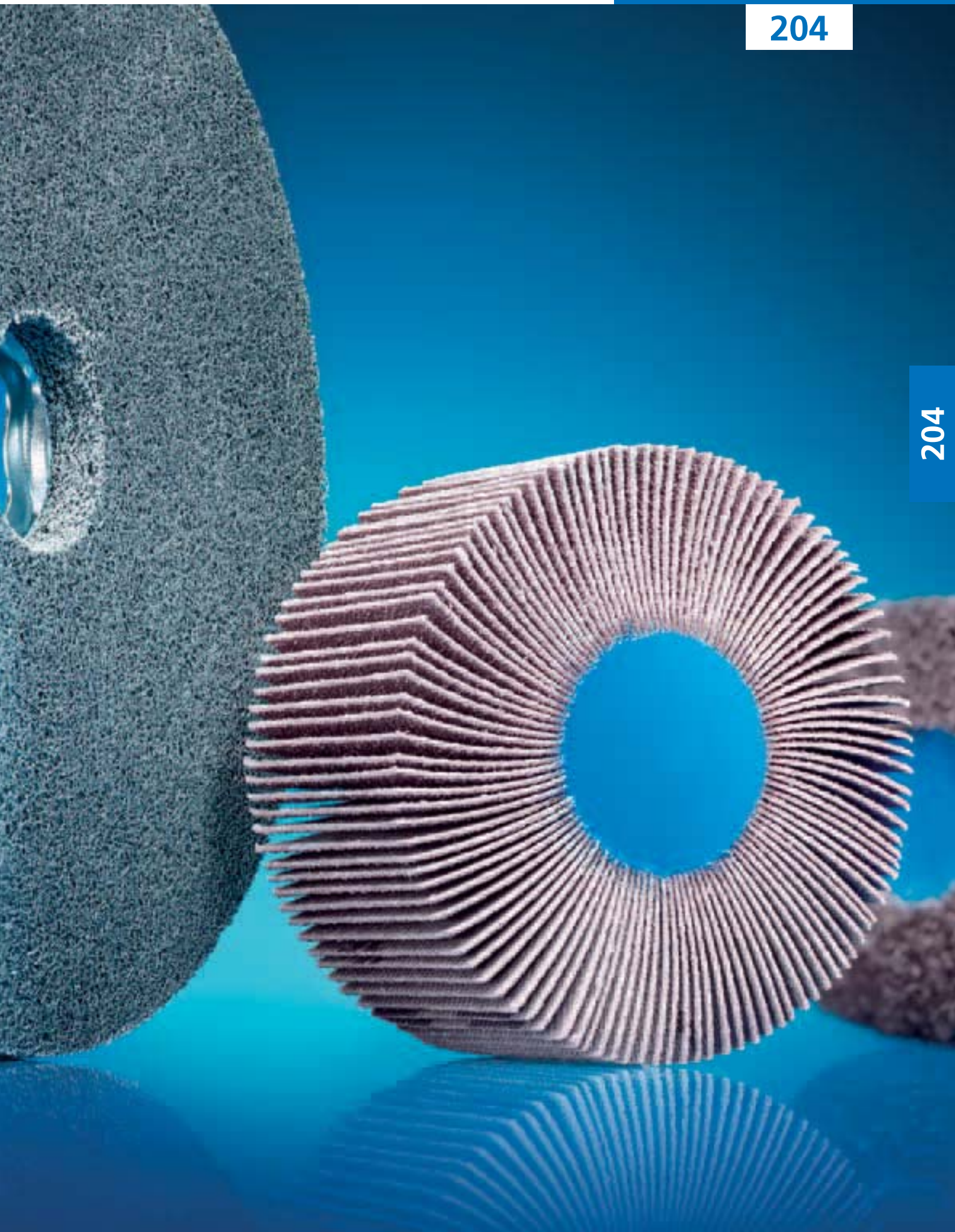


Инструменты для тонкого шлифования
и полирования



204



204

Инстр. для тонкого шлиф. и полирования

Содержание



Содержание	Страница	
■ Общая информация	3	
■ Быстрый путь к оптимальному инструменту	4	
■ Шероховатость поверхности – факторы и значения	6	
■ Абразивный материал на несущей основе	7	
Привод	Содержание	Страница
Инструменты для тонкого шлифования и полирования		
	COMBICLICK®	8
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Фибродиски 9 ■ Волоконные диски 13 ■ Войлочные диски 15 ■ Подложки 16 ■ Наборы 16 	
	Фибродиски	17
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Фибродиски 18 ■ Подложки 20 	
	Репейные круги	21
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Репейные круги и подложки 21 	
	Инструменты COMBIDISC®	22
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Инструменты COMBIDISC® CD, CDR 24 	
	Гибкий абразивный материал	36
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Короткие ленты 39 ■ Длинные ленты 43 ■ Абразивная шкурка 45 ■ Шлиф. подушки 46 ■ Абр. ленты на катушках 47 ■ Вол. ленты на катушках 48 ■ Репейные круги 49 	
	Шлифовальные втулки и держатели	50
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Шлифовальные втулки KSB 51 ■ Шлифовальные втулки GSB 52 ■ Держатели шлифовальных втулок 54 	
	POLIROLL®, POLICO	55
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Шлифовальные ролики и конусы 56 	
	POLICAP®	58
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Шлифовальные колпачки, держатели шлифовальных колпачков 59 	

Привод	Содержание	Страница	
	Лепестковые шлифовальные инструменты	64	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Лепестковые головки 64 ■ Лепестковые круги 68 ■ POLIFLAP®-инструменты 71 ■ Шлиф. подушки 73 ■ POLISTAR 74 		
	Волоконные инструменты	76	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ POLINOX®-Шлиф. круги 77, 86 ■ POLINOX®-Шлиф. головки 83, 86 ■ POLINOX®-Шлиф. валики 88 ■ POLINOX®-Шлиф. диски 89, 86 ■ POLINOX®-инструменты для нанесения мраморного эффекта. 90 ■ POLIVLIES®-Шлиф. диски 91 ■ POLICLEAN-инструменты 93 		
	Poliflex®-инструменты	96	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Связка PUR 100 ■ Инструменты для структурирования 103 ■ Связка GR/GHR 105 ■ Связка LR/LHR 108 ■ Связка TX 110 		
	Керамические надфили	112	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Керамические надфили 112 		
	Инструменты для полирования	113	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Войлочные головки 114 ■ Войлочные круги 116 ■ Матерчатые полировальные круги 117 		
	Шлифовальное масло и полировальные пасты	119	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Шлифовальные и полировальные пасты 119 ■ Шлифовальное масло 120 		
	Наборы инструментов		
	Наборы инструментов с прив. устройством предназначены для соотв. группы инстр.		
	Угловая шлиф. машина		Стационарные станки с прим. шлиф. лент
	Приводные устройства с гибким валом		Используется вручную
	Ленточная шлиф. машина		Эксцентриковая шлифовальная машина
	Ленточная шлиф. машина		Прямая шлифовальная машина



Качество PFERD

Инструменты компании PFERD разработаны, изготовлены и проверены в соответствии с самыми высокими требованиями качества.

Исследования и разработка машин и оборудования, а также постоянный контроль в наших лабораториях, гарантируют высокий уровень качества и безопасности продукции компании PFERD.

Система управления качеством компании PFERD сертифицирована по ISO 9001.



Консультации клиентов

Наши консультанты в службе технической поддержки помогут Вам с оптимизацией процесса, а также с решением любых проблем. Обращайтесь к нам! Наши контакты можно найти на сайте www.pferd.com.



Специальные заказы

Если в нашем каталоге нет подходящего инструмента для решения Вашей проблемы, мы изготовим по Вашему заказу инструменты для шлифования и полирования соотв. качеству PFERD.

Мы рассмотрим Ваши требования и пожелания, чертежи, подробные размеры и формы, размеры зерен и типы зерна, а также смеси абразивного зерна, диаметр и длину хвостовика. Пожалуйста, свяжитесь с нашим консультантом. Мы охотно проконсультируем Вас.



Упаковка

Компания PFERD поставляет инструменты для шлифования и полирования в прочной промышленной упаковке, которая защищает их от повреждений. Кол-во в упаковке (VE), смотрите в таблице продуктов. Важную информацию, такую как номер заказа, описание, EAN-код и техн. данные, можно найти на этикетке.



PFERD-TOOL-CENTER

Также на нашем PFERD-TOOL-CENTER Вы найдете всю необходимую информацию и можете выбрать подходящий инструмент. Информационные и тематические карты от PFERD содержат важные советы по выбору и использованию инструментов.

Наши консультанты охотно ответят Вам на все Ваши вопросы.



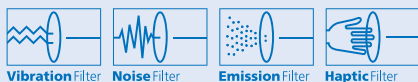
PFERD-PRAXEN

Пособие PFERD-PRAXEN содержит много ценной информации о свойствах материалов, а также советы и рекомендации по использованию инструментов.

PFERDERGONOMICS®

Программа PFERDERGONOMICS® стремится к значительному уменьшению шума, вибрации и пыли, а также повышает качество инструмента. Человек находится в центре внимания.

Вы сразу заметите преимущество наших инструментов. Инструменты PFERDERGONOMICS® помечены особым символом.



Другую информацию об инструментах PFERD вы найдете в проспекте „PFERDERGONOMICS® – Человек находится в центре внимания“.




















































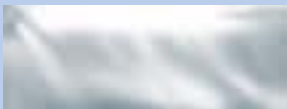




PFERDVIDEO





















































Дополнительная информация находится на нашем сайте 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. шл. машин	
				
Этапы работы	Страница		Страница	
Изменение геометрии 	 COMBIDISC®- ■ Шлиф. диски 25–29 ■ Алмазные шл. диски 30	 Репейные круги 21	 Короткие ленты 39–41	
	 COMBIDISC®- Малые фибродиски 29	 Фибродиски 17–20	 Длинные ленты 43–44	
	 COMBIDISC®- Мини-POLIFAN® 24	 COMBICLICK® Фибродиски 9–12		
Постепенное тонкое шлифование Снижение шероховатости 	 COMBIDISC®- ■ Шлиф. диски 25–29 ■ Волоконные круги 31–32	 Репейные круги 21	 Короткие ленты 39–41	
	 Poliflex®-диски 101	 Репейные круги 49	 Длинные ленты 43–44	
	 COMBICLICK® Фибродиски 13–14	 Фибродиски 17–20		
	 POLINOX®-компактные шлифовальные диски 79	 COMBICLICK® Фибродиски 9–12		
Тонкое шлифование Тончайшее шлифование 	 Шлифовальное масло 120	 POLINOX®-Компактные шлифовальные диски 79	 Шлифовальное масло 120	
	 COMBIDISC®- ■ Шлиф. диски 25–29 ■ Волоконные круги 31–32	 Фибродиски 17–20	 Короткие ленты 39–41  Длинные ленты 43–44	
	 Poliflex®-диски 101	 COMBICLICK® Фибродиски 9–12	 Короткие волоконные ленты 42	
Очистка 	 COMBIDISC®- Волоконные диски 31–32	 COMBIDISC®- Щетки 33	 Короткие волоконные ленты 42	
	 COMBIDISC®- POLICLEAN- Круги 30	 POLIVLIES®- Репейные круги 92		
	 COMBICLICK® Фибродиски 13–14	 POLICLEAN-Диски 95		
Создание оптического эффекта 	 COMBIDISC®- ■ Волоконные диски 31–32 ■ Шл. круги со связкой TX 32	 Инструменты для мраморирования 90, 102	 Короткие волоконные ленты 42	
	 POLIVLIES®-Лепестковые шлиф. диски 91	 Poliflex®- Инструменты для структурирования 103–104		
	 POLIVLIES®- Репейные круги 92	 COMBICLICK® Фибродиски 13–14		
Полирование 	 COMBIDISC®- Войлочные диски 33	 Войлочные шл. круги 117	 Войлочные ленты 41	
	 COMBICLICK® Войлочные круги 15			

Периферийное шлифование Инструменты с хвостовиком, с отверстием			Ручное шлифование		
					
		Страница			Страница
	Шлифовальные втулки	50–54		Многослойные шлиф. диски	73
	POLIROLL®, POLICO	55–57			
	POLICAP®	58–63			
	Шлифовальные втулки	50–54		Лепестковые круги для угловых шлифовальных машинок	70
	POLIROLL®	55–57		Лепестковые валики	70
	POLICAP®	58–63		POLISTAR	74–75
	Лепестковые головки/ Лепестковые круги	64–70		Многослойные шлиф. диски	73
	POLIROLL®, POLICO	55–57		Poliflex®-Диски для тонкого шлифования	101, 107, 111
	Шлифовальное масло	120		POLINOX®-Компактные шлифовальные круги	77, 79
	Poliflex®-Головки для тонкого шлифования	96–111			
	POLINOX®-Шлифовальные головки	82–84		POLINOX®-Шлифовальные валики	88
	POLINOX®-Шлифовальные круги	86–87		POLICLEAN-диски	94
	POLINOX®-Шлифовальные звезды	85		POLICLEAN-Инструменты с хвостовиком	95
	POLINOX®-Шлифовальные головки	82–84		POLIFLAP®-Шлифовальный круг	71
	POLINOX®-Шлиф. круги Шлиф. валики	86–87 88		Poliflex®-Инструменты для структурирования	103–104
	POLINOX®-круги	89		Лепестковые валики	70
	Войл. гол./ Войл. гол. с мет. включениями	113–115		Войлочные лепестковые головки	116
	Войлочные круги Войлочные круги с металлич. включ.	116		Матерчатые полировальные круги	117
				Poliflex®-Бруски	102
				Керамические надфили	112
				Абразивная шкурка основа текстиль/бумага	45
				Абр. лента основа текстиль/бумага	47–48
				Poliflex®-бруски	102
				Абразивная шкурка основа текстиль/бумага	45
				Абр. лента основа текстиль/бумага	47–48
				Абразивная шкурка основа текстиль/бумага	45
				Волоконная лента на катушках	48
				POLINOX®-Шлифовальные подушки	46
				Абр. лента основа текстиль/бумага	47–48
				POLINOX®-Шлифовальные подушки	46
				Волоконная лента на катушках	48
				Защитная лента	90
				Алмазные полировальные пасты	119
				Шлифовальная паста	119
				Полировальные пасты в брусках	120

Инстр. для тонкого шлиф. и полирования

Шероховатость поверхности – Факторы и значения

Факторы, влияющие на шероховатость поверхности:

Абразивный материал:

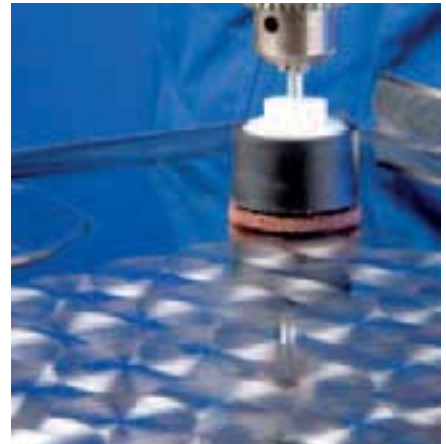
- Чем крупнее зерно, тем грубее шероховатость поверхности
- Корунд, керамическое зерно и циркониевый корунд оставляют аналогичную шероховатость на поверхности
- Поверхность, обработанная карбидом кремния, имеет более тонкую шероховатость

Обрабатываемый материал:

- Чем мягче обрабатываемый материал, тем грубее поверхность при использовании одинакового размера зерна
- При добавлении смазки обрабатываемая поверхность будет более тонкой

Параметры для обработки:

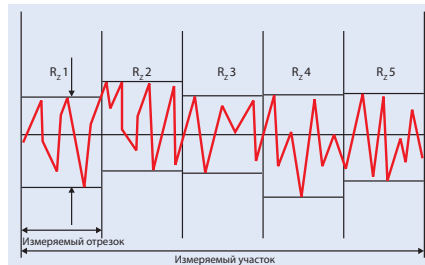
- Соотношение скорости резания и подачи действует следующим образом:
 - За счет увеличения скорости резания, незначительно улучшается качество поверхности
 - За счет снижения скорости подачи, поверхность становится незначительно более тонкой
- Прижимное усилие практически не влияет на качество поверхности



Выделяют следующие виды шероховатости:

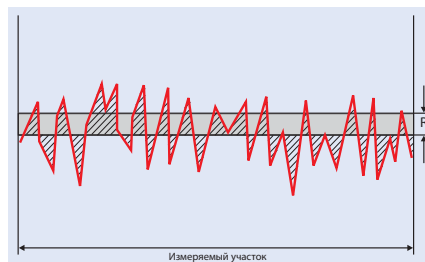
Шероховатость R_{z1} это сумма значений высот точки наибольшего выступа профиля и глубины наибольшей впадины в пределах определенного отрезка.

Шероховатость R_z это среднее значение отдельных шероховатостей (R_{z1}) на последовательных отрезках.



Глубина шероховатости R_{max} – это самая глубокая отдельная шероховатость на отрезке.

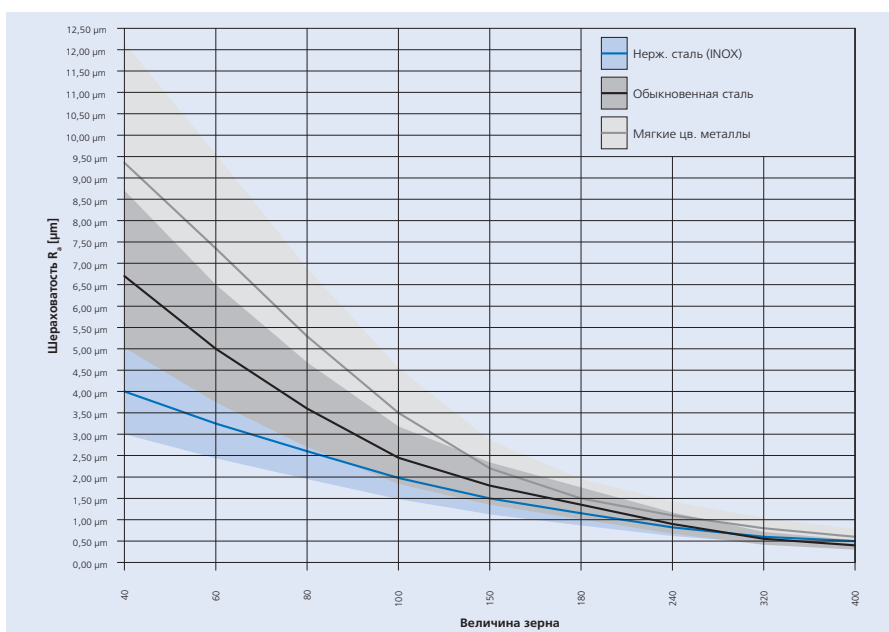
Среднее значение R_a – это среднее арифметическая сумма всех значений профиля шероховатости.



Ориентировочные значения для шероховатости для различных задач по обработке:

Обработка:	Шероховатость
Грубая шлифовка: Размер зерна от 24 до 150	$R_a = 0,70$ до $12 \mu m$
Тонкое шлифование: Размер зерна от 180 до 400	$R_a = 0,20$ до $0,70 \mu m$
Полирование: Шаг 1: Шаг 2: Шаг 3:	$R_a = 0,10$ до $0,20 \mu m$ $R_a = 0,04$ до $0,10 \mu m$ $R_a < 0,01 \mu m$
Структурирование: поверхности от 2G 80 до 2G 320	$R_a = 0,20$ до $0,70 \mu m$
Сатинирование/ матирование: с волокном	$R_a = 0,10$ до $0,70 \mu m$

Шероховатость поверхности при обработке различными материалами с разным абразивом на несущей основе



Для обработки материалов с различной геометрией, PFERD предлагает широкий спектр инструментов из абразива на нес. основе:

- COMBICLICK® Фибродиск
- Фибродиск
- COMBIDISC®-Шлифовальные диски
- Шлифовальные втулки и ленты
- Лепестковые шлифовальные головки и круги
- Шлифовальные листы и ролики
- POLIROLL®-Шлифовальные ролики и
- POLICO-шлифовальные конусы
- Репейные диски

Другие инструменты из программы PFERD Вы найдете в каталоге 206.

Абразивный материал на нес. основе подходит для мокрого и сухого шлифования.

1 Материал нес. основы

На основу наносится связка и абразивное зерно. Подходящий материал основы выбирается в зависимости от таких его качеств как прочность, гибкость и износ. В зависимости от требований по использованию шлифовального инструмента, выбирается подходящая основа. Программа PFERD делится на три группы:

Бумага:

Основные области применения для инструментов на бумажной основе – деревообрабатывающая промышленность и ремесло, например столярная работа, роспись или лакирование. Для обработки металлов инструменты с бумажной основой используются крайне редко. Основа с плотностью бумаги от 70 до 100 г/м² используется преимущественно для ручного шлифования: Более плотная бумага используется для машинной шлифовки узкими и широкими лентами.

