4 SiC F
	6	25,4	Мелкое	A	-	-	-	895764	3.800	5.100	-	5	PNER-... 15006-25,4 A F
			Мелкое	SiC	895740	895757	-	-	3.800	5.100	-	5	PNER-... 15006-25,4 SiC F

Волоконные инструменты

Зажимные стержни для компактных шлиф. кругов POLINOX



Зажимные стержни ВО

Подходящие зажимные стержни для компактных шлифовальных дисков POLINOX.

Преимущества:

- Высокая экономичность за счет быстрой замены инструмента.

Подх. для Ø отв. [мм]	S [мм]	L [мм]	Диапазон за- жима [мм]	EAN 4007220		Обозначение
6	6	25	-	440469	1	BO PNER 25 S6
			3-10	297650	1	BO 6/6 3-10
20	12	35	10-50	297674	1	BO 12/20 10-50
	-	-	10-50	297681	1	BO MK 1/20 10-50

Компактные шлиф. круги POLINOX PNER



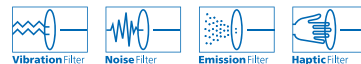
Диски PNER

Компактные шлифовальные круги POLINOX используются для торцевого шлифования на угловых шлифмашинах с регулируемым числом оборотов. Прекрасно подходят для обработки крупных плоских поверхностей. Уплотненное волокно наклеено на основу из стеклоткани.

Абразивный материал:

Карбид кремния SiC

PFERDVALUE:



D [мм]	T [мм]	H [мм]	Размер зерна	Исполнение	Абразивный материал	EAN 4007220	Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
115	13	22,23	Мелкое	Мягкое	SiC	824337	6.000	10.000	5	DISC PNER-W 115-22,2 SiC F
				Среднемягкое	SiC	824344	6.000	10.000	5	DISC PNER-MW 115-22,2 SiC F
				Среднетвердое	SiC	824351	6.000	10.000	5	DISC PNER-MH 115-22,2 SiC F
125	13	22,23	Мелкое	Мягкое	SiC	824368	5.400	10.000	5	DISC PNER-W 125-22,2 SiC F
				Среднемягкое	SiC	824375	5.400	10.000	5	DISC PNER-MW 125-22,2 SiC F
				Среднетвердое	SiC	824382	5.400	10.000	5	DISC PNER-MH 125-22,2 SiC F



НАБОР PNER

Набор: удобная электрическая шлифмашина для угловых швов и инструменты PFERD для очистки щетками, предварительного и сверхтонкого шлифования угловых швов и труднодоступных мест элементов из высококачественной стали (INOX).

Содержимое:

по 1 шт.:

- Электрическая шлифмашина для угловых швов KNER 5/34 V-SI с электронным регулированием числа оборотов (1.400–3.200 об/мин)
- Компактные шлифовальные диски POLINOX:
 - PNER-MW 15003-25,4 SiC F
 - PNER-MH 15003-25,4 SiC F
 - PNER-H 15003-25,4 A F
 - PNER-W 15006-25,4 SiC F
 - PNER-MW 15006-25,4 SiC F
 - PNER-H 15006-25,4 A F
- Камень для правки SE 702212 CU 46 M5V
- Диски POLINOX:
 - PVR 15008-13 A 100
 - PVR 15008-13 A 280
- Дисковая щетка RBU 15016/12,0 SiC 80 1,00 с адаптером для отверстий 22,2 мм

Преимущества:

- Оптимальное плавное регулирование числа оборотов при использовании различных инструментов.
- Представлены самые ходовые позиции.

Рекомендации по применению:

- Соблюдайте рекомендации по числу оборотов: Компактные шлиф. круги POLINOX PNER 2.000–3.800 об/мин, диски POLINOX PVR 1.500–3.100 об/мин, дисковая щетка RBU 2.400–3.900 об/мин

Данные для заказа:

- Подробная информация и данные для заказа приводных устройств представлены в каталоге 9.

PFERDVALUE:



D [мм]	L x B x H [мм]	EAN 4007220		Обозначение
150	587 x 285 x 162	936306	1	SET PNER 15003/06 KNER 5/34 230 V



Волоконные инструменты

Общая информация: компактные шлиф. круги POLINOX PNK



В компактных шлифовальных дисках POLINOX PNK вспененное шлифовальное волокно спирально намотано на сердечник. Такая структура защищает волокно и увеличивает его срок службы, а также усиливает абразивные свойства инструмента.

За счет специальной связки волоконные диски обеспечивают высокое качество финишной обработки, производительность съема и длительный срок службы. Эти свойства проявляются при удалении заусенцев, выравнивании, тонкой обработке и полировании мягких металлов, легированной и высоколегированной стали и титановых сплавов. Диски можно использовать на стационарных машинах и шлиф. станках, а также на переносных приводных устройствах, например, прямых шлифмашинах. Правка позволяет подгонять диски для использования на заготовках с особой геометрией.

Инструмент представлен в пяти различных исполнениях:

Исполнение	Цветовая маркировка	Свойства
Мягкое	W	Мягкое исполнение с очень хорошей производительностью шлифования контуров. Прекрасно выравнивает поверхности.
Среднемягкое	MW	Среднемягкое исполнение с повышенной гибкостью и сроком службы для выравнивания грубых участков, удаления незначительных заусенцев и полирования. Подходит для обработки контуров.
Среднетвердое	MH	Среднетвердое исполнение с повышенной прочностью кромок и длительным сроком службы для удаления заусенцев, в т. ч. грубых, выравнивания, чистки.
Твердое	H	Твердое исполнение с очень высокой производительностью съема, высокой прочностью кромок, длительным сроком службы для среднесложных и сложных случаев удаления заусенцев и полирования.
Сверхтвердое	EH	Сверхтвердое исполнение с очень высокой прочностью кромок для самых сложных случаев удаления заусенцев.

Таблица сопоставления

PFERD PNK				3M	Standard Abrasives	Norton	BIBIELLE
Исполнение	Цветовая маркировка	Абразивный материал	Зерно				
Мягкое	W	A	крупное	CP-WL 5AM	MF CV 5AM	MF CF 5AM	BCW-MF 5AM
Среднемягкое	MW	SiC	мелкое	LDW 7SF	LDW 7SF	Series 2000 7SF	BCW-DB 7SF
Среднетвердое	MH	SiC	мелкое	EXL Deburring 8SF	Deburring 8SF	Series 1000 8SF	BCW-DB 8SF
		A	крупное	EXL Deburring 8AM	GP Plus 8AM	Series 1000 8AM	BCW-DB 8AM
Твердое	H	SiC	мелкое	Deburring 9SF	EXL Deburring 9SF	Series 1000 9SF	BCW-DB 9SF
Сверхтвердое	EH	SiC	мелкое	XP-WL 10SF	GP Plus 10SF	Series 4000 9SF	BCW-DB 9SF-R



Преимущества:

- Высокая экономичность за счет высокой производительности шлифования и срока службы.
- Получение высококачественной поверхности.
- Оптимальная подгонка по контуру за счет свободного профилирования.

Абразивный материал:

- Корунд А
- Карбид кремния SiC

Вид обработки:

- Закругление кромок.
- Тонкое шлифование имплантатов.
- Матирование плоских поверхностей.
- Удаление стыков на литых и кованых деталях.
- Финишное шлифование переходов на лопастях турбин.
- Полирование форм и штампов.
- Удаление следов обработки с хирургических инструментов.

Рекомендации по применению:

- При обработке материалов с низкой теплопроводностью, например, титана и высококач. стали, необходимо значительно снизить скорость резания.
- Скорость резания, рекомендуемая для оптимальной производительности, составляет 20 м/с. При этом достигается идеальный компромисс производительности съема, качества поверхности, температурной нагрузки на деталь и износа инструмента.

Рекомендуемое число оборотов

Пример:

PNK-MW 15013-25,4 SiC F

Скорость резания: 20 м/с

Число оборотов: 2.500 об/мин

Рекомендуемые приводные устройства:

- Приводное устройство с гибким валом
- Прямая шлифмашина
- Шлифовальный станок

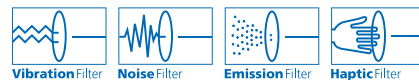
Указания по безопасности:

- Из соображений безопасности запрещено превышать указанное максимально допустимое число оборотов.
- Конструкция инструмента требует обязательного соблюдения указанного направления вращения. Несоблюдение направления вращения ведет к разрушению инструмента и повышенной опасности.



PFERDVALUE:

PFERDERGONOMICS рекомендует компактные шлиф. круги POLINOX PNK для устойчивого уменьшения вибрации, шума и пылеобразования и повышения удобства обработки.



Ø инструмента [мм]	Скорость резания [м/с]				
	15	20	25	30	40
	Число оборотов [об/мин]				
150	1.900	2.500	3.100	3.800	5.000
200	1.400	1.900	2.300	2.800	3.800
250	1.100	1.500	1.900	2.200	3.000





Исполнение: PNK

Многочисленные сферы использования, например:

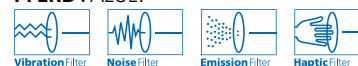
- Закругление кромок
- Тонкое шлифование имплантатов
- Финишное шлифование переходов на лопастях турбин
- Удаление следов обработки с хирургических инструментов

Инструменты позволяют получить матовые поверхности.

Абразивный материал:

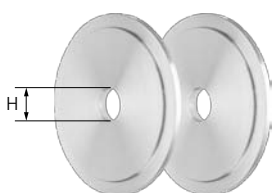
Корунд А
Карбид кремния SiC

PFERDVALUE:



D [мм]	T [мм]	H [мм]	Размер зерна	Исполнение	Абразивный материал	EAN 4007220	Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
150	13	25,4	Мелкое	Среднемягкое	SiC	841846	2.500	5.100	1	PNK-MW 15013-25,4 SiC F
	13	25,4	Мелкое	Среднетвердое	SiC	841860	2.500	5.100	1	PNK-MH 15013-25,4 SiC F
	13	25,4	Крупный	Среднетвердое	A	841853	2.500	5.100	1	PNK-MH 15013-25,4 A G
	13	25,4	Мелкое	Твердое	SiC	841877	2.500	5.100	1	PNK-H 15013-25,4 SiC F
	13	25,4	Мелкое	сверхтверд.	SiC	091357	2.500	5.100	1	PNK-EH 15013-25,4 SiC F
	25	25,4	Крупный	Мягкое	A	896501	2.500	5.100	1	PNK-W 15025-25,4 A G
	25	25,4	Мелкое	Среднемягкое	SiC	841884	2.500	5.100	1	PNK-MW 15025-25,4 SiC F
	25	25,4	Мелкое	Среднетвердое	SiC	841907	2.500	5.100	1	PNK-MH 15025-25,4 SiC F
	25	25,4	Крупный	Среднетвердое	A	841891	2.500	5.100	1	PNK-MH 15025-25,4 A G
	25	25,4	Мелкое	Твердое	SiC	841914	2.500	5.100	1	PNK-H 15025-25,4 SiC F
200	25	25,4	Мелкое	сверхтверд.	SiC	091395	2.500	5.100	1	PNK-EH 15025-25,4 SiC F
	13	76,2	Мелкое	Среднемягкое	SiC	841921	1.900	3.850	1	PNK-MW 20013-76,2 SiC F
	13	76,2	Мелкое	Среднетвердое	SiC	841945	1.900	3.850	1	PNK-MH 20013-76,2 SiC F
	13	76,2	Крупный	Среднетвердое	A	841938	1.900	3.850	1	PNK-MH 20013-76,2 A G
	13	76,2	Мелкое	Твердое	SiC	841952	1.900	3.850	1	PNK-H 20013-76,2 SiC F
	13	76,2	Мелкое	сверхтверд.	SiC	067819	1.900	3.850	1	PNK-EH 20013-76,2 SiC F
	25	76,2	Крупный	Мягкое	A	091333	1.900	3.850	1	PNK-W 20025-76,2 A G
	25	76,2	Мелкое	Среднемягкое	SiC	841969	1.900	3.850	1	PNK-MW 20025-76,2 SiC F
	25	76,2	Мелкое	Среднетвердое	SiC	841983	1.900	3.850	1	PNK-MH 20025-76,2 SiC F
	25	76,2	Крупный	Среднетвердое	A	841976	1.900	3.850	1	PNK-MH 20025-76,2 A G
	25	76,2	Мелкое	Твердое	SiC	841990	1.900	3.850	1	PNK-H 20025-76,2 SiC F
	25	76,2	Мелкое	сверхтверд.	SiC	067765	1.900	3.850	1	PNK-EH 20025-76,2 SiC F
	50	76,2	Крупный	Мягкое	A	896525	1.900	3.850	1	PNK-W 20050-76,2 A G
	50	76,2	Мелкое	Среднемягкое	SiC	842003	1.900	3.850	1	PNK-MW 20050-76,2 SiC F
	50	76,2	Мелкое	Среднетвердое	SiC	842027	1.900	3.850	1	PNK-MH 20050-76,2 SiC F
	50	76,2	Крупный	Среднетвердое	A	842010	1.900	3.850	1	PNK-MH 20050-76,2 A G
	50	76,2	Мелкое	Твердое	SiC	842034	1.900	3.850	1	PNK-H 20050-76,2 SiC F
	50	76,2	Мелкое	сверхтверд.	SiC	067758	1.900	3.850	1	PNK-EH 20050-76,2 SiC F

Крепежные фланцы для компактных шлиф. кругов POLINOX PNK



RF PNK

Для крепления компактных шлифовальных кругов POLINOX PNK с диаметр.200 мм на стационарных устройствах, например, двусторонних шлифовальных станках.

Преимущества:

- Высокая точность посадки.
- Сверление с произвольным расширением.

Данные для заказа:

- Комплект поставки: 1 пара

Пред. [мм]	H [мм]	EAN 4007220		Обозначение
76,2	16,1	880623	1	RF PNK 200 Bo. 16,1
	25,4	880630	1	RF PNK 200 Bo. 25,4
	31,8	880647	1	RF PNK 200 Bo. 31,8

Шлифовальные головки, звезды, круги POLINOX изготовлены из полиамидного волокна с закрепленным в нем абразивным зерном.

Множество вариантов размера зерна и различных конструкций инструмента позволяет получать поверхности с различной структурой и шероховатостью.

Преимущества:

- Оптимальная подгонка по контурам за счет высокой гибкости.
- Холодное шлифование и незначительная тепловая нагрузка на деталь.
- За счет открытой структуры и высокой гибкости волоконного материала инструмент не забивается.

Рекомендации по применению:

- Скорость резания, рекомендуемая для оптимальной производительности, составляет 10–20 м/с. При этом достигается идеальный компромисс производительности съема, качества поверхности, температурной нагрузки на деталь и износа инструмента.

Данные для заказа:

- При заказе указывайте номер EAN или полное обозначение.
- **Пример заказа:**
EAN 4007220157060
PNL 4020/6 A 100
- **Пояснение примера заказа:**
PNL = Шлиф. головка POLINOX
4020 = Наружный $\varnothing$ D x ширина T [мм]
6 = $\varnothing$ хвостовика S_h [мм]
A = Абразивный материал
100 = Размер зерна

Рекомендуемое число оборотов

Пример:

PNL 6050/6 A 100

Скорость резания: 15 м/с

Число оборотов: 4.700 об/мин

Принадлежности:

- Зажимные стержни для шлиф. звезд и кругов POLINOX

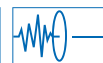
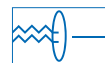
Указания по безопасности:

- Максимально допустимая окружная скорость составляет 32 м/с.
- Из соображений безопасности запрещено превышать указанное максимально допустимое число оборотов.



PFERDVALUE:

PFERDERGONOMICS рекомендует шлиф. головки, звезды, круги POLINOX для устойчивого уменьшения вибрации и шума и повышения удобства обработки.



Vibration Filter

Noise Filter

Haptic Filter

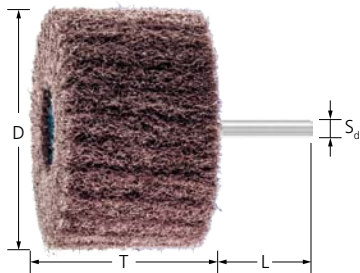


Ø инструмента [мм]	Скорость резания [м/с]				
	10	15	20	30	32
	Число оборотов [об/мин]				
30	6.300	9.500	12.700	19.000	20.300
40	4.700	7.100	9.500	14.300	15.200
50	3.800	5.700	7.600	11.400	12.200
60	3.100	4.700	6.300	9.500	10.100
100	1.900	2.800	3.800	5.700	6.100
125	1.500	2.200	3.000	4.500	4.800
150	1.200	1.900	2.500	3.800	4.000
200	900	1.400	1.900	2.800	3.000



Волоконные инструменты

Общая информация: шлиф. головки, звезды, круги POLINOX



Исполнение: PNL

Шлифовальное волокно имеет форму расположенных радиально лепестков. Плотное расположение лепестков обеспечивает длительный срок службы инструмента.

Инструмент используется в основном для обработки плоских поверхностей.

Абразивный материал:

Корунд А
Карбид кремния SiC

Рекомендуемые приводные устройства:

Приводные устройства гибким валом,
Прямые шлиф. машины

Данные для заказа:

■ При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:



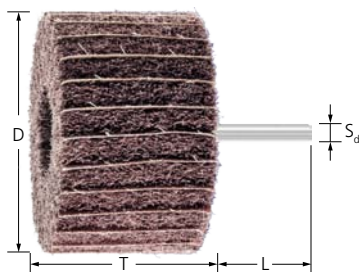
D [мм]	T [мм]	S _d [мм]	L [мм]	Размер зерна			Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
				100	180	280				
				EAN 4007220						

Корунд А

30	25	6	40	087824	087831	087923	10.000	20.000	10	PNL 3025/6 A ...
40	20	6	40	157060	157077	157084	7.500	15.000	10	PNL 4020/6 A ...
50	30	6	40	157107	157114	157121	6.000	12.000	10	PNL 5030/6 A ...
60	25	6	40	892879	892886	892893	5.000	10.000	10	PNL 6025/6 A ...
	50	6	40	157213	157220	157237	5.000	10.000	10	PNL 6050/6 A ...
80	25	6	40	892978	892992	893005	4.000	7.500	10	PNL 8025/6 A ...
	50	6	40	157183	157190	157206	4.000	7.500	10	PNL 8050/6 A ...

Карбид кремния (SiC)

40	20	6	40	803455	293669	293676	7.500	15.000	10	PNL 4020/6 SiC ...
50	30	6	40	803493	293683	293690	6.000	12.000	10	PNL 5030/6 SiC ...
60	50	6	40	803509	293706	293713	5.000	10.000	10	PNL 6050/6 SiC ...
80	50	6	40	803516	293720	293737	4.000	7.500	10	PNL 8050/6 SiC ...



Исполнение: PNZ

Шлифовальное волокно имеет форму расположенных радиально лепестков, между которыми находится абразивная ткань.

Расположение лепестков обеспечивает съем большого количества материала и более грубое шлифование.

Абразивный материал:

Корунд А
Карбид кремния SiC

Рекомендуемые приводные устройства:

Приводные устройства гибким валом,
Прямые шлиф. машины

Данные для заказа:

■ При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:



D [мм]	T [мм]	S _d [мм]	L [мм]	Размер зерна		Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
				100	180				
				EAN 4007220					

Корунд А

30	25	6	40	087930	088067	10.000	20.000	10	PNZ 3025/6 A ...
40	20	6	40	157053	294697	7.500	15.000	10	PNZ 4020/6 A ...
50	30	6	40	803158	803165	6.000	12.000	10	PNZ 5030/6 A ...
60	25	6	40	892909	892916	5.000	10.000	10	PNZ 6025/6 A ...
	50	6	40	157138	294703	5.000	10.000	10	PNZ 6050/6 A ...
80	25	6	40	893012	893029	4.000	7.500	10	PNZ 8025/6 A ...
	50	6	40	157176	294710	4.000	7.500	10	PNZ 8050/6 A ...
100	50	6	40	294666	294673	3.000	6.000	5	PNZ 10050/6 A ...

Карбид кремния (SiC)

80	50	6	40	617571	617588	4.000	7.500	10	PNZ 8050/6 SiC ...
----	----	---	----	--------	--------	-------	-------	----	--------------------

Исполнение: PNG

Состоит из множества гофрированных волоконных полос, намотанных на сердечник.

За счет волнообразного размещения шлифовального волокна возможно штрихматирование поверхностей без следов перехода.

Абразивный материал:

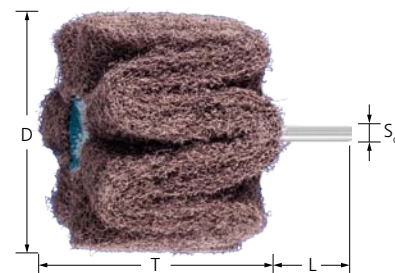
Корунд А

Карбид кремния SiC

Данные для заказа:

■ При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:



D [мм]	T [мм]	S _d [мм]	L [мм]	Размер зерна			Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
				100	180	280				
				EAN 4007220						

Корунд А

80	50	6	40	737989	737996	738009	4.000	7.500	10	PNG 8050/6 A ...
100	50	6	40	499580	499597	499603	3.000	6.000	5	PNG 10050/6 A ...