Текстиль:

Абразив на текстильной основе чаще всего используется для обработки металла.

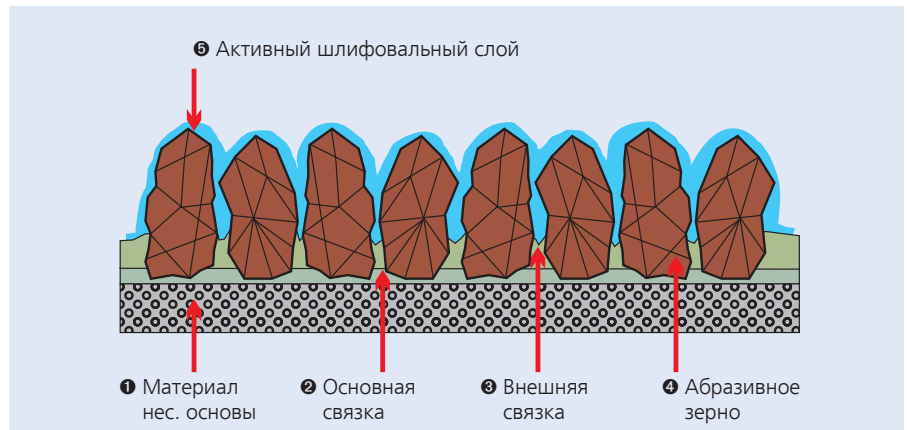
Вулканизированная фибра:

Вулканизированная фибра различной толщины используется преимущественно для изготовления фибродисков. Вулканизированная фибра очень стабильная, крепкая и прочная основа.

Связка

При производстве абр. мат. на нес. основе используются различные смолы для фиксации абразивного зерна. Сначала материал нес. основы покрывается основной связкой (2). Затем равномерно распределяется абразивное зерно и проводятся специальные операции для достижения высокой агрессивности. Зерно фиксируется с помощью внешней связки (3), которая защищает его от нагрузки, возникающей при шлифовании.

Структура шлиф. материала на несущей основе



4 Абразивное зерно



Правильный выбор абразивного зерна влияет на качество обработки поверхности, а также на производительность. Чаще всего используемые материалы абразивного зерна:

Корунд А:

В качестве абразива используются многочисленные виды корунда. Они могут быть в расплавленном или спекшемся виде. Твёрдость и прочность можно изменить с помощью специального технологического процесса или дополнительных элементов. Для абразива чаще всего используется обычный корунд с „острой“ формой зерна.

Керамическое зерно СО:

Спеченный корунд делится на спеченный боксит и золь-гель. Для абразива на нес. основе преимущественно используется золь-гель как керамическое зерно. Этот ультрасовременный абразив используется из-за высокой прочности и хорошего эффекта самозатачивания.

Циркониевый корунд Z:

Циркониевый корунд – это расплав. смесь оксида алюминия и оксида циркония. По сравнению с корундом, циркониевый корунд менее твердый, но более прочный. Высокая доля оксида циркония влияет на эффект самозатачивания, способствует высокой производительности при холодном шлифовании и имеет долгий срок службы.

Карбид кремния SiC:

Карбид кремния – синтетически изготовленное абразивное зерно, с очень острыми гранями, с низким коэффициентом вязкости, но очень твердое. Используется для обработки титана, алюминия, бронзы, камня и пластика

Алмазное зерно:

Алмазное зерно – самый твердый абразив. Оно состоит из чистого углерода в кристаллической форме. Для шлифовальных инструментов алмаз получают как правило синтетически при очень высоких температурах и под высоким давлением. Свойства алмазного абразивного зерна может быть изменено с помощью синтеза для использования в различных шлифовальных инструментах.

Размер зерна

Различные размеры зёрен для абразивного материала на нес. основе указаны в ISO 6344, и были переведены в стандарт FEPA:

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

5 Активный шлифовальный слой

При использовании активного шлиф. слоя, скорость удаления металла значительно увеличивается, а температура обр. поверхности снижается. Это большое преимущество для плохо теплопроводимых материалов, таких как нержавеющая сталь (INOX). Инструменты PFERD с активным шлифовальным слоем обозначены приставкой „COOL“.



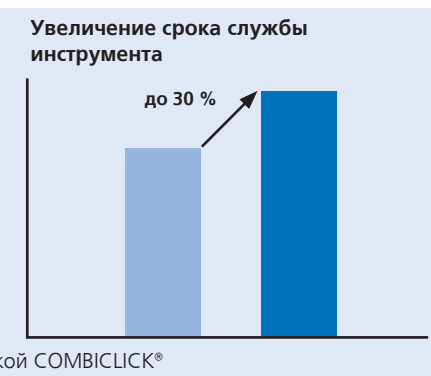
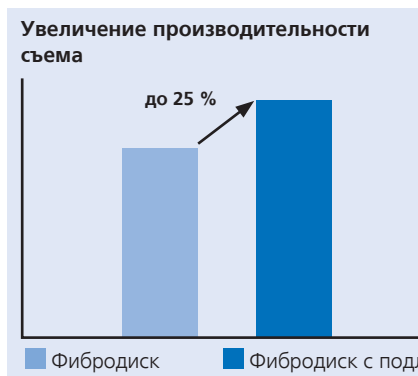
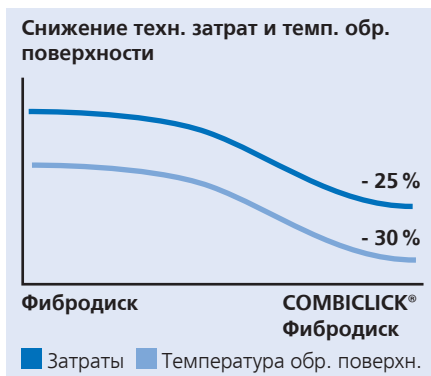
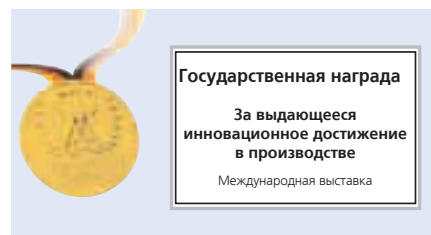
Запатентованная быстросъемная система с дополнительным охлаждением от компании PFERD подходит для фибродисков, волоконных и войлочных инструментов.

Система COMBICLICK® представляет собой комбинацию состоящую из специальной подложки и механизм крепления расположенный на обратной стороне фибродиска. Диск с системой COMBICLICK® подходит также для имеющихся в продаже угловых шлифовальных машин.

Особая геометрия воздушных каналов обеспечивает высокую скорость воздушного потока, что значительно снижает тепловые нагрузки на абразивный материал и деталь.

Система быстрого зажима, плотная фиксация инструмента и оптимизированная система охлаждения.

- на 30 % снижается темп. обр. поверхн.
- на 25 % увеличение произв. съема
- на 30 % снижается износ инстр.



Преимущества:

Система



Очень простая и удобная в обращении.

Гибкое шлифование



Гибкий процесс шлифования.

Зажим



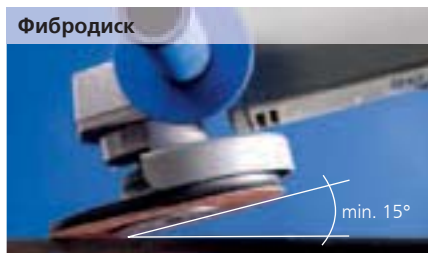
Очень быстрая и легкая замена инструмента снижает производственные затраты.

Охлаждение



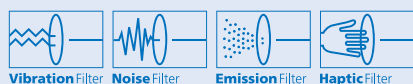
Хорошее охлаждение инструмента и обрабатываемой детали.

COMBICLICK® возможно применение с минимальным углом наклона!



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

PFERDERGONOMICS® предлагает систему COMBICLICK® как инновационное решение для снижения уровня вибрации, шума и пыли и повышения комфорта.



PFERDVIDEO

Дополнительная информация находится на нашем сайте www.pferd.com

Широкий выбор фибродисков COMBICLICK® представляет собой оптимальные инструменты для различных видов работ, от грубой до тонкой шлифовки. PFERD предлагает фибродиски COMBICLICK® с различной зернистостью, абразивным материалом и размером

Преимущества:

- Длительный срок службы
- Равномерная структура поверхности
- Очень высокая производительность съема (металла)
- Высокая гибкость
- Очень хорошее сцепление зерна

Области применения:

- Обработка сварных швов
- Обработка кромок
- Грубая шлифовка
- Тонкое шлифование нержавеющей стали (INOX)
- Удаление окалины и литевой пленки
- Обработка узких, труднодоступных мест

Рекомендации по применению:

- Инструменты для тонкого шлифования COMBICLICK® используются со спец. подложками на угловых шлифовальных машинках всех видов.
- Для увеличения срока службы инстр. и улучшения производительности реком. использовать подходящее шл. масло. Подробную информацию и номера заказа для масла Вы найдете на странице 120.

Указания по технике безопасности:

- Максимально допустимая окружная скорость 80 м/сек
- Из соображений безопасности недопустимо превышение максимально допустимого числа оборотов



= Надеть очки!



= Надеть респиратор!



= Надеть наушники!



= Использовать только с подложкой!



Обратите внимание на рекомендации по технике безопасности!



= Не применяйте при мокром шлифовании!


Рекомендации по оформлению заказа:

При заказе укажите, EAN номер или полное описание товара с указанием размера зерна.

Пример заказа:

EAN 4007220722411
CC-FS 180 A-COOL 60

Объяснение примерного заказа:

- CC-FS = Фибродиск COMBICLICK®
- 180 = Внешний диаметр D [мм]
- A = Абразивный материал
- COOL = Тип связки
- 60 = Размер зерна

Указания по оформлению заказа:

COMBICLICK® подложка поставляется отдельно. Подробную информацию и номер для заказа подложек Вы найдете на странице 16.

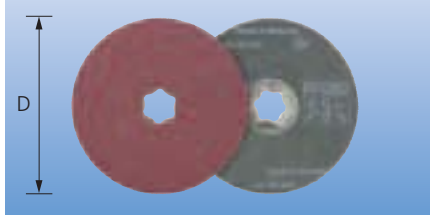
Быстрый путь к оптимальному инструменту

Группа материала ▼	Абразивный материал ▶	Корунд А	Корунд А-COOL	Циркон Z	Циркон Z-COOL	Керамика CO	Керамика CO-COOL	Карбид кремния
Сталь, литье	Незакаленная сталь	●		○		●		
	Закаленная, улучшенная сталь	○		●		●		
Нержавеющая сталь (INOX)	Нерж. и кислотостойкая сталь		●	○	●		●	
Цветные металлы	Мягкие цветные металлы	Мягкий алюминиевый сплав	○	●		○		○
		Латунь, медь, цинк	●		○		○	
	Твердые цветные металлы	Твердый алюминиевый сплав	●		○		○	
		Бронза, титан			○	●	○	●
Жаропрочные материал	Никелевый и кобальтовый сплав			○	●	○	●	
Чугун	Серый и белый чугун	●		○		●		
Пластик, другие материалы	Стеклопластик, термопластик, древесина, ДСП, лак	●						●

● = очень хорошо подходит

○ = хорошо подходит

COMBICLICK® Фибродиски Исполнение корунд А



Для универсальных работ от грубого до тонкого шлифования в промышленном и ремесленном производствах.

Абразивный материал: Корунд А

Пример заказа:


EAN 4007220722138

CC-FS 180 A 60

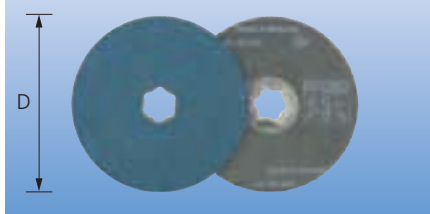
При заказе укажите размер зерна.

PFERDERGONOMICS®:



Обозначение	Размер зерна						D [мм]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
	24	36	50	60	80	120			
	EAN 4007220								
CC-FS 100 A	-	836095	836101	836118	836125	836132	100	15.300	25
CC-FS 115 A	763179	763186	763193	763209	763216	763223	115	13.300	25
CC-FS 125 A	721988	721995	722008	722039	722060	722077	125	12.200	25
CC-FS 180 A	722091	722107	722121	722138	722145	722152	180	8.500	25

COMBICLICK® Фибродиски Исполнение циркониевый корунд Z



Для грубых работ с высокой производительностью съема при хорошей стойкости.

Высокопроизводительный циркониевый корунд достигает наибольшей производительности на мощных угловых машинах с повышенным прижимным усилием.

Абразивный материал: Циркониевый корунд Z

Пример заказа:


EAN 4007220722732

CC-FS 180 Z 60

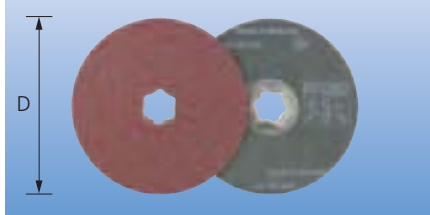
При заказе укажите размер зерна.

PFERDERGONOMICS®:



Обозначение	Размер зерна						D [мм]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
	24	36	50	60	80	120			
	EAN 4007220								
CC-FS 115 Z	-	722572	722596	763230	722619	722633	115	13.300	25
CC-FS 125 Z	722640	722657	722664	722671	722688	722695	125	12.200	25
CC-FS 180 Z	722701	722718	722725	722732	722749	722756	180	8.500	25

COMBICLICK® Фибродиски Исполнение керамическое зерно CO



Для агрессивного шлифования с высокой производительностью при очень хорошей стойкости.

Керамическое зерно специально предназначено для обработки твердых материалов. Наилучший эффект шлифования достигается на мощных углошлифовальных машинах.

Абразивный материал: Керамическое зерно CO

Пример заказа:


EAN 4007220722350

CC-FS 180 CO 60

При заказе укажите размер зерна.

PFERDERGONOMICS®:



Обозначение	Размер зерна						D [мм]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
	24	36	50	60	80	120			
	EAN 4007220								
CC-FS 115 CO	763247	763254	763261	763278	763285	763292	115	13.300	25
CC-FS 125 CO	722084	722169	722183	722206	722237	722268	125	12.200	25
CC-FS 180 CO	722282	722305	722336	722350	722374	722428	180	8.500	25

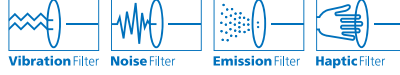
Для универсального тонкого и тончайшего шлифования материалов с плохой теплопроводностью, например, нерж. сталь (INOX).

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

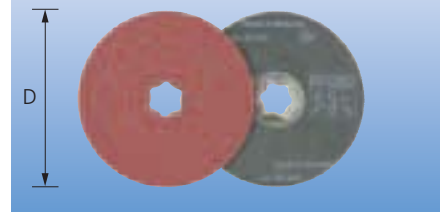
Абразивный материал: Корунд A-COOL


Пример заказа:
EAN 40072207**22411**
CC-FS 180 A-COOL **60**
При заказе укажите размер зерна.

PFERDERGONOMICS®:



COMBICLICK® Фибродиски
Исполнение корунд A-COOL



Обозначение	Размер зерна							D [мм]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
	50	60	80	120	150	180	220			
	EAN 4007220									
CC-FS 115 A-COOL	-	722176	722190	722213	722220	-	722244	115	13.300	25
CC-FS 125 A-COOL	722251	722275	722299	722312	722329	722343	722367	125	12.200	25
CC-FS 180 A-COOL	722398	722411	722435	722459	722466	722527	722541	180	8.500	25

Для грубого шлифования с высокой производительностью съема и холодной обрабатываемой поверхностью.

Высокопроизводительный циркониевый корунд достигает наибольшей производительности на мощных углошлифовальных машинах с повышенным прижимным усилием.

Активные компоненты способствуют ощутимому увеличению производительности съема, предотвращают засаливание и перегрев обрабатываемой поверхности материалов с плохой теплопроводностью.

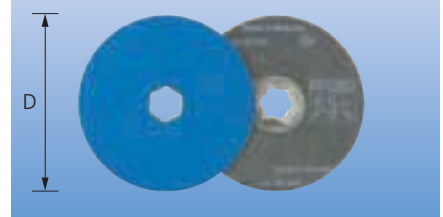
Абразивный материал:
Циркониевый корунд Z-COOL

Пример заказа:
EAN 40072207**22114**
CC-FS 180 Z-COOL **60**
При заказе укажите размер зерна.

PFERDERGONOMICS®:



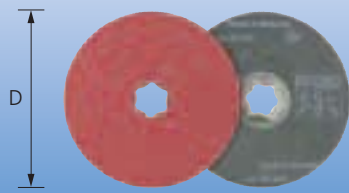
COMBICLICK® Фибродиски
Исполнение циркониевый корунд Z-COOL



Обозначение	Размер зерна				D [мм]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
	36	50	60	80			
	EAN 4007220						
CC-FS 125 Z-COOL	722763	722770	722787	722015	125	12.200	25
CC-FS 180 Z-COOL	722022	722046	722114	722053	180	8.500	25



COMBICLICK® Фибродиски Исполнение керамическое зерно CO-COOL



Для агрессивного шлифования с высочайшей производительностью обработки твердых материалов с плохой теплопроводностью.

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

Абразивный материал:
Керамическое зерно CO-COOL

Пример заказа:


EAN 4007220722589

CC-FS 180 CO-COOL 60

При заказе укажите размер зерна.

PFERDERGONOMICS®:



Обозначение	Размер зерна						D [мм]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
	24	36	50	60	80	120			
	EAN 4007220								
CC-FS 100 CO-COOL	-	836149	836163	836187	836194	892442	100	15.300	25
CC-FS 115 CO-COOL	763308	763315	763322	763339	763346	763353	115	13.300	25
CC-FS 125 CO-COOL	722442	722473	722480	722497	722503	722510	125	12.200	25
CC-FS 180 CO-COOL	722534	722558	722565	722589	722602	722626	180	8.500	25

COMBICLICK® Фибродиски Исполнение карбид кремния SiC



Для обработки алюминия, меди, бронзы, титана, высоколегированных сталей и усиленных волокном пластмасс.

Особенно рекомендуется для обработки титановых сплавов. Наилучшим образом подходит для авиастроения, например, для обработки деталей турбин где разрешено применять только карбид кремния.

Абразивный материал:
Карбид кремния SiC

Пример заказа:


EAN 4007220898895

CC-FS 115 SiC 60

При заказе укажите размер зерна.

PFERDERGONOMICS®:



Обозначение	Размер зерна				D [мм]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
	36	60	80	120			
	EAN 4007220						
CC-FS 115 SiC	898888	898895	898901	898918	115	13.300	25
CC-FS 125 SiC	898925	898932	898949	898956	125	12.200	25



Компания PFERD предлагает COMBICLICK® волоконные диски различного исполнения

- PNER,
- VRH (твердый) и
- VRW (мягкий).

COMBICLICK® волоконные диски используются для торцевого шлифования в комбинации с угловой шлифовальной машиной с регулятором числа оборотов.

Рекомендации по применению:

- COMBICLICK® волоконные диски применяются с COMBICLICK® подложкой на угловых шлифовальных машинах с регулятором числа оборотов.

Указания по оформлению заказа:

COMBICLICK® подложка поставляется отдельно. Подробную информацию и номер для заказа подложки на странице 16.

Рекомендации по оформлению заказа:

При заказе укажите EAN номер или полное описание товара. В комплектах VRH (твердый) и VRW (мягкий) укажите необходимый размер зерна.

Пример заказа:

EAN 4007220**935873**
CC-VRH 115 A **180 M**

Для достижения очень тонкой, равномерной структуры шлифования, которой в зависимости от требований достаточно для подготовки к зерк. полированию. Особенно подходит для обработки больших площадей деталей из нержавеющей стали (INOX).

Абразивный материал:

- A** = Корунд
- SiC** = Карбид кремния

Указание для заказа:

Цвета обозначены различные плотности/ жесткость дисков Vlies:

- W (мягкий) = серый
- MW (среднемягкий) = голубой
- MH (среднежесткий) = синий
- H (жесткий) = красный

Пояснения к примеру заказа:

- CC-VRH = COMBICLICK® волоконные диски, твердые
- 115 = Внешний диаметр D [мм]
- A = Абразивный материал
- 180 M** = Размер зерна

Рекомендации по технике безопасности:

- В целях безопасности никогда не превышайте максимально допустимое число оборотов.



= Надеть очки!



= Надеть пылезащитную маску!



= Надеть наушники!



= Используется только с подложкой!



Обратите внимание на рекомендации по технике безопасности!



= Не применяйте при мокром шлифовании!