Карбид кремния (SiC)

80	50	6	40	738016	738023	803639	4.000	7.500	10	PNG 8050/6 SiC ...
100	50	6	40	617595	617601	803646	3.000	6.000	5	PNG 10050/6 SiC ...

Исполнение: PNR

Шлифовальное волокно расположено в форме дисков (по оси) друг над другом.

Поскольку отдельные волоконные диски не связаны друг с другом, они хорошо подходят для контуров, например, при обработке профилей и труб.

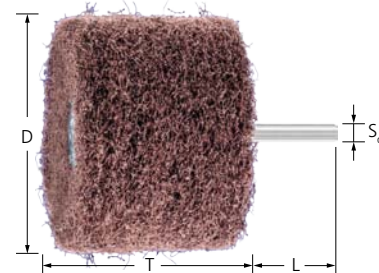
Абразивный материал:

Корунд А

Данные для заказа:

■ При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:



D [мм]	T [мм]	S _d [мм]	L [мм]	Размер зерна			Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
				100	180	280				
				EAN 4007220						

Диаметр хвостовика 2,35 mm

25	15	2,35	40	034705	034712	034729	7.600	12.300	10	PNR 2515/2,35 A ...
----	----	------	----	--------	--------	--------	-------	--------	----	---------------------

Диаметр хвостовика 3 mm

25	15	3	40	034736	034743	034750	7.600	12.300	10	PNR 2515/3 A ...
30	20	3	40	034767	034774	034781	6.500	10.200	10	PNR 3020/3 A ...

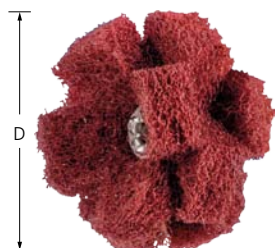
Диаметр хвостовика 6 mm

60	50	6	40	157145	157152	157169	5.000	10.000	10	PNR 6050/6 A ...
80	50	6	40	157244	157251	157268	4.000	7.500	10	PNR 8050/6 A ...



Волоконные инструменты

Шлифовальные звезды POLINOX PNST и зажимные стержни BO PNST



Исполнение: PNST

Подходит для чистки, удаления заусенцев и тонкого шлифования внутренних поверхностей и контуров.

Используется для обработки труднодоступных мест, например, отверстий и углублений.

Абразивный материал:

Корунд А

Рекомендуемые приводные устройства:

Приводные устройства с гибким валом,
Прямые шлиф. машины

Данные для заказа:

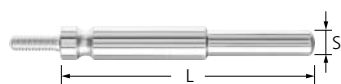
■ Подходящий зажимной стержень заказывается отдельно.

■ При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:



D [мм]	Количество слоев [штук]	Размер зерна			Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
		80	100	280				
		EAN 4007220						
19	2	-	899199	899205	15.000	25.100	20	PNST 19-2 A ...
25	2	899212	441138	441145	10.000	19.100	20	PNST 25-2 A ...
38	3	899229	441152	441169	7.500	12.600	20	PNST 38-3 A ...
50	2	899410	899427	899434	5.500	9.500	20	PNST 50-2 A ...



BO PNST

Зажимные стержни для шлифовальных звезд POLINOX. Зажимные стержни разные по длине, поэтому возможна обработка отверстий и проемов различной глубины.

Преимущества:

■ Высокая экономичность за счет быстрой замены инструмента.

S [мм]	L [мм]	Резьба	Длина заж. части [мм]	EAN 4007220		Обозначение
6	75	8-32 UNC	30	440988	1	BO PNST 6-75
	125	8-32 UNC	30	440995	1	BO PNST 6-125

POLINOX, набор PNL/Z/R



НАБОР PNL/Z/R

Набор: мощная электрическая прямая шлифмашина и инструменты PFERD для очистки, штрихматирования, сверхтонкого шлифования поверхностей малых и средних размеров на деталях из высококачественной стали (INOX).

Содержимое:

- Электрическая прямая шлифмашина UGER 5/90 SI с электронным регулированием числа оборотов (4.000–9.000 об/мин)
- 2 разных лепестковых шлифовальных головки
- 10 шлифовальных головок POLINOX разного исполнения и размера зерна
- Лепестковый шлифовальный диск POLIFAN PFC 115 A-COOL 60 SG INOX+ALU

Преимущества:

- Оптимальное плавное регулирование числа оборотов при использовании различных инструментов.
- Представлены самые ходовые позиции.

Данные для заказа:

■ Подробная информация и данные для заказа приводных устройств представлены в каталоге 9.

PFERDVALUE:



D [мм]	EAN 4007220		Обозначение
60	323274	1	SET PNL/Z/R 6050 UGER 5/90 230 V

Исполнение: PNL

Шлифовальное волокно имеет форму расположенных радиально лепестков. Плотное расположение лепестков обеспечивает длительный срок службы инструмента.

Инструмент используется в основном для обработки больших поверхностей.

Абразивный материал:

Корунд А

Рекомендуемые приводные устройства:

Приводные устройства гибким валом, Прямые шлиф. машины, Точильный станок

Данные для заказа:

- Подходящий зажимной стержень заказывается отдельно.
- При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:



D [мм]	T [мм]	H [мм]	Размер зерна			Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.	Подходящий зажимной стержень		Обозначение
			100	180	280					
			EAN 4007220							
150	50	25,4	479667	479674	479681	2.000	4.000	FR/VR 12/25,4	1	PNL 15050/25,4 A ...
200	50	44	479698	479704	479711	1.500	3.000	FR/VR 12/44.0	1	PNL 20050/44 A ...

Исполнение: PNZ

Шлифовальное волокно имеет форму расположенных радиально лепестков, между которыми находится абразивная ткань. Расположение лепестков обеспечивает съем большого количества материала и более Грубое шлифование.

Инструмент используется в основном для обработки больших поверхностей.

Абразивный материал:

Корунд А

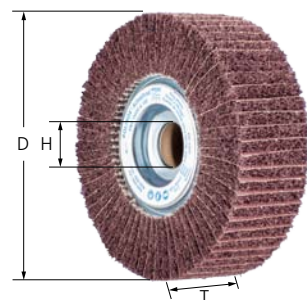
Рекомендуемые приводные устройства:

Приводные устройства гибким валом, Прямые шлиф. машины, Точильный станок

Данные для заказа:

- Подходящий зажимной стержень заказывается отдельно.
- При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:

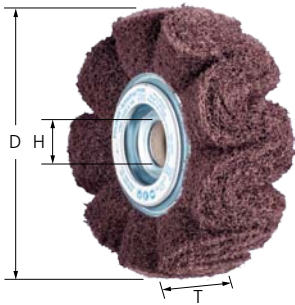


D [мм]	T [мм]	H [мм]	Размер зерна		Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.	Подходящий зажимной стержень		Обозначение
			100	180					
			EAN 4007220						
150	50	25,4	479728	479735	2.000	4.000	FR/VR 12/25,4	1	PNZ 15050/25,4 A ...
200	50	44	479759	479766	1.500	3.000	FR/VR 12/44.0	1	PNZ 20050/44 A ...



Волоконные инструменты

Шлифовальные круги POLINOX



Исполнение: PNG

Состоит из множества гофрированных волоконных полос, намотанных на сердечник.

За счет волнообразного размещения шлифовального волокна возможно штрихматирование поверхностей без следов перехода.

Абразивный материал:

Корунд А

Рекомендуемые приводные устройства:

Приводные устройства гибким валом, Прямые шлиф. машины, Точильный станок

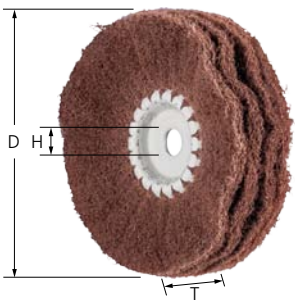
Данные для заказа:

- Подходящий зажимной стержень заказывается отдельно.
- При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:



D [мм]	T [мм]	H [мм]	Размер зерна			Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.	Подходящий зажимной стержень		Обозначение
			100	180	280					
			EAN 4007220							
150	50	25,4	479780	479797	479803	2.000	4.000	FR/VR 12/25,4	1	PNG 15050/25,4 A ...
200	50	44	479810	479827	479834	1.500	3.000	FR/VR 12/44,0	1	PNG 20050/44 A ...



Исполнение: PNR

Инструменты состоят из множества слегка гофрированных волоконных полос вокруг металлического сердечника.

Открытая конструкция и высокая гибкость шлифовального волокна позволяют добиться прекрасной подгонки по контуру обрабатываемой детали. За счет этого возможно штрихматирование плоских поверхностей, профилей и труб без заметных переходов.

Абразивный материал:

Корунд А

Рекомендуемые приводные устройства:

Приводные устройства гибким валом, Прямые шлиф. машины, Точильный станок

Данные для заказа:

- Подходящий зажимной стержень заказывается отдельно.
- При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:



D [мм]	T [мм]	H [мм]	Размер зерна		Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.	Подходящий зажимной стержень		Обозначение
			180	280					
			EAN 4007220						
100	35	10	293546	293560	2.500	5.500	BO 8/10 6-20	1	PNR 10035/10 A ...
150	40	20	293577	293584	2.000	4.000	BO 12/20 10-50, BO МК 1/20 10-50	1	PNR 15040/20 A ...

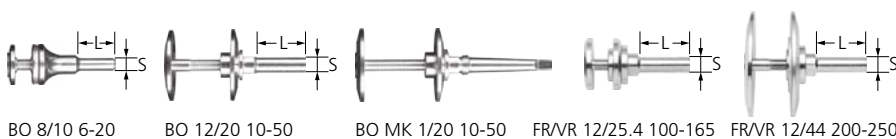


Зажимные стержни

Подходящие зажимные стержни для шлифовальных кругов POLINOX.

Преимущества:

- Высокая экономичность за счет быстрой замены инструмента.



Подх. для Ø отв. [мм]	S [мм]	L [мм]	Диапазон зажима [мм]	EAN 4007220		Обозначение
10	8	30	6-20	297667	1	BO 8/10 6-20
20	12	35	10-50	297674	1	BO 12/20 10-50
	-	-	10-50	297681	1	BO MK 1/20 10-50
25,4	12	40	25-50	479643	1	FR/VR 12/25,4 100-165
44	12	40	25-50	479650	1	FR/VR 12/44,0 200-250

Переходные фланцы для шлиф. кругов POLINOX FR

RF FR

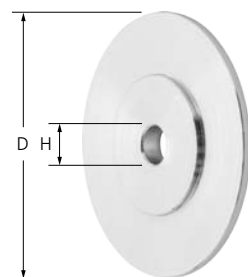
Для крепления лепестковых шлифовальных кругов и шлифовальных кругов POLINOX на приводных шпинделях. За счет своей конструкции крепежные фланцы находятся внутри инструмента.

Преимущества:

- Возможна расточка для подгонки по приводному шпинделю.
- За счет специальной системы крепления можно использовать торцом на кромках и в углах.

Данные для заказа:

- В комплект поставки входит: 1 пара



Подходит для инструмента диаметром [мм]	D [мм]	H [мм]	Макс. H [мм]	EAN 4007220		Обозначение
150	40	12	22,2	509876	1	RF FR 150-165 Bo. 12-22,2
200	83	12	40	498460	1	RF FR 200-250 Bo. 12-40

Шлифовальные круги POLINOX с резьбой

Исполнение: PNL

Шлифовальное волокно имеет форму расположенных радиально лепестков. Плотное расположение лепестков обеспечивает длительный срок службы инструмента. Инструмент разработан для обработки поверхностей средних размеров на угловых шлифмашинах с регул. числом об. и на шлифмашинах для угловых швов и может устанавливаться без доп. приспособлений напрямую на рабочий шпиндель приводной машины.

Абразивный материал:

Корунд А

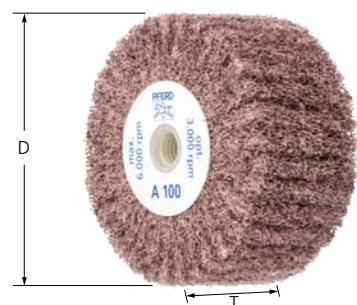
Данные для заказа:

- При заказе укажите размер зерна.

Рекомендуемые приводные устройства:

Угловые шлиф. машины, Аккумуляторные угловые шлифмашины

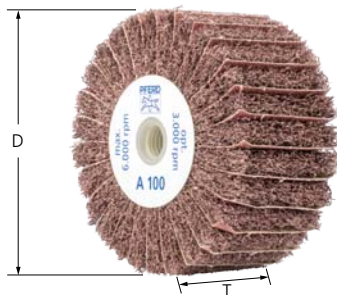
PFERDVALUE:



D [мм]	T [мм]	Резь- ба	Размер зерна			Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
			100	180	280				
			EAN 4007220						
100	50	M14	003329	003336	003343	3.000	6.000	5	PNL 10050 M14 A ...
		5/8-11	003367	003374	003381	3.000	6.000	5	PNL 10050 5/8-11 A ...

Волоконные инструменты

Шлифовальные круги POLINOX с резьбой



Исполнение: PNZ

Шлифовальное волокно имеет форму расположенных радиально лепестков, между которыми находится абразивная ткань. Расположение лепестков обеспечивает сьем большого количества материала и более Грубое шлифование.

Инструмент разработан для обработки поверхностей средних размеров на угловых шлиф-машинах с регул. числом об. и на шлифмашинах для угловых швов и может устанавливаться без доп. приспособлений напрямую на рабочий шпиндель приводной машины.

Абразивный материал:

Корунд А

Рекомендуемые приводные устройства:

Угловые шлиф. машины, Аккумуляторные угловые шлифмашины

Данные для заказа:

■ При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:



D [мм]	T [мм]	Резь- ба	Размер зерна		Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
			100	180				
			EAN 4007220					
100	50	M14	003411	003428	3.000	6.000	5	PNZ 10050 M14 A ...
		5/8-11	003398	003404	3.000	6.000	5	PNZ 10050 5/8-11 A ...



Исполнение: PNG

Состоит из множества гофрированных волоконных полос, намотанных на сердечник. За счет волнообразного размещения шлифовального волокна возможно штрихматирование поверхностей без следов перехода.

Инструмент разработан для обработки поверхностей средних размеров на угловых шлиф-машинах с регул. числом об. и на шлифмашинах для угловых швов и может устанавливаться без доп. приспособлений напрямую на рабочий шпиндель приводной машины.

Абразивный материал:

Корунд А

Рекомендуемые приводные устройства:

Угловые шлиф. машины, Аккумуляторные угловые шлифмашины

Данные для заказа:

■ При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:



D [мм]	T [мм]	Резь- ба	Размер зерна			Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
			100	180	280				
			EAN 4007220						
100	50	M14	003268	003275	003282	3.000	6.000	5	PNG 10050 M14 A ...
		5/8-11	003299	003305	003312	3.000	6.000	5	PNG 10050 5/8-11 A ...
125	50	M14	002643	002650	002667	2.300	3.800	2	PNG 12550 M14 A ...
		5/8-11	002674	002681	002698	2.300	3.800	2	PNG 12550 5/8-11 A ...



Исполнение: PNL

Лепестки шлифовального волокна наклеены на подложку из стекловолокна: за счет этого диски можно использовать торцом. Плотное расположение лепестков обеспечивает длительный срок службы инструмента.

Инструмент разработан для обработки больших поверхностей угловыми шлифмашинами с регул. числом об.

Абразивный материал:

Корунд А

Данные для заказа:

■ При заказе укажите размер зерна.

Рекомендуемые приводные устройства:

Угловые шлиф. машины, Аккумуляторные угловые шлифмашины

PFERDVALUE:



D [мм]	T [мм]	H [мм]	Размер зерна			Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
			100	180	280				
			EAN 4007220						
115	20	22,23	104224	104231	104248	2.500	5.300	5	PNL 115-22,23 A ...
125	20	22,23	104286	104293	104309	2.300	4.850	5	PNL 125-22,23 A ...

Исполнение: PNZ

Лепестки шлифовального волокна и абразивной шкурки наклеены на подложку из стекловолокна: за счет этого диски можно использовать торцом на больших плоских поверхностях. Плотное расположение лепестков обеспечивает длительный срок службы инструмента.

Инструмент разработан для обработки больших поверхностей угловыми шлифмашинами с регул. числом об.

Абразивный материал:

Корунд А

Данные для заказа:

■ При заказе укажите размер зерна.

Рекомендуемые приводные устройства:

Угловые шлиф. машины, Аккумуляторные угловые шлифмашины

PFERDVALUE:



D [мм]	T [мм]	H [мм]	Размер зерна		Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
			100	180				
			EAN 4007220					
115	20	22,23	104316	104323	2.500	5.300	5	PNZ 115-22,23 A ...
125	20	22,23	104330	104347	2.300	4.850	5	PNZ 125-22,23 A ...



Волоконные инструменты

Общая информация: шлиф. валики POLINOX

Шлифовальные валики POLINOX особенно подходят для обработки больших поверхностей.

Преимущества:

- Большой срок службы за счет плотного расположения лепестков.
- Холодное шлифование и незначительная тепловая нагрузка на деталь.
- За счет открытой структуры и высокой гибкости волоконного материала инструмент не забивается.

Обрабатываемые материалы:

- Использование почти на всех материалах.

Вид обработки:

- Придание шероховатости
- Удаление заусенцев
- Обработка плоскости
- Очистка
- Структурирование (матирование, штрих-матирование, сатинирование)
- Постепенное тонкое шлифование

Рекомендуемые приводные устройства:

- Приводные устройства для шлифовальных валиков

Данные для заказа:

- $\varnothing$ отверстия 19 мм с 4 шпоночными пазами подходит для всех стандартных приводных устройств.
- Другие приводные устройства для валиков представлены на стр. 90, 134 этого каталога и в каталоге 8.
- При заказе указывайте номер EAN или полное обозначение.
- **Пример заказа:**
EAN 4007220593523
PNL-W 100100 A 100



Пояснение примера заказа:

PNL-W = Шлиф. валики POLINOX
100100 = Наружный $\varnothing$ D x ширина T [мм]
A = Абразивный материал
100 = Размер зерна

Указания по безопасности:

- Из соображений безопасности запрещено превышать указанное максимально допустимое число оборотов.

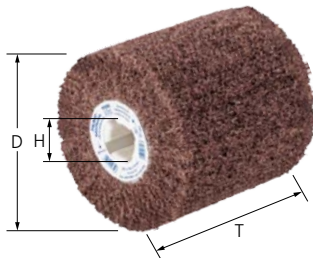


PFERDVALUE:

PFERDERGONOMICS рекомендует шлиф. валики POLINOX для устойчивого уменьшения вибрации и шума и повышения удобства обработки.



Шлифовальные валики POLINOX



Исполнение: PNL-W

Шлифовальное волокно имеет форму расположенных радиально лепестков. Плотное расположение лепестков обеспечивает длительный срок службы инструмента.

Абразивный материал:

Корунд А

Данные для заказа:

- При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:



D [мм]	T [мм]	H [мм]	Размер зерна				Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
			80	100	180	280				
			EAN 4007220							
100	100	19	855904	593523	593530	593547	2.500	4.800	1	PNL-W 100100 A ...



Исполнение: PNZ-W

Шлифовальное волокно имеет форму расположенных радиально лепестков. В дополнение к этому абразивная шкурка находится между лепестками. Расположение лепестков обеспечивает сьем большого количества материала и более Грубое шлифование.

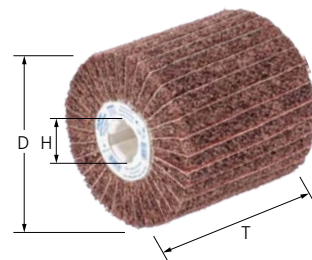
Абразивный материал:

Корунд А

Данные для заказа:

■ При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:



D [мм]	T [мм]	H [мм]	Размер зерна			Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
			60	80	120				
			EAN 4007220						
100	100	19	593554	593561	593578	2.500	4.800	1	PNZ-W 100100 A ...

Исполнение: PNG-W

Состоит из множества гофрированных волоконных полос, намотанных на сердечник. За счет волнообразного размещения шлифовального волокна возможно штрихматирование больших поверхностей без следов перехода.

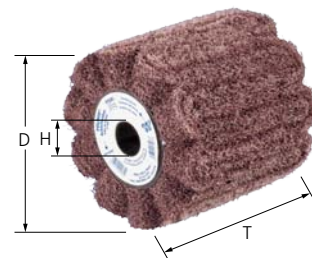
Абразивный материал:

Корунд А

Данные для заказа:

■ При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:



D [мм]	T [мм]	H [мм]	Размер зерна			Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
			100	180	280				
			EAN 4007220						
100	100	19	002612	002629	002636	2.500	4.800	1	PNG-W 100100 A ...



Волоконные инструменты

Общая информация: диски POLINOX

Круги POLINOX подходят для гибкой обработки контуров сложной формы и используются для периферийного шлифования.

Преимущества:

- Оптимальная подгонка по контуру за счет высокой гибкости; длительный срок службы.
- Доступ к труднодоступным местам, например, глубоким шлицам и выемкам.
- За счет открытой структуры и высокой гибкости волоконного материала инструмент не забивается.

Обрабатываемые материалы:

- Использование почти на всех материалах.