Рекомендации по применению:

- COMBICLICK® волоконные диски, исполнение PNER достигают наилучшую производительность при окружной скорости 15–35 м/с

Пример заказа:

EAN 4007220**935989**
CC-PNER W 115 SiC F

PFERDERGONOMICS®:



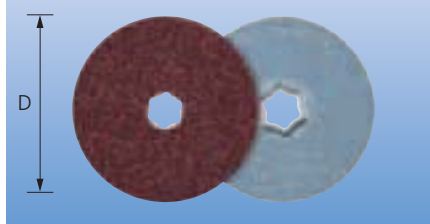
Vibration Filter Noise Filter Emission Filter Haptic Filter

COMBICLICK® Волокон. шлиф. диски Исполнение PNER



Обозначение	EAN 4007220	Исполнение	D [мм]	Размер зерна	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
CC-PNER W 100 SiC F	948187	Мягкое	100	Мелкое	5.700	9.550	5
CC-PNER MW 100 SiC F	948194	Среднемягкое	100	Мелкое	5.700	9.550	5
CC-PNER MH 100 SiC F	948200	Среднетвердое	100	Мелкое	5.700	9.550	5
CC-PNER H 100 A F	948217	Твердое	100	Мелкое	5.700	9.550	5
CC-PNER W 115 SiC F	935989	Мягкое	115	Мелкое	5.000	8.350	5
CC-PNER MW 115 SiC F	936009	Среднемягкое	115	Мелкое	5.000	8.350	5
CC-PNER MH 115 SiC F	936016	Среднетвердое	115	Мелкое	5.000	8.350	5
CC-PNER H 115 A F	936023	Твердое	115	Мелкое	5.000	8.350	5
CC-PNER W 125 SiC F	935996	Мягкое	125	Мелкое	4.500	7.650	5
CC-PNER MW 125 SiC F	936030	Среднемягкое	125	Мелкое	4.500	7.650	5
CC-PNER MH 125 SiC F	936047	Среднетвердое	125	Мелкое	4.500	7.650	5
CC-PNER H 125 A F	936054	Твердое	125	Мелкое	4.500	7.650	5

COMBICLICK® Волоконные шлифовальные диски Твердое исполнение



Универсально применяется для обработки поверхностей металлов, например, устранение следов предварительной шлифовки, удаление ржавчины и легких заусенцев.

Абразивный материал: Корунд А

Поставляемые размеры зерен:

100 G (грубое) = желто-коричневый

180 M (среднее) = красно-коричневый

240 F (мелкое) = голубой

Области применения:

- Удаление краски с деталей из нержавеющей стали (INOX)
- Тонкая шлифовка больших поверхностей в приборостроении и при производстве емкостей

Рекомендации по применению:

- COMBICLICK® волокonné диски, исполнение VRH достигают наилучшей производительности при окружной скорости 15–20 м/с. При этом достигается идеальный компромисс между производительностью съема, качеством, температурной нагрузкой обр. поверхности и износом инструмента.

Пример заказа:


EAN 4007220935873

CC-VRH 115 A 180 M

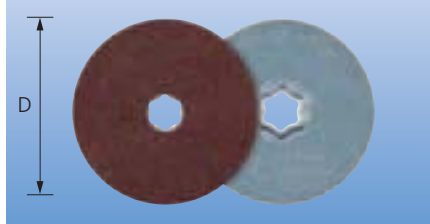
При заказе укажите размер зерна.

PFERDERGONOMICS®:



Обозначение	Размер зерна			D [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
	100 G	180 M	240 F				
	EAN 4007220						
CC-VRH 100 A	948149	948132	948125	100	3.800	12.000	10
CC-VRH 115 A	935880	935873	935743	115	3.300	10.500	10
CC-VRH 125 A	935910	935903	935897	125	3.100	9.650	10

COMBICLICK® Волоконные шлифовальные диски Мягкое исполнение



Для тонкой шлифовки поверхностей и контуров и очистки металлических и лакированных поверхностей. Открытая структура и высокая гибкость материала Vlies предотвращают забивание инструмента.

Абразивный материал: Корунд А

Поставляемые размеры зерен:

100 = среднее

180 = мелкое

280 = очень мелкое

Примеры применения:

- Придание матового оттенка или структурирование деталей из нержавеющей стали (INOX)
- Тонкая шлифовка латуни, меди, титана и алюминия

Рекомендации по применению:

- COMBICLICK® волокonné диски, исполнение VRW достигают наилучшей производительности при окружной скорости 15–20 м/с. При этом достигается идеальный компромисс между производительностью съема, качеством, температурной нагрузкой обр. поверхности и износом инструмента.

Пример заказа:


EAN 4007220935934

CC-VRW 115 A 180

При заказе укажите размер зерна.

PFERDERGONOMICS®:



Обозначение	Размер зерна			D [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
	100	180	280				
	EAN 4007220						
CC-VRW 100 A	948170	948163	948156	100	3.800	12.000	10
CC-VRW 115 A	935941	935934	935927	115	3.300	10.500	10
CC-VRW 125 A	935972	935965	935958	125	3.100	9.650	10



Для подготовки и полировки деталей средних и больших размеров компания PFERD предлагает COMBICLICK® войлочные диски различных размеров.

COMBICLICK® войлочные диски используются для торцевого полирования с прим. полировальных паст на угловых шлиф. машинах с регулируемым числом оборотов.

Области применения:

- Полировка деталей из нерж. стали (INOX) в химическом машиностроении
- Зеркальная полировка прессформ и форм литья под давлением

Рекомендации по применению:

- Максимальная производительность войлочных полировальных дисков достигается при окр. скорости 5–10 м/с. При этом достигается идеальное сочетание производительности процесса полировки, температуры обр. поверхности и износостойкости инструмента.
- При смене полировальной пасты используйте новый ранее неиспользованный войлочный диск.

Пример заказа:

EAN 4007220**936078**
CC-FR 125

Пояснение к примеру заказа:

CC-FR = COMBICLICK® Войлочные шлифовальные диски
125 = Наружный диаметр D [мм]

Рекомендации по технике безопасности:

- В целях безопасности никогда не превышайте максимально допустимое число оборотов.



= Надеть очки!



= Надеть пылезащитную маску!



= Надеть наушники!



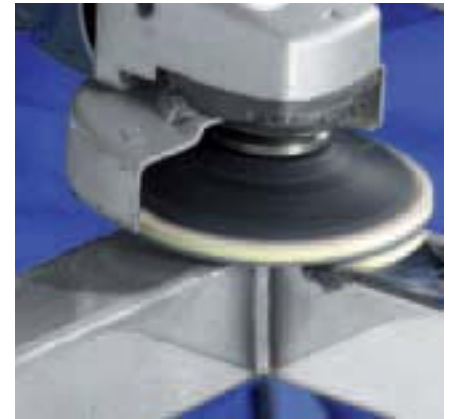
= Используется только с подложкой!



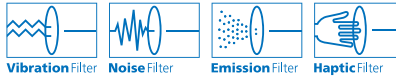
Обратите внимание на рекомендации по технике безопасности!



= Не применяйте при мокром шлифовании!


Указания по оформлению заказа:

При заказе укажите, EAN номер или полное описание товара с указанием размера зерна.

PFERDERGONOMICS®:

COMBICLICK® Войлочные шлифовальные диски


Обозначение	EAN 4007220	D [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
CC-FR 100	948224	100	1.900	12.000	5
CC-FR 115	936061	115	1.650	10.500	5
CC-FR 125	936078	125	1.500	9.650	5



COMBICLICK® Подложки




С данной подложкой возможно применение фибродисков COMBICLICK® на всей известной углошлифовальных машинах. Геометрия охлаждающих каналов способствует повышенной пропускной способности воздуха, тем самым уменьшается термическая нагрузка на абразивный материал и обрабатываемую поверхность. Запатентованная система крепления COMBICLICK® сводит до минимума затраты времени на смену инструмента.

Указания по безопасности:

- Максимально допустимая окружная скорость составляет 80 м/сек
- При работе с опорными дисками диаметром 180 мм не следует оказывать слишком большого приж. усилия, чтобы предотвратить проворачивание подложки



Обозначение	EAN 4007220	Резьба	Предназначен для	Подходит для машин	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
CC-GT 100 M10	836200	M10	CC Ø 100	Угл. шлифмашина 100, резьба M10	15.300	1
CC-GT 115-125 M14	725764	M14	CC Ø 115, CC Ø 125	Угл. шлифмашина 115 / 125, резьба M14	13.300	1
CC-GT 115-125 5/8"	725771	5/8"	CC Ø 115, CC Ø 125	Угл. шлифмашина 115 / 125, резьба 5/8"	13.300	1
CC-GT 180 M14	725788	M14	CC Ø 180	Угл. шлифмашина 180, резьба M14	8.500	1
CC-GT 180 5/8"	725795	5/8"	CC Ø 180	Угл. шлифмашина 180, резьба 5/8" дюйма	8.500	1

COMBICLICK® Наборы

COMBICLICK® Наборы



Комплект для обработки поверхности от грубой до зеркально полированной. Для изучения и тестирования обширной системы.

Набор COMBICLICK® CC 115 M14

Содержимое:

- по 3 фибродиска COMBICLICK®:
 - CC-FS 115 CO-COOL 36
 - CC-FS 115 CO-COOL 120
 - CC-FS 115 A-COOL 220
- по 1 волоконному диску COMBICLICK®:
 - CC-VRH 115 A 240 F
 - CC-VRH 115 A 180 M
 - CC-VRH 115 A 100 G
 - CC-VRW 115 A 280
 - CC-VRW 115 A 180
 - CC-VRW 115 A 100
 - CC-PNER W 115 SiC F
- по 1 штуке:
 - универсальная полировочная паста
 - войлочный диск COMBICLICK® CC-FR 115
 - подложка COMBICLICK® CC-GT 115-125 M14

Набор COMBICLICK® CC 125 M14

Содержимое:

- по 3 фибродиска COMBICLICK®:
 - CC-FS 125 CO-COOL 36
 - CC-FS 125 CO-COOL 120
 - CC-FS 125 A-COOL 220
- по 1 волоконному диску COMBICLICK®:
 - CC-VRH 125 A 240 F
 - CC-VRH 125 A 180 M
 - CC-VRH 125 A 100 G
 - CC-VRW 125 A 280
 - CC-VRW 125 A 180
 - CC-VRW 125 A 100
 - CC-PNER W 125 SiC F
- по 1 штуке:
 - универсальная полировальная паста
 - войлочный диск COMBICLICK® CC-FR 125
 - подложка COMBICLICK® CC-GT 115-125 M14

Обозначение	EAN 4007220	
CC-SET 115 M14	955345	1
CC-SET 125 M14	955369	1

Широкий выбор фибродисков предлагает оптимальные инструменты для различных видов работ, от грубой до тонкой шлифовки.

PFERD предлагает фибродиски с различной

- зернистостью
- абразивным материалом и
- размерами

Фибродиски производят по ISO 16057 по форме A1 применение F и обозначают как "Вулканитовые фибродиски".

Преимущества:

- Высокая стойкость
- Равномерный структура поверхности
- Высокая производительность съема
- Высокая эластичность
- Очень хорошая абразивность

Области применения:

- Обработка сварных швов
- Обработка стального грата
- Грубая шлифовка
- Тонкая шлифовка деталей из нержавеющей стали (INOX)
- Удаление окалины и литевой пленки

Рекомендации по применению:

- Фибродиски применяются с подложкой по ISO 15636 на всех известных угловых шлифовальных машинах.
- Для увеличения срока службы инструментов и улучшения производительности используйте шлиф. масло. Подробную информацию и номер для заказа масла Вы найдете на странице 120.

Указания по технике безопасности:

- Максимально допустимая окр.скорость составляет 80 м/сек
- Из соображений безопасности не должно превышать максимально допустимое число оборотов.



= Надеть защитные очки!



= Надеть респиратор!



= Надеть наушники!



= Использовать только с подложкой!



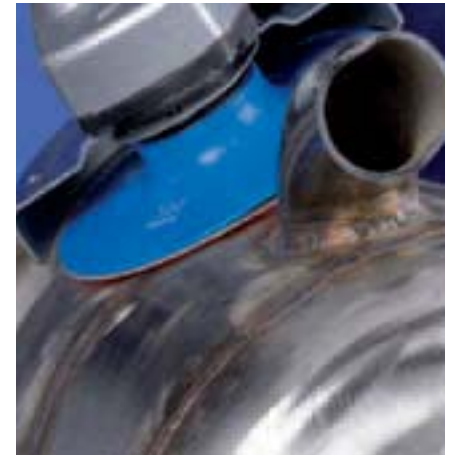
= Соблюдайте правила техники безопасности!



= Не применяйте при мокром шлифовании!

Указания по оформлению заказа:

Подробную информацию и номер для заказа подложек Вы найдете на странице 20.



Рекомендации по оформлению заказа:

При заказе укажите, EAN номер или полное описание товара с указанием размера зерна

Пример заказа:

EAN 4007220696354
FS 115-22 A-COOL 60

Объяснение примерного заказа:

FS = Фибродиск
115 = Внешний диаметр D [мм]
22 = Диаметр отверстия H [мм]
A = Абразивный материал
COOL = Тип связки
60 = Размер зерна

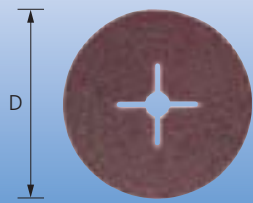
Быстрый путь к оптимальному инструменту

Группа материала ▼		Абразивный материал ►	Корунд A	Корунд A-COOL	Циркон Z	Циркон Z-COOL	Керамика CO	Керамика CO-COOL
Сталь, литье	Незакаленная сталь	Конструкционная сталь, углеродистая сталь, инструментальная сталь, легированная сталь, литье	●		○		●	
	Закаленная, улучшенная сталь	Инструментальная сталь, закаленная сталь, легированная сталь, литье	○		●		●	
Нержавеющая сталь (INOX)	Нерж. - и кислотостойкая сталь	Аустенитно-ферритные стали		●	○	●		●
Цветные металлы	Мягкие цветные металлы	Мягкий алюминиевый сплав	○	●		○		○
		Латунь, медь, цинк	●		○		○	
	Твердые цветные металлы	Твердый алюминиевый сплав	●		○		○	
		Бронза, титан			○	●	○	●
	Высокожаропрочный материал	Никелевый и кобальтовый сплав			○	●	○	●
Чугун	Серый и белый чугун	Чугун с графитом EN-GJL (GG), с шаровидным графитом EN-GJS (GGG), белый ковкий чугун EN-GJMW (GTW), черный ковкий чугун EN-GJMB (GTS)	●		○		●	
Пластик, другие материалы		Стеклопластик, термопластик, древесина, ДСП, лак	●					

● = очень хорошо подходит

○ = хорошо подходит

Фибродиски Исполнение корунд А



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

Абразивный материал: Корунд А

Пример заказа:

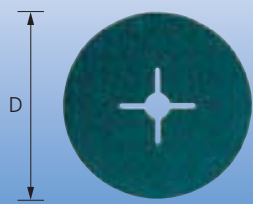
EAN 4007220165089

FS 180-22 А 60

При заказе укажите размер зерна.

Обозначение	Размер зерна								D x H [мм]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
	16	24	36	50	60	80	100	120			
	EAN 4007220										
FS 115-22 А	164914	164952	165003	500910	165058	165102	165157	500934	115 x 22	13.300	25
FS 125-22 А	164921	164969	165010	696286	165065	165119	165164	500941	125 x 22	12.200	25
FS 150-22 А	-	-	165027	-	165072	165126	-	-	150 x 22	10.200	25
FS 180-22 А	164945	164983	165034	696323	165089	165133	165188	165201	180 x 22	8.500	25

Фибродиски Исполнение циркониевый корунд Z



Для грубых шлифовальных работ с высокой производительностью съёма и хорошей стойкостью.

Высокопроизводительный, абразивный материал циркониевый корунд дает наилучший эффект на мощных углошлифовальных машинах при повышенном прижимном усилии.

**Абразивный материал:
Циркониевый корунд Z**

Пример заказа:

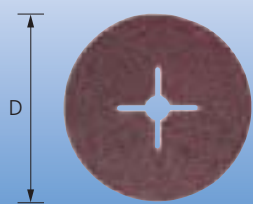
EAN 4007220216699

FS 180-22 Z 60

При заказе укажите размер зерна.

Обозначение	Размер зерна							D x H [мм]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
	24	36	50	60	80	100	120			
	EAN 4007220									
FS 115-22 Z	216569	216576	216583	216590	216606	696606	696613	115 x 22	13.300	25
FS 125-22 Z	216613	216620	216637	216644	216651	696620	696637	125 x 22	12.200	25
FS 180-22 Z	216668	216675	216682	216699	216705	696644	696651	180 x 22	8.500	25

Фибродиски Исполнение керамическое зерно СО



Для агрессивного шлифования с очень высокой производительностью съёма при хорошей стойкости.

Керамическое зерно рекомендуется для обработки твёрдых материалов и поверхностей. Наилучший эффект шлифования достигается на мощных углошлифовальных машинах.

**Абразивный материал:
Керамическое зерно СО**

Пример заказа:

EAN 4007220617533

FS 180-22 СО 60

При заказе укажите размер зерна.

Обозначение	Размер зерна						D x H [мм]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
	24	36	50	60	80	120			
	EAN 4007220								
FS 115-22 СО	617434	617441	696781	617458	617465	696804	115 x 22	13.300	25
FS 125-22 СО	617472	617489	696811	617496	617502	696835	125 x 22	12.200	25
FS 180-22 СО	617519	617526	696842	617533	617540	696866	180 x 22	8.500	25

Для тонкого и тончайшего шлифования материалов с плохой теплопроводностью, например, нержавеющая сталь (INOX).

Шлифовальноактивные компоненты в покрытии повышают производительность съёма, предотвращают засаливание и снижают перегрев.

Абразивный материал: Корунд А-COOL

Пример заказа:
EAN 4007220**696354**
FS 115-22 A-COOL **60**
При заказе укажите размер зерна.

Фибридски
Исполнение корунд А-COOL



Обозначение	Размер зерна								D x H [мм]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
	50	60	80	100	120	150	180	220			
	EAN 4007220										
FS 115-22 A-COOL	696347	696354	696361	696378	696385	696392	696408	696415	115 x 22	13.300	25
FS 125-22 A-COOL	696422	696439	696446	696453	696460	696477	696484	696491	125 x 22	12.200	25
FS 180-22 A-COOL	696507	696514	696521	696538	696552	696583	696569	696590	180 x 22	8.500	25

Для грубого шлифования при высокой производительности съёма и холодном режиме шлифования.

Высокоэффективный абразивный материал циркониевый корунд имеет наилучший шлиф. эффект на мощных углошлиф. машинах при высоком приж. усилении.


Активные шлифовальные компоненты в покрытии повышают производительность съёма, предотвращают забивание и перегрев на плохо отводящих тепло материалах.

Абразивный материал:
Циркониевый корунд Z-COOL

Пример заказа:
EAN 4007220**696682**
FS 115-22 Z-COOL **60**
При заказе укажите размер зерна.

Фибридски
Исполнение циркониевый корунд Z-COOL



Обозначение	Размер зерна				D x H [мм]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
	36	50	60	80			
	EAN 4007220						
FS 115-22 Z-COOL	696668	696675	696682	696699	115 x 22	13.300	25
FS 125-22 Z-COOL	696705	696712	696729	696736	125 x 22	12.200	25

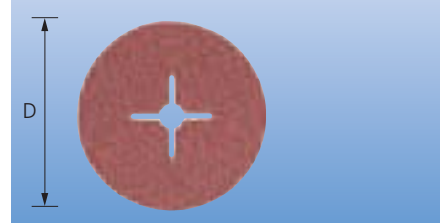
Для агрессивного шлифования с очень высокой производительностью съёма твёрдых, плохо отводящих тепло материалов.


Активные шлифовальные компоненты в покрытии повышают производительность съёма, исключают засаливание и способствуют холодному шлифованию.

Абразивный материал: Керамическое зерно CO-COOL

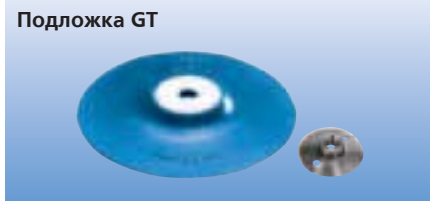
Пример заказа:
EAN 4007220**697054**
FS 180-22 CO-COOL **60**
При заказе укажите размер зерна.

Фибридски
Исполнение керамическое зерно CO-COOL



Обозначение	Размер зерна							D x H [мм]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
	24	36	50	60	80	100	120			
	EAN 4007220									
FS 115-22 CO-COOL	696880	696897	696903	696910	696927	696934	696941	115 x 22	13.300	25
FS 125-22 CO-COOL	696958	696965	696972	696989	696996	697009	697016	125 x 22	12.200	25
FS 180-22 CO-COOL	697023	697030	697047	697054	697061	697078	697085	180 x 22	8.500	25

Подложка GT



Эластичные подложки для применения фибродисков на всех имеющихся угловых машинах.

Соответствуют ISO 15636.

Указания по безопасности:

- Максимально допустимая окружная скорость составляет 80 м/сек

Указание по оформлению заказа:

Соответствующие зажимные гайки включены в комплект поставки.