Вид обработки:

- Придание шероховатости
- Выравнивание
- Обработка плоскости
- Очистка
- Устранение цветопобежалости
- Снятие лака
- Удаление ржавчины
- Снятие слоев окиси
- Обработка сварных швов
- Структурирование (матирование, стрихматирование, сатинирование)
- Постепенное тонкое шлифование

Рекомендуемые приводные устройства:

- Приводное устройство с гибким валом
- Прямая шлифмашина

Данные для заказа:

- Зажимные стержни заказываются отдельно.
- При заказе указывайте номер EAN или полное обозначение.
- **Пример заказа:**
EAN 4007220**505847**
PVR 15008-13 A **100**
- **Пояснение примера заказа:**
PVR = Круги POLINOX
15008 = Наружный $\varnothing$ D x ширина T [мм]
13 = $\varnothing$ отверстия H [мм]
A = Абразивный материал
100 = Размер зерна

Принадлежности:

- Зажимные стержни для кругов POLINOX

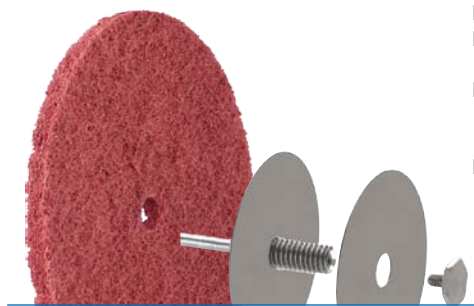
Указания по безопасности:

- Из соображений безопасности запрещено превышать указанное максимально допустимое число оборотов.

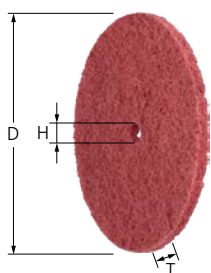


PFERDVALUE:

PFERDERGONOMICS рекомендует круги POLINOX для устойчивого уменьшения вибрации и шума и повышения удобства обработки.



Диски POLINOX



Исполнение PVR

Круги POLINOX подходят для гибкой обработки контуров сложной формы и используются для периферийного шлифования.

Абразивный материал:

Корунд А

Рекомендации по применению:

- Для увеличения площади обработки можно пакетировать до трех кругов.
- Скорость резания, рекомендуемая для оптимизации производительности, составляет 10–25 м/с.

Данные для заказа:

- Подходящий зажимной стержень заказывается отдельно.
- При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:



D [мм]	T [мм]	H [мм]	Размер зерна		Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.	Подходящий зажимной стержень		Обозначение
			100	280					
			EAN 4007220						
50	10	6	955796	955802	3.500–9.500	12.250	BO 6/6 3-10	10	PVR 5008-6 A ...
75	10	6	955819	955826	2.500–6.400	8.150	BO 6/6 3-10	10	PVR 7508-6 A ...
100	10	13	955833	955840	1.900–4.700	6.150	PVR 6/13 1-25	10	PVR 10008-13 A ...
125	10	13	955857	955864	1.500–3.800	4.900	PVR 6/13 1-25	10	PVR 12508-13 A ...
150	10	13	505847	505861	1.300–3.100	4.100	PVR 6/13 1-25	10	PVR 15008-13 A ...

PVR

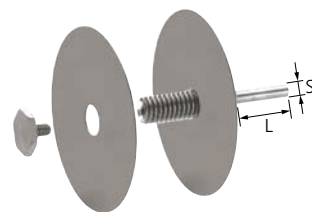
Зажимные стержни для дисков POLINOX.

Преимущества:

- Высокая экономичность за счет быстрой замены инструмента.

Рекомендации по применению:

- Ширина зажима предустанавливается шестигранной гайкой на стороне хвостовика.
- Для изменения боковой эластичности в комплект поставки входят боковые диски диаметр 50 мм и диаметр 80 мм.
- Для упрощения замены необходимо отпустить крепежный винт на торце. Держатель остается закрепленным в приводном устройстве.



Пред. [мм]	S [мм]	L [мм]	Диапазон зажима [мм]	EAN 4007220		Обозначение
13	6	35	1-25	505878	1	PVR 6/13 1-25

Лента подкладная ADB

ADB

Самоклеющаяся защитная лента используется для разграничения участков шлифования на поверхностях. Защитная лента укрывает участки, которые уже обработаны или которые не подлежат обработке.

Преимущества:

- ADB 20: Высокая эластичность и прочность на разрыв.
- ADB 50 INOX: Возможность повторного использования и особая прочность.
- Высокая стабильность кромок.

Рекомендации по применению:

- ADB 20: Только для чистовой обработки мягкими эластичными инструментами, напр., волоконными кругами.
- Во избежание отделения защитной ленты от поверхности воздействовать на нее в направлении хода инструмента.



Обрабатываемые материалы:

Алюминий, Нерж. сталь (INOX)

Длина L [м]	T [мм]	EAN 4007220		Обозначение
25	20	726372	1	ADB 20
3	50	025352	1	ADB 50 INOX



Волоконные инструменты

Инструменты для мраморирования POLINOX

Диски POLINOX для мраморирования MKRK – специальный инструмент для обработки поверхностей.

Преимущества:

- Водо- и маслонепроницаемость.

Обрабатываемые материалы:

- Использование почти на всех материалах.

Рекомендуемые приводные устройства:

- Приводное устройство с гибким валом
- Сверлильный станок
- Вертикально-сверлильный станок со стойкой
- Прямая шлифмашина

Данные для заказа:

- Головки для мраморирования заказываются отдельно.
- **Пример заказа:**
EAN 4007220**156964**
MKRK 40 A **100**
- **Пояснение примера заказа:**
MKRK = Диски головок для мраморирования
40 = Наружный $\varnothing D_1$ [мм]
A = Абразивный материал
100 = Размер зерна

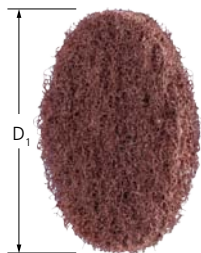
Указания по безопасности:

- Из соображений безопасности запрещено превышать указанное максимально допустимое число оборотов.



PFERDVALUE:

PFERDERGONOMICS рекомендует диски POLINOX для головок для мраморирования для устойчивого уменьшения вибрации и шума и повышения удобства обработки.



Диски POLINOX для головок для мраморирования MKRK

Специальные инструменты для мраморирования поверхностей.

Преимущества:

- Оптимальная коррекция контуров за счет высокой гибкости.
- Высокая экономичность за счет высокой производит. и срока службы.
- За счет открытой структуры и высокой гибкости волоконного материала инструмент не забивается.

Абразивный материал:

Корунд А

Рекомендации по применению:

- Использовать диски POLINOX с подходящими головками для мраморирования.

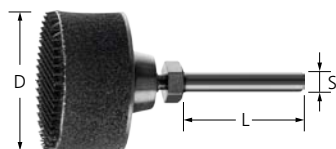
Данные для заказа:

- Головки для мраморирования заказываются отдельно.
- При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:



D ₁ [мм]	Размер зерна			Рек. чис. об.	Подходящий зажимной стержень		Обозначение
	100	180	280				
	EAN 4007220						
40	156964	156971	156988	600–1.400	МК 6/40/6	100	MK RK 40 A ...
50	156995	157008	157015	600–1.400	МК 6/50/6	100	MK RK 50 A ...
60	157022	157039	157046	600–1.400	МК 6/60/6	100	MK RK 60 A ...



Инструменты для мраморирования POLINOX MK

Держатели для крепления дисков POLINOX для мраморирования. Репейное соединение нанесено на высокоэластичный промежуточный слой.

Преимущества:

- Оптимальная коррекция контуров за счет высокой гибкости.
- Высокая экономичность за счет высокой производит. и срока службы.

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

PFERD предлагает репейные круги и лепестковые шлиф. круги POLIVLIES с разным размером зерна, разных диаметров и исполнений. Они подходят для обработки больших поверхностей из высококачественной стали (INOX).

Преимущества:

- Высокая экономичность за счет высокой производительности шлифования и срока службы.
- Весь срок службы качество поверхности неизменно высокое: непрерывно высвобождается новый острый абразивный материал.
- Оптимальная коррекция контуров за счет высокой гибкости.

Обрабатываемые материалы:

- Использование почти на всех материалах.

Рекомендуемые приводные устройства:

- Угловая шлифмашина
- Аккумуляторная угловая шлифмашина

Данные для заказа:

- При заказе указывайте номер EAN или полное обозначение. Указывайте обозначение и желаемый Размер зерна.

Пример заказа:
EAN 4007220748343

Пояснение примера заказа:
PVL = Лепестковые шлиф. круги POLIVLIES
115 = Наружный $\varnothing$ D [мм]
A = Абразивный материал
180 M = Размер зерна

Указания по безопасности:

- Из соображений безопасности запрещено превышать указанное максимально допустимое число оборотов.



Лепестковые шлиф. диски PVL

Для универсального грубого и тонкого шлифования в промышленном и ремесленном производстве.

Абразивный материал:

Корунд А

Размеры зерна поставляемых инструментов POLIVLIES:

100 G = Грубое (желто-коричн.)
180 M = Среднее (красно-коричн.)
240 F = Мелкое (синий)

Рекомендации по применению:

- Скорость резания, рекомендуемая для оптимизации производительности, составляет 30–35 м/с.

Данные для заказа:

- При заказе укажите размер зерна.



D [мм]	T [мм]	H [мм]	Размер зерна			Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
			100 G	180 M	240 F				
			EAN 4007220						
115	18	22,23	748336	748343	748350	5.000–5.800	13.300	5	PVL 115 A ...
125	18	22.23	748367	748374	748381	4.600–5.300	12.200	5	PVL 125 A ...

Лепестковые шлиф. диски PVZ

Для агрессивного шлифования твердых плохо проводящих тепло материалов; максимальная производительность съема. Постоянная макс. производительность за счет самозатачивания керамического зерна. Активные шлифовальные присадки в покрытии заметно повышают производительность съема, не допускают забивания инструмента и понижают температуру шлифования.

Абразивный материал:

Шлифовальные лепесток: Керамическое зерно CO-COOL

Волокно: Корунд А

Размеры зерна поставляемых инструментов POLIVLIES:

100 G = Грубое (желто-коричн.)
180 M = Среднее (красно-коричн.)
240 F = Мелкое (синий)

Рекомендации по применению:

- Скорость резания, рекомендуемая для оптимизации производительности, составляет 30–35 м/с.

Данные для заказа:

- При заказе укажите размер зерна.



D [мм]	T [мм]	H [мм]	Размер зерна			Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
			CO-COOL 60 / A 100 G	CO-COOL 80 / A 180 M	CO-COOL 120 / A 240 F				
			EAN 4007220						
115	18	22,23	106334	106341	106358	5.000–5.800	13.300	5	PVZ 115 CO-COOL ...
125	18	22.23	106365	106372	106389	4.600–5.300	12.200	5	PVZ 125 CO-COOL ...

Волоконные инструменты

Шлифовальные круги POLIVLIES



Репейные круги PVKR

Репейные круги POLIVLIES предназначены для шлифования крупных поверхностей. Гибкая система, состоящая из репейного круга POLIVLIES и подложки POLIVLIES, позволяет обрабатывать контуры. Штампованные отверстия позволяют размещать инструмент по центру разных подложек.

Абразивный материал:

Корунд А

Размеры зерна поставляемых инструментов POLIVLIES:

- 100 G = Грубое (желто-коричн.)
- 180 M = Среднее (красно-коричн.)
- 240 F = Мелкое (синий)

Рекомендации по применению:

- Скорость резания, рекомендуемая для оптимизации производительности, составляет 15–20 м/с.
- Использовать с подложкой для репейных кругов POLIVLIES.
- При необходимости пробить подготовленное центрирующее отверстие.

Данные для заказа:

- Зажимные стержни для репейных кругов POLIVLIES заказываются отдельно.
- При заказе укажите размер зерна.

D ₁ [мм]	Размер зерна			Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.	Подходящий зажимной стержень		Обозначение
	100 G	180 M	240 F					
	EAN 4007220							
115	354230	297469	354254	3.300	5.300	PVKRH 115	10	PVKR 115 A ...
125	354261	297452	354278	3.000	4.850	PVKRH 125	10	PVKR 125 A ...
180	354285	354292	354308	2.200	3.500	PVKRH 180	10	PVKR 180 A ...

Подложка для репейных кругов PVKRH



Подложка для репейных кругов PVKRH

Подложка для репейного круга POLIVLIES.

Преимущества:

- Высокая экономичность за счет быстрой замены инструмента.
- Обеспечивает обработку поверхностей без следов перехода.
- PVKRH-22: Обеспечивает более быстрое крепление по центру.

D [мм]	Резьба	EAN 4007220	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Без центрирующей цапфы					
115	M14	316962	5.300	1	PVKRH 115 M14
125	M14	316979	4.850	1	PVKRH 125 M14
180	M14	354223	3.500	1	PVKRH 180 M14
С центрирующей цапфой					
115	M14	095713	5.300	1	PVKRH 115-22 M14
125	M14	095775	4.850	1	PVKRH 125-22 M14
180	M14	095782	3.500	1	PVKRH 180-22 M14



POLICLEAN представляет собой чистящее абразивное волокно с грубой структурой, состоящее из специальной комбинации синтетического волокна и абразивного зерна.

В обширный ассортимент инструментов POLICLEAN входят:

- Круги POLICLEAN
- Инструменты POLICLEAN с хвостовиком
- Диски COMBIDISC-POLICLEAN (см.: инструменты COMBIDISC, стр. 38)
- Диски POLICLEAN

Преимущества:

- Оптимальная подгонка по контуру; за счет открытой структуры и высокой гибкости инструмент не забивается.
- Более гибкое черное стандартное исполнение обеспечивает более тонкую обработку.
- Для синего исполнения PLUS характерны повышенная производительность съема, длительный срок службы и очень высокая агрессивность.

Обрабатываемые материалы:

- Использование почти на всех материалах.

Вид обработки:

- Придание шероховатости
- Обработка плоскости
- Очистка
- Устранение цветопожелости
- Снятие лака
- Удаление ржавчины
- Удаление окалины
- Снятие слоев окиси

Абразивный материал:

- Стандарт (черный) = карбид кремния SiC
- PLUS (синий) = корунд А

Рекомендуемое число оборотов

Пример:

PCLS 7513/6

Скорость резания: 15–20 м/с

Число оборотов: 3.800–5.000 об/мин

Рекомендации по применению:

- Скорость резания, рекомендуемая для оптимальной производительности, составляет 15–20 м/с. При этом достигается идеальный компромисс производительности съема, качества поверхности, температурной нагрузки на деталь и износа инструмента.

Данные для заказа:

- При заказе указывайте номер EAN или полное обозначение.

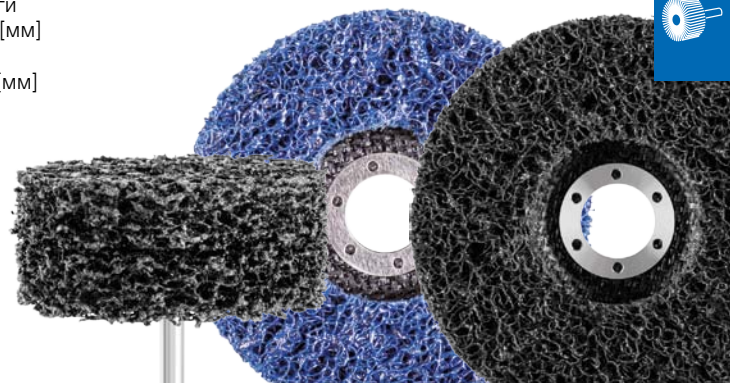
Пример заказа:
EAN 4007220**471470**
PCLS 7513/6

Пояснение примера заказа:

PCLS = POLICLEAN: круги
75 = Наружный $\varnothing$ D [мм]
13 = Ширина T [мм]
6 = $\varnothing$ отверстия H [мм]

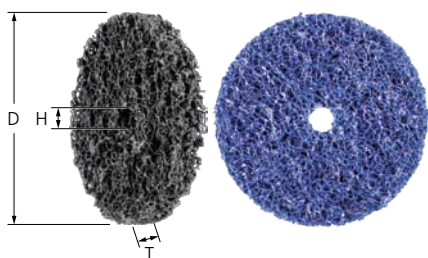
Указания по безопасности:

- Из соображений безопасности запрещено превышать указанное максимально допустимое число оборотов.



$\varnothing$ инстру- мента [мм]	Скорость резания [м/с]				
	10	15	20	30	40
	Число оборотов [об/мин]				
75	2.500	3.800	5.000	7.600	10.100
100	1.900	2.800	3.800	5.700	7.600
115	1.600	2.400	3.300	4.900	6.600
125	1.500	2.200	3.000	4.500	6.100
150	1.200	1.900	2.500	3.800	5.000





Круги POLICLEAN PCLS, круги POLICLEAN PCLS PLUS

Для грубой очистки, например, снятия лакокрасочного покрытия, окислы, цветопобежалости, ржавчины и остатков клея при периферийном шлифовании.

Диски POLICLEAN-PLUS отличаются повышенной производительностью съема и очень долгим сроком службы.

Рекомендации по применению:

- Для обработки больших поверхностей необходимо сочетать круги POLICLEAN с подходящим зажимным стержнем.

Рекомендуемые приводные устройства:

Приводные устройства с гибким валом, Дрель, Прямые шлиф. машины

Данные для заказа:

- Подходящий зажимной стержень заказывается отдельно.

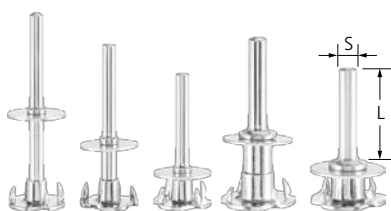
D [мм]	T [мм]	H [мм]	EAN 4007220	Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.	Подходящий зажимной стержень		Обозначение
-----------	-----------	-----------	----------------	---------------------	------------------------------	------------------------------------	--	-------------

Исполнение: PCLS (черный)

75	13	6	471470	4.000–5.100	10.000	PCLB 6/6/13, PCLB 6/6/26, PCLB 6/6/39	6	PCLS 7513/6
100	13	13	471487	3.000–3.800	7.500	PCLB 6/13/13, PCLB 6/13/26, PCLB 8/13/13, PCLB 8/13/26	4	PCLS 10013/13
150	13	13	471494	2.000–2.500	5.100	PCLB 6/13/13, PCLB 6/13/26, PCLB 8/13/13, PCLB 8/13/26	4	PCLS 15013/13

Исполнение: PCLS PLUS (синий)

75	13	6	069257	4.000–5.100	10.000	PCLB 6/6/13, PCLB 6/6/26, PCLB 6/6/39	6	PCLS PLUS 7513/6
100	13	13	069264	3.000–3.800	7.500	PCLB 6/13/13, PCLB 6/13/26, PCLB 8/13/13, PCLB 8/13/26	4	PCLS PLUS 10013/13
150	13	13	069271	2.000–2.500	5.100	PCLB 6/13/13, PCLB 6/13/26, PCLB 8/13/13, PCLB 8/13/26	4	PCLS PLUS 15013/13



Зажимные стержни POLICLEAN PCLB

Зажимные стержни для кругов POLICLEAN. Разные исполнения зажимных стержней позволяют крепить 1, 2 или 3 круга.

Преимущества:

- Высокая экономичность за счет быстрой замены инструмента.

Рекомендации по применению:

- При замене круга зажимной стержень остается закрепленным в приводном устройстве.

Пред. [мм]	S [мм]	L [мм]	Подходящий инструмент	EAN 4007220	Пакетир. (штук в пакете)		Обозначение
6	6	40	PCLS 7513/6	471562	1	1	PCLB 6/6/13
				471579	2	1	PCLB 6/6/26
				471586	3	1	PCLB 6/6/39
13	6	40	PCLS 10013/13, PCLS 15013/13	532928	1	1	PCLB 6/13/13
	6	40	PCLS 10013/13, PCLS 15013/13	532935	2	1	PCLB 6/13/26
	8	40	PCLS 10013/13, PCLS 15013/13	471593	1	1	PCLB 8/13/13
	8	40	PCLS 10013/13, PCLS 15013/13	471609	2	1	PCLB 8/13/26

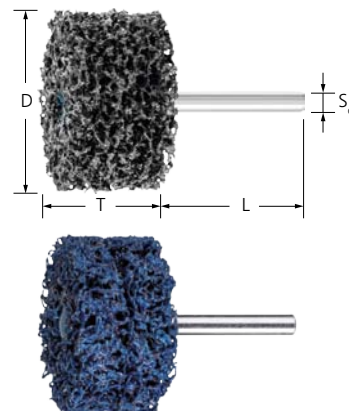
Инструменты POLICLEAN с хвостовиком PCLZY, инструменты POLICLEAN с хвостовиком PCLZY PLUS

Для грубой очистки, например, снятия лакокрасочного покрытия, окалины, цветопобежалости, ржавчины и остатков клея при периферийном шлифовании.