Обозначение	EAN 4007220	Резьба	Подходит для инструмента диаметром [мм]	Подходит для машин	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
GT 115 MF M10	668047	M10	115	Угл. шлифмашина 115, резьба M10	13.300	1
GT 115 MF M14	668054	M14	115	Угл. шлифмашина 115, резьба M14	13.300	1
GT 125 MF M14	668061	M14	125	Угл. шлифмашина 125, резьба M14	12.200	1
GT 150 MF M14	668078	M14	150	Угл. шлифмашина 150, резьба M14	10.200	1
GT 180 MF M14	668085	M14	180	Угл. шлифмашина 180, резьба M14	8.500	1

Подложка для фибродисков



Высокоэффективные подложки для применения фибродисков на всех имеющихся угловых машинах.

Преимущества:

- Долгий срок службы благодаря износостойкой, усиленной стекловолокном пластмассе.
- Особенно холодное шлифование благодаря радиальным рёбрам охлаждения.


- Высокая производительность съема фибродисков благодаря стабильному, прочному исполнению.

Указания по безопасности:

- Максимально допустимая окружная скорость составляет 80 м/сек

Указание по оформлению заказа:

Соответствующие зажимные гайки включены в комплект поставки.

Обозначение	EAN 4007220	Резьба	Подходит для инструмента диаметром [мм]	Подходит для машин	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
H-GT 115 MF M14	668115	M14	115	Угл. шлифмашина 115, резьба M14	13.300	1
H-GT 125 MF M14	668122	M14	125	Угл. шлифмашина 125, резьба M14	12.200	1
H-GT 180 MF M14	668139	M14	180	Угл. шлифмашина 180, резьба M14	8.500	1


Зажимные гайки для подложек GT



Принадлежности для исполнения GT.

Преимущества:

- Расстояния между отверстиями подходят для всех имеющихся на рынке ключей.
- Выгодная по цене замена для отсутствующих зажимных гаек.

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

Рекомендуются для шлифования больших поверхностей за счет эластичной системы.

Возможна также обработка контурных поверхностей за счет эластичной системы.

С помощью подложки возможно применение на промышленных угловых шлифовальных машинах с регулятором числа оборотов или на малооборотных шлифовальных машинах с резьбой M 14.

Преимущества:

- Быстрая смена инструмента за счет репейного крепления
- Универсальное применение
- Высокая эластичность

Рекомендации по применению:

- Наилучший результат на машинах с регулятором числа оборотов.

Указания по оформлению заказа:

Подложка для репейных кругов заказывается отдельно.

Абразивный материал: Корунд А

Пример заказа:

EAN 4007220**294321**

KR 115 A **120**

При заказе укажите размер зерна.

Рекомендации по технике безопасности:

- Максимально допустимая окружная скорость составляет 32 м/с.
- В целях безопасности никогда не превышайте максимально допустимое число оборотов.
- Репейные круги размещать на подложке по центру.



= Надеть очки!



= Надеть пылезащитную маску!



= Надеть наушники!



= Используется только с подложкой!



Обратите внимание на рекомендации по технике безопасности!



= Не применяйте при мокром шлифовании!



Пояснение к примеру заказа:

KR = Репейные круги


115 = Наружный диаметр D_1 [мм]

A = Абразивный материал

120 = Размер зерна

Репейные круги



Обозначение	Размер зерна						D_1 [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
	40	60	80	120	150	180				
EAN 4007220										
KR 115 A	294291	294307	294314	294321	294338	294345	115	5.000	5.300	50
KR 125 A	294352	294369	294376	294383	294390	294406	125	4.600	4.850	50

Пример заказа:

EAN 4007220**294413**

KRH 115 M14

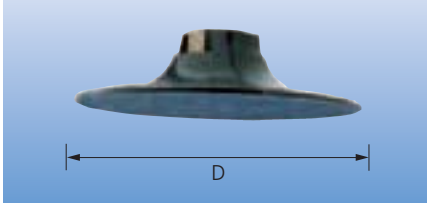
Пояснение к примеру заказа:


KRH = Подложка репейных кругов

115 = Диаметр D [мм]

M14 = Резьба

Подложки репейных кругов



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

Программа COMBIDISC® включает в себя широкий ассортимент абразивных материалов для обработки поверхности. От грубой структурированной вплоть до зеркального полирования – программа предлагает также для более сложных задач оптимальный инструмент.

Преимущества:

- Простые в использовании
- Быстрая смена инструмента
- Исключает склеивания, проскальзывания
- Исключает отслаивания при нагреве
- Безвибрационное вращение
- Инструмент всегда находится в центре

Примеры применения:

- Производство инструментов, форм, моделей
- Машиностроение, автомобилестроение
- Авиационно-космическая промышленность
- Строительство и ремонт двигателей
- Произв. емкостей (например, для легкой и химической промышленности)
- Очистка литья на мелких деталях

Рекомендации по применению:

- Для увеличения срока службы инструментов и улучшения производительности используйте шлиф. масло. Подробную информацию и номер для заказа масла Вы найдете на странице 120.



Рекомендации по оформлению заказа:

При заказе укажите, EAN номер или полное описание товара с указанием размера зерна.

Пример заказа:
EAN 4007220266175
CD 38 A 180

Пояснения к примеру заказа:
CD = COMBIDISC®-Шлифовальные диски
38 = Внешний диаметр D_1 [mm]
A = Абразивный материал
180 = Размер зерна



Указания по технике безопасности:

- Максимально допустимая окружная скорость составляет 50 м/сек
- Из соображений безопасности не должно превышать максимально допустимое число оборотов.



= Надеть защитные очки!



= Надеть наушники!



= Надеть защитные перчатки!



= Соблюдайте правила техники безопасности!

Компания PFERD предлагает две альтернативные зажимные системы:

Система CD



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

Система CDR



Со стороны инструмента: Соед. с внешней резьбой (металл) Также подходит для систем, используемых на рынке: Roloc™, Lockit, Speed Lok TR, Power Lock Typ III, Fastlock-System B, Roll-On



PFERDERGONOMICS® предлагает инструменты COMBIDISC® для снижения уровня вибрации, шума и пыли и повышения комфорта.



Vibration Filter



Noise Filter



Emission Filter



Haptic Filter



PFERDVIDEO

Дополнительная информация находится на нашем сайте www.pferd.com

Скорости резания

Синими линиями в диаграмме обозначены скорости реза. Соответствующая диаметру инструмента вертикаль пересекает указанную скорость резания (диагональ). Слева от начала горизонтальных линий показано число оборотов для COMBIDISC® инструментов в [мин⁻¹].

Пример:

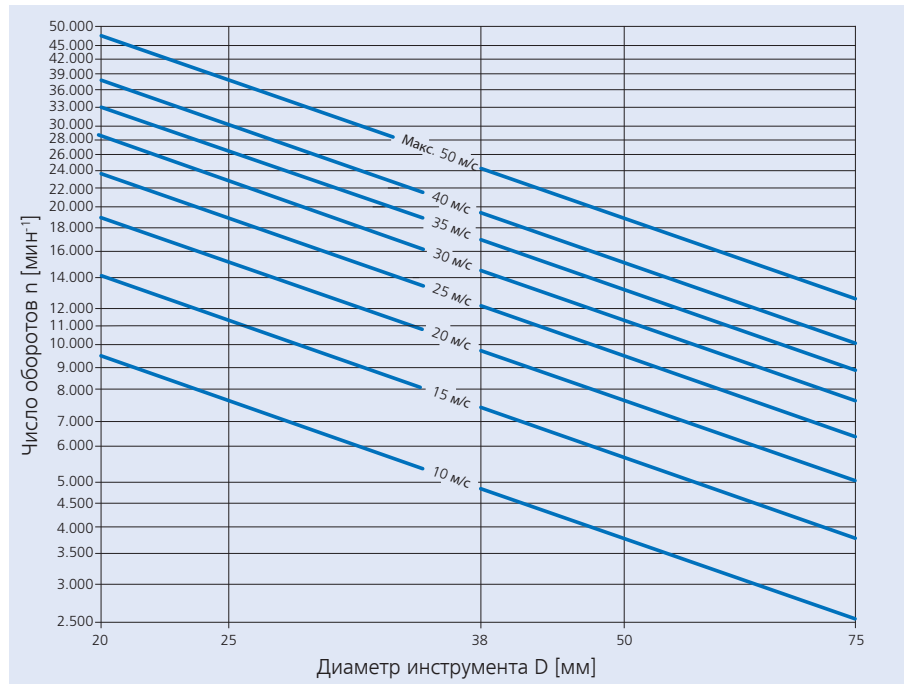
CD 50 A-COOL 60

Обработка:

Шлифование нержавеющей стали (INOX)

Скорость резания: 20–25 м/с

Число оборотов: 7.600–9.600 мин⁻¹



Быстрый путь к оптимальному инструменту

Обработка	Рекомендованная окр. скорость [м/с]								Рекомендованный инструмент
	5	10	15	20	25	30	35	40	
Шлифование стали и литья				20–35 м/с					Шлифовальные диски A, A-FLEX, A-PLUS, A-FORTE, Z
Шлифование нержавеющей стали (INOX)				20–25 м/с					Шлифовальные диски A-COOL, CO-COOL, TX-Ronden
Грубое шлифование стали и литья				25–40 м/с					Mini-POLIFAN®, мини фибродиски, шлифовальные диски Z
Шлифование жаропрочных материалов (сплавы никеля и кобальта)		10–20 м/с							Шлифовальные диски SiC, Z и CO-COOL
Шлифование твердых цв. металлов, титана, бронзы, алюм. сплавов		15–35 м/с							Шлифовальные диски SiC, A-COOL, TX-Шл. диски, CO-COOL
Шлифование мягких цв. металлов, латуни, меди, алюминиевых сплавов		25–40 м/с							Шлифовальные диски A, A-FLEX, A-PLUS, A-FORTE, A-COOL, TX-Шл. диски
Шлифования твердых металлов, сплавов, наплавки, стекла, GFK, CFK		10–20 м/с							Алмазные шлифовальные диски
Очистка, структурирование		10–25 м/с							Волоконные и POLICLEAN диски и щетки
Полирование	5–10 м/с								Войлочные шлифовальные диски



COMBIDISC®-Шлифовальные инструменты

COMBIDISC®-Шлифовальные инструменты CD, CDR



COMBIDISC®-Mini-POLIFAN® Корунд А



Для универсального грубого шлифования с хорошей производительностью съёма.

Идеально для обработки сварных швов в труднодоступных местах. Значительно выше срок службы и производительность съёма в сравнении со шлифовальными дисками.

Абразивный материал: Корунд А

Указание по оформлению заказа:

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

Пример заказа:

EAN 4007220617359

CD PFF 50 A 40

При заказе укажите размер зерна.

PFERDERGONOMICS®:



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

Система CD



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

COMBIDISC®-Mini-POLIFAN® Циркониевый корунд Z



Для грубого шлифования при высокой производительности съёма и хорошей стойкости.

Высокопроизводительный абразивный материал циркониевый корунд достигает наилучшего эффекта шлифования при повышенном прижимном усилии.

**Абразивный материал:
Циркониевый корунд Z**

Указание по оформлению заказа:

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

Пример заказа:

EAN 4007220592717

CD PFF 50 Z 40

При заказе укажите размер зерна.

PFERDERGONOMICS®:



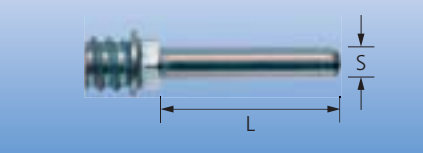
Обозначение	Размер зерна				D ₁ [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Подходящий зажимной стержень	
	40	60	80	120				
EAN 4007220								

Система CD



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

Держатели для COMBIDISC®-Mini-POLIFAN®



Подходящие держатели для COMBIDISC®-Mini-POLIFAN® и щетки COMBIDISC®.



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

Для универсальной обработки металлов и других материалов.

Абразивный материал: Корунд А

Пример заказа:
EAN 4007220266175
CD 38 A 180


При заказе укажите размер зерна.

PFERDERGONOMICS®:



COMBIDISC®-Шлифовальные диски
Корунд А



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

Система CD



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

Система CDR



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

Для универсальной обработки металлов и других материалов.

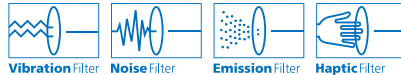
Высокая производительность съема благодаря прочной несущей основе. Рекомендуется для обработки кромок.

Абразивный материал: Корунд А-PLUS

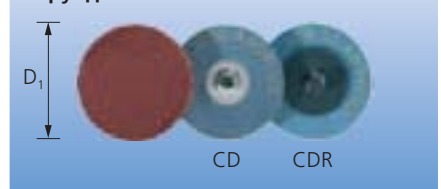
Пример заказа:
EAN 4007220593653
CD 50 A 120 PLUS


При заказе укажите размер зерна.

PFERDERGONOMICS®:



COMBIDISC®-Шлифовальные диски
Корунд А-PLUS



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

Система CD



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

Система CDR



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



COMBIDISC®-Шлифовальные инструменты

COMBIDISC®-Шлифовальные инструменты CD, CDR



COMBIDISC®-Шлифовальные диски Корунд A-FLEX



Особо эластичные шлифовальные диски. Специально для обработки контуров, вогнутых и выпуклых поверхностей.

Для создания картины шлифования с главными переходами. Данные инструменты применяются в инструментальном производстве и производстве форм.

Абразивный материал: Корунд A-FLEX

Рекомендации по применению:

- Рекомендуется с мягкими подушками для поддержки эластичности шлиф. дисков.

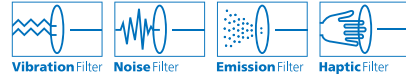
Пример заказа:

EAN 4007220638897

CD 50 A **120 FLEX**

При заказе укажите размер зерна.

PFERDERGONOMICS®:



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

Система CD

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

Система CDR

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

COMBIDISC®-Шлифовальные диски Корунд A-CONTOUR



Благодаря своеобразному наружному контуру очень гибкий и легко приспособляем. Предотвращается „врезание“ в заготовку.

Абразивный материал: Корунд А

Пример заказа:

EAN 4007220898819

CD 60 A **80 CONTOUR**

При заказе укажите размер зерна.

PFERDERGONOMICS®:



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

Система CD

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

Система CDR

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



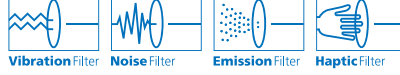
Для универсальной обработки металлов при высокой производительности и хорошей стойкости.

Абразивный материал: Корунд А-FORTE

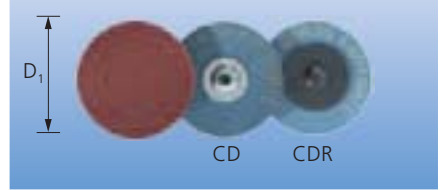
Пример заказа:
EAN 4007220266144
CD 50 A 80 FORTE

При заказе укажите размер зерна.

PFERDERGONOMICS®:



COMBIDISC®-Шлифовальные диски
Корунд А-FORTE



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

Система CD 

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

Система CDR 

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

Подходит для обраб. тяжело обрабатываемых материалов, например, нержавеющей сталь (INOX), Hastelloy®, Inconel® (базисные никельные сплавы).

Активные шлифовальные компоненты в покрытии обеспечивают значительно большую производительность съема, предотвращают засаливание и способствуют холодному шлифованию.

Абразивный материал: Корунд А-COOL

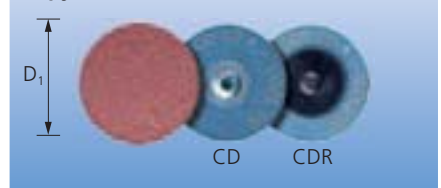
Пример заказа:
EAN 4007220266458
CD 75 A-COOL 60


При заказе укажите размер зерна.

PFERDERGONOMICS®:



COMBIDISC®-Шлифовальные диски
Корунд А-COOL



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

Система CD 

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

Система CDR 

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

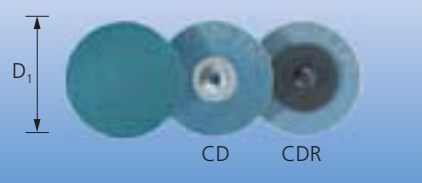


COMBIDISC®-Шлифовальные инструменты

COMBIDISC®-Шлифовальные инструменты CD, CDR



COMBIDISC®-Шлифовальные диски Циркониевый корунд Z



Пригодны для обработки всех видов твердых сталей.
Хорошая производительность съема при грубом шлифовании с зерном 36 и 60.

Абразивный материал:
Циркониевый корунд Z

Рекомендации по применению:

- Рекомендуется применение подложек средней твердости COMBIDISC®.

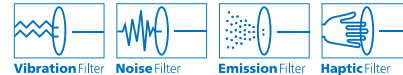
Пример заказа:

EAN 4007220265857

CD 50 Z 36

При заказе укажите размер зерна.

PFERDERGONOMICS®:



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

Система CD



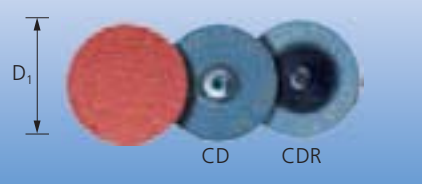
CD 38 Z	778418	778425	778432	38	5.000–16.000	100
CD 50 Z	265857	266472	266519	50	3.800–13.000	100
CD 75 Z	266526	266533	266540	75	2.500–9.000	50

Система CDR



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

COMBIDISC®-Шлифовальные диски Керамическое зерно CO-COOL



Для обработки легированных и нелегированных сталей, нержавеющей стали (INOX), титана, сплавов на основе никеля, чугуна и твердых сортов металла.

Высокая производительность съема благодаря эффекту самозатачивания керамического зерна.

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

Абразивный материал:
Керамическое зерно CO-COOL

Пример заказа:

EAN 4007220617922

CD 50 CO-COOL 24

При заказе укажите размер зерна.

PFERDERGONOMICS®:



Обозначение	Размер зерна					D ₁ [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	
	24	36	60	80	120			
	EAN 4007220							

Система CD

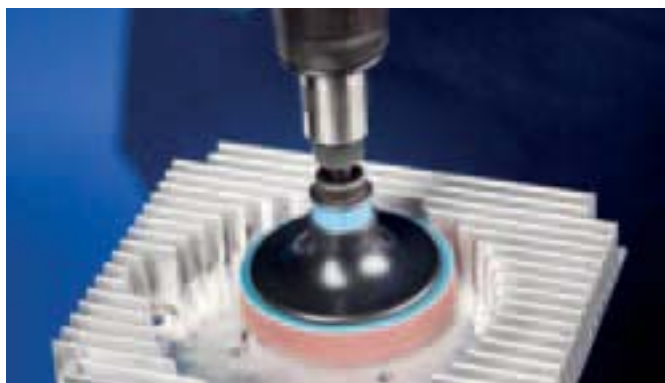


CD 38 CO-COOL	770672	770689	770696	770702	770719	38	5.000–16.000	100
CD 50 CO-COOL	617922	617298	617304	617311	771365	50	3.800–13.000	100
CD 75 CO-COOL	617939	617328	617335	617342	771372	75	2.500–9.000	50

Система CDR



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



Отлично подходят для обработки плоскости и кромок. Фибровая основа способствует лучшей производительности съема и повышает прочность диска.

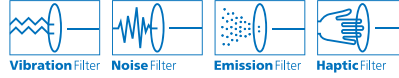
Для агрессивного шлифования при высокой производительности съема твердых, плохопроводящих тепло материалов: таких как легированная сталь (INOX), хастелой, инконель, титан и алюминиевое литье.

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

Абразивный материал:
Керамическое зерно CO-COOL

Пример заказа:
EAN 4007220**778876**
CDF 50 CO-COOL **36**
При заказе укажите размер зерна.

PFERDERGONOMICS®:



COMBIDISC®-Малые фибродиски
Керамическое зерно CO-COOL



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

Система CD

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

Система CDR

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

Подходит для обработки алюминия, меди, бронзы, титана, высоколегированных сталей и усиленных волокном пластмасс.

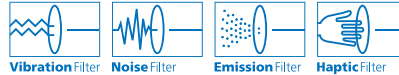
Особенно для обработки титановых сплавов.

Также в авиационной промышленности при обработке определённых деталей турбин, где возможно только применение карбида кремния SiC.

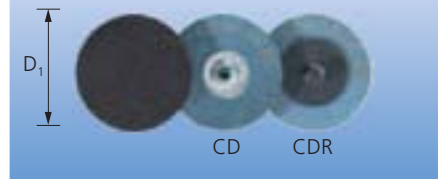
Абразивный материал:
SiC (карбид кремния)

Пример заказа:
EAN 4007220**441176**
CD 50 SiC **36**
При заказе укажите размер зерна.