Рекомендуемые приводные устройства:

Приводные устройства с гибким валом, Дрель, Прямые шлиф. машины



D [мм]	T [мм]	S _d [мм]	L [мм]	EAN 4007220	Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Исполнение: PCLZY (черный)								
50	13	6	40	661321	6.000–7.000	15.000	5	PCLZY 5013/6
	26	6	40	661369	6.000–7.000	15.000	5	PCLZY 5026/6
75	13	6	40	661376	4.000–5.100	10.000	5	PCLZY 7513/6
	26	6	40	661383	4.000–5.100	10.000	5	PCLZY 7526/6
100	13	6	40	661406	3.000–3.800	7.500	5	PCLZY 10013/6
Исполнение: PCLZY PLUS (синий)								
50	13	6	40	098547	6.000–7.000	15.000	5	PCLZY PLUS 5013/6
	26	6	40	098639	6.000–7.000	15.000	5	PCLZY PLUS 5026/6
75	13	6	40	098905	4.000–5.100	10.000	5	PCLZY PLUS 7513/6
	26	6	40	101025	4.000–5.100	10.000	5	PCLZY PLUS 7526/6
100	13	6	40	101032	3.000–3.800	7.500	5	PCLZY PLUS 10013/6

Диски POLICLEAN PCLD, диски POLICLEAN PCLD PLUS

Чистящее волокно наклеено на подложку из стекловолокна. За счет этого диски POLICLEAN можно использовать для торцевого шлифования.

Для грубой очистки, например, снятия лакокрасочного покрытия, окалины, цветопобежалости, ржавчины и остатков клея.

Диски POLICLEAN-PLUS демонстрируют высокую производительность съема на фоне длительного срока службы.

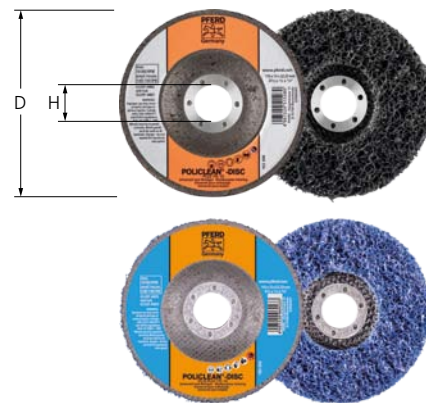


Рекомендации по применению:

- Использование с низкооборотными угловыми шлифмашинами.
- Скорость резания, рекомендуемая для оптимизации производительности, составляет 30–35 м/с.

Рекомендуемые приводные устройства:

Угловые шлиф. машины, Аккум. угловые шлифмашины



D [мм]	T [мм]	H [мм]	EAN 4007220	Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Исполнение: PCLD (черный)							
115	13	22,23	515280	5.000–7.000	10.000	5	PCLD 115-13
125	13	22,23	515297	5.000–7.000	10.000	5	PCLD 125-13
Исполнение: PCLD PLUS (синий)							
100	13	16	069202	5.000–7.000	10.000	5	PCLD PLUS 100-13
115	13	22,23	069233	5.000–7.000	10.000	5	PCLD PLUS 115-13
125	13	22,23	069240	5.000–7.000	10.000	5	PCLD PLUS 125-13

Инструменты Poliflex

Общая информация



Инструменты для тонкого шлифования Poliflex отличаются высокой точностью формы, исключительным постоянным качеством и малыми допусками размеров.

Они идеально подходят для тонкого шлифования, структурирования и подготовки к полированию и часто используются при изготовлении инструментов и форм.

Преимущества:

- Получение высококачественной поверхности.
- Высокая экономичность за счет длительного срока службы и высокой производительности съема.
- Максимальное удобство при обработке за счет точности хода.

Вид обработки:

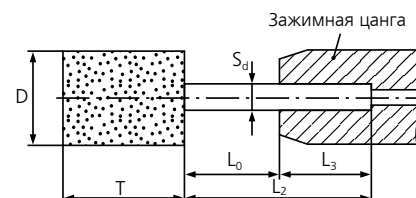
- Структурирование (матирование, штрих-матирование, сатинирование)
- Постепенное тонкое шлифование

Рекомендации по применению:

- В зависимости от цели использования необходимо профилирование на низких оборотах алмазом или керамическими камнями для правки. Подробная информация и данные для заказа инструментов для правки представлены в каталоге 3.

Пояснение сокращений по EN 12413:

- D = Наружный $\varnothing$ шлифовальной головки
- T = Ширина шлифовальной головки
- S_d = $\varnothing$ хвостовика
- L₀ = Длина открытой части хвостовика
- L₂ = Длина хвостовика
- L₃ = Зажимная длина хвостовика



Рекомендуемое число оборотов

Пример:

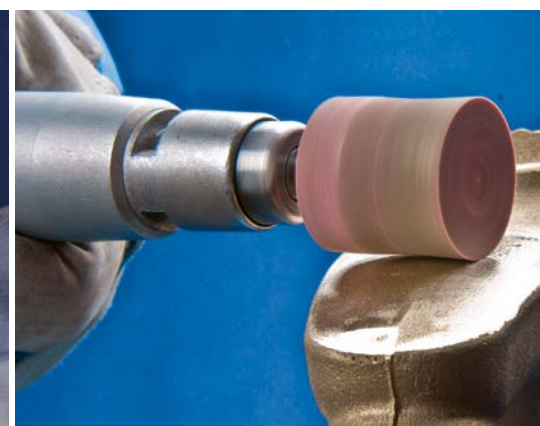
PF KU 15/6 AR 120 GR

$\varnothing$ инструмента: 15 мм

Скорость резания: 15 м/с

Число оборотов: 19.000 об/мин

$\varnothing$ инструмента [мм]	Скорость резания [м/с]						
	10	12	15	20	25	30	50
	Число оборотов [об/мин]						
4	47.700	57.200	71.600	95.400	119.300	143.200	238.700
6	31.800	38.100	47.700	63.600	79.500	95.400	159.100
8	23.800	28.600	35.800	47.700	59.600	71.600	119.300
10	19.000	22.900	28.600	38.100	47.700	57.200	95.400
12	15.900	19.000	23.800	31.800	39.700	47.700	79.500
15	12.700	15.200	19.000	25.400	31.800	38.100	63.600
20	9.500	11.400	14.300	19.000	23.800	28.600	47.700
25	7.600	9.100	11.400	15.200	19.000	22.900	38.100
30	6.300	7.600	9.500	12.700	15.900	19.000	31.800
32	5.900	7.100	8.900	11.900	14.900	17.900	29.800
40	4.700	5.700	7.100	9.500	11.900	14.300	23.800
50	3.800	4.500	5.700	7.600	9.500	11.400	19.000
60	3.100	3.800	4.700	6.300	7.900	9.500	15.900
75	2.500	3.000	3.800	5.000	6.300	7.600	12.700
100	1.900	2.200	2.800	3.800	4.700	5.700	9.500
125	1.500	1.800	2.200	3.000	3.800	4.500	7.600
150	1.200	1.500	1.900	2.500	3.100	3.800	6.300



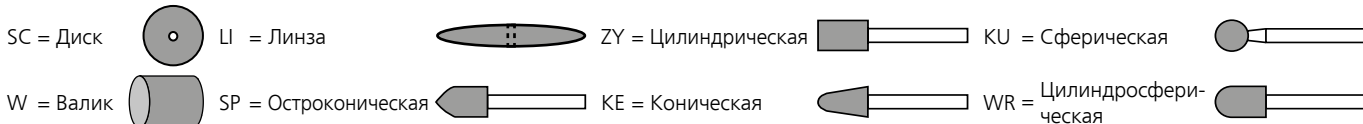
PF ZY 2030 6 AR 120 GR

① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦

① Обозначение

PF = Сокращение Poliflex

② Формы



③ Размеры

Наружный $\varnothing$ D x ширина шлиф. головки T [мм]
20 мм x 30 мм = 2030

④ Крепление

Головки для тонкого шлифования Poliflex

$\varnothing$ хвостовика S_d x длина хвостовика L_2 [мм]

3 мм x 30 мм

6 мм x 40 мм

8 мм x 40 мм

Круги для тонкого шлифования Poliflex

Диаметр отверстия зависит от размера круга и составляет 2, 3, 6, 10, 20 мм.

Головки для мраморирования Poliflex

Внутренняя резьба M8

⑤ Абразивный материал

Используется два типа зерна с установленными в ISO 525 международными обозначениями:

A = Корунд (Al_2O_3)

C = Карбид кремния (SiC)

Для более точного определения смеси зерна помимо ISO 525 используются следующие аббревиатуры:

AW = Корунд высококачественный белый

CN = Карбид кремния зеленый

ANCN = Смесь AN + CN

AR = Корунд высококачественный розовый

CU = Карбид кремния серый

AN = Корунд нормальный

AWCN = Смесь AW + CN

⑥ Размеры зерна по ISO 525 и ISO 8486

Размер зерна шлифовальной головки для тонкого шлифования PFERD соответствует ее форме и диаметру.

⑦ Связка

Поставляются следующие связки:

PUR = Полиуретан (мягкий, среднетвердый)

PU-STRUC = Полиуретан

TX = Текстиль

GR = Резина

GHR = Резина твердая

LR = Кожа

LHR = Кожа твердая

Указания по безопасности:

Максимально допустимая скорость обработки инструментами для тонкого шлифования Poliflex:

PUR	15 м/с
GR	15 м/с
LR	30 м/с
TX	30 м/с
PUR-STRUC	15 м/с
GHR	30 м/с
LHR	50 м/с

Максимально допустимое число оборотов для различной длины и диаметра хвостовика установлено в DIN 69170 на основе EN 12413. Макс. допустимые значения необходимо соблюдать во избежание загибания хвостовика во время использования.

Независимо от длины хвостовика зажимная длина (L_2) хвостовика должна составлять не менее 10 мм.

Рассчитанное по EN 12413 максимальное число оборотов зависит от следующих факторов:

- Форма и размер шлифовальной головки
- Диаметр стального хвостовика S_d
- Длина открытой части хвостовика L_0

К каждой упаковочной единице шлифовальных головок для тонкого шлифования PFERD прилагаются данные по числу оборотов для длины открытой части хвостовика (L_0) соответствующей шлифовальной головки. Необходимо обеспечить безупречную точность вращения и правильность крепления инструмента в приводном устройстве.

Таблицы значений максимально допустимого числа оборотов для всей программы шлифовальных головок для тонкого шлифования PFERD предоставляются по запросу.



Для упрощения подбора инструментов для тонкого шлифования Poliflex мы ориентировались на группы обрабатываемых материалов, основные задачи и специальные требования при использовании.

В этом обзоре представлены различные рекомендуемые варианты (абразивный материал и связка) для разных материалов с учетом вида обработки.

Для подбора оптимального инструмента необходимы различные критерии выбора материала, вида обработки и требований к качеству поверхности. Решающими для производительности шлифования, срока службы и агрессивности инструментов являются связка шлифовального инструмента и смесь зерна. Они также влияют на внешний вид получаемой поверхности.

Как подобрать оптимальный инструмент для тонкого шлифования Poliflex?

① Материал

Обычно материал обрабатываемого изделия известен. Различные группы материалов обозначены цветом и служат отправной точкой подбора подходящего инструмента для тонкого шлифования.

① Группа материалов ▼			② Вид обработки ▼		Связка ▶
					Абразивный материал (смеси зерна) ▶
					④ Обозначение/связка ▶
					Рекомендуемая скорость резания ▶
					③ Структура поверхности ▼
Сталь, стальное литье	Сталь до 1.200 Н/мм ² (38 HRC)	Строительная, углеродистая, инструментальная, нелегированная, цементируемая, улучшенная сталь, стальное литье	Обработка плоскости		Матовая поверхность
					Глянцевая поверхность
	Закаленная улучшенная сталь выше 1.200 Н/мм ² (38 HRC)	Инструментальная, улучшенная, легированная сталь, легированное стальное литье	Обработка кромок с высокой стабильностью формы		Матовая поверхность
					Глянцевая поверхность
			Обработка плоскости		Матовая поверхность
					Глянцевая поверхность
Высококач. сталь (INOX)	Нержавеющая и кислотостойкая сталь	Аустенитная и ферритная высококач. сталь	Обработка кромок с высокой стабильностью формы		Матовая поверхность
					Глянцевая поверхность
			Обработка плоскости		Матовая поверхность
					Глянцевая поверхность
			Обработка кромок с высокой стабильностью формы		Матовая поверхность
					Глянцевая поверхность
Цветные металлы	Мягкие цветные металлы	Алюминиевые сплавы, латунь, медь, цинк	Универсальное использование		Структурированная поверхность
			Обработка плоскости		Матовая поверхность
					Глянцевая поверхность
			Обработка кромок с высокой стабильностью формы		Матовая поверхность
					Глянцевая поверхность
	Твердые цветные металлы	Бронза, титан, титановые сплавы, твердые алюминиевые сплавы (высокое содержание Si)	Обработка плоскости		Матовая поверхность
					Глянцевая поверхность
			Обработка кромок с высокой стабильностью формы		Матовая поверхность
					Глянцевая поверхность
	Жаропрочные материалы	Никелевые и кобальтовые сплавы (изготовление двигателей и турбин)	Обработка плоскости		Матовая поверхность
					Глянцевая поверхность
			Обработка кромок с высокой стабильностью формы		Матовая поверхность
					Глянцевая поверхность

● = отлично подходит ○ = хорошо подходит

⑤ Страница каталога ▶

2 Вид обработки

После выбора материала необходимо выбрать вид обработки:

■ Универсальное использование

■ Обработка плоскости

■ Обработка кромок

3 Желаемая структура поверхности

Затем необходимо выбрать желаемый результат обработки:

■ Матовая поверхность

■ Глянцевая поверхность

■ Структурированная поверхность

4 Связка инструмента

После определения вида обработки и желаемого качества поверхности в правой части сводной таблицы выбирается подходящая связка. Связка, которая «отлично подходит», отмечена черной точкой (●). Другие варианты, которые «хорошо подходят», отмечены прозрачной точкой (○).

5 Ссылка на страницу каталога

Дополнительная информация по выбранной связке, размеру и форме инструмента и размерам зерна представлена на указанных в таблице страницах каталога.

Полиуретановая связка			Эластомерная связка				Связка на основе иск. смол
CN			AR	ANCN	AW	AWCN	AN
							
W (мягкая)	PUR MH (Средн. жест.)	STRUC	GR	GHR	LR	LHR	TX
10–12 м/с	10–15 м/с	5–10 м/с	10–12 м/с	20–25 м/с	15–20 м/с	30–40 м/с	20–25 м/с
○	●		○				
	○		●		○		●
	○		○	●		○	
○	●		○		●		
	○		○		●		●
	○			○		●	
●	○						
	○		●		○		●
	○			●	○		
○	○	●					
●	○						○
			○		●		●
			○	○	●		●
	○		○	●			●
			○	○		●	●
	○			○			●
	○		●	○			●
	○			○			●
				○		●	
130–131	130–131	133–134	135–137	135–137	138–139	138–139	140–142



Инструменты для тонкого шлифования Poliflex со связкой PUR изготовлены с зеленым карбидом кремния (SiC). Связка PUR очень мягкая и представлена в двух вариантах твердости (PUR-W, PUR-MH). Абразивное зерно равномерно распределено в связке.

Преимущества:

- Оптимальная коррекция контуров за счет высокой гибкости.
- Холодное очень мягкое шлифование за счет открытой структуры и эластичной связки.
- Получение гладкой матовой шлифованной поверхности.

Абразивный материал:

- Карбид кремния SiC

Рекомендации по применению:

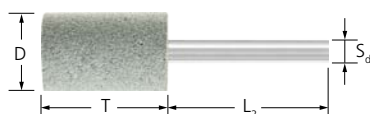
- В зависимости от цели использования необходимо профилирование на низких оборотах алмазом или керамическими камнями для правки. Подробная информация и данные для заказа инструментов для правки представлены в каталоге 3.
- Скорость резания, рекомендуемая для оптимальной производительности, составляет 10–15 м/с.

Данные для заказа:

- При заказе указывайте номер EAN или полное обозначение.

Указания по безопасности:

- Из соображений безопасности запрещено превышать указанное максимально допустимое число оборотов.
- Зажимная длина хвостовика должна составлять не менее 10 мм.



Головки для тонкого шлифования Poliflex PF ZY PUR

Шлифовальные головки цилиндрической формы для тонкого шлифования малых поверхностей.



Рекомендуемые приводные устройства:

Приводные устройства с гибким валом,
Прямые шлиф. машины

Данные для заказа:

- При заказе укажите размер зерна.

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

Диски Poliflex PFD PUR

Для тонкого торцевого шлифования больших плоских поверхностей.

Рекомендации по применению:

- Использование с низкооборотными угловыми шлифмашинами.

Рекомендуемые приводные устройства:

Угловые шлиф. машины, Аккумуляторные угловые шлифмашины

Данные для заказа:

- При заказе укажите размер зерна.



D [мм]	T [мм]	H [мм]	Исполнение	Размер зерна		Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
				60	150				
				EAN 4007220					
115	14	22,23	Мягкое	536377	536391	2.400	5.300	5	PFD 115-22 CN ... PUR-W
			Среднетвердое	536346	536360	2.400	5.300	5	PFD 115-22 CN ... PUR-MH

Диски для тонкого шлиф. Poliflex PF SC PUR

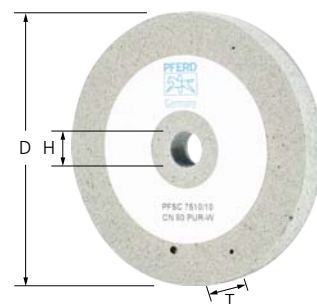
Для тонкого торцевого шлифования плоских поверхностей средних и больших размеров.

Рекомендуемые приводные устройства:

Приводные устройства с гибким валом,
Прямые шлиф. машины

Данные для заказа:

- Подходящий зажимной стержень заказывается отдельно.
- При заказе укажите размер зерна.



D [мм]	T [мм]	H [мм]	Размер зерна		Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.	Подходящий зажимной стержень		Обозначение
			80	150					
			EAN 4007220						
75	10	10	144749	-	2.500	3.800	BO 8/10 6-20	5	PF SC 7510/10 CN ... PUR-W
125	20	20	144794	-	1.500	2.300	BO 12/20 10-50, BO МК 1/20 10-50	1	PF SC 12520/20 CN ... PUR-W
150	25	20	298428	298435	1.200	1.900	BO 12/20 10-50, BO МК 1/20 10-50	1	PF SC 15025/20 CN ... PUR-W

Зажимные стержни

Зажимные стержни BO

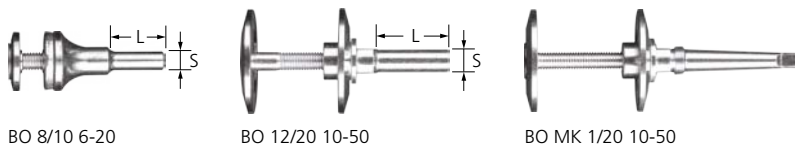
Подходящие зажимные стержни для кругов для тонкого шлифования Poliflex PF SC.

Преимущества:

- Высокая экономичность за счет быстрой замены инструмента.

Рекомендуемые приводные устройства:

Приводные устройства с гибким валом,
Прямые шлиф. машины

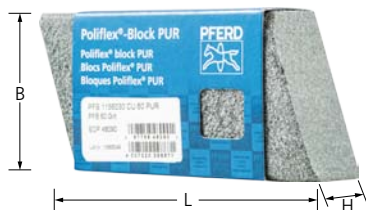


BO 8/10 6-20

BO 12/20 10-50

BO MK 1/20 10-50

Пред. [мм]	S [мм]	L [мм]	Диапазон зажима [мм]	EAN 4007220		Обозначение
10	8	30	6-20	297667	1	BO 8/10 6-20
20	12	35	10-50	297674	1	BO 12/20 10-50
	-	-	10-50	297681	1	BO MK 1/20 10-50



Бруски Poliflex PUR

За счет ромбовидной формы упрощается обработка труднодоступных мест, например, углов.

При необходимости можно алмазным шлифовально-отрезным кругом разрезать брусок на куски необходимых размеров.

Рекомендуемые приводные устройства:
Ручная обработка

Данные для заказа:

■ При заказе укажите размер зерна.

L [мм]	B [мм]	H [мм]	Размер зерна				Обозначение
			60	120	240		
			EAN 4007220				
115	60	30	298671	298688	298695	5	PFB 1156030 CU ... PUR



Набор брусков Poliflex PSO PUR

Набор разных брусков Poliflex PUR.

Содержимое:

9 шт., по 3 бруска Poliflex:

■ Зерно 60 (крупное)

■ Зерно 120 (среднее)

■ Зерно 240 (мелкое)

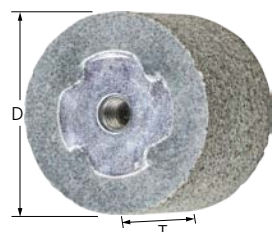
Преимущества:

■ Стимулирующая продажи дисплейная картонная упаковка.

Рекомендуемые приводные устройства:

Ручная обработка

L x B x H [мм]	EAN 4007220		Обозначение
285 x 150 x 60	298886	1	PSO 11560



Головки для мраморирования Poliflex PFZY PUR

Инструменты с внутренней резьбой M8 для мраморирования поверхностей.

Рекомендации по применению:

■ Использовать для торцевого шлифования на 1.000–4.000 об/мин.

Данные для заказа:

■ Подходящий зажимной стержень заказывается отдельно.

■ При заказе укажите размер зерна.

Рекомендуемые приводные устройства:

Приводные устройства с гибким валом,
Прямые шлиф. машины

D [мм]	T [мм]	Резьба	Размер зерна		Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.	Подходящий зажимной стержень		Обозначение
			30	80					
			EAN 4007220						
50	40	M8	146194	146200	1.000–4.000	5.700	BO 6/8	5	PF ZY 5040 M8 CN ... PUR



Зажимные стержни BO

Подходящий зажимной стержень для головок для мраморирования Poliflex PFZY.

Преимущества:

■ Высокая экономичность за счет быстрой замены инструмента.

S [мм]	L [мм]	Резьба	EAN 4007220		Обозначение
6	40	M8	062104	1	BO 6/8

Инструменты для структурирования Poliflex на связке PU-STRUC изготовлены с серым карбидом кремния. Они прекрасно подходят для обработки конструктивных элементов из высококач. стали (INOX). Связка PU-STRUC однородная и удерживает значительное количество абразивного зерна.

Преимущества:

- Оптимальная коррекция контуров за счет высокой гибкости.
- Холодное мягкое шлифование за счет открытой структуры и эластичной связки.
- Быстрая и эффективная чистовая обработка дефектных мест и переходов на штриховке.

Абразивный материал:

- Карбид кремния SiC

Рекомендации по применению:

- В зависимости от цели использования необходимо выполнить профилирование алмазным карандашом для правки или керамическими камнями для правки. Подробная информация и данные для заказа инструментов для правки представлены в каталоге 3.
- Скорость резания, рекомендуемая для оптимальной производительности, составляет 5–10 м/с.

Данные для заказа:

- При заказе указывайте номер EAN или полное обозначение.

Указания по безопасности:

- Из соображений безопасности запрещено превышать указанное максимально допустимое число оборотов.
- Зажимная длина хвостовика должна составлять не менее 10 мм.



4

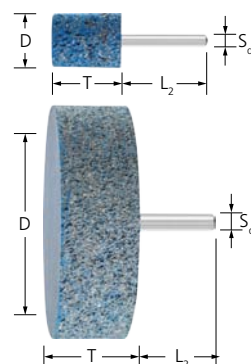


Шлифовальные головки для нанесения структуры Poliflex PF ZY PU-STRUC

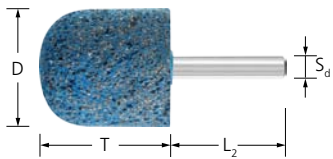
Шлифовальная головка цилиндрической формы для структурирования поверхностей малых или средних размеров.

Рекомендуемые приводные устройства:

Приводные устройства гибким валом,
Прямые шлиф. машины



D [мм]	T [мм]	S _d [мм]	L ₂ [мм]	EAN 4007220	Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Диаметр хвостовика 6 мм								
20	30	6	40	752029	4.750–9.550	14.000	10	PF ZY 2030/6 CU 16 PU-STRUC
25	30	6	40	752036	3.800–7.600	11.500	10	PF ZY 2530/6 CU 16 PU-STRUC
32	32	6	40	752043	3.000–6.000	9.000	5	PF ZY 3232/6 CU 16 PU-STRUC
Диаметр хвостовика 8 мм								
100	30	8	40	752074	1.000–1.900	2.800	1	PF ZY 10030/8 CU 16 PU-STRUC



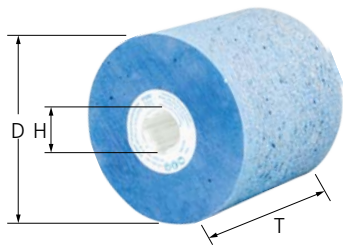
Шлифовальные головки для нанесения структуры Poliflex PF WR PU-STRUC

Шлифовальная головка цилиндросферической формы для структурирования поверхностей малых размеров, переходов, внутренних радиусов.

Рекомендуемые приводные устройства:

Приводные устройства с гибким валом,
Прямые шлиф. машины

D [мм]	T [мм]	S _d [мм]	L ₂ [мм]	EAN 4007220	Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
30	45	8	40	752081	3.150–6.350	9.500	5	PF WR 3045/8 CU 16 PU-STRUC
40	45	8	40	752104	2.350–4.750	7.000	5	PF WR 4045/8 CU 16 PU-STRUC
50	45	8	40	752111	1.900–3.800	5.700	5	PF WR 5045/8 CU 16 PU-STRUC



Шлифовальные валики для нанесения структуры Poliflex PF W PU-STRUC

Для структурирования поверхностей больших размеров.

Рекомендуемые приводные устройства:

Приводное устройство для шлифовальных валиков

Данные для заказа:

- другие отверстия 19 мм с 4 шпоночными пазами подходит для всех стандартных приводных устройств.
- другие валики представлены в наборе на стр. 90, на стр. 116–117 этого каталога и в каталоге 8.

D [мм]	T [мм]	H [мм]	Абразив- ный ма- териал	EAN 4007220	Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
100	100	19	SiC	752159	1.000– 1.900	2.800	1	PF W 100100/19 CU 16 PU-STRUC



Инструменты для тонкого шлифования Poliflex на связке GR изготовлены из розового высококач. корунда. Мягкая связка GR изготовлена на основе эластомера. Инструменты подходят для обработки поверхностей.

Инструменты для тонкого шлифования Poliflex на связке GHR изготовлены из смеси абразивного зерна из высококач. корунда и карбида кремния (SiC). Мягкая, но прочная связка GHR изготовлена на основе эластомера. Инструмент подходит для обработки кромок.

Преимущества:

- Получение гладкой глянцевой шлифованной поверхности.
- **GR:** мягкое шлифование за счет мягкой эластичной связки.
- **GHR:** мягкое шлифование и длительный срок службы.

Абразивный материал:

- Корунд высококач. белый AW
- Карбид кремния SiC

Вид обработки:

- Постепенное тонкое шлифование

Рекомендуемые приводные устройства:

- Приводное устройство с гибким валом
- Прямая шлифмашина

Рекомендации по применению:

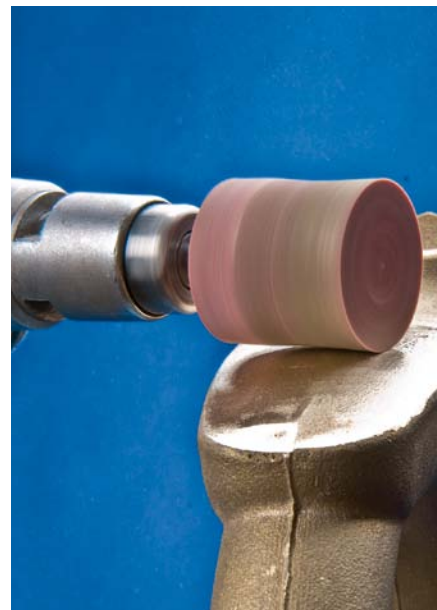
- В зависимости от цели использования необходимо профилирование на низких оборотах алмазом или керамическими камнями для правки. Подробная информация и данные для заказа инструментов для правки представлены в каталоге 3.
- **GR:** Скорость резания, рекомендуемая для оптимальной производительности, составляет 10–12 м/с.
- **GHR:** Скорость резания, рекомендуемая для оптимальной производительности, составляет 20–25 м/с.

Данные для заказа:

- При заказе указывайте номер EAN или полное обозначение.

Указания по безопасности:

- Из соображений безопасности запрещено превышать указанное максимально допустимое число оборотов.
- Зажимная длина хвостовика должна составлять не менее 10 мм.



4

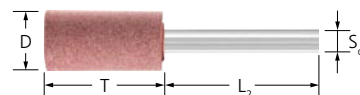


Головки для тонкого шлифования Poliflex PF ZY GR/GHR

Шлифовальные головки цилиндрической формы для тонкого шлифования малых поверхностей.

Данные для заказа:

- Головки для тонкого шлифования Poliflex с размером зерна 400 изготовлены из абразивного материала AW (высококач. корунд белый).
- При заказе укажите размер зерна.



D [мм]	T [мм]	S _d [мм]	L ₂ [мм]	Размер зерна					Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
				46	80	120	220	400				
				EAN 4007220								

Диаметр хвостовика 3 мм GR

4	8	3	30	-	-	144800	-	-	47.500	71.600	10	PF ZY 0408/3 AR ... GR
6	10	3	30	-	-	144824	-	-	32.000	47.700	10	PF ZY 0610/3 AR ... GR
8	8	3	30	-	-	144848	144855	-	24.000	35.800	10	PF ZY 0808/3 AR ... GR
	12	3	30	-	-	144886	144893	-	24.000	35.800	10	PF ZY 0812/3 AR ... GR
10	6	3	30	-	-	145838	-	-	19.000	28.600	10	PF ZY 1006/3 AR ... GR
	10	3	30	-	-	144947	144954	-	19.000	28.600	10	PF ZY 1010/3 AR ... GR
	15	3	30	-	-	145036	145043	-	19.000	28.600	10	PF ZY 1015/3 AR ... GR
12	8	3	30	-	-	145883	-	-	16.000	23.800	10	PF ZY 1208/3 AR ... GR
	12	3	30	-	-	145203	-	-	16.000	23.800	10	PF ZY 1212/3 AR ... GR
	20	3	30	-	-	145265	-	-	16.000	23.800	10	PF ZY 1220/3 AR ... GR

Диаметр хвостовика 6 мм GR

10	10	6	40	-	-	144992	-	-	19.000	28.600	10	PF ZY 1010/6 AR ... GR
	15	6	40	-	-	145081	145098	-	19.000	28.600	10	PF ZY 1015/6 AR ... GR
	25	6	40	-	533925	145128	145135	-	19.000	28.600	10	PF ZY 1025/6 AR ... GR

Продолжение см. на следующей странице

D [мм]	T [мм]	S _d [мм]	L ₂ [мм]	Размер зерна					Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
				46	80	120	220	400				
				EAN 4007220								
12	8	6	40	-	-	145913	-	-	16.000	23.800	10	PF ZY 1208/6 AR ... GR
	12	6	40	-	-	145234	-	-	16.000	23.800	10	PF ZY 1212/6 AR ... GR
12	20	6	40	-	-	145296	145302	-	16.000	23.800	10	PF ZY 1220/6 AR ... GR
15	15	6	40	-	-	145371	-	-	12.500	19.000	10	PF ZY 1515/6 AR ... GR
	25	6	40	-	-	145418	145425	-	12.500	19.000	10	PF ZY 1525/6 AR ... GR
	30	6	40	-	-	145470	145487	-	12.500	19.000	10	PF ZY 1530/6 AR ... GR
20	12	6	40	-	-	145982	-	-	9.500	14.300	10	PF ZY 2012/6 AR ... GR
	20	6	40	-	-	145562	145579	-	9.500	14.300	10	PF ZY 2020/6 AR ... GR
	30	6	40	-	534113	145630	-	-	9.500	14.300	10	PF ZY 2030/6 AR ... GR
25	15	6	40	-	-	146026	-	-	7.500	14.300	10	PF ZY 2515/6 AR ... GR
	25	6	40	-	-	145708	145715	-	7.500	11.400	10	PF ZY 2525/6 AR ... GR
30	20	6	40	-	-	146057	-	-	6.500	9.500	5	PF ZY 3020/6 AR ... GR
	30	6	40	-	-	145760	-	-	6.500	9.500	5	PF ZY 3030/6 AR ... GR

Диаметр хвостовика 8 мм GR

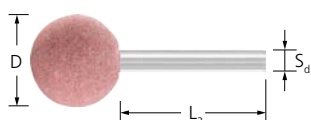
40	25	8	40	-	-	146095	-	-	4.500	9.500	5	PF ZY 4025/8 AR ... GR
----	----	---	----	---	---	--------	---	---	-------	-------	---	------------------------

Диаметр хвостовика 3 мм GHR

4	8	3	30	-	-	-	-	533734	100.000	143.200	10	PF ZY 0408/3 AW ... GHR
8	12	3	30	-	-	533765	-	-	60.000	71.600	10	PF ZY 0812/3 ANCN ... GHR
						-	-	533772	60.000	71.600	10	PF ZY 0812/3 AW ... GHR
10	10	3	30	-	-	533871	-	-	45.000	57.200	10	PF ZY 1010/3 ANCN ... GHR
	15	3	30	-	-	533895	-	-	45.000	52.000	10	PF ZY 1015/3 ANCN ... GHR

Диаметр хвостовика 6 мм GHR

10	25	6	40	-	-	533956	-	-	45.000	57.200	10	PF ZY 1025/6 ANCN ... GHR
						-	-	533970	45.000	57.200	10	PF ZY 1025/6 AW ... GHR
15	30	6	40	145555	534069	-	-	-	32.000	47.700	10	PF ZY 1530/6 ANCN ... GHR
20	30	6	40	145692	-	-	-	-	24.000	28.600	10	PF ZY 2030/6 ANCN ... GHR
25	25	6	40	145753	-	-	-	-	19.000	22.900	10	PF ZY 2525/6 ANCN ... GHR



Головки для тонкого шлифования Poliflex PF KU GR/GHR

Шлифовальная головка сферической формы для тонкого шлифования внутренних радиусов, конкурсов, переходов.

Данные для заказа:

■ При заказе укажите размер зерна.

D [мм]	S _d [мм]	L ₂ [мм]	Размер зерна	Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
			120				
			EAN 4007220				

Диаметр хвостовика 3 мм

8	3	30	146217	24.000	35.800	10	PF KU 08/3 AR ... GR
10	3	30	146231	19.000	28.600	10	PF KU 10/3 AR ... GR

Диаметр хвостовика 6 мм

12	6	40	146255	16.000	23.800	10	PF KU 12/6 AR ... GR
15	6	40	146279	12.500	19.000	10	PF KU 15/6 AR ... GR
20	6	40	146293	9.500	14.300	10	PF KU 20/6 AR ... GR
25	6	40	146316	7.500	11.400	10	PF KU 25/6 AR ... GR
30	6	40	146323	6.500	9.500	5	PF KU 30/6 AR ... GR

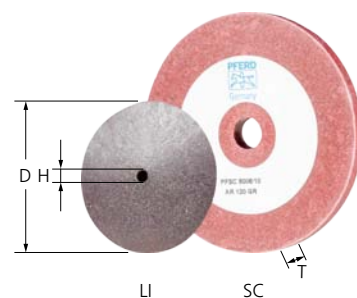
Круги/диски для тонкого шлиф. Poliflex PF SC/LI GR/GHR

Идеально подходит для сверхтонкого шлифования любых металлических материалов, например, при изготовлении инструментов и форм, в стоматологии и ювелирной промышленности.

Благодаря своей конструкции инструменты малого диаметра подходят для обработки узких и труднодоступных мест.

Данные для заказа:

- Подходящий зажимной стержень заказывается отдельно.
- При заказе укажите размер зерна.



D [мм]	T [мм]	H [мм]	Размер зерна		Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.	Подходящий зажимной стержень		Обозначение
			120	220					
			EAN 4007220						

Форма диска GR

25	3	2	146699	-	7.500	11.400	BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5	100	PF SC 2503/2 AR ... GR
30	6	6	144695	-	6.300	9.500	BO 6/6 3-10	5	PF SC 3006/6 AR ... GR
50	6	6	144718	-	3.800	5.700	BO 6/6 3-10	5	PF SC 5006/6 AR ... GR
80	6	10	144756	-	2.400	3.500	BO 8/10 6-20	5	PF SC 8006/10 AR ... GR
100	20	10	144787	-	1.900	2.800	BO 8/10 6-20	1	PF SC 10020/10 AR ... GR

Форма диска GHR

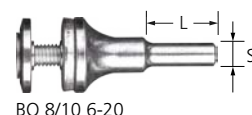
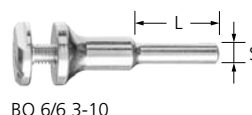
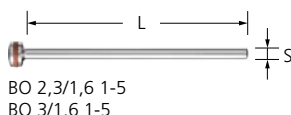
25	3	2	-	146705	7.500	11.400	BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5	100	PF SC 2503/2 CU ... GHR
----	---	---	---	--------	-------	--------	---------------------------------	-----	-------------------------

Форма круга GHR

16	4	2	-	146675	12.000	17.900	BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5	100	PF LI 1604/2 CU ... GHR
24	3	2	-	146682	8.000	12.000	BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5	100	PF LI 2403/2 CU ... GHR

Зажимные стержни BO

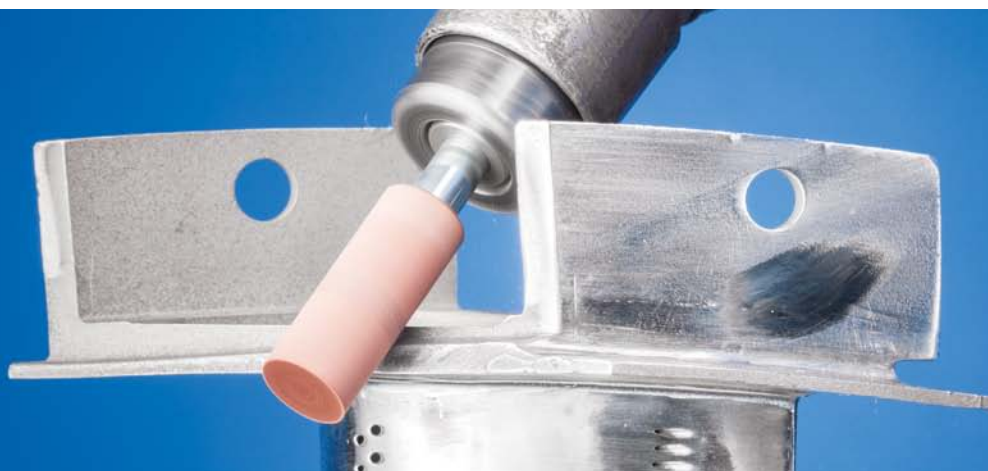
Подходящие зажимные стержни для кругов и линз для тонкого шлифования Poliflex PF SC/LI.



Преимущества:

- Высокая экономичность за счет быстрой замены инструмента.

Пред. [мм]	S [мм]	L [мм]	Диапазон зажима [мм]	EAN 4007220		Обозначение
1,6	2,34	43	1-5	151570	10	BO 2,3/1,6 1-5
	3	43	1-5	151587	10	BO 3/1,6 1-5
6	6	25	3-10	297650	1	BO 6/6 3-10
10	8	30	6-20	297667	1	BO 8/10 6-20





Инструменты для тонкого шлифования Poliflex на связке LR изготовлены с белым высококач. корундом. Связка LR твердая и прочная. Инструменты подходят для обработки поверхностей. Инструменты для тонкого шлифования Poliflex на связке LHR изготовлены со смесью абразивного зерна из белого высококач. корунда и частично из зеленого карбида кремния. Связка LHR твердая и прочная. Инструменты подходят для обработки кромок.

Преимущества:

- Получение гладкой глянцевой шлифованной поверхности.
- Высокая экономичность за счет высокой производительности шлифования и срока службы.

Абразивный материал:

- Корунд А
- Карбид кремния SiC

Вид обработки:

- Постепенное тонкое шлифование

Рекомендуемые приводные устройства:

- Приводное устройство с гибким валом
- Прямая шлифмашина

Рекомендации по применению:

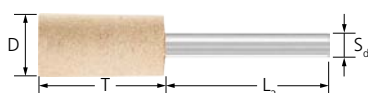
- В зависимости от цели использования необходимо выполнить профилирование алмазным карандашом для правки или керамическими камнями для правки. Подробная информация и данные для заказа инструментов для правки представлены в каталоге 3.
- **LR:** Скорость резания, рекомендуемая для оптимальной производительности, составляет 15–20 м/с.
- **LHR:** Скорость резания, рекомендуемая для оптимальной производительности, составляет 30–40 м/с.

Данные для заказа:

- При заказе указывайте номер EAN или полное обозначение.

Указания по безопасности:

- Из соображений безопасности запрещено превышать указанное максимально допустимое число оборотов.
- Зажимная длина хвостовика должна составлять не менее 10 мм.



Головки для тонкого шлифования Poliflex PF ZY LR/LHR

Шлифовальные головки цилиндрической формы для тонкого шлифования малых поверхностей.

Данные для заказа:

- Головки для тонкого шлифования Poliflex LHR с размером зерна 60 изготовлены из абразивной смеси AWCN белого высококач. корунда и зеленого карбида кремния.
- При заказе укажите размер зерна.