PFERDERGONOMICS®:



COMBIDISC®-Шлифовальные диски
Карбид кремния SiC



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

Система CD

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

Система CDR

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



COMBIDISC®-Шлифовальные инструменты

COMBIDISC®-Шлифовальные инструменты CD, CDR



COMBIDISC®-Алмазные шлифовальные диски



Fehlen hier im Text die Begriffe Hastelloy und Inconel?

Замечательно подходят для обработки защитных износостойких покрытий таких как карбид вольфрама, карбида хрома, карбида титана и т.п.

Особенно рекомендуется для обработки материалов используемых в турбиностроении, например хастеллой, инконель, титан и его сплавы.

Также наилучшим образом подходит для обработки экстремально твердых материалов как твердый сплав, стекло, керамика, эмали и камень, GFK/CFK материалов.

Абразивный материал: Алмаз

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

Рекомендации по применению:

■ Алмазные шлифовальные диски достигают наилучшей производительности при рекомендованной скорости реза 10–20 м/с

■ Применять с подложками COMBIDISC® в твердом исполнении или средней твердости

Указание по оформлению заказа:

Укажите размер зерна в μm . Подробная информация и данные для заказа алмазных шлифовальных инструментов содержатся в каталоге 205.

Пример заказа:

EAN 4007220750377

CD DIA 50 D 126

При заказе укажите размер зерна.

PFERDERGONOMICS®:



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

Система CD



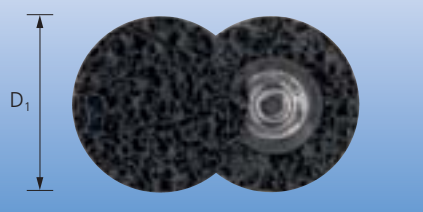
CD DIA 25 D	750292	750315	750322	25	7.500–15.000	10
CD DIA 38 D	750339	750346	750353	38	5.000–10.000	10
CD DIA 50 D	750360	750377	750384	50	3.800–7.500	10
CD DIA 75 D	750391	750407	750414	75	2.500–5.000	10

Система CDR



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

COMBIDISC®-POLICLEAN-Шлифовальные диски



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

Рекомендации по применению:

■ Применять с подложками COMBIDISC® в твердом исполнении или средней твердости.

PFERDERGONOMICS®:



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

Система CD



CD 50 PCLR	471500	50	5.500–8.000	10
CD 75 PCLR	471517	75	3.800–5.000	10

Универсальный инструмент для обработки поверхности металлов. Удаления оксидной плёнки, устранение мелких заусенцев, устранение следов шлифования. Эластичность диска зависит от жесткости подложки.

Абразивный материал: Корунд А

Поставляемый размер зерна:

- 100 G (грубое) = желтокоричневый
- 180 M (среднее) = краснокоричневый
- 240 F (мелкое) = синий

Рекомендации по применению:

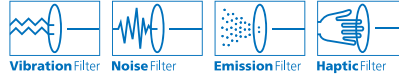
- Применение масла или воды улучшает качество обрабатываемой поверхности, увеличивает стойкость круга и занижает температурный режим в зоне шлифования.

Пример заказа:

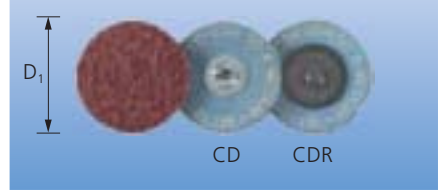
EAN 4007220266571
CD VRH 25 A **240 F**

При заказе укажите размер зерна.

PFERDERGONOMICS®:



COMBIDISC®-Волоконные шлифовальные диски Твердое исполнение



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

Система CD

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

Система CDR

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

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

Абразивный материал: Корунд А

Поставляемый размер зерна:

- 100 = среднее
- 180 = мелкое
- 280 = очень мелкое

Рекомендации по применению:

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

Пример заказа:

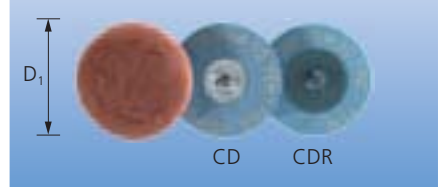
EAN 4007220266687
CD VRW 50 A **180**


При заказе укажите размер зерна.

PFERDERGONOMICS®:



COMBIDISC®-Волоконные шлифовальные диски Мягкое исполнение



Обозначение	Размер зерна			D ₁ [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	
	100	180	280			
EAN 4007220						

Система CD

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

Система CDR

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

COMBIDISC®-Шлифовальные инструменты

COMBIDISC®-Шлифовальные инструменты CD, CDR



COMBIDISC®-Волоконные шлифовальные диски Исполнение PNER



Применяются для торцевого шлифования на угловых шлифовальных машинах для обработки малых и средних поверхностей из высококачественной стали (INOX).

Абразивный материал:
A = Корунд
SiC = Карбид кремния

Указание по заказу:
 Различные плотности/жесткости обозначены цветами:
 W (мягкий) = серый
 MH (средней жесткости) = синий
 H (жесткий) = красный

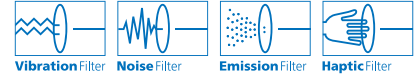
Пример заказа:

EAN 4007220832776

CD PNER-W 5006 SiC F

При заказе укажите размер зерна.

PFERDERGONOMICS®:



Обозначение	Размер зерна		D ₁ x T [мм]	Исполнение	Абразивный материал	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
	G (крупный)	F (мелкий)						
	EAN 4007220							

Система CD

CD PNER-W 5006 A	832783	-	50 x 6	Мягкое	Корунд	9.500	19.100	25
CD PNER-W 5006 SiC	-	832776	50 x 6	Мягкое	SiC	9.500	19.100	25
CD PNER-MH 5006 A	-	832806	50 x 6	Среднетвердое	Корунд	9.500	19.100	25
CD PNER-MH 5006 SiC	-	832790	50 x 6	Среднетвердое	SiC	9.500	19.100	25
CD PNER-H 5006 A	832851	832813	50 x 6	Твердое	Корунд	9.500	19.100	25
CD PNER-W 7506 A	832868	-	75 x 6	Мягкое	Корунд	6.400	12.500	25
CD PNER-W 7506 SiC	-	832837	75 x 6	Мягкое	SiC	6.400	12.500	25
CD PNER-MH 7506 A	-	832882	75 x 6	Среднетвердое	Корунд	6.400	12.500	25
CD PNER-MH 7506 SiC	-	832875	75 x 6	Среднетвердое	SiC	6.400	12.500	25
CD PNER-H 7506 A	832905	832899	75 x 6	Твердое	Корунд	6.400	12.500	25

Система CDR

CDR PNER-W 5006 A	832660	-	50 x 6	Мягкое	Корунд	9.500	19.100	25
CDR PNER-W 5006 SiC	-	832653	50 x 6	Мягкое	SiC	9.500	19.100	25
CDR PNER-MH 5006 A	-	832684	50 x 6	Среднетвердое	Корунд	9.500	19.100	25
CDR PNER-MH 5006 SiC	-	832677	50 x 6	Среднетвердое	SiC	9.500	19.100	25
CDR PNER-H 5006 A	832707	832691	50 x 6	Твердое	Корунд	9.500	19.100	25
CDR PNER-W 7506 A	832721	-	75 x 6	Мягкое	Корунд	6.400	12.500	25
CDR PNER-W 7506 SiC	-	832714	75 x 6	Мягкое	SiC	6.400	12.500	25
CDR PNER-MH 7506 A	-	832745	75 x 6	Среднетвердое	Корунд	6.400	12.500	25
CDR PNER-MH 7506 SiC	-	832738	75 x 6	Среднетвердое	SiC	6.400	12.500	25
CDR PNER-H 7506 A	832769	832752	75 x 6	Твердое	Корунд	6.400	12.500	25

COMBIDISC®-TX-Шлифовальные диски Корунд А



Данный инструмент позволяет одним рабочим процессом получить поверхность, имеющую качество между шлифовальными дисками и волоконными дисками. Особенно рекомендуется для обработки нержавеющей стали (INOX) и алюминия.

Абразивный материал: Корунд А

Пример заказа:

EAN 4007220505731

CD 50 A 80 TX

При заказе укажите размер зерна.

PFERDERGONOMICS®:



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

Система CD

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





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

PFERDERGONOMICS®:



COMBIDISC®-Войлочные шлифовальные диски



Обозначение	EAN 4007220	D ₁ [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	
Система CD 				
CD FR 50	440490	50	2.000–4.000	10
CD FR 75	440506	75	1.200–2.500	10



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

Рабочий материал: Стальная проволока

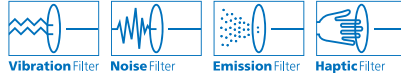
Рекомендации по применению:

- Возможно применение как подложек SBH 50 так и держателей инструмента BO PFF 50.
- Щетки COMBIDISC® для достижения наилучшей производительности рекомендуется применять со скоростью реза 10–15 м/с.

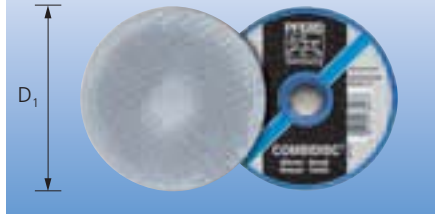
Указание по оформлению заказа:



Подробная информация и данные для заказа дополнительных технических щеток содержатся в каталоге 208.

PFERDERGONOMICS®:



COMBIDISC®-Щетка

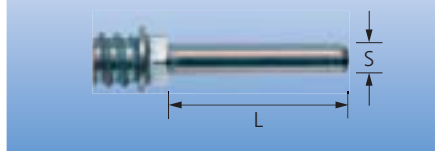


Обозначение	EAN 4007220	Толщ. пров. d _s [мм]	D ₁ [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	Подходящий зажимной стержень	
Система CD 							
CD-B 50 ST 0,35	780077	0,35	50	5.000–6.000	19.100	BO PFF 50	5



Подходящий держатель инструмента для COMBIDISC®-Mini-POLIFAN® und щетки COMBIDISC®.

Держатель для щетки COMBIDISC®



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

COMBIDISC®-Шлифовальные инструменты

COMBIDISC®-Шлифовальные инструменты CD, CDR



COMBIDISC®-Подложки SBH/SBHR



Пояснение условных обозначений:

S = диаметр хвостовика подложки
L = длина хвостовика подложки

Цветовое обозначение подложек

шлифовальных дисков:

W (мягкая) = серый
M (средняя) = голубой
H (твердая) = красный

Пример заказа:

EAN 4007220266809
SBH 50 M

При заказе укажите твердость подложки.

Пояснение к примеру заказа:

SBH = Подложка
50 = Диаметр D [мм]
M = Твердость



Обозначение	Твердость			D [мм]	S x L [мм]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
	W (мягкая)	M (средняя)	H (твердая)				
EAN 4007220							

Система CD

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

Система CDR

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

Адаптеры



Хвостовик подложки можно заменить соответствующими адаптерами. Благодаря этому подложку можно крепить непосредственно на приводном шпинделе привода инструмента.

Имеются следующие адаптеры:

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

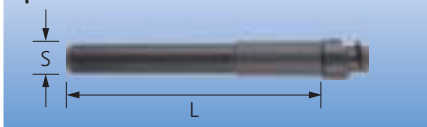
SPV-20 CD 1/4-20 UNC, (EAN 4007220333167)

Внутренняя резьба 1/4-20 UNC, наружная резьба 1/4-20 UNC.
Подходит для машин со шпинделем 1/4-20 UNC, например, для PW 3/120 DH.

Указание по заказу:

Подробную информацию и данные для заказа адаптеров Вы найдете в каталоге 209.

COMBIDISC®-Диски для шлифования траков



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

Специальный зажимной стержень приводит абразивный/волоконный диск во вращательно-колебательное движение.



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

Для ознакомления и тестирования обширной системы.

Набор COMBIDISC® 50

Содержимое:

по 3 шлифовальных диска COMBIDISC®:

- CD 50 A 60 FORTE
- CD 50 A 120 FORTE
- CD 50 A-COOL 60
- CD 50 CO-COOL 36
- CD 50 Z 60

по 3 волоконных диска COMBIDISC®:

- CD VRH 50 A 180 M
- CD VRW 50 A 100

по 1 шт.:

- держатель шлифовального диска SBH 50 M

Набор COMBIDISC® 75

Содержимое:

по 3 шлифовальных диска COMBIDISC®:

- CD 75 A 60 FORTE
- CD 75 A 120 FORTE
- CD 75 A-COOL 60
- CD 75 CO-COOL 36
- CD 75 Z 60

по 3 волоконных диска COMBIDISC®:


- CD VRH 75 A 180 M
- CD VRW 75 A 100

1 шт.:

- держатель шлифовального диска SBH 75 M

COMBIDISC®-Наборы



Обозначение	EAN 4007220	
COMBIDISC-SET 50	265918	1
COMBIDISC-SET 75	265932	1

Наборы инструментов

Наборы инструментов с приводными устройствами

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

Угловая шлифмашина с электронным регулятором числа оборотов обеспечивает применение всего диапазона инструментов COMBIDISC® с диаметром 50 мм. Очень удобная, комфортная работа.

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

Содержимое:

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

COMBIDISC®-Набор CD 50 UWER 5/200 230 V



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



Шлиф. инструменты на несущей основе

Короткие и длинные ленты

PFERD предлагает огромный выбор коротких и длинных шлифовальных лент. Они отличаются

- размером,
- зернистостью,
- гибкостью и
- абразивным материалом.

Программа продукции PFERD подобрана под распространенные модели ленточных шлифмашин.

Короткие и длинные ленты PFERD производятся согласно ISO 2976 под обозначением „Шлифовальные ленты“.

Преимущества:

- Высокая производительность
- Высокая прочность и необходимая гибкость
- Очень прочное сцепление абр. зерна с основой
- Высокая стойкость

Примеры применения:

- Поэтапное тонкое шлифование больших площадей
- Структурирование поверхности
- Создание оптического эффекта
- Полирование частей перил войлочными лентами

Рекомендации по применению:

- Для увеличения срока службы инструментов и улучшения производительности используйте шлиф. масло. Подробную информацию и номер для заказа масла Вы найдете на странице 120.

Указания по технике безопасности:

- Соблюдайте указания из инструкции VDS (Союза немецких производителей шлифовальных средств) Правила техники безопасности при обращении с шлифовальными лентами“. Эту информацию Вы можете найти на сайте www.vds-bonn.de.



= Надеть защитные очки!



= Надеть респиратор!



= Надеть наушники!



= Надеть защитные перчатки!



= Соблюдать правила техники безопасности!



= Не подходит для мокрого шлифования!



Рекомендации по оформлению заказа:

При заказе укажите, EAN номер или полное описание товара с указанием размера зерна.

Пример заказа:
 EAN 4007220585269
 ВА 10/480 А 80

Пояснения к примеру заказа:
 ВА = Шлифовальная лента
 10 = Ширина T [мм]
 480 = Длина L [мм]
 А = Шлифовальное оборудование
 80 = Размер зерна

Скорости резания

По графику Вы можете на основе средней скорости реза определить число оборотов [мин⁻¹]. Рекомендованную скорость резания Вы найдете на 37 странице.

Синими линиями в диаграмме обозначены скорости реза. Необходимому диаметру приводного ролика по вертикали соответствует заданная скорость реза (по диагонали). Слева от начала горизонтальных линий показано рекомендованное число оборотов для выбранного диаметра приводного ролика в [мин⁻¹].

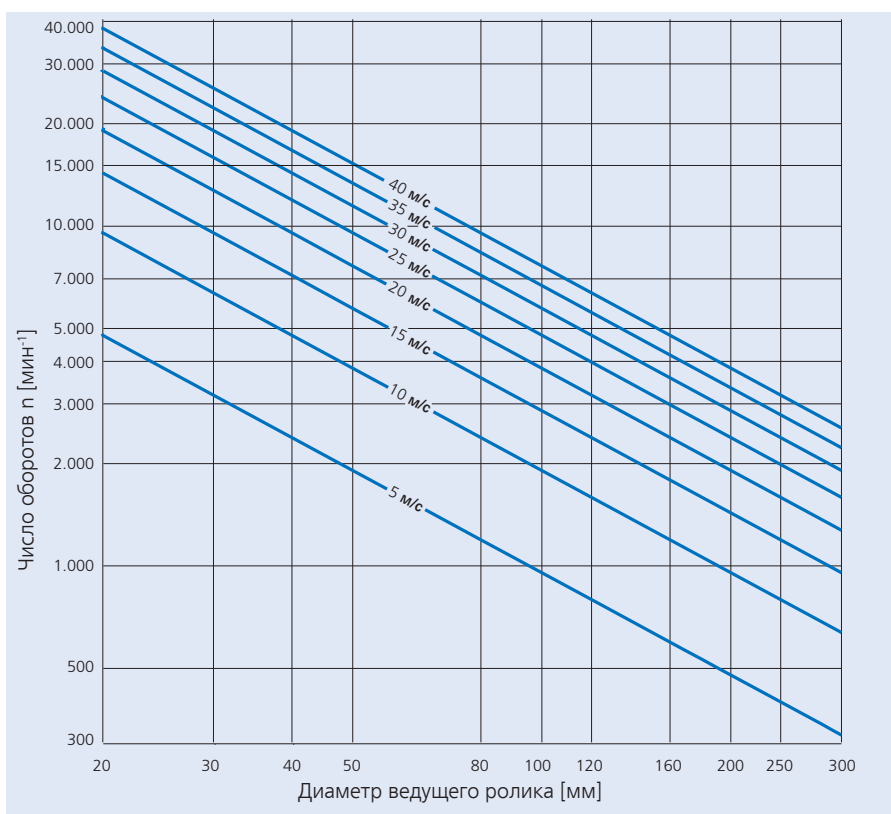
Пример:

ВА 16/480 А 80

∅ ведущего ролика: 27 мм

Скорость резания: 20–30 м/с

Число оборотов: 14.000–21.000 мин⁻¹



Шлиф. инструменты на несущей основе

Приводные устройства и размеры соотв. шлиф. лент



Производитель	Модель	Шлифовальные ленты Ширина/ Длина [мм]	Производитель	Модель	Шлифовальные ленты Ширина/ Длина [мм]	Производитель	Модель	Шлифовальные ленты Ширина/ Длина [мм]					
PFERD	Пневматическая ленточная шлифмашинка		Black& Decker	KA 88	BA 75/533	Flott	BSM 75 / 75 A	BA 75/2000					
	PBS 3/200 DH 99	BA 3/305		KA 900 E	BA 13/457		BSM 150 / 150A	BA 150/2000					
	PWS 3/200 DH + BSVH 25,5	BA 6/305 BA 9/305 BA 12/305	KA 86	BA 75/457	TBSM 75		BA 75/1000						
	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	DeWalt	DW650	BA 100/560	Güde	BTS 4000 ECO	BA 100/920					
	PBS 5/155 HV	BA 6/610 BA 10/480 BA 16/480 BA 20/480 BA 25/480 BA 12/610		DW650E			BTS 4000						
	Ленточная шлифмашинка		Dynabrade	DW432	BA 75/533	Hitachi	SB10V2	BA 100/610					
	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		40352			Makita	9910	BA 75/457				
	Ленточные машины для шлифования труб			40353				9911	BA 75/457				
	UBS 5/70 SI-R	BA 30/533		40320		9902		BA 75/533					
	UBS 11/90 SI-R	BA 30/610		40321		9903	BA 75/533						
	Ленточная шлифмашинка BSG для приводных устройств с гибким валом			40324	BA 13/457	9920	BA 75/610						
	BSG 10/35E	BA 35/450		40326	BA 6/520 BA 12/520 BA 16/520	9404J	BA 100/610						
	BSG 10/50E	BA 50/450		40330	BA 13/457	9403	BA 100/610						
	BSG 3/10/40	BA 40/505		40503	BA 6/610	9031	BA 30/533						
	Угловая ручная машинка			40615	BA 12/610	9032	BA 9/533						
	WT 7 E M14 + BSVH 41	BA 3/520 BA 6/520		15360	BA 6/610	Metabo	BF 18 LTX 90	BA 13/457					
	WZ 7 B + BSVH 36	BA 12/520 BA 16/520		15420	BA 12/610		RB 18 LTX 60	BA 30/533					
	WZ 10 B + BSVH 36	BA 20/520 BA 6/610 BA 12/610	14000		BFE 9-90		BA 13/457						
	WZ 4 A +BSVH 24	BA 3/305 BA 6/305 BA 9/305 BA 12/305	15401	BA 12/520 BA 16/520 BA 20/520	BAE 75	BA 75/533							
	AEG	HBS1000E	BA 75/533	Einhell	RT-BS 75	BA 75/533	Milwaukee	BS 100 LE	BA 100/620				
		BBSE1100	BA 100/560		BT-US 400	BA 100/920		HBSE 75 S	BA 75/533				
	Atlas Copco	G2403 Pro Ленточная шлифмашинка	BA 10/330	Fein/Grit	GX 75 / 75 2H	BA 75/2000		Proxxon	BS/E	BA 10/330			
		G2404 Pro Ленточная шлифмашинка	BA 20/520				Rexon		BD480A	BA 100/920			
ATA	RAL20L	BA 12/305	GXC						BD460M	BA 10/330			
	BL16L	BA 20/480	GI 75 (2H) / GI 150 (2 H)				RC 8430	BA 10/330					
AEG	HBS1000E BBSE1100	BA 75/533 BA 100/560	GIS 75				RC 8440	BA 20/520					
			Scheppach		GIC		BA 75/2000	EBS800V	BA 75/533				
					GIM		BA 150/2000	EBS1310VFHG	BA 100/610				
					GI 100		BA 100/1000	SC 75	BA 75/2000				
			Atlas Copco		G2403 G2404		BA 10/330 BA 20/520	GXR	BA 75/2250	SC 150	BA 150/2000		
								ATA	GIL	BA 150/2000	SKIL	1215AA	BA 75/457
									ATA	GIS 150		BA 150/2000	1210AA
			ATA		BF10-280E		BA 3/520 BA 6/520 BA 12/520 BA 16/520 BA 20/520			Suhner		UBK 6-R	BA 35+50/450
				ATA	BS 75 BS105	BA 75/533 BA 100/620	Triton	UTG 9-R			BA 30/610		
								ATA	RAL20L BL16L		BA 12/305 BA 20/480	UTC 7-R	BA 30/533
			ATA							RAL20L BL16L		BA 12/305 BA 20/480	LBH 7 D 35
				ATA	RAL20L BL16L	BA 12/305 BA 20/480	LBH 7 D 50						BA 50/450
ATA	RAL20L BL16L	BA 12/305 BA 20/480					UBC 10-R						
			ATA				RAL20L BL16L	BA 12/305 BA 20/480	LBC 16 H	BA 6/520			
				ATA	RAL20L BL16L	BA 12/305 BA 20/480			WB 10	BA 12/520			
ATA	RAL20L BL16L	BA 12/305 BA 20/480							WB 7				
			ATA				RAL20L BL16L	BA 12/305 BA 20/480	LBB 20 DH	BA 6/305			
				ATA	RAL20L BL16L	BA 12/305 BA 20/480			WB 4	BA 12/305			
ATA	RAL20L BL16L	BA 12/305 BA 20/480							FTM	BA 30/610			
			ATA				RAL20L BL16L	BA 12/305 BA 20/480	BSG 10/50	BA 50/450			
				ATA	RAL20L BL16L	BA 12/305 BA 20/480			BSG 10/35	BA 35/450			
ATA	RAL20L BL16L	BA 12/305 BA 20/480							TA 1200BS	BA 75/533			

Для грубого и тонкого шлифования металлических и деревянных поверхностей.