D [мм]	T [мм]	S _d [мм]	L ₂ [мм]	Размер зерна				Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
				60	120	220	400				
				EAN 4007220							

Диаметр хвостовика 3 мм LR

4	8	3	30	-	144817	-	533697	95.000	143.200	10	PF ZY 0408/3 AW ... LR
6	10	3	30	-	144831	-	-	64.000	95.400	10	PF ZY 0610/3 AW ... LR
8	8	3	30	-	144862	-	-	47.500	71.600	10	PF ZY 0808/3 AW ... LR
	12	3	30	-	144909	144916	533758	47.500	71.600	10	PF ZY 0812/3 AW ... LR
10	10	3	30	-	144961	144978	-	38.000	57.200	10	PF ZY 1010/3 AW ... LR
	15	3	30	-	145050	-	-	38.000	57.200	10	PF ZY 1015/3 AW ... LR
12	12	3	30	-	145210	-	-	32.000	47.700	10	PF ZY 1212/3 AW ... LR
	20	3	30	-	145272	-	-	32.000	47.700	10	PF ZY 1220/3 AW ... LR

диаметр хвостовика 6 мм LR

10	10	6	40	-	145012	-	-	38.000	57.200	10	PF ZY 1010/6 AW ... LR
	15	6	40	-	145104	-	-	38.000	57.200	10	PF ZY 1015/6 AW ... LR
	25	6	40	-	145142	145159	-	38.000	57.200	10	PF ZY 1025/6 AW ... LR

Продолжение см. на следующей странице

D [мм]	T [мм]	S _d [мм]	L ₂ [мм]	Размер зерна				Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
				60	120	220	400				
				EAN 4007220							
12	12	6	40	-	145258	-	-	32.000	47.700	10	PF ZY 1212/6 AW ... LR
	20	6	40	-	145319	-	-	32.000	47.700	10	PF ZY 1220/6 AW ... LR
15	15	6	40	-	145395	-	-	25.500	38.100	10	PF ZY 1515/6 AW ... LR
15	25	6	40	-	145449	-	-	25.500	38.100	10	PF ZY 1525/6 AW ... LR
	30	6	40	-	145500	-	-	25.500	38.100	10	PF ZY 1530/6 AW ... LR
20	20	6	40	-	145593	-	-	19.000	28.600	10	PF ZY 2020/6 AW ... LR
	30	6	40	-	145661	-	-	19.000	28.600	10	PF ZY 2030/6 AW ... LR
25	25	6	40	-	145739	-	-	15.000	22.900	10	PF ZY 2525/6 AW ... LR
30	30	6	40	-	145791	-	-	12.500	19.000	5	PF ZY 3030/6 AW ... LR

Диаметр хвостовика 3 мм LHR

8	12	3	30	-	144923	-	-	47.000	76.700	10	PF ZY 0812/3 AW ... LHR
---	----	---	----	---	--------	---	---	--------	--------	----	-------------------------

диаметр хвостовика 6 мм LHR

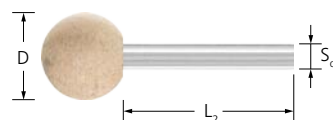
10	25	6	40	145166	-	-	-	75.000	83.200	10	PF ZY 1025/6 AWCN ... LHR
				-	145173	-	-	75.000	83.200	10	PF ZY 1025/6 AW ... LHR
20	20	6	40	-	145616	-	-	38.000	47.700	10	PF ZY 2020/6 AW ... LHR

Головки для тонкого шлифования Poliflex PF KU LR/LHR

Шлифовальная головка сферической формы для тонкого шлифования внутренних радиусов, конкурв, переходов.

Данные для заказа:

■ При заказе укажите размер зерна.



D [мм]	S _d [мм]	L ₂ [мм]	Размер зерна	Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
			120				
			EAN 4007220				

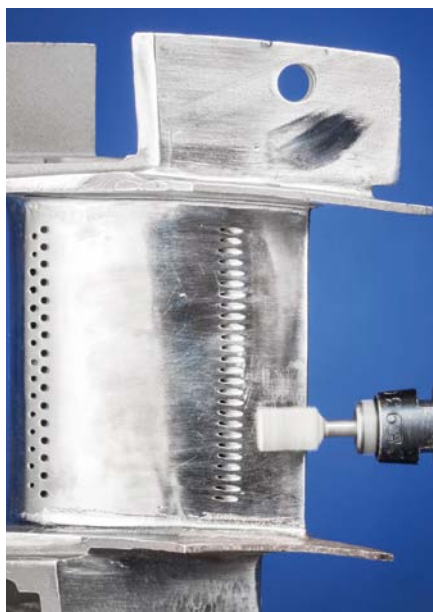
Диаметр хвостовика 3 мм

8	3	30	146224	47.000	71.600	10	PF KU 08/3 AW ... LR
10	3	30	146248	38.000	57.200	10	PF KU 10/3 AW ... LR

Диаметр хвостовика 6 мм

15	6	40	146286	29.500	38.100	10	PF KU 15/6 AW ... LR
20	6	40	146309	19.000	28.600	10	PF KU 20/6 AW ... LR





Инструменты для тонкого шлифования Poliflex со связкой TX изготовлены с нормальным корундом. За счет текстильных прослоек связка TX очень твердая и прочная. Инструменты подходят для обработки кромок.

Преимущества:

- Получение гладкой матовой шлифованной поверхности.
- Высокая экономичность за счет высокой производительности шлифования и срока службы.

Абразивный материал:

- Корунд А

Вид обработки:

- Постепенное тонкое шлифование

Рекомендуемые приводные устройства:

- Приводное устройство с гибким валом
- Прямая шлифмашина

Рекомендации по применению:

- В зависимости от цели использования необходимо профилирование на низких оборотах алмазом или керамическими камнями для правки. Подробная информация и данные для заказа инструментов для правки представлены в каталоге 3.

- Скорость резания, рекомендуемая для оптимальной производительности, составляет 20–30 м/с.
- Размер 19 x 2,5 мм идеально подходит для расшлифовки направляющих крепления сидений.

Данные для заказа:

- При заказе указывайте номер EAN или полное обозначение.

Указания по безопасности:

- Из соображений безопасности запрещено превышать указанное максимально допустимое число оборотов.
- Зажимная длина хвостовика должна составлять не менее 10 мм.



Головки для тонкого шлифования Poliflex PF ZY TX

Шлифовальные головки цилиндрической формы для тонкого шлифования малых поверхностей.

Рекомендации по применению:

- Размеры 19 x 2,5 мм специально разработаны для очистки и расшлифовки шлицев. Возможна очистка и удаление ржавчины с направляющих крепления сидений в самолетах.

Данные для заказа:

- При заказе укажите размер зерна.

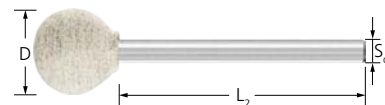
D [мм]	T [мм]	S _d [мм]	L ₂ [мм]	Размер зерна		Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
				80	120				
				EAN 4007220					
Диаметр хвостовика 3 мм									
6	10	3	30	298060	298077	63.000	95.400	10	PF ZY 0610/3 AN ... TX
8	12	3	30	298084	298091	47.500	71.600	10	PF ZY 0812/3 AN ... TX
Диаметр хвостовика 6 мм									
10	25	6	40	297780	297889	38.000	57.200	10	PF ZY 1025/6 AN ... TX
16	32	6	40	297919	297940	24.000	35.800	10	PF ZY 1632/6 AN ... TX
19	2,5	6	40	067857	-	20.000	30.100	10	PF ZY 192,5 6 AN ... TX
20	32	6	40	297957	297964	19.000	28.600	10	PF ZY 2032/6 AN ... TX
25	32	6	40	297988	297995	15.000	22.900	10	PF ZY 2532/6 AN ... TX

Головки для тонкого шлифования Poliflex PF KU TX

Шлифовальная головка сферической формы для тонкого шлифования внутренних радиусов, конкурвов, переходов.

Данные для заказа:

■ При заказе укажите размер зерна.



D [мм]	S _d [мм]	L ₂ [мм]	Размер зерна		Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
			80	120				
			EAN 4007220					

Диаметр хвостовика 3 мм

6	3	30	298145	298152	63.000	95.400	10	PF KU 06/3 AN ... TX
8	3	30	-	298176	47.500	71.600	10	PF KU 08/3 AN ... TX
10	3	30	-	298190	38.000	57.200	10	PF KU 10/3 AN ... TX

Головки для тонкого шлифования Poliflex PF KE TX

Шлифовальная головка конической формы для тонкого шлифования внутренних радиусов, конкурвов, переходов.

Данные для заказа:

■ При заказе укажите размер зерна.



D [мм]	T [мм]	S _d [мм]	L ₂ [мм]	Размер зерна		Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
				80	120				
				EAN 4007220					

Диаметр хвостовика 6 мм

10	25	6	40	298121	298138	38.000	57.200	10	PF KE 1025/6 AN ... TX
16	45	6	40	298015	-	24.000	38.800	10	PF KE 1645/6 AN ... TX
25	70	6	40	298008	-	15.000	22.900	10	PF KE 2570/6 AN ... TX

Головки для тонкого шлифования Poliflex PF SP TX

Шлифовальная головка с нарядной формы для тонкого шлифования внутренних радиусов, конкурвов, переходов.

Данные для заказа:

■ При заказе укажите размер зерна.



D [мм]	T [мм]	S _d [мм]	L ₂ [мм]	Размер зерна		Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
				80	120				
				EAN 4007220					

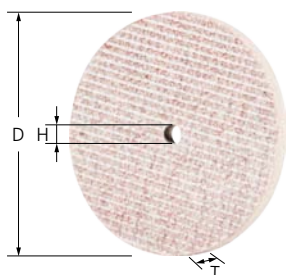
Диаметр хвостовика 3 мм

10	20	3	30	298107	298114	38.000	57.200	10	PF SP 1020/3 AN ... TX
----	----	---	----	--------	--------	--------	--------	----	------------------------

Диаметр хвостовика 6 мм

20	32	6	40	298039	298046	19.000	28.600	10	PF SP 2032/6 AN ... TX
----	----	---	----	--------	--------	--------	--------	----	------------------------





Диски для тонкого шлиф. Poliflex PF SC TX

Для тонкого периферийного шлифования поверхностей малых размеров.

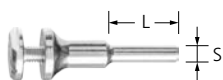
Данные для заказа:

- Подходящий зажимной стержень заказывается отдельно.
- При заказе укажите размер зерна.

D [мм]	T [мм]	H [мм]	Размер зерна		Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.	Подходящий зажимной стержень		Обозначение
			80	120					
			EAN 4007220						
25	3	3	505502	505519	15.000	22.900	BO 6/3 1-6	20	PF SC 2503/3 A ... TX
	6	3	-	505540	15.000	22.900	BO 6/3 1-6	20	PF SC 2506/3 A ... TX
40	3	3	505564	505571	9.500	14.300	BO 6/3 1-6	10	PF SC 4003/3 A ... TX
	6	6	-	505618	9 500	14 300	BO 6/6 3-10	10	PF SC 4006/6 A ... TX



BO 6/3 1-6



BO 6/6 3-10

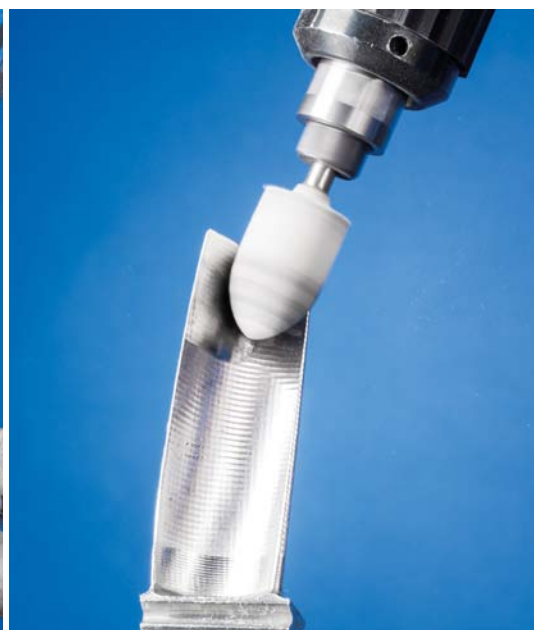
Зажимные стержни BO

Подходящий зажимной стержень для кругов для тонкого шлифования Poliflex PF SC.

Преимущества:

- Высокая экономичность за счет быстрой замены инструмента.

Пред. [мм]	S [мм]	L [мм]	Диапазон зажима [мм]	EAN 4007220		Обозначение
3	6	40	1-6	505694	1	BO 6/3 1-6
6	6	25	3-10	297650	1	BO 6/6 3-10



В керамических надфилях специальная связка из искусственных смол удерживает высококачественное керамическое волокно. Надфили подходят для обработки плоских и труднодоступных мест при изготовлении инструментов и форм.

Преимущества:

- Высокая экономичность за счет высокой производительности шлифования и срока службы.
- Получение высококачественной поверхности.

Абразивный материал:

- Керамическое волокно
- Цветовая маркировка размера зерна:
 - 180 = Золотистый
 - 280 = Светло-коричневый
 - 400 = Оранжевый
 - 700 = Синий

Обрабатываемые материалы:

- Алюминий
- Медь
- Высококач. сталь (INOX)
- Сталь, стальное литье

Вид обработки:

- Обработка плоскости
- Чистовая обработка
- Постепенное тонкое шлифование

Рекомендуемые приводные устройства:

- Использование вручную
- Ручное опил. устройство

Рекомендации по применению:

- Максимальная производительность съема достигается при работе под углом 45°.

Указания по безопасности:



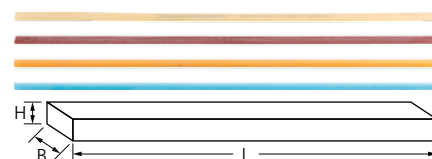
Керамические надфили

KFF

Различная форма инструментов позволяет обрабатывать заготовки сложных форм в станкостроении.

Данные для заказа:

- При заказе укажите размер зерна.



H [мм]	B [мм]	L [мм]	Размер зерна					Обозначение	
			180	280	400	700			
			EAN 4007220						
Плоский									
0,5	4	150	668887	668894	668900	668917	1	KFF 0,5 x 4 x 150 A ...	
1	4	150	668924	668931	668948	668955	1	KFF 1,0 x 4 x 150 A ...	
2	4	150	668962	668979	668986	668993	1	KFF 2,0 x 4 x 150 A ...	
0,5	6	150	669006	669013	669020	669037	1	KFF 0,5 x 6 x 150 A ...	
1	6	150	669044	669051	669068	669075	1	KFF 1,0 x 6 x 150 A ...	
2	6	150	669082	669099	669105	669112	1	KFF 2,0 x 6 x 150 A ...	
1	10	150	669129	669136	669143	669150	1	KFF 1,0 x 10 x 150 A ...	
Круглый									
2,35	-	150	026724	026748	026755	026762	1	KFF RD 2,35 x 150 A ...	
3	-	150	026779	026786	026793	026809	1	KFF RD 3 x 150 A ...	
Трёхгранный									
3	3	150	026816	026823	026830	026847	1	KFF DKT 3 x 3 x 3 x 150 A ...	



Подробная информация по шлифовальным и полировальным брускам представлена в каталоге 3.

Инструменты для полирования

Общая информация

В обширный ассортимент полировальных инструментов входят:

- Войлочные головки
- Лепестковые войлочные головки
- Войлочные круги
- Лепестковые войлочные диски
- Матерчатые круги

Войлочные головки и круги представлены в двух исполнениях:

■ **Войлочные головки и круги без металлического включения:**

Используются преимущественно для зеркального полирования.

■ **Войлочные головки и круги с металлическим включением (MS):**

Используются для съема большего количества материала при предварительном полировании с алмазными полировальными пастами.

Преимущества:

- Войлочные головки и круги: точное сохранение геометрической формы благодаря твердости.
- Лепестковые войлочные диски, матерчатые круги, лепестковые войлочные головки: Оптимальная коррекция контуров за счет высокой гибкости.
- Свободное профилирование и возможность использования для инструментов сложной формы.

Обрабатываемые материалы:

- Использование почти на всех материалах.

Вид обработки:

- Полирование

Рекомендации по применению:

- Скорость резания, рекомендуемая для оптимальной производительности, составляет 5–10 м/с. При этом достигается идеальный компромисс производительности съема, качества поверхности, температурной нагрузки на деталь и износа инструмента.
- **Войлочные головки и круги:**
Использовать алмазные полировальные пасты и полировальные пасты в брусках.
- **Матерчатые круги и лепестковые войлочные головки:**
Использовать полировальные и шлифовальные пасты.
- При смене полировальной пасты использовать новый полировальный инструмент.

Сведения для заказа:

- При заказе указывайте номер EAN или полное обозначение.
- **Пример заказа:**
EAN 4007220295243
FK ZYA 0610/3 M
- **Пояснение примера заказа:**
FK = войлочная головка
ZYA = форма: цилиндр
0610 = наружный Ø D x ширина T [мм]
3 = Ø хвостовика S_d [мм]
M = твердость средняя

Указания по безопасности:

- Из соображений безопасности запрещено превышать указанное максимально допустимое число оборотов.



Рекомендуемое число оборотов

Пример:

FK ZYA 2530/6 ST-BO

Скорость резания: 5–10 м/с

Число оборотов: 3.800–7.600 об/мин

Пример:

TR.10010 ST/10

Скорость резания: 10–15 м/с

Число оборотов: 1.900–2.800 об/мин

Ø инстру- мента [мм]	Скорость резания [м/с]					
	5	10	15	20	25	32
	Число оборотов [об/мин]					
6	15.900	31.800	47.700	63.600	79.500	101.800
8	11.900	23.800	35.800	47.700	59.600	76.300
10	9.500	19.000	28.600	38.100	47.700	61.100
12	7.900	15.900	23.800	31.800	39.700	50.900
15	6.300	12.700	19.000	25.400	31.800	40.700
20	4.700	9.500	14.300	19.000	23.800	30.500
25	3.800	7.600	11.400	15.200	19.000	24.400
30	3.100	6.300	9.500	12.700	15.900	20.300
45	2.100	4.200	6.300	8.400	10.600	13.500
60	1.500	3.100	4.700	6.300	7.900	10.100
80	1.100	2.300	3.500	4.700	5.900	7.600
100	900	1.900	2.800	3.800	4.700	6.100
115	800	1.600	2.400	3.300	4.100	5.300
125	700	1.500	2.200	3.000	3.800	4.800
150	600	1.200	1.900	2.500	3.100	4.000
200	400	900	1.400	1.900	2.300	3.000

Форма ZYA

Обработка инструментами цилиндрической формы ZYA выполняется цилиндрической стороной. Инструменты с торцевым углублением (ST-BO) подходят для обработки торцом.

Войлочные головки с металлическими вкл. (MS) используются для повышенного съема материала при предварительном полировании с алмазными полировальными пастами.

Рекомендуемые приводные устройства:

Приводные устройства гибким валом,
Прямые шлиф. машины

Данные для заказа:

■ При заказе укажите тип исполнения.



D [мм]	T [мм]	S _d [мм]	L ₂ [мм]	Исполнение			Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
				M (средн.)	H (твердая)	MS (металлическое включение)				
				EAN 4007220						

Диаметр хвостовика 2,35 мм

4	12	2,35	34	035757	-	-	23.000–47.000	119.000	10	FK ZYA 0412/2,35 ...
6	10	2,35	35	035771	035788	-	16.000–32.000	79.500	10	FK ZYA 0610/2,35 ...
8	10	2,35	35	035818	035825	-	12.000–24.000	59.500	10	FK ZYA 0810/2,35 ...

Диаметр хвостовика 3 мм

4	12	3	37	035764	-	-	23.000–47.000	119.000	10	FK ZYA 0412/3 ...
6	10	3	35	295243	035795	-	16.000–32.000	79.500	10	FK ZYA 0610/3 ...
8	10	3	35	295250	035832	-	12.000–24.000	59.500	10	FK ZYA 0810/3 ...
10	12	3	34	035849	035856	-	10.000–20.000	47.500	10	FK ZYA 1012/3 ...
	15	3	32	153871	035887	295304	10.000–20.000	47.500	10	FK ZYA 1015/3 ...
12	20	3	28	035917	035924	-	7.950–15.900	39.500	10	FK ZYA 1220/3 ...

Диаметр хвостовика 3 мм – с торцевым углублением

15	20	3	28	035955	035962	-	6.000–12.000	31.500	10	FK ZYA 1520/3 ... ST-BO
----	----	---	----	--------	--------	---	--------------	--------	----	-------------------------

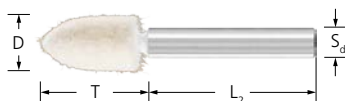
Диаметр хвостовика 6 мм

10	12	6	42	035863	035870	-	10.000–20.000	47.500	10	FK ZYA 1012/6 ...
	15	6	40	153772	035894	-	10.000–20.000	47.500	10	FK ZYA 1015/6 ...
12	20	6	36	035931	035948	-	7.950–15.900	39.500	10	FK ZYA 1220/6 ...

Диаметр хвостовика 6 мм – с торцевым углублением

15	20	6	38	294727	035979	295311	6.000–12.000	31.500	10	FK ZYA 1520/6 ... ST-BO
20	25	6	43	153802	035986	295328	5.000–10.000	23.500	10	FK ZYA 2025/6 ... ST-BO
25	30	6	40	153888	036006	295335	4.000–8.000	19.000	10	FK ZYA 2530/6 ... ST-BO





Форма SPK

Остроконическая форма SPK используется преимущественно для обработки радиусов и контуров.

Рекомендуемые приводные устройства:

Приводные устройства гибким валом,
Прямые шлиф. машины

Данные для заказа:

■ При заказе укажите тип исполнения.

D [мм]	T [мм]	S _d [мм]	L ₂ [мм]	Исполнение		Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
				М (средн.)	Н (твердая)				
				EAN 4007220					

Диаметр хвостовика 2,35 мм

6	10	2,35	37	036013	036020	16.000–32.000	79.500	10	FK SPK 0610/2,35 ...
	18	2,35	33	036044	036068	16.000–32.000	79.500	10	FK SPK 0618/2,35 ...
8	12	2,35	36	036099	036105	12.000–24.000	59.500	10	FK SPK 0812/2,35 ...

Диаметр хвостовика 3 мм

6	10	3	37	588666	036037	16.000–32.000	79.500	10	FK SPK 0610/3 ...
	18	3	33	036051	036075	16.000–32.000	79.500	10	FK SPK 0618/3 ...
8	12	3	36	295267	036112	12.000–24.000	59.500	10	FK SPK 0812/3 ...
10	18	3	33	153925	036129	10.000–20.000	47.500	10	FK SPK 1018/3 ...
12	18	3	33	295274	-	8.000–16.000	39.500	10	FK SPK 1218/3 ...

Диаметр хвостовика 6 мм

10	18	6	41	153796	036136	10.000–20.000	47.500	10	FK SPK 1018/6 ...
15	20	6	42	153932	-	6.000–12.000	31.500	10	FK SPK 1520/6 ...
	30	6	45	153949	-	6.000–12.000	31.500	10	FK SPK 1530/6 ...
20	25	6	47	294734	-	5.000–10.000	23.500	10	FK SPK 2025/6 ...
25	30	6	45	588710	-	4.000–8.000	19.000	10	FK SPK 2530/6 ...
30	35	6	42	588727	-	3.200–6.350	15.500	10	FK SPK 3035/6 ...



Форма KEL

Коническая форма KEL используется преимущественно для обработки радиусов.

Рекомендуемые приводные устройства:

Приводные устройства гибким валом,
Прямые шлиф. машины

Данные для заказа:

■ При заказе укажите тип исполнения.

D [мм]	T [мм]	S _d [мм]	L ₂ [мм]	Исполнение		Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
				М (средн.)	Н (твердая)				
				EAN 4007220					

Диаметр хвостовика 2,35 мм

6	10	2,35	37	036143	-	16.000–32.000	79.500	10	FK KEL 0610/2,35 ...
---	----	------	----	--------	---	---------------	--------	----	----------------------

Диаметр хвостовика 3 мм

6	10	3	37	588734	-	16.000–32.000	79.500	10	FK KEL 0610/3 ...
10	15	3	34	588765	-	10.000–20.000	47.500	10	FK KEL 1015/3 ...

Диаметр хвостовика 6 мм

10	15	6	40	588840	-	10.000–20.000	47.500	10	FK KEL 1015/6 ...
15	20	6	42	294741	-	6.000–12.000	31.500	10	FK KEL 1520/6 ...
20	25	6	47	153956	036150	5.000–10.000	23.500	10	FK KEL 2025/6 ...
	30	6	45	036167	036174	5.000–10.000	23.500	10	FK KEL 2030/6 ...
25	30	6	45	153819	-	4.000–8.000	19.000	10	FK KEL 2530/6 ...
30	35	6	42	153826	-	3.200–6.350	15.500	10	FK KEL 3035/6 ...

Форма WRC

Цилиндросферическая форма WRC используется преимущественно для обработки вогнутых контуров малых размеров.

Рекомендуемые приводные устройства:

Приводные устройства с гибким валом,
Прямые шлиф. машины

Данные для заказа:

■ При заказе укажите тип исполнения.



D [мм]	T [мм]	S _d [мм]	L ₂ [мм]	Исполнение М (средн.) EAN 4007220	Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
-----------	-----------	------------------------	------------------------	---	---------------	---------------------------	---	-------------

Диаметр хвостовика 2,35 мм

6	10	2,35	37	036181	16.000–32.000	79.500	10	FK WRC 0610/2,35 ...
8	12	2,35	36	036204	12.000–24.000	59.500	10	FK WRC 0812/2,35 ...
10	14	2,35	35	036211	10.000–20.000	47.500	10	FK WRC 1014/2,35 ...

Диаметр хвостовика 3 мм

6	10	3	36	588451	16.000–32.000	79.500	10	FK WRC 0610/3 ...
8	12	3	43	295281	12.000–24.000	59.500	10	FK WRC 0812/3 ...
10	14	3	35	295298	10.000–20.000	47.500	10	FK WRC 1014/3 ...

Диаметр хвостовика 6 мм

15	20	6	42	153895	6.000–12.000	31.500	10	FK WRC 1520/6 ...
20	25	6	47	153901	5.000–10.000	23.500	10	FK WRC 2025/6 ...
25	30	6	45	153918	4.000–8.000	19.000	10	FK WRC 2530/6 ...

Форма TRE

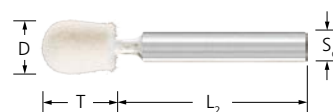
Каплевидная форма TRE используется преимущественно для обработки радиусов малых размеров.

Рекомендуемые приводные устройства:

Приводные устройства с гибким валом,
Прямые шлиф. машины

Данные для заказа:

■ При заказе укажите тип исполнения.



D [мм]	T [мм]	S _d [мм]	L ₂ [мм]	Исполнение М (средн.) EAN 4007220	Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
-----------	-----------	------------------------	------------------------	---	---------------	---------------------------	---	-------------

Диаметр хвостовика 2,35 мм

6	10	2,35	37	036228	16.000–32.000	79.500	10	FK TRE 0610/2,35 ...
8	12	2,35	36	036242	12.000–24.000	59.500	10	FK TRE 0812/2,35 ...
10	14	2,35	35	036266	10.000–20.000	47.500	10	FK TRE 1014/2,35 ...

Диаметр хвостовика 3 мм

6	10	3	37	036235	16.000–32.000	79.500	10	FK TRE 0610/3 ...
8	12	3	36	036259	12.000–24.000	59.500	10	FK TRE 0812/3 ...
10	14	3	35	036273	10.000–20.000	47.500	10	FK TRE 1014/3 ...

Диаметр хвостовика 6 мм

10	14	6	43	153789	10.000–20.000	47.500	10	FK TRE 1014/6 ...
----	----	---	----	--------	---------------	--------	----	-------------------





Форма WKN

Угловая форма WKN используется преимущественно для обработки внутренних углов.

Рекомендуемые приводные устройства:

Приводные устройства гибким валом,
Прямые шлиф. машины

Данные для заказа:

■ При заказе укажите тип исполнения.

D [мм]	T [мм]	S _d [мм]	L ₂ [мм]	Исполнение		Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
				М (средн.)	Н (твердая)				
				EAN 4007220					

Диаметр хвостовика 2,35 мм

10	15	2,35	32	036280	-	10.000–20.000	47.500	10	FK WKN 1015/2,35 ...
12	12	2,35	34	036303	036327	8.000–16.000	39.500	10	FK WKN 1212/2,35 ...

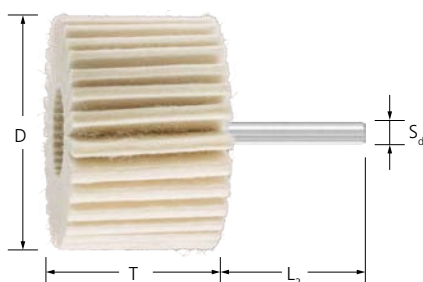
Диаметр хвостовика 3 мм

10	15	3	32	036297	-	10.000–20.000	47.500	10	FK WKN 1015/3 ...
12	12	3	36	036310	036334	8.000–16.000	39.500	10	FK WKN 1212/3 ...
15	15	3	32	036341	036358	6.000–12.000	31.500	10	FK WKN 1515/3 ...
20	16	3	28	036365	-	5.000–10.000	23.500	10	FK WKN 2016/3 ...

Диаметр хвостовика 6 мм

20	16	6	38	294758	-	5.000–10.000	23.500	10	FK WKN 2016/6 ...
----	----	---	----	--------	---	--------------	--------	----	-------------------

Войлочные лепестковые головки FLS



FLS

Войлочные лепестковые головки используются для предварительного и зеркального полирования конструктивных элементов средних и больших размеров.

Преимущества:

■ Незначительная тепловая нагрузка на деталь.

Рекомендации по применению:

■ Для предв. полирования ровных поверхностей использовать инструмент в твердом исполнении, для матирования и обработки многоконтурных деталей – в мягком.
■ Макс. качество поверхности достигается при последовательном использовании инструментов в обоих исполнениях.

Рекомендуемые приводные устройства:

Приводные устройства гибким валом,
Прямые шлиф. машины

Данные для заказа:

■ При заказе укажите тип исполнения.

D [мм]	T [мм]	S _d [мм]	L ₂ [мм]	Исполнение		Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
				W (мягкая)	H (твердая)				
				EAN 4007220					
30	20	6	40	936160	936177	6.300	20.000	5	FLS 3020/6 ...
40	20	6	40	936184	936191	4.750	15.000	5	FLS 4020/6 ...
50	30	6	40	936207	936214	3.800	12.000	5	FLS 5030/6 ...
60	40	6	40	936221	936238	3.150	10.000	5	FLS 6040/6 ...
80	50	6	40	936245	936252	2.400	7.500	5	FLS 8050/6 ...

FK SC/LI

Обработка войлочными кругами и линзами выполняется цилиндрической поверхностью.

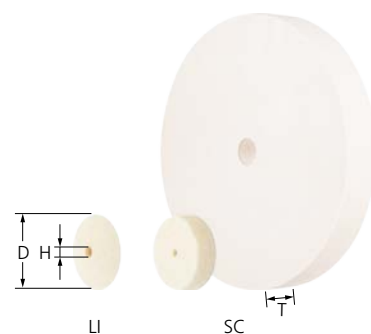
Войлочные головки с металлическими вкл. (MS) используются для повышенного съема материала при предварительном полировании с алмазными полировальными пастами.

Рекомендуемые приводные устройства:

Приводные устройства гибким валом,
Прямые шлиф. машины

Данные для заказа:

- Подходящий зажимной стержень заказывается отдельно.
- При заказе укажите тип исполнения.



D [мм]	T [мм]	H [мм]	Исполнение			Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.	Подходящий зажимной стержень		Обозначение
			M (средн.)	H (твердая)	MS (металлическое включение)					
			EAN 4007220							

Линза

17	5	2	-	036402	-	5.600–11.000	28.000	BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5	10	FK LI 1705/2 ...
22	5	2	-	036419	-	4.300–8.650	21.700	BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5	10	FK LI 2205/2 ...

Круг

17	5	2	036372	-	-	5.600–11.000	28.000	BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5	10	FK SC 1705/2 ...
20	5	2	036389	-	-	5.000–10.000	23.500	BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5	10	FK SC 2005/2 ...
30	5	2	036396	-	-	3.000–6.000	20.000	BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5	10	FK SC 3005/2 ...
	7	6	153864	-	-	3.000–6.000	20.000	BO 6/6 3-10	5	FK SC 3007/6 ...
45	9	6	153840	-	-	2.000–4.000	13.500	BO 6/6 3-10	5	FK SC 4509/6 ...
60	10	6	297605	-	-	1.500–3.000	10.000	BO 6/6 3-10	5	FK SC 6010/6 ...
80	10	10	154069	-	295342	1.000–2.000	7.500	BO 8/10 6-20	5	FK SC 8010/10 ...
			297612	-	295359	900–1.800	6.100	BO 8/10 6-20	1	FK SC 10020/10 ...
125	20	20	297629	-	295366	750–1.500	4.900	BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50	1	FK SC 12520/20 ...
150	25	20	297636	-	-	600–1.200	4.000	BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50	1	FK SC 15025/20 ...
200	30	20	297643	-	-	500–1.000	3.000	BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50	1	FK SC 20030/20 ...

Войлочные лепестковые круги FFS

FFS

Лепестковые войлочные диски используются для предварительного и зеркального полирования конструктивных элементов средних и больших размеров.

Преимущества:

- Незначительная тепловая нагрузка на деталь.

- Макс. качество поверхности достигается при последовательном использовании инструментов в обоих исполнениях.

Рекомендации по применению:

- Для предв. полирования ровных поверхностей использовать инструмент в твердом исполнении, для матирования и обработки многоконтурных деталей – в мягком.

Рекомендуемые приводные устройства:
Угловые шлиф. машины, Аккумуляторные угловые шлифмашины

Данные для заказа:

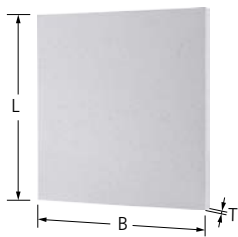
- При заказе укажите тип исполнения.



D [мм]	T [мм]	H [мм]	Исполнение		Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
			W (мягкая)	H (твердая)				
			EAN 4007220					
115	22	22,23	936085	936139	1.650	8.350	5	FFS 115/22,23 ...
125	22	22,23	936146	936153	1.500	7.650	5	FFS 125/22,23 ...

Инструменты для полирования

Войлочные пластины FK P



FK P

Войлочные пластины используются для самых разных видов полирования. Два варианта твердости увеличивают возможности использования.

Преимущества:

- Быстрое и простое подрезание/высекание любой формы (напр., прямоугольник, квадрат, полоска, круг).

Рекомендуемые приводные устройства:

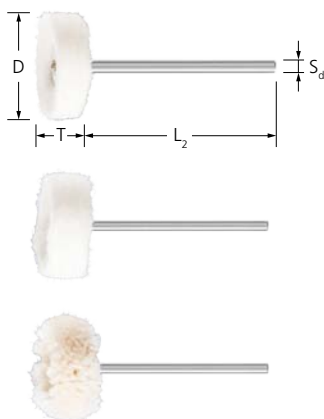
Ручная обработка

Данные для заказа:

- При заказе укажите тип исполнения.

L [мм]	B [мм]	T [мм]	Исполнение			Обозначение
			М (средн.)	Н (твердая)		
			EAN 4007220			
250	250	3	036433	-	1	FK P 250-250-3 ...
		6	036440	036457	1	FK P 250-250-6 ...
		12	036464	036471	1	FK P 250-250-12 ...

Матерчатые полировальные круги



Матерчатые круги с хвостовиком TR

Матерчатые круги с хвостовиком используются с полировальными пастами для предварительного, глянцевого и зеркального полирования при изготовлении инструментов и форм.

Матерчатые круги с хвостовиком поставляются в трех исполнениях:

- BW (хлопок) = очень тонкое зеркальное полирование, удаление пыли и придание блеска
- FZ (войлок) = предварительное и глянцевоое полирование соотв. полировальными пастами
- FL (фланель) = придание блеска, глянцевоое и зеркальное полирование соотв. полировальными пастами

Рекомендации по применению:

- При полировании следить, чтобы инструмент не перегрелся.
- Количество полировальной пасты должно быть достаточным.

Данные для заказа:

- Подробная информация и данные для заказа полировальных паст представлены на стр. 153–154.
- При заказе укажите тип исполнения.

Рекомендуемые приводные устройства:

Приводные устройства с гибким валом,
Прямые шлиф. машины

D [мм]	T [мм]	S _d [мм]	L ₂ [мм]	Исполнение			Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
				BW	FZ	FL				
				EAN 4007220						

Диаметр хвостовика 2,35 мм

22	10	2,35	40	034538	034545	034552	13.000	17.350	10	TR 2210/2,35 ...
----	----	------	----	--------	--------	--------	--------	--------	----	------------------

Диаметр хвостовика 3 мм

22	10	3	40	034569	034576	034583	13.000	17.350	10	TR 2210/3 ...
----	----	---	----	--------	--------	--------	--------	--------	----	---------------

Матерчатые круги с отверстием TR

Матерчатые круги используются с полировальными пастами для предварительного и зеркального полирования. Для получения очень гладких поверхностей следует использовать инструменты нескольких или даже всех исполнений.

Матерчатые круги представлены в четырех исполнениях:

ST (сизалевое)	= Грубое предварительное полирование
TH (жесткий текстиль)	= Предварительное полирование
TW (мягкий текстиль)	= Зеркальное полирование
FL (фланель)	= Зеркальное полирование/придание блеска

Рекомендации по применению:

- Предварительное полирование стали, в т. ч. высококач. (INOX): Матерчатые круги ST или TH с полир. пастой PP 1 VP STEELOX.
- Предварительное полирование алюминия и латуни: Матерчатые круги ST или TH с полир. пастой PP 2 VP ALU.
- Предварительное полирование цветных металлов: Матерчатые круги ST или TH с полир. пастой PP 3 VP NON-FERROUS.
- Зеркальное полирование любых металлов: Матерчатые круги TW или FL с полировальной пастой PP 4 HGP UNIVERSAL.
- Зеркальное полирование пластиков: Матерчатые круги TW или FL с полировальной пастой PP 5 HGP PLAST.
- Матерчатые круги TW и FL достигают макс. производительности при рекомендованной скорости резания 5–15 м/с.
- Матерчатые круги ST и TH достигают макс. производительности при рекомендованной скорости резания 10–15 м/с.

Рекомендуемые приводные устройства:

Приводные устройства гибким валом, Прямые шлиф. машины

Данные для заказа:

- Зажимные стержни заказываются отдельно.
- TR 12510, исполнение ST: Отверстие 10 мм (25,4 / 6-гранные, Подложки FR/VR 12/25,4).
- При заказе укажите тип исполнения.

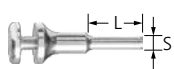


D [мм]	Рабочая ширина [мм]	H [мм]	Исполнение				Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.	Подходящий зажимной стержень		Обозначение
			ST	TH	TW	FL					
			EAN 4007220								
50	10	6	-	804315	804322	804339	3.800	12.000	BO 6/6 3-10	5	TR 5010-6 ...
80	10	10	294086	294093	294109	294116	2.500	7.500	BO 8/10 6-20	5	TR 8010-10 ...
100	10	10	294123	294130	294147	294154	1.900	6.100	BO 8/10 6-20	5	TR 10010-10 ...
125	10	20	294161	294178	294185	294192	1.300	4.900	BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50	5	TR 12510-20 ...
150	10	20	294208	294215	294222	294239	1.250	4.000	BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50	5	TR 15010-20 ...
200	10	20	294246	294253	294260	294277	950	3.000	BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50	5	TR 20010-20 ...

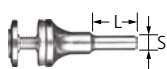


Инструменты для полирования

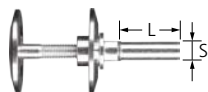
Зажимные стержни



ВО 6/6 3-10



ВО 8/10 6-20



ВО 12/20 10-50



ВО МК 1/20 10-50

Зажимные стержни для войлочных и матерчатых кругов ВО

Подходящие зажимные стержни для войлочных и матерчатых кругов.

Преимущества:

- Высокая экономичность за счет быстрой замены инструмента.

Данные для заказа:

- При заказе укажите тип исполнения.

Пред. [мм]	S [мм]	L [мм]	Диапазон зажима [мм]	EAN 4007220		Обозначение
6	6	25	3-10	297650	1	ВО 6/6 3-10
10	8	30	6-20	297667	1	ВО 8/10 6-20
20	12	35	10-50	297674	1	ВО 12/20 10-50
	-	-	10-50	297681	1	ВО МК 1/20 10-50

Другие полировальные инструменты из войлока представлены в следующих семействах изделий:



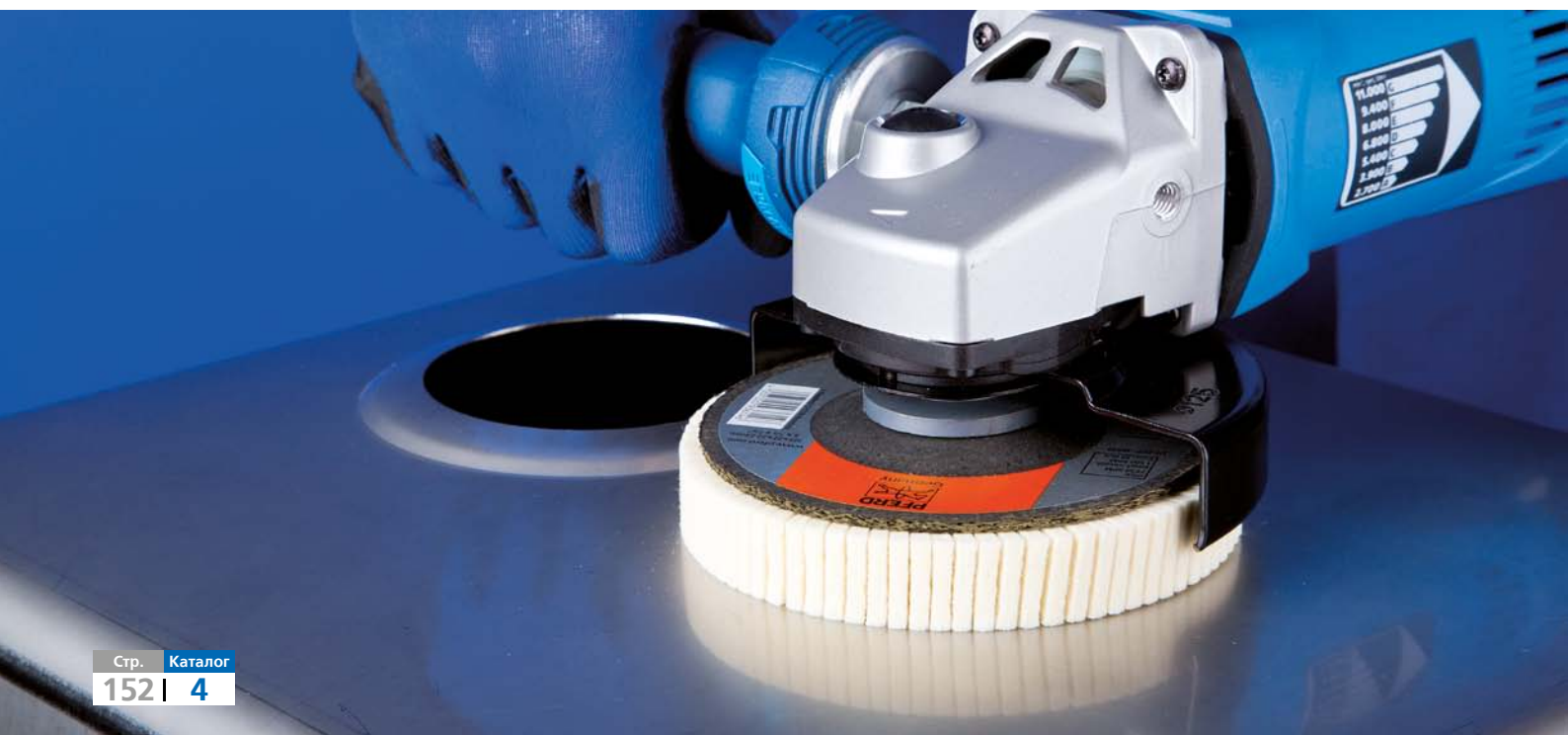
COMBICLICK:
CC-FR, стр. 18



COMBIDISC:
CD-FR, стр. 42



Короткие ленты:
P-BA, стр. 51



PFERD предлагает шлифовальные пасты для сверхтонкого шлифования, например, притирки гнезд клапанов, подшипников валов, а также для подготовки к полированию войлочными полировальными инструментами и матерчатыми кругами.