Абразивный материал: Корунд А

Пример заказа:


EAN 4007220**585269**

BA 10/480 A **80**

При заказе укажите размер зерна.

**Короткие ленты
Исполнение Корунд А**



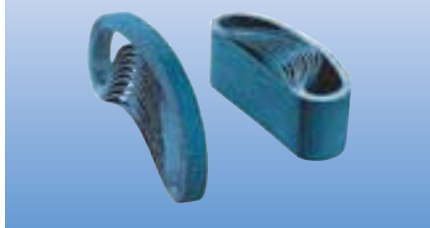
Обозначение	Размер зерна										Соответствует ISO	Т x L [мм]	
	40	50	60	80	100	120	180	240	320	400			
	EAN 4007220												
BA 3/305 A	-	-	663899	-	-	663912	-	-	-	-	-	3 x 305	100
BA 6/305 A	-	-	664025	664032	-	-	664056	-	-	-	-	6 x 305	100
BA 9/305 A	-	-	664179	664186	-	664193	664209	-	-	-	-	9 x 305	100
BA 12/305 A	664261	-	664278	664285	-	664445	664292	-	-	-	-	12 x 305	100
BA 10/330 A	-	-	620151	620168	-	620182	620199	-	-	-	2976	10 x 330	100
BA 12/330 A	-	-	620229	-	-	-	-	-	-	-	-	12 x 330	100
BA 35/450 A	-	-	585665	-	585672	-	-	664704	664711	-	-	35 x 450	10
BA 50/450 A	585719	-	585726	-	585733	-	-	664766	-	-	2976	50 x 450	10
BA 13/457 A	620267	-	620274	620298	-	620304	-	-	-	-	2976	13 x 457	100
BA 10/480 A	585542	-	585252	585269	-	585559	-	-	-	-	-	10 x 480	100
BA 16/480 A	585597	-	585368	-	-	585382	-	-	-	-	-	16 x 480	50
BA 20/480 A	585610	664520	585429	585436	-	585443	664544	664551	-	-	2976	20 x 480	10
BA 25/480 A	585634	-	585481	585498	-	585641	-	-	-	-	2976	25 x 480	20
BA 3/520 A	663950	-	663967	663974	-	663981	663998	664001	-	-	-	3 x 520	100
BA 6/520 A	585528	-	585191	585207	-	585214	664124	664131	-	664155	2976	6 x 520	100
BA 12/520 A	585573	-	585306	585313	-	585320	664322	664339	664346	664353	-	12 x 520	100
BA 16/520 A	585603	-	585399	585405	-	585412	664407	-	-	-	-	16 x 520	50
BA 20/520 A	585627	-	585450	585467	-	585474	664568	664575	-	-	2976	20 x 520	20
BA 30/533 A	620359	-	620380	620397	-	620410	664667	664674	664681	-	2976	30 x 533	20
BA 75/533 A	584958	-	584965	584972	600429	584989	-	-	-	-	2976	75 x 533	10
BA 6/610 A	585535	-	585221	585238	-	585245	-	-	-	-	2976	6 x 610	100
BA 12/610 A	585580	-	585337	585344	-	585351	-	-	-	-	-	12 x 610	100
BA 30/610 A	776414	-	776421	776438	-	776445	776452	776469	-	-	-	30 x 610	10
BA 100/610 A	585030	-	585047	585054	600467	585061	-	-	-	-	2976	100 x 610	10
BA 100/920 A	620786	-	620793	620809	-	620823	-	-	-	-	-	100 x 920	10



Шлиф. инструменты на несущей основе

Короткие шлифовальные ленты

Короткие ленты Исполнение циркониевый корунд Z



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

Абразивный материал:
Циркониевый корунд Z

Указание по оформлению заказа:

Короткие ленты BA 20/520 Z с размером зерна 40, 60 и 80 поставляются в упаковке по 20 штук.

Пример заказа:

EAN 4007220620205

BA 10/330 Z 40

При заказе укажите размер зерна.

Обозначение	Размер зерна				Соответствует ISO	Т x L [мм]	
	36	40	60	80			
	EAN 4007220						
BA 10/330 Z	-	620205	620212	-	2976	10 x 330	100
BA 12/330 Z	-	-	620236	620250	-	12 x 330	100
BA 20/480 Z	-	586297	586235	586242	2976	20 x 480	10
BA 12/520 Z	-	586273	586198	586204	-	12 x 520	100
BA 20/520 Z	620342	586303	586259	586310	2976	20 x 520	100
BA 12/610 Z	-	586280	586211	586228	-	12 x 610	100

Короткие ленты Исполнение Корунд А-COOL



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

Специальные активные присадки в покрытии вызывают ощутимое улучшение съема материала, предотвращают засаливание инструмента и обеспечивают более гладкую поверхность обработки.


Абразивный материал: Корунд А-COOL

Пример заказа:

EAN 4007220586099

BA 50/450 A-COOL 40

При заказе укажите размер зерна.

Обозначение	Размер зерна				Соответствует ISO	Т x L [мм]	
	40	80	120	180			
	EAN 4007220						
BA 50/450 A-COOL	586099	586105	586112	586129	2976	50 x 450	10



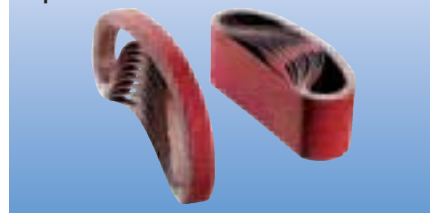
Для агрессивного шлифования с максимальной производительностью съема на твердых материалах с низкой теплопроводностью.


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

Абразивный материал:
Керамическое зерно CO-COOL

Пример заказа:
EAN 4007220799215
BA 6/305 CO-COOL 40
При заказе укажите размер зерна.

Короткие ленты
Исполнение CO-COOL с керамическим зерном



Обозначение	Размер зерна				Соответствует ISO	Т x L [мм]	
	40	60	80	120			
EAN 4007220							
BA 6/305 CO-COOL	799215	799222	799239	799246	-	6 x 305	100
BA 9/305 CO-COOL	799352	799369	799376	799383	-	9 x 305	100
BA 12/305 CO-COOL	799444	799451	799468	799475	-	12 x 305	100
BA 10/330 CO-COOL	799390	799406	799413	799420	2976	10 x 330	100
BA 12/330 CO-COOL	799482	799499	799505	799536	-	12 x 330	100
BA 35/450 CO-COOL	949887	949894	949917	949924	2976	35 x 450	20
BA 50/450 CO-COOL	949931	949948	949955	949962	2976	50 x 450	20
BA 13/457 CO-COOL	799628	799635	799642	799659	2976	13 x 457	100
BA 16/480 CO-COOL	799666	799673	799680	799697	-	16 x 480	50
BA 20/480 CO-COOL	799741	799758	799772	799789	2976	20 x 480	20
BA 25/480 CO-COOL	799833	799840	799857	799864	2976	25 x 480	20
BA 6/520 CO-COOL	799260	799277	799284	799307	2976	6 x 520	100
BA 12/520 CO-COOL	799543	799550	799567	799574	-	12 x 520	100
BA 16/520 CO-COOL	799703	799710	799727	799734	-	16 x 520	50
BA 20/520 CO-COOL	799796	799802	799819	799826	2976	20 x 520	20
BA 30/533 CO-COOL	799871	799888	799895	799901	-	30 x 533	20
BA 6/610 CO-COOL	799314	799321	799338	799345	2976	6 x 610	100
BA 12/610 CO-COOL	799581	799598	799604	799611	-	12 x 610	100
BA 30/610 CO-COOL	799918	799925	799932	799949	-	30 x 610	10



В сочетании с полировальными пастами применяется для предварительного и окончательного полирования конструкций из труб и поручней.


Рекомендации по применению:

- Применяется для последовательного и окончательного полирования
- При смене полировальной пасты заменяется и полировальная лента для предотвращения внесения загрязнения в результате предварительного рабочего процесса
- Короткие ленты в войлочном исполнении достигают своей максимальной производительности при рекомендуемой окружной скорости 5–15 м/сек.

Пример заказа:
EAN 4007220936269
P-BA 30/533

Короткие ленты
Исполнение войлок



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

Шлиф. инструменты на несущей основе

Короткие шлифовальные ленты

Короткие ленты Волоконное исполнение



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

Абразивный материал: Корунд А

Имеющиеся варианты зернистости:

100 G (грубая) = желто-коричневый
180 M (средняя) = красно-коричневый
240 F (мелкая) = синий

Рекомендации по применению:


■ Короткие ленты в волоконном исполнении достигают своей максимальной производительности при рекомендуемой окружной скорости 5–15 м/сек.

Пример заказа:

EAN 4007220586631

VB 35/450 A 100 G

При заказе укажите размер зерна.

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

Наборы инструментов

Наборы инструментов с приводными устройствами

Набор шлифовальных лент



Набор для универсальной обработки поверхности от грубого до сверхтонкого шлифования. Входящая в набор электрическая ленточная шлифмашина с бесступенчатой регулировкой числа оборотов обеспечивает оптимальную регулировку: высокие обороты для применения шлифовальных лент, низкие – для волоконных лент.

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

Подробная информация и данные для заказа содержатся в каталоге 209.

Содержимое:

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

Рекомендации по применению:

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

Указания по безопасности:

- Максимально допустимая окружная скорость для абразивных лент составляет 32 м/сек
- Максимально допустимая окружная скорость для волоконных лент составляет 25 м/сек

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



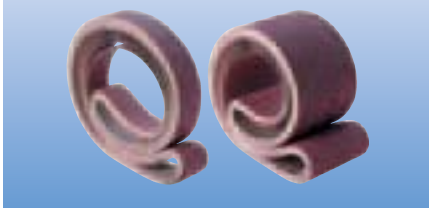
Подходят для грубого и тонкого шлифования металлических и деревянных поверхностей. Возможно применение со всеми распространенными и специальными типами ленточных шлифмашин в промышленном и ремесленном производстве.

Абразивный материал: Корунд А

Пример заказа:
 EAN 4007220621059
 BA 50/1000 A 60

При заказе укажите размер зерна.

Длинные ленты
Исполнение корунд А



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



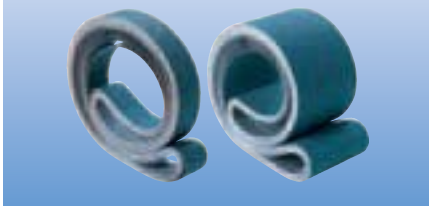
Для жестких условий с максимальной эффективностью съема. Подходит для обработки обычной стали (INOX), цветных металлов и чугуна с пластинчатым графитом.

Абразивный материал:
Циркониевый корунд Z

Пример заказа:
 EAN 4007220586457
 BA 100/1000 Z 40

При заказе укажите размер зерна.

Длинные ленты
Исполнение циркониевый корунд Z



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

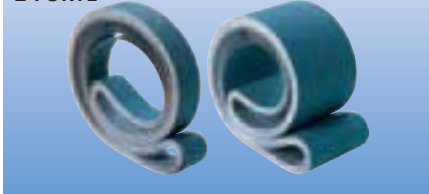
Предельно холодное шлифование и высокая стойкость.

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

Абразивный материал:
Циркониевый корунд Z-FORTE

Пример заказа:
 EAN 4007220620243
 BA 75/2000 Z 40 FORTE
 При заказе укажите размер зерна.

Длинные ленты
Исполнение циркониевый корунд Z-FORTE



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

Шлиф. инструменты на несущей основе

Длинные шлифовальные ленты

Длинные ленты
Исполнение **Керамическое зерно CO**




Для агрессивного шлифования с максимальной производительностью съема и хорошей стойкостью. Керамическое зерно специально предназначено для обработки твердых материалов и покрытий.

Абразивный материал:
Керамическое зерно CO

Пример заказа:
EAN 4007220**950623**
BA 50/2000 CO **24**

При заказе укажите размер зерна.



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

Длинные ленты
Исполнение **Керамическое зерно CO-COOL**



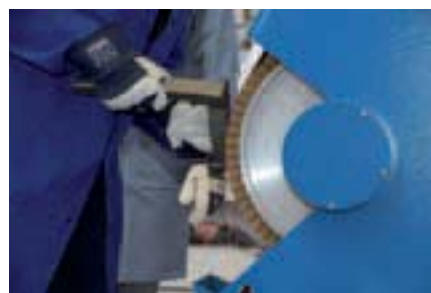
Для агрессивного шлифования с максимальной производительностью съема на твердых материалах с низкой теплопроводностью.


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

Абразивный материал:
Керамическое зерно CO-COOL

Пример заказа:
EAN 4007220**950173**
BA 50/2000 CO-COOL **36**

При заказе укажите размер зерна.



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



Абразивная шкурка на тканевой основе соответствует требованиям стандарта ISO 21948.

Абразивная шкурка на тканевой основе коричневого цвета:

Для универсального применения в жестких условиях при обработке легированных и нелегированных сталей и цветных металлов.

Преимущества:

- Очень гибкая тканевая основа.
- Очень прочное сцепление абразивного зерна с основой.
- Высокая эффективность шлифования.
- Масло- и нефтестойкая.

Абразивная шкурка на тканевой основе синяя:

Экономичная альтернатива для обработки лакированных деревянных и металлических поверхностей в нормальных условиях.

Преимущества:

- Прочная тканевая основа.
- Прочное сцепление абразивного зерна с основой.
- Высокая эффективность шлифования

Информация по заказу синей абразивной шкурки:

Исполнения с зернистостью 100, 120, 150, 180 и 220 поставляются в упаковках по 100 шт.

Пример заказа:

EAN 4007220**587393**
BG BR 230x280 A **40**


При заказе укажите размер зерна.


Пояснение к примеру заказа:

BG = Наждачные листы на тканевой основе
BR = Коричневый
230 = Ширина T [мм]
280 = Длина L [мм]
A = Абразивный материал
40 = Размер зерна

Наждачные листы на тканевой основой коричневого цвета (BR),
Наждачные листы на тканевой основой синего цвета (BL)



Обозначение	Размер зерна								Т x L [мм]	
	40	60	80	100	120	150	180	220		
	EAN 4007220									
BG BR 230x280 A	587393	587409	587416	587423	587430	587447	587454	587461	230 x 280	50
BG BL 230x280 A	587270	587287	587294	587300	587317	587324	587331	587348	230 x 280	50

Обозначение	Размер зерна						Т x L [мм]	
	240	280	320	400	444	999		
	EAN 4007220							
BG BR 230x280 A	587478	587485	587492	587515	587522	587539	230 x 280	50
BG BL 230x280 A	587355	-	-	-	-	-	230 x 280	100

Абразивная шкурка на бумажной основе соответствует требованиям стандарта ISO 21948.

Абразивная шкурка на бумажной основе водостойкая, исполнение SiC:

Абразивный материал (SiC) рекомендуется для обработки лакированной поверхности и стекла. Пригодна для мокрого шлифования систем лакокрасочного покрытия.

Преимущества:

- Очень гибкая, легкая бумажная основа.
- Очень прочное сцепление абразивного зерна.
- Для сухого и для мокрого шлифования.

Абразивная шкурка на бумажной основе, исполнение Корунд А:

Экономичная альтернатива для обработки лакированных деревянных и металлических поверхностей в нормальных условиях.

Преимущества:

- Прочная бумажная основа.
- Высокая эффективность шлифования.

Информация по заказу абразивной шкурки:

Исполнения с зернистостью 100, 120, 150, 180 и 220 поставляются в упаковках по 100 шт.


Пример заказа:


EAN 4007220**587546**
BP W 230x280 SiC **100**

При заказе укажите размер зерна.

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



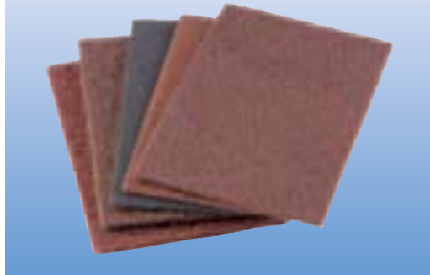
Обозначение	Размер зерна								Т x L [мм]	
	40	60	80	100	120	150	180	220		
	EAN 4007220									
BP W 230x280 SiC	-	-	-	587546	588222	588239	588246	588253	230 x 280	50
BP 230x280 A	622520	622544	622551	622568	622575	622582	622476	622483	230 x 280	50

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

Шлиф. инструменты на несущей основе

Шлифовальные подушки

POLINOX®-Шлифовальные подушки



Применяются для легких ручных работ по шлифованию, устранению заусенцев и очистке поверхностей из металла, пластмассы (GFK), нержавеющей стали (INOX), алюминия, а также окрашенных и шпаклеванных поверхностей.

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

Абразивный материал:

A = Корунд
SiC = Карбид кремния

Примеры применения:

- Выравнивание штриховых рисунков
- Придание шероховатости местам склеивания

- Очистка деталей из нержавеющей стали (INOX)

Рекомендация по применению:

- Могут применяться как для сухого, так и для мокрого шлифования

Пример заказа:

EAN 4007220**294642**

PVSK 150 A **280**

При заказе укажите размер зерна.


Пояснение к примеру заказа:

PVSK = POLINOX® шлифовальные подушки

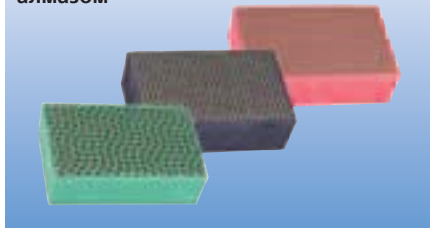
150 = Ширина T [мм]

A = Абразивный материал

280 = Размер зерна

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

Шлиф. подушки исполнения с алмазом



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

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

Абразивный материал: Алмаз

D 251 (зеленый) = P 60

D 126 (черный) = P 120

D 76 (красный) = P 200

(P = зернистость по ISO 6344)

Рекомендации по применению:

- Могут применяться как для сухого, так и для мокрого шлифования.

- При работе прикладывать умеренное прижимное усилие.

Указание по оформлению заказа:

Укажите размер зерна в μm .

Дополнительная информация об алмазных шлифовальных инструментах содержится в каталоге 205.

Пример заказа:

EAN 4007220**804568**

HP 5590 DIA **251**

При заказе укажите размер зерна.

Пояснение к примеру заказа:


HP = Шлиф подушка

55 = Ширина T [мм]

90 = Длина L [мм]

DIA = Абразивный материал

251 = Размер зерна в μm

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



PFERD предлагает шлиф. ленты на катушках с различной

- шириной лент,
- зернистостью и
- нес. основой.