PFERD предлагает пять различных видов полировальных паст в брусках с различной цветовой маркировкой для простого определения цели использования. Значение цветов указано в таблице (см. ниже).

Преимущества:

- Высокая насыщенность.
- Быстрый результат работы.
- Согласованная система.

Обрабатываемые материалы:

- Использование почти на всех материалах.

Вид обработки:

- Полирование
- Постепенное тонкое шлифование



Шлифовальные паста SFP

Маслорастворимые шлифовальные пасты с зерном SiC.



Размер зерна	Оглавление [r]	EAN 4007220		Обозначение
90	250	153963	1	SFP 90
150	250	153970	1	SFP 150
280	250	153987	1	SFP 280
360	250	153994	1	SFP 360
600	250	298664	1	SFP 600
800	250	154007	1	SFP 800

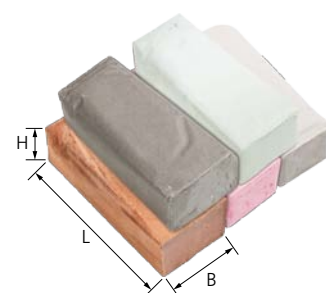
Полировальные пасты в брусках PP

Полировальные пасты используются с войлочными инструментами и матерчатыми кругами для предварительного и зеркального полирования. Для получения очень гладких поверхностей следует применять инструменты нескольких исполнений.

Предназначение различных исполнений:

- ST (сизалевое) = Грубое предварительное полирование с PP 1, PP 2, PP 3
- TH (жесткий текстиль) = Предварительное полирование с PP 1, PP 2, PP 3
- TW (мягкий текстиль) = Зеркальное полирование с PP 4 или PP 5
- FL (фланель) = Зеркальное полирование / придание блеска с PP 4 или PP 5

Полировальные пасты в брусках поставляются в малых или больших упаковках.



Исполнение	Применяется для	Оглавление [r]	EAN 4007220	Цвет	В [мм]	Н [мм]	L [мм]		Обозначение
Предварительное полирование	Сталь + INOX	1.100	294567	Зеленый	70	50	140	1	G-PP 1 VP STEELOX
	Алюминий + Латунь	1.300	294574	Серый	70	50	140	1	G-PP 2 VP ALU
	Цветные металлы	1.150	294581	Коричневый	70	50	140	1	G-PP 3 VP NON-FERROUS
Зеркальное полирование	все металлы	1.150	294598	Розовый	70	50	140	1	G-PP 4 HGP UNIVERSAL
	Пластмассы	1.100	294604	Бежевый	70	50	140	1	G-PP 5 HGP PLAST

Большая упаковка

Предварительное полирование	Сталь + INOX	108	955666	Зеленый	25	30	90	1	K-PP 1 VP STEELOX
	Алюминий + Латунь	142	955673	Серый	25	30	90	1	K-PP 2 VP ALU
	Цветные металлы	111	955680	Коричневый	25	30	90	1	K-PP 3 VP NON-FERROUS
Зеркальное полирование	все металлы	132	955697	Розовый	25	30	90	1	K-PP 4 HGP UNIVERSAL
	Пластмассы	104	955703	Бежевый	25	30	90	1	K-PP 5 HGP PLAST

Малая упаковка

Предварительное полирование	Сталь + INOX	108	955666	Зеленый	25	30	90	1	K-PP 1 VP STEELOX
	Алюминий + Латунь	142	955673	Серый	25	30	90	1	K-PP 2 VP ALU
	Цветные металлы	111	955680	Коричневый	25	30	90	1	K-PP 3 VP NON-FERROUS
Зеркальное полирование	все металлы	132	955697	Розовый	25	30	90	1	K-PP 4 HGP UNIVERSAL
	Пластмассы	104	955703	Бежевый	25	30	90	1	K-PP 5 HGP PLAST

Шлифовальные масла и полировальные пасты

Шлифовальные и полировальные пасты



Алмазные полировальные пасты используются для обработки очень твердых материалов, например, твердого металла и закаленной стали. Их применяют в сочетании с войлочными полировальными головками и кругами. Алмазные полировальные пасты могут быть водо- и спирторастворимыми.

Алмазные полировальные пасты исполнения ECO представляют собой выгодную альтернативу.

Возможные размеры зерна:

30 (крупное)	= P.500
15 (среднее)	= P.1200
10 (среднее-мелкое)	= P.2000
7 (мелкое)	= P.3000
3 (очень мелкое)	= P.5000
1 (ультрамелкое)	= P.14000
(P = размер зерна по ISO 6344)	

Преимущества:

- Высокая насыщенность.
- Быстрый результат работы.
- Согласованные серии размеров зерна.

Обрабатываемые материалы:

- Почти все очень твердые материалы, например, твердый металл и закаленная сталь.

Вид обработки:

- Полирование
- Постепенное тонкое шлифование

Данные для заказа:

- Размер зерна указан в микронах.
- Указывайте обозначение и содержимое.
- При заказе указывайте номер EAN или полное обозначение.



Алмазные полировальные пасты DPP, алмазные полировальные пасты: исполнение: ECO DPP

Алмазные полировальные пасты гарантируют быструю рациональную обработку, в частности, при изготовлении инструментов и форм.

Рекомендации по применению:

- Алмазные полировальные пасты начинают применять с более грубой.
- Для кардинального улучшения качества поверхности необходимо использовать зерно разного размера (от грубого к мелкому) и обеспечить хорошую промежуточную очистку.
- При переходе на другой размер зерна необходимо использовать новый чистый несущий инструмент (войлочную головку, круг и т. п.).

Данные для заказа:

- При заказе укажите размер зерна.

Размер зерна [мкм]	Оглавление [г]			Цвет колпачка		Обозначение
	5	20	10			
	EAN 4007220					
DPP						
30	294543	535981	-	Коричневый	1	DPP 30-...
15	294536	535998	-	Синий	1	DPP 15-...
10	025468	025499	-	Светло-синий	1	DPP 10-...
7	294505	536001	-	Красный	1	DPP 7-...
3	294499	536018	-	Зеленый	1	DPP 3-...
1	025451	025475	-	Желтый	1	DPP 1-...
ECO DPP						
30	-	-	025550	Коричневый	1	DPP ECO 30-...
15	-	-	025543	Синий	1	DPP ECO 15-...
10	-	-	025536	Светло-синий	1	DPP ECO 10-...
7	-	-	025529	Красный	1	DPP ECO 7-...
3	-	-	025512	Зеленый	1	DPP ECO 3-...
1	-	-	025505	Желтый	1	DPP ECO 1-...

Спец. разбавитель для алмазных полиров. паст PSP

Разбавитель применяется для поддержания смазочного слоя между заготовкой и инструментом в процессе полирования на одинаковом уровне.

Рекомендации по применению:

- Применять разбавитель очень экономно. Слишком большое количество разбавителя вымывает алмазное зерно и снижает эффективность полирования.



Оглавление [мл]	EAN 4007220		Обозначение
125	294550	1	PSP 125

Шлифовальные масла

Шлифовальные масла представлены в трех вариантах:

- **Fe для стали:** Защищает от коррозии.
- **NE для цветных металлов и высококачественной стали (INOX):** Защищает от образования пятен на заготовке, в частности, на высококачественной стали.
- **ALU для алюминия:** Защищает инструмент от засаливания.

Преимущества:

- Увеличение срока службы инструментов.
- Меньший нагрев за счет охлаждения и смазывания.
- Меньшее прилипание стружки к абразиву.
- Улучшение качества поверхности.

Вид обработки:

- Полирование
- Постепенное тонкое шлифование

Данные для заказа:

- Транспортирование аэрозольных упаковок воздушным, морским и железнодорожным транспортом невозможно.



4



Обрабатываемые материалы:

- Использование почти на всех материалах.

Шлифовальные масла

Шлифовальное масло используется с инструментами с абразивом на несущей основе.



Применяется для	Оглавление [мл]	EAN 4007220		Обозначение
Аэрозольный баллончик				
Сталь	400	147597	1	410 Fe
Цветные металлы, INOX	400	147603	1	411 NE
Алюминий	400	791332	1	412 ALU
Канистра 1 л				
Сталь	1.000	294444	1	410/1 Fe
Цветные металлы, INOX	1.000	294451	1	411/1 NE
Алюминий	1.000	791349	1	412/1 ALU
Канистра 5 л				
Сталь	5.000	294468	1	410/5 Fe
Цветные металлы, INOX	5.000	294475	1	411/5 NE
Алюминий	5.000	791356	1	412/5 ALU



Высокоэффективные очистители и средства для ухода используются на самых разных конструктивных элементах.

Обрабатываемые материалы:

- Использование почти на всех материалах.

Вид обработки:

- Очистка
- Консервация
- Защита



Универсальный очиститель UC-S

Высокоэффективный универсальный очиститель для чистки и обезжиривания конструктивных элементов при подготовке к лакированию. Удаляет остатки полировальных паст, машинное масло, масло для защиты от коррозии, легкий воск и другие загрязнения.

Преимущества:

- Биологически расщепляемые ПАВ.
- Малое время высыхания.
- Негорючий.
- Разнообразное использование.

Рекомендации по применению:

- Распылить, дать короткое время подействовать и вытереть подходящей тряпкой.

Оглавление [мл]	EAN 4007220		Обозначение
500	027349	1	UC-S 500



Средство для ухода INOX SHINER IS-S

Средство для ухода и защиты высококачественной стали (INOX), алюминия, цветных металлов, стекла и пластика. Удаляет пыль, отпечатки пальцев, масло и легкие следы извести.

Преимущества:

- Образует сухую блестящую защитную пленку.
- Простота использования.
- Отсутствие пятен на поверхности.
- Разнообразное использование.

Рекомендации по применению:

- Распылить, равномерно распределить по поверхности сухой мягкой тряпкой или бумажным полотенцем и вытереть насухо.
- На поверхностях с зеркальным блеском сначала выполнить исп. на совместимость.

Оглавление [мл]	EAN 4007220		Обозначение
500	027332	1	INOX SHINER IS-S 500



На следующих страницах представлена дополнительная информация
по высокопроизводительному шлифовальному зерну
VICTOGRAIN и обзор всех изделий.



Изделия **VICTOGRAIN** относятся к самым эффективным шлифовальным инструментам в мире. Точная треугольная форма шлифовального зерна PFERD обеспечивает уникальную высокую производительность шлифования.

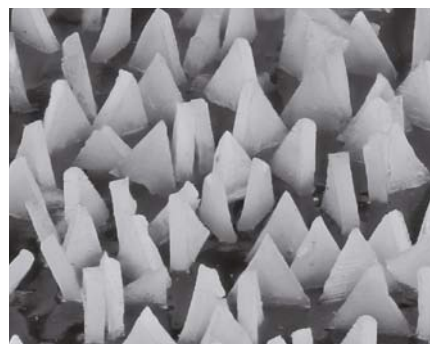
Режущие кромки шлифовального зерна одинаковой треугольной формы и размеров **VICTOGRAIN** соприкасаются с заготовкой под оптимальным углом. Поэтому, чтобы абразивное зерно проникло в заготовку, необходимо лишь малое усилие. Так потребитель получает преимущества от эффективного резания

- с быстрыми результатами работы,
- длительным сроком службы,
- выделением меньшего количества тепла, воздействующего на заготовку, и
- меньшим потреблением мощности приводного устройства.

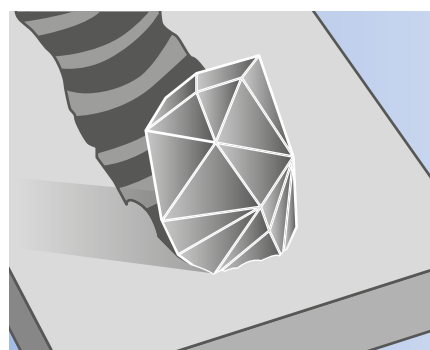
Треугольной формы шлифовальные зерна **VICTOGRAIN** зафиксированы на несущей основе одной стороной. За счет этого они особенно прочно закреплены на основе и образуют очень большие пространства для стружки, делая процесс обработки еще эффективнее.

Структура треугольного зерна **VICTOGRAIN** также специально скорректирована. Очень маленькие кристаллы внутри треугольника обеспечивают оптимальное шлифование: острые резцы сохраняются, и скалывается лишь необходимый минимум абразивного зерна.

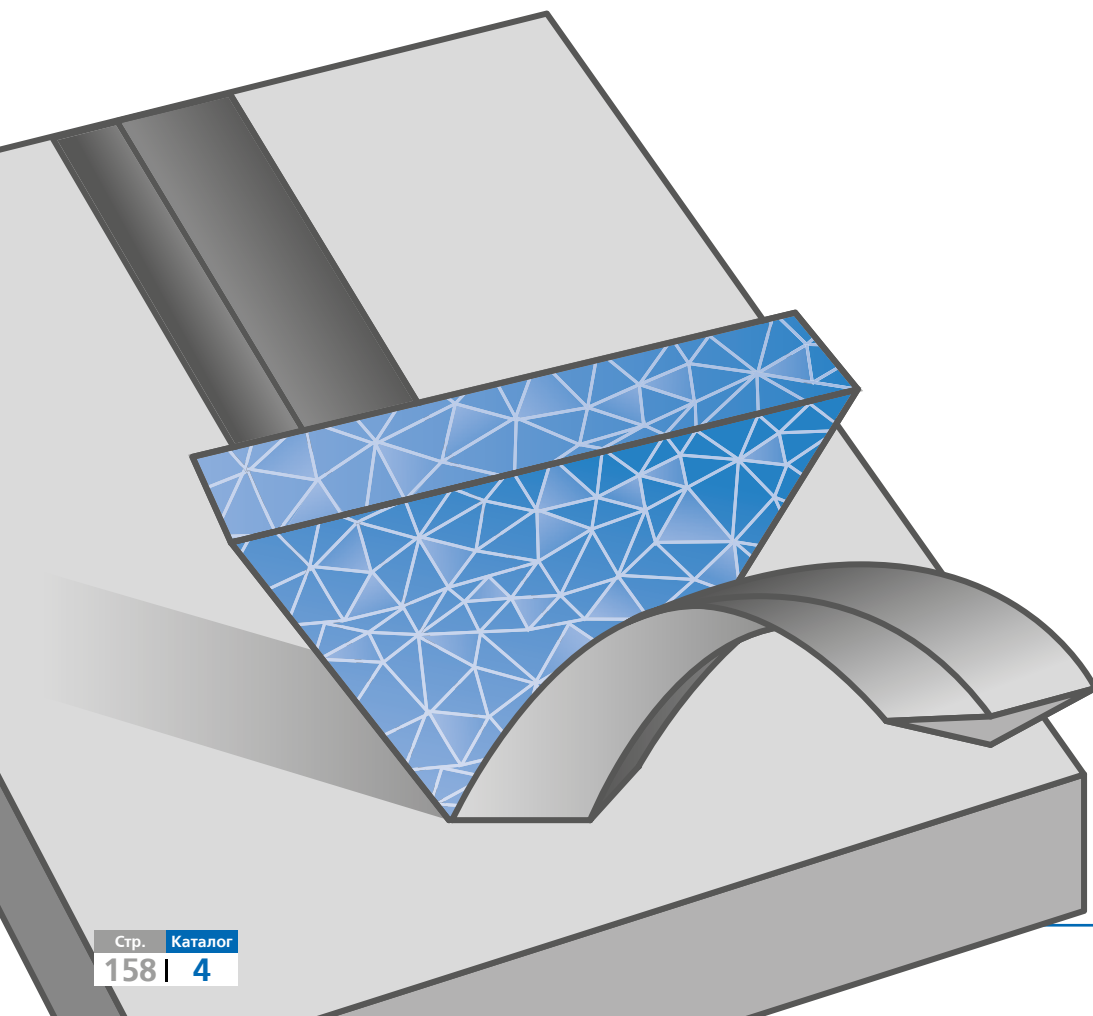
За счет сочетания этих свойств потребитель получает исключительную постоянную производительность холодного шлифования, очень длительный срок службы инструмента и равномерную шероховатость обрабатываемой поверхности.



Оптимальное расположение абразивного зерна **VICTOGRAIN**



Традиционное абразивное зерно



Абразивное зерно
VICTOGRAIN

Обзор инструментов с зерном VICTOGRAIN из каталога 4:

Рис.	Обозначение	Стр.
	Фибродиски COMBICLICK VICTOGRAIN-COOL	15
	Фибродиски VICTOGRAIN-COOL	23
	Шлифовальные диски COMBIDISC VICTOGRAIN-COOL	36
	Малые фибродиски COMBIDISC VICTOGRAIN-COOL	36



Обзор инструментов с зерном VICTOGRAIN из каталога 6:

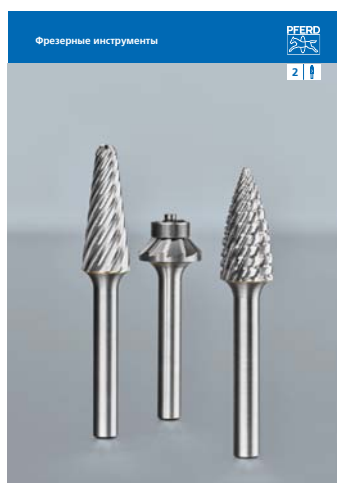
Рис.	Обозначение	Стр.
	Шлифовальные диски CC-GRIND CC-GRIND-SOLID SGP STEEL	49
	Шлифовальные диски CC-GRIND CC-GRIND-SOLID SGP INOX	49
	Шлифовальные диски CC-GRIND CC-GRIND-FLEX SGP STEEL	50





Каталог 1

Напильники



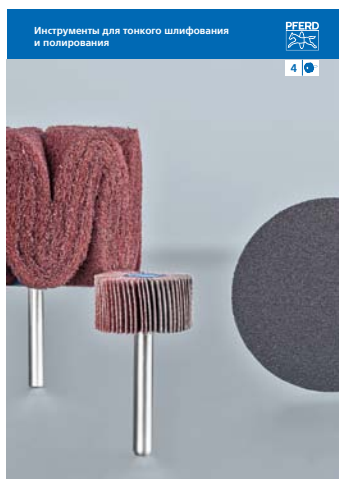
Каталог 2

Фрезерные инструменты



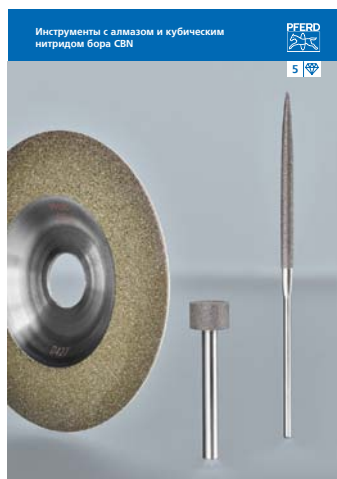
Каталог 3

Шлифовальные головки



Каталог 4

Инструменты для тонкого шлифования и полирования



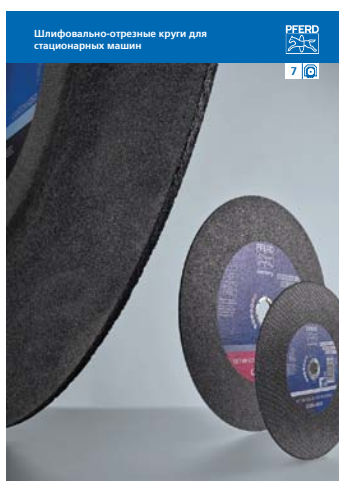
Каталог 5

Инструменты с алмазом и кубическим нитридом бора CBN



Каталог 6

Отрезные, лепестковые и обдирочные шлифовальные круги



Каталог 7

Шлифовально-отрезные круги для стационарных машин



Каталог 8

Технические щетки



Каталог 9

Приводные устройства

Напечатано в Германии.

Технические изменения возможны.

06/2019

830 904