Преимущества:

- Высокая гибкость
- Высокая прочность
- Очень прочное сцепление абр. материала с основой

Примеры применения:

- Ручное шлифование в труднодоступных местах
- Шлифование контуров, выпуклых и вогнутых изгибов труб
- Тонкое шлифование вращающихся деталей
- Использование в мастерских

Подходят для ручного шлифования металлов и материалов всех видов. Поставляются в картонной коробке с отрывной кромкой для отделения шлифовальной ленты необходимой длины прямо на рабочем месте.

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

Абразивный материал: Корунд А

Указания по оформлению заказа:

Держатели лент на катушках заказываются отдельно.

Рекомендации по оформлению заказа:

При заказе укажите, EAN номер или полное описание товара с указанием размера зерна.

Пример заказа:
EAN 4007220587775
SBR 50 A 100

Пояснения к примеру заказа:
SBR = Шлиф. ленты на катушках
50 = Ширина T [мм]
A = Абразивный материал
100 = Размер зерна


Пример заказа:
EAN 4007220587553
SBR 25 A 60
При заказе укажите размер зерна.



**Шлифовальные ленты на катушках/
тканевая основа
Исполнение Корунд А**



Обозначение	Размер зерна							Т x L [мм]	Диаметр отверстия [мм]	
	40	50	60	80	100	120	150			
	EAN 4007220									
SBR 25 A	-	-	587553	587560	587577	587584	587591	25 x 50.000	75	1
SBR 38 A	602010	602027	602034	602041	602058	602065	602072	38 x 25.000	75	1
SBR 40 A	587645	-	587652	587669	587676	587683	587690	40 x 50.000	75	1
SBR 50 A	587744	-	587751	587768	587775	587782	587799	50 x 50.000	75	1
SBR 100 A	587843	-	587850	588864	587874	587881	587973	100 x 50.000	75	1

Обозначение	Размер зерна							Т x L [мм]	Диаметр отверстия [мм]	
	180	220	240	320	400	600	800			
	EAN 4007220									
SBR 25 A	587607	-	587614	587621	587638	607237	607244	25 x 50.000	75	1
SBR 38 A	602089	602096	602102	602119	602126	-	-	38 x 25.000	75	1
SBR 40 A	587706	622612	587713	587720	587737	-	-	40 x 50.000	75	1
SBR 50 A	587805	621981	587812	587829	587836	607251	-	50 x 50.000	75	1
SBR 100 A	587980	-	587997	588000	588017	-	-	100 x 50.000	75	1

Шлиф. инструменты на несущей основе

Абразивные ленты на катушках

**Шлифовальные ленты на катушках/
бумажная основа
Исполнение Корунд А**



Рекомендуются для ручного шлифования дерева, металлов и лакокрасочного покрытия.


Абразивный материал: Корунд А

Пример заказа:

EAN 4007220**667781**

SBR-P 115 A **60**

При заказе укажите размер зерна.

Обозначение	Размер зерна						Т x L [мм]	Диаметр отверстия [мм]	
	40	60	80	100	120	150			
	EAN 4007220								
SBR-P 115 A	667774	667781	622858	622865	667798	667804	115 x 25.000	75	1

Держатели шлиф. лент на катушках

Держатели шлифовальных лент на катушках SRH 1 и SRH 5

SRH 1



SRH 5



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


Держатель шлифовальных лент SRH 1 (пустой)

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

Держатель шлифовальных лент SRH 5 (пустой)

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

Оба держателя подготовлены для настенного монтажа.

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

Волоконные ленты на катушках

Волоконные ленты на катушках



Рекомендуются для обработки металлических, пластиковых, окрашенных и шпаклеванных поверхностей.

Водо-, масло- и нефтестойкая. Рекомендуются для легких работ по очистке и устранению заусенцев.

Абразивный материал:

A = Корунд

SiC = Карбид кремния

Пример заказа:

EAN 4007220**622711**

VBR 100 A **100**

При заказе укажите размер зерна.


Пояснение к примеру заказа:

VBR = Волоконная лента на катушке

100 = Ширина Т [мм]

A = Абразивный материал

100 = Размер зерна

Обозначение	Размер зерна				Т x L [мм]	
	100	180	280	400		
	EAN 4007220					
VBR 100 A	622711	622728	622735	-	100 x 10.000	1
VBR 100 SiC	-	-	-	951385	100 x 10.000	1

Репейные шлифовальные диски компании PFERD соответствуют всем основным имеющимся на рынке приводным инструментам. Они подходят для финальной полировки больших поверхностей с помощью эксцентриковой шлифовальной машины по металлу, дереву и лакированных поверхностям.

Репейные шлифовальные диски с отверстием для пыли разработаны в соответствии с ISO 21951 форма А.

- **125 8L:** 8 вытяжных отверстий \varnothing 10 мм, диам. окр. отв. 65 мм
ISO 21951 – номинальный размер 6
- **150 8L:** 8 вытяжных отверстий \varnothing 10 мм, диам. окр. отв. 65 мм
ISO 21951 – номинальный размер 9
- **150 6L:** 6 вытяжных отверстий \varnothing 10 мм, диам. окр. отв. 80 мм
ISO 21951 – номинальный размер 10

Преимущества:

- Высокая гибкость
- Быстрая смена инструмента
- Высокая производительность
- Незначительное засорение при длительном использовании

Абразивный материал: Корунд А

Пример заказа:

EAN 4007220**588024**

KSS 125 8 L A **40**

При заказе укажите размер зерна.

Примеры применения:

- Удаление лака
- Тонкая шлиф. и подготовка поверхности перед нанесением лака
- Тонкая шлифовка древесины

Рекомендации по технике безопасности:



= Надеть очки!



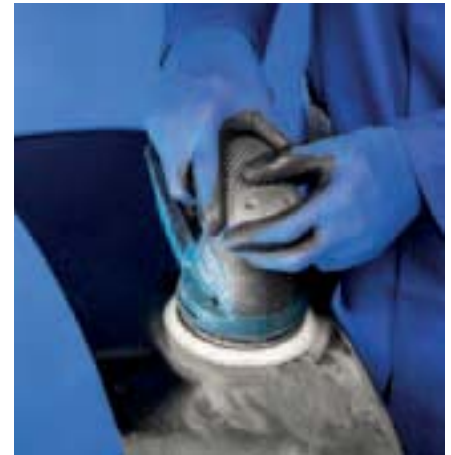
= Надеть пылезащитную маску!



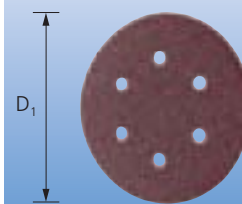
= Надеть наушники!



= Используется только с подложкой!



Репейные шлифовальные диски Исполнение корунд А



Пояснение к примеру заказа:

- KSS = Репейные шлиф. диски
- 125 = Наружный диаметр D_1 [мм]
- 8 L = 8 отверстий (O L = без отв.)
- A = Абразивный материал
- 40 = Размер зерна

Обозначение	Размер зерна										D_1 [мм]	
	40	60	80	100	120	150	180	240	320	400		
	EAN 4007220											
KSS 125 O L A	599273	599297	599303	599310	599426	599327	-	-	-	-	125	25
KSS 150 O L A	599341	599358	599365	599372	599389	599396	599402	599419	-	-	150	25
KSS 125 8 L A	588024	588031	588048	588055	588062	588079	588086	588093	588109	588116	125	25
KSS 150 8 L A	599105	599112	599129	599136	599143	599150	-	-	-	-	150	25
KSS 150 6 L A	588123	588130	588147	588154	588161	588178	588185	588192	588208	588215	150	25

Абразивные ленты, оправки абразивных лент

Общая информация

PFERD предлагает огромный выбор абразивных лент различной

- формы,
- размера,
- абразивного материала,
- зернистости и
- вида упаковки.

Для использования абразивных лент есть подходящие многообразные оправки двух различных форм:

- Цилиндрической
- Конической

Благодаря высокоточной посадке лент на оправки, во время использования инструмент надежно зафиксирован.

По норме ISO 2421 абразивные ленты обозначаются как „Цилиндр. шлиф. втулки“.

По норме ISO 15637-1 цилиндрические оправки обозначаются как „Зажимн. корпус для цилиндр. шл. втулок“.

Преимущества:

- Надрезы на оправках способствуют их расширению в процессе работы. Это делает крепление втулок на оправках более надежным.
- Длительной срок службы инструментов благодаря особой технологии изготовления – даже в самых сложных условиях.
- Очень высокий съем материала и высокая агрессивность абразива

Рекомендации по применению:

- Абразивные ленты надеваются и снимаются посредством легкого поворота по часовой стрелке.
- Замена лент облегчается, если оправка зажата в приводном устройстве.
- Безопасная позиция шлифовальной ленты гарантируется при соблюдении как минимум миним. реком. окр. скорости
- Наибольшую производительность можно достигнуть при рекомендованной окружн. скорости резки 20–30 м/с.
- Для увеличения срока службы инструментов и улучшения производительности используйте подходящее шлиф. масло. Подробную информацию и номер для заказа масла Вы найдете на странице 120.



Примеры применения:

- Очистка сварных швов
- Тонкое шлифование при производстве аппаратов и емкостей
- Устранение дефектов при монтаже и ремонте
- Обработка кромок и контуров при производстве двигателей



Указания по технике безопасности:

- Максимально допустимая окр. скорость составляет 30 м/сек
- Из соображений безопасности не должно превышать максимально допустимое число оборотов.
- Абразивная лента не должна выступать за края резинового корпуса оправки.



Рекомендации по оформлению заказа:

При заказе укажите, EAN номер или полное описание товара с указанием размера зерна

Пример заказа:
 EAN 4007220148426
 GSB 4530 Z-COOL 36

Пояснения к примеру заказа:

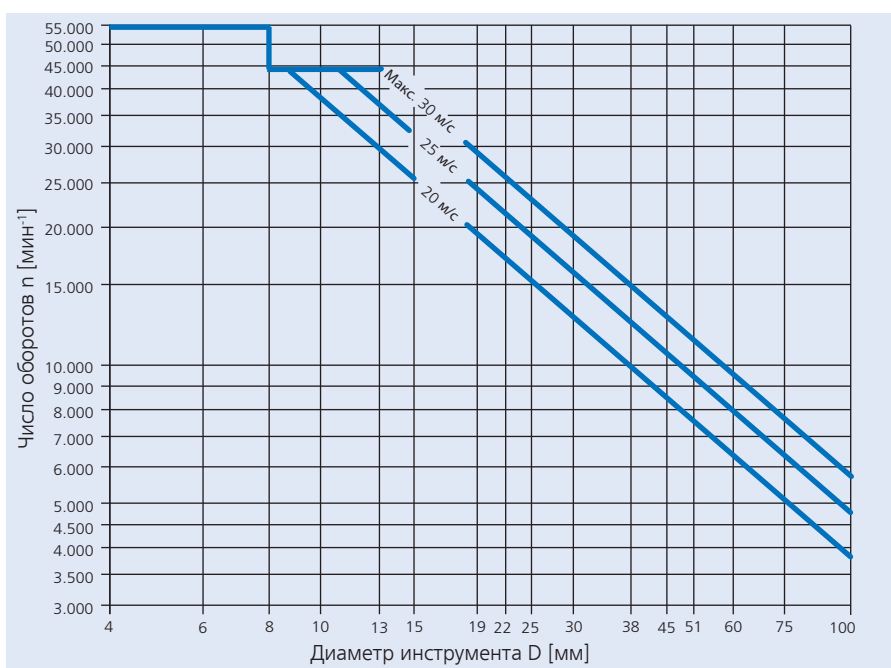
GSB = Большая упаковка (абраз. лента)
 4530 = Внутренний-Ø D x Ширина T [мм]
 Z = Абразивный материал
 COOL = Тип связки
 36 = Размер зерна

Скорости резания

Синими линиями в диаграмме обозначены скорости реза. Соответствующая диаметру инструмента вертикаль пересекает указанную скорость резания (диагональ). Слева от начала горизонтальных линий показано число оборотов для шлифовальных лент и инструментов в [мин⁻¹].

Пример:

KSB 4530 A 60
 Скорость реза: 20–30 м/с
 Число оборотов: 8.500–12.500 мин⁻¹

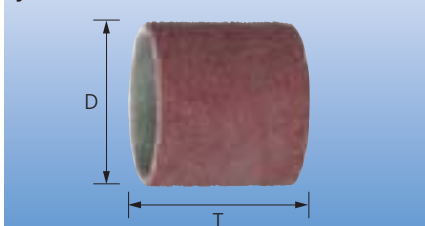



Для универсального применения, от тонкого до сверхтонкого шлифования металлов и других материалов.

Абразивный материал: Корунд А

Пример заказа:
 EAN 4007220**149461**
 KSB 4530 A **40**
 При заказе укажите размер зерна.

Шлиф. втулки Корунд А – Малая упаковка



Обозначение	Размер зерна						D x T [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	
	40	50	60	80	150	240			
	EAN 4007220								
Цилиндрическая форма									
KSB 0410 A	-	-	-	-	148860	-	4 x 10	30.000–55.000	25
KSB 0610 A	-	-	-	-	148884	-	6 x 10	30.000–55.000	25
KSB 0810 A	-	-	-	-	148907	-	8 x 10	30.000–55.000	25
KSB 1010 A	-	-	-	148921	148938	-	10 x 10	30.000–44.000	25
KSB 1020 A	-	-	-	148952	148969	148976	10 x 20	30.000–44.000	25
KSB 1310 A	-	-	-	148983	148990	-	13 x 10	30.000–44.000	25
KSB 1325 A	-	-	-	149010	149027	-	13 x 25	30.000–44.000	25
KSB 1510 A	-	-	149041	149058	149065	-	15 x 10	26.000–36.000	25
KSB 1530 A	-	149089	149096	149102	149119	149126	15 x 30	26.000–36.000	25
KSB 1925 A	-	-	149133	149140	149157	149164	19 x 25	20.000–30.000	25
KSB 2220 A	-	149171	149188	149195	149201	-	22 x 20	18.000–26.000	25
KSB 2525 A	-	-	149225	149232	149249	-	25 x 25	16.000–22.900	25
KSB 3020 A	149263	-	149270	149287	149294	-	30 x 20	13.000–19.100	25
KSB 3030 A	149324	149317	149331	149348	149355	-	30 x 30	13.000–19.100	25
KSB 3825 A	149379	-	149386	149393	149409	-	38 x 25	10.000–15.900	25
KSB 4530 A	149461	149454	149478	149485	149492	-	45 x 30	8.500–12.700	10
KSB 5125 A	149515	-	149522	149539	149546	-	51 x 25	7.500–11.200	10
KSB 6030 A	149577	149560	149584	149591	149607	-	60 x 30	6.500–9.500	10
KSB 7530 A	149614	-	149621	149638	149645	-	75 x 30	5.000–7.600	10

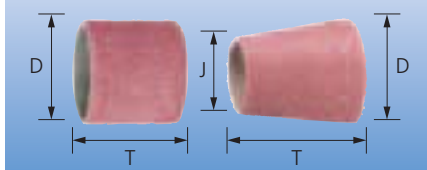


Абразивные ленты, оправки абразивных лент

Шлиф. втулки GSB



Шлиф. втулки Корунд А – Большая упаковка



Для универсального применения, от тонкого до сверхтонкого шлифования металлов и других материалов.

Поставляется цилиндрической и конической формы.

Абразивный материал: Корунд А

Пример заказа:

EAN 4007220148372

GSB 4530 A 40

При заказе укажите размер зерна.

Обозначение	Размер зерна						D x J x T [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	
	40	50	60	80	150	240			

EAN 4007220

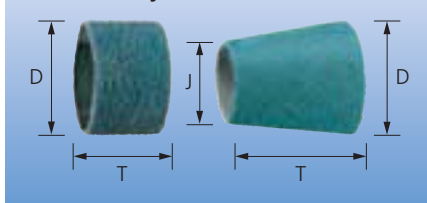
Цилиндрическая форма

GSB 0410 A	-	-	-	-	147610	-	4 x 10	30.000–55.000	100
GSB 0610 A	-	-	-	-	147634	-	6 x 10	30.000–55.000	100
GSB 0810 A	-	-	-	-	147658	-	8 x 10	30.000–55.000	100
GSB 1010 A	-	-	-	147672	147689	-	10 x 10	30.000–44.000	100
GSB 1020 A	-	-	949740	147702	147719	147726	10 x 20	30.000–44.000	100
GSB 1310 A	-	-	-	147733	147740	-	13 x 10	30.000–44.000	100
GSB 1325 A	-	-	-	147764	147771	-	13 x 25	30.000–44.000	100
GSB 1510 A	-	-	147795	147801	147818	-	15 x 10	26.000–36.000	100
GSB 1530 A	-	147832	147849	147856	147863	147870	15 x 30	26.000–36.000	100
GSB 1925 A	-	-	147931	147948	147955	-	19 x 25	20.000–30.000	100
GSB 2220 A	-	147979	147986	147993	148006	148013	22 x 20	18.000–26.000	100
GSB 2525 A	-	-	148075	148082	148099	-	25 x 25	16.000–22.900	100
GSB 3020 A	148112	-	148129	148136	148143	-	30 x 20	13.000–19.100	100
GSB 3030 A	148174	148167	148181	148198	148204	148211	30 x 30	13.000–19.100	100
GSB 3825 A	148280	-	148297	148303	148310	-	38 x 25	10.000–15.900	100
GSB 4530 A	148372	148365	148389	148396	148402	148419	45 x 30	8.500–12.700	100
GSB 5125 A	148488	-	148495	148501	148518	-	51 x 25	7.500–11.200	100
GSB 6030 A	148549	148532	148556	148563	148570	-	60 x 30	6.500–9.500	100
GSB 7530 A	148648	-	148655	148662	148679	-	75 x 30	5.000–7.600	100
GSB 10040 A	148686	-	148693	148709	148716	-	100 x 40	4.000–5.700	50

Коническая форма

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

Шлиф. втулки Циркониевый корунд Z – Большая упаковка



Рассчитано на максимальную производительность съема.

Агрессивная режущая способность циркониевого корунда проявляется при повышенном прижимном усилии и обеспечивает высокий съем материала.

Поставляется цилиндрической и конической формы.

Абразивный материал: Циркониевый корунд Z

Пример заказа:

EAN 4007220805664

GSB 4530 Z 40

При заказе укажите размер зерна.

Обозначение	Размер зерна						D x J x T [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	
	36	40	50	60	80	120			

EAN 4007220

Цилиндрическая форма

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

Продолжение см. на следующей странице

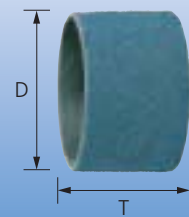
Обозначение	Размер зерна						D x J x T [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	
	36	40	50	60	80	120			
	EAN 4007220								
GSB 5125 Z	949849	803943	949856	803950	803967	949863	51 x 25	7.500–11.200	100
Коническая форма									
GSB 201463 Z	950050	-	950074	950081	950098	950104	20 x 14 x 63	19.000–26.000	100
GSB 292230 Z	950067	-	950128	950135	950142	950159	29 x 22 x 30	13.000–19.100	100
GSB 362260 Z	950166	-	950241	950258	950265	950289	36 x 22 x 60	10.000–15.900	100

Применяется преимущественно для обработки нержавеющей стали (INOX). Специальные активные присадки в покрытии вызывают осязаемое улучшение съема материала, предотвращают засаливание инструмента и снижают степень нагрева материала при шлифовании.

Абразивный материал:
Циркониевый корунд Z-COOL

Пример заказа:
EAN 4007220**148426**
GSB 4530 Z-COOL **36**
При заказе укажите размер зерна.

Шлиф. втулки Циркониевый корунд Z-COOL – Большая упаковка



Обозначение	Размер зерна				D x T [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	
	36	50	80	150			
	EAN 4007220						
Цилиндрическая форма							
GSB 1530 Z-COOL	-	147887	147894	147924	15 x 30	26.000–36.000	100
GSB 2220 Z-COOL	-	148020	148037	148068	22 x 20	18.000–26.000	100
GSB 3030 Z-COOL	148228	148235	148242	148273	30 x 30	13.000–19.100	100
GSB 4530 Z-COOL	148426	148433	148440	148471	45 x 30	8.500–12.700	100
GSB 6030 Z-COOL	148587	148594	148600	148631	60 x 30	6.500–9.500	100

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

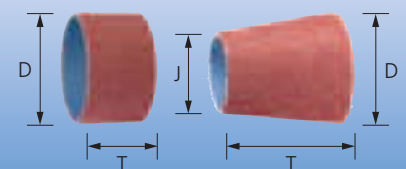
Специальные активные присадки в покрытии вызывают осязаемое улучшение съема материала, предотвращают засаливание инструмента и снижают степень нагрева материала при шлифовке.

Поставляется цилиндрической и конической формы.

Абразивный материал:
Керамическое зерно CO-COOL

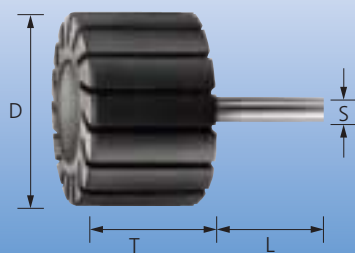
Пример заказа:
EAN 4007220**772362**
GSB 4530 CO-COOL **60**
При заказе укажите размер зерна.

Шлиф. втулки Керамическое зерно CO-COOL – Большая упаковка



Обозначение	Размер зерна				D x J x T [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	
	36	60	80	120			
	EAN 4007220						
Цилиндрическая форма							
GSB 1530 CO-COOL	-	772195	772201	772218	15 x 30	26.000–36.000	100
GSB 2220 CO-COOL	-	772225	772232	772249	22 x 20	18.000–26.000	100
GSB 2525 CO-COOL	-	772256	772263	772270	25 x 25	16.000–22.900	100
GSB 3030 CO-COOL	772287	772294	772317	772331	30 x 30	13.000–19.100	100
GSB 4530 CO-COOL	772355	772362	772393	772409	45 x 30	8.500–12.700	100
GSB 6030 CO-COOL	772416	772423	772430	772447	60 x 30	6.500–9.500	100
Коническая форма							
GSB 201463 CO-COOL	950302	950319	950326	950340	20 x 14 x 63	19.000–26.000	100
GSB 292230 CO-COOL	950364	950388	950395	950418	29 x 22 x 30	13.000–19.100	100
GSB 362260 CO-COOL	950432	950456	950463	950487	36 x 22 x 60	10.000–15.900	100

**Оправка для шлиф. втулок,
цилиндрическая**

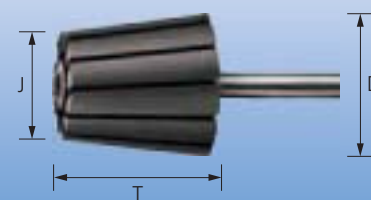



Оправки обозначенные буквой «Н» имеют повышенную твердость и допускают большее прижмн. усилие при шлифовании. Они менее эластичны и отлично подходят для шлифования кромок.

Оправка, стандартное исполнение = твердость ок. 65 ед. по Шору А

Оправки, специальное исполнение Н = твердость ок. 80 ед. по Шору А

**Оправка для шлиф. втулок,
коническая**



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

Компания PFERD предлагает инструменты POLIROLL®- и POLICO для обработки труднодоступных мест различной

- формы,
- размеров,
- абразивным материалом и
- зернистостью.

Инструменты состоят из абразивного материала, намотанного по спирали. Абраз. зерно нах-ся в спец. синтетич. связке на прочной тканевой основе, что обеспечивает особо высокую производительность съема.

Система самозажима, состоящая из рифленого конического держателя, надежно фиксирует инструмент во время работы.

Преимущества:

- После обработки верхнего слоя шлифовальной ткани, в работу вступает новое зерно
- Очень хорошая производительность съема металла
- Благодаря специальным держателям легко менять инструмент

Примеры использования:

- Зачистка отверстий и труднодоступных мест
- Обработка угловых швов в металлоконструкциях
- Удаление заусенцев

Скорости резания

Синими линиями в диаграмме обозначены скорости реза. Соответствующая вертикальная линия диаметра инструмента пересекает подходящую скорость реза (диагональ). Слева от начала горизонтальных линий показано число оборотов для POLIROLL®- и POLICO инструментов в [мин⁻¹].

Пример:

PR 1225 A 80

Скорость реза: 8 м/с

Число оборотов: 12.500 мин⁻¹

Рекомендации по применению:

- Шлифование производится гранью а не плоскостью, так как перегрев разрушает клеевое соединение
- Ролики устанавливаются на стержни проклеенной стороной
- Для увеличения срока службы инструментов и улучшения производительности используйте подходящее шлиф. масло. Подробную информацию и номер для заказа масла Вы найдете на странице 120.

Рекомендации по оформлению заказа:

При заказе укажите, EAN номер или полное описание товара с указанием размера зерна

Пример заказа:

EAN 4007220803394
PR 1225 CO-COOL 80

Пояснения к примеру заказа:

PR = POLIROLL®-цилиндрический шлифовальный ролик
1225 = Внешний- \varnothing D x ширина T [мм]
CO = Абразивный материал
COOL = Тип связки
80 = Размер зерна



Указания по технике безопасности:

- Максимально допустимая окр. скорость составляет 11 м/сек
- Из соображений безопасности не должно превышать максимально допустимое число оборотов.



= Надеть очки!



= Надеть респиратор!



= Надеть наушники!



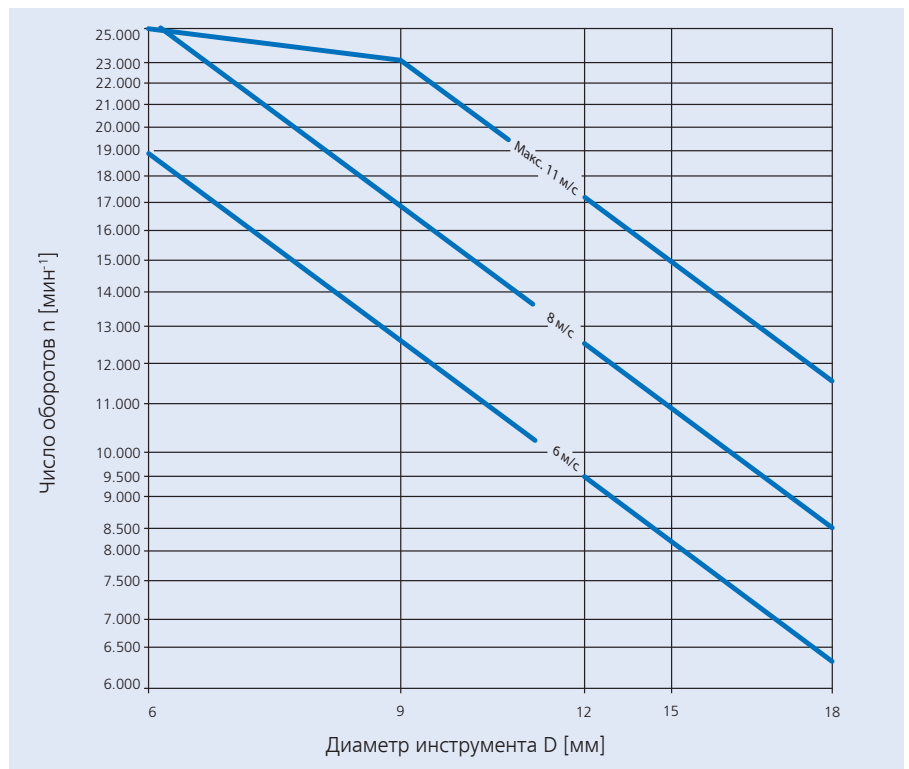
= Надеть перчатки!



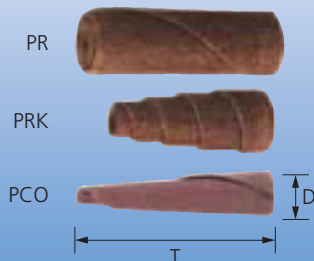
= Пожалуйста, соблюдайте технику безопасности!



= Не подходит для мокрого шлифования!



POLIROLL®-Шлифовальные ролики, POLICO-Шлифовальные конусы Исполнение Корунд А



Для универсальных задач шлифования металлов и других материалов.

Абразивный материал: Корунд А


Пример заказа:

EAN 4007220152393

PR 1225 A 80

При заказе укажите размер зерна.



Обозначение	Размер зерна			D x T [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	Подходящий зажимной стержень	
	50	80	150					
EAN 4007220								

Цилиндрическая форма (PR)

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

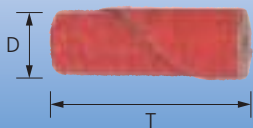
Коническая форма (PRK)

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

POLICO-Шлифовальные конусы (PCO)

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

POLIROLL®-Шлифовальные ролики Исполнение Керамическое зерно CO-COOL



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

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


Абразивный материал:
Керамическое зерно CO-COOL

Пример заказа:

EAN 4007220803394

PR 1225 CO-COOL 80

При заказе укажите размер зерна.

Обозначение	Размер зерна			D x T [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	Подходящий зажимной стержень	
	60	80	120					
EAN 4007220								

Цилиндрическая форма (PR)

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


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

Содержимое:

150 шлифовальных роликов POLIROLL® с подходящим зажимным стержнем

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

POLIROLL®-Набор


Обозначение	EAN 4007220	Размеры [мм]	
PRS 151	335727	180 x 145 x 40	1


Стержни для POLIROLL® и POLICO

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

Указание по оформлению заказа:

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

Стержни для шлифовальных инструментов POLIROLL® и POLICO


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



Компания PFERD предлагает шлифовальные колпачки и втулки POLICAP® различной

- формы,
- зернистости
- абразивным материалом и
- размером зерна.

Шлиф. колпачки и втулки POLICAP® не имеют шва и позволяют работать всей поверхностью.

Для использования шлифовальных колпачков и втулок предлагаются, многоразовые оправки различной формы. Надежность крепления шлиф. колпачков на оправке обеспечивается высокой точностью посадки.

Преимущества:

- Надрезы на оправках способствуют их расширению. Это делает крепление шлиф. колпачков/втулок более надежным.
- Специальная технология изготовления гарантирует высокую сохраняемость формы и прекрасное качество шлифовки.
- Смена осуществляется с предельной легкостью.



Примеры применения:

- Тонкое шлифование в производстве инструментов и пресс-форм.
- Обработка лопастей турбины после ремонта
- Шлифование переходов после фрезерования в авиастроении
- Тонкая обработка труднодоступных мест и отверстий
- Выравнивание переходов при производстве арматуры и насосов

Рекомендации по применению:

- Шлифовальные колпачки и втулки надеваются и снимаются посредством легкого поворота по часовой стрелке.
- Замена колпачков и втулок облегчается, если оправка зажата в приводном устройстве.
- Наибольшей эффективности шлифовальные втулки достигают при рекомендуемой окр. скорости резания 10–20 м/с.

Указания по технике безопасности:

- Максимально допустимая скорость составляет 25 м/сек
- Из соображений безопасности не должно превышать максимально допустимое число оборотов.



Исполнение корунд А (Al₂O₃)



A60/80 A150 A280

Для универсального применения на стальных материалах (закаленная, улучшенная, обычн. стали). Инструменты используются для решения особых задач, например, в производстве инструментов и пресс-форм, а также в соответствующих ремонтных работах. Также подходят для обработки пластика, древесины.

Исполнение SiC-COOL карбид кремния с шл. активным покрытием



Идеально подходит для обработки деталей из титана, алюминия, а также соответствующих сплавов. Отлично подходит для использования в самолето- и турбиностроении и сопутствующем техобслуживании. Особый выбор зерна, а также дополнительный охлаждающий слой уменьшают температурную нагрузку на деталь и предотвращает прилипание стружки.

Исполнение CO-COOL керамическое зерно с шл. активным покрытием



Благодаря специальной конструкции керамических частиц и связующих компонентов, они идеально подходят для обработки нержавеющей стали (INOX) и часто используется в турбиностроении при обработке жаропрочных сплавов, никеля и кобальта, например Inconel®, Hastelloy®. Охлаждающий слой предотвращает засорение, а также охлаждает поверхн. при значительном повышении производительности съема металла.

Скорости резания

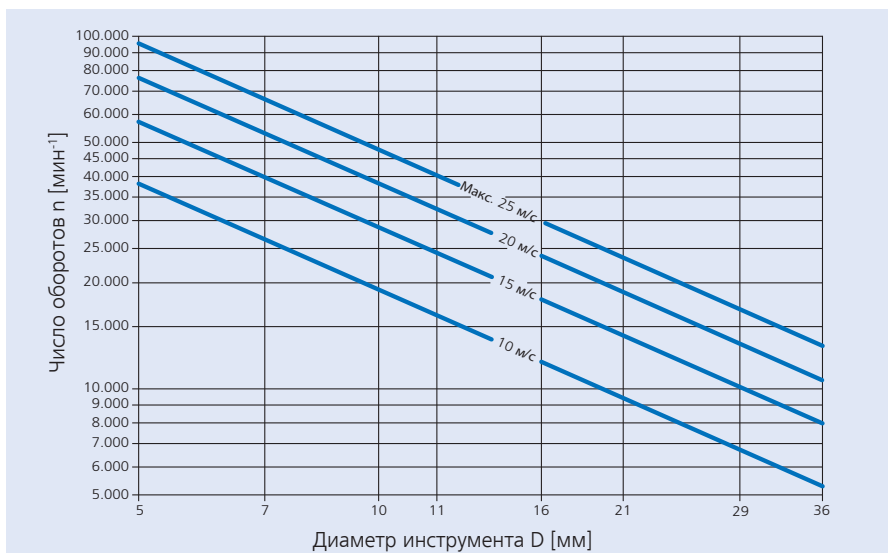
Синими линиями в диаграмме обозначены скорости реза. Соответствующая вертикальная линия диаметра инструмента пересекает подходящую скорость резания (диагональ). Слева от начала горизонтальных линий показано число оборотов для POLICAP®-инструментов в [мин⁻¹].

Пример:

PC 1015 A A 150

Скорость реза: 10–20 м/с

Число оборотов: 19.000–38.000 мин⁻¹



PFERDVIDEO

Дополнительная информация находится на нашем сайте www.pferd.com

Абразивный материал: Корунд А

Цветовая маркировка зернистости:

 60 и 80 = коричневый
 150 = черный
 280 = красно-коричневый

Пример заказа:

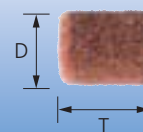
 EAN 4007220**150788**

 РС 0510 А А **80**

При заказе укажите размер зерна.

Пояснение к примеру заказа:

 РС = POLICAP®-Шлифовальные колпачки
 0510 = Внутренний диаметр D x Ширина T
 А = Цилиндрическая форма
 А = Абразивный материал
80 = Размер зерна

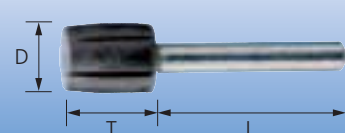
Шлиф. колпачки, форма А



Обозначение	Размер зерна				D x T [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	
	60	80	150	280			
EAN 4007220							
РС 0510 А А	-	150788	150795	150801	5 x 10	40.000	50
РС 0712 А А	150818	-	150825	150832	7 x 12	30.000	50
РС 1015 А А	150849	-	150856	150863	10 x 15	20.000	50
РС 1317 А А	150870	-	150887	150894	13 x 17	16.000	50
РС 1626 А А	150900	-	150917	150924	16 x 26	12.000	50

Пример заказа:

 EAN 4007220**147139**

РСТ 0510 А/3

Оправки, форма А



Обозначение	EAN 4007220	D x T [мм]	S x L [мм]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
РСТ 0510 А/3	147139	5 x 10	3 x 27	95.000	5
РСТ 0712 А/3	147146	7 x 12	3 x 25	65.000	5
РСТ 1015 А/3	147153	10 x 15	3 x 24	45.000	5
РСТ 1317 А/6	147221	13 x 17	6 x 39	35.000	5
РСТ 1626 А/6	147238	16 x 26	6 x 39	30.000	5

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

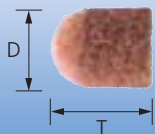
Содержимое:

- Шлифовальные колпачки POLICAP® РС 1015 А А, 1317 А А и 1626 А А (зернистость 60, 150, 280) – по 5 шт.
- Шлифовальные колпачки POLICAP® РС 0510 А А и 0712 А А (зернистость 60 или 80, и 150, 280) – по 10 шт.
- Подходящие к ним оправки: POLICAP® РСТ 0510 А/3, 0712 А/3, 1015 А/3, 1317 А/6 und 1626 А/6 – по 1 шт.

POLICAP®-Набор, форма А


Обозначение	EAN 4007220	Размеры [мм]	
PCS 110 А	355404	180 x 145 x 40	1

Шлиф. колпачки, форма С



Абразивный материал:


A = Корунд
SiC = Карбид кремния (серый)
CO-COOL = Керамическое зерно (красный)

Цветовая маркировка зернистости:

60 и 80 = коричневый
 150 = черный
 280 = красно-коричневый

Пример заказа:

EAN 4007220953938
 PC 0511 C CO-COOL 80
 При заказе укажите размер зерна.

Обозначение	Размер зерна					D x T [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	
	60	80	120	150	280			
EAN 4007220								

Корунд А

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

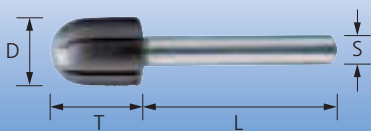
SiC-COOL (карбид кремния)

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

Керамическое зерно CO-COOL


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

Оправка, форма С



Пример заказа:

EAN 4007220147160
 PCT 0511 C/3

Обозначение	EAN 4007220	D x T [мм]	S x L [мм]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
PCT 0511 C/3	147160	5 x 11	3 x 26	95.000	5
PCT 0713 C/3	147177	7 x 13	3 x 24	65.000	5
PCT 1015 C/3	147184	10 x 15	3 x 24	45.000	5
PCT 1317 C/6	147245	13 x 17	6 x 39	35.000	5
PCT 1626 C/6	147252	16 x 26	6 x 39	30.000	5

POLICAP®-Набор, форма С




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

Содержимое:

■ Шлифовальные колпачки POLICAP® PC 1015 C A, 1317 C A и 1626 C A (зернистость 60, 150, 280) – по 5 шт.

■ Шлифовальные колпачки POLICAP® PC 0511 C A и 0713 C A (зернистость 60 или 80, и 150, 280) – по 10 шт.
 ■ Подходящие к ним оправки: POLICAP® PCT 0511 C/3, 0713 C/3, 1015 C/3, 1317 C/6 и 1626 C/6 – по 1 шт.

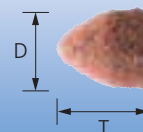
Обозначение	EAN 4007220	Размеры [мм]	
PCS 110 C	355411	180 x 145 x 40	1

Абразивный материал: Корунд А

Цветовая маркировка зернистости:
 60 и 80 = коричневый
 150 = черный
 280 = красно-коричневый

Пример заказа:

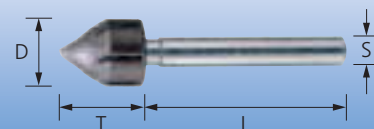
EAN 4007220151082
 РС 0511 G A 80
 При заказе укажите размер зерна.


Шлиф. колпачки, форма G


Обозначение	Размер зерна				D x T [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	
	60	80	150	280			
	EAN 4007220						
PC 0511 G A	-	151082	151099	151105	5 x 11	40.000	50
PC 0713 G A	151112	-	151129	151136	7 x 13	30.000	50
PC 1015 G A	151143	-	151150	151167	10 x 15	20.000	50
PC 1317 G A	151174	-	151181	151198	13 x 17	16.000	50
PC 1626 G A	151204	-	151211	151228	16 x 26	12.000	50

Пример заказа:

EAN 4007220147207
 РСТ 0713 G/3

Оправки, форма G



Обозначение	EAN 4007220	D x T [мм]	S x L [мм]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
РСТ 0511 G/3	147191	5 x 11	3 x 27	95.000	5
РСТ 0713 G/3	147207	7 x 13	3 x 26	65.000	5
РСТ 1015 G/3	147214	10 x 15	3 x 26	45.000	5
РСТ 1317 G/6	147269	13 x 17	6 x 41	35.000	5
РСТ 1626 G/6	147276	16 x 26	6 x 41	30.000	5

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

Содержимое:

- Шлифовальные колпачки POLICAP® РС 1015 G A, 1317 G A и 1626 G A (зернистость 60, 150, 280) – по 5 шт.
- Шлифовальные колпачки POLICAP® РС 0511 G A и 0713 G A (зернистость 60 или 80, и 150, 280) – по 10 шт.
- Подходящие к ним оправки: POLICAP® РСТ 0511 G/3, 0713 G/3, 1015 G/3, 1317 G/6 и 1626 G/6 – по 1 шт.

POLICAP®-Набор, форма G


Обозначение	EAN 4007220	Размеры [мм]	
PCS 110 G	355428	180 x 145 x 40	1

Шлиф. колпачки, форма L



Абразивный материал:

A = Корунд
SiC-COOL = Карбид кремния (серый)
CO-COOL = Керамическое зерно (красный)

Цветовая маркировка зернистости, корунд А:

60 и 80 = коричневый
 150 = черный
 280 = красно-коричневый

Пример заказа:

EAN 4007220954140
 PC 0515 L CO-COOL 80
 При заказе укажите размер зерна.

Обозначение	Размер зерна					D x T [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	
	60	80	120	150	280			
EAN 4007220								

Корунд А

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

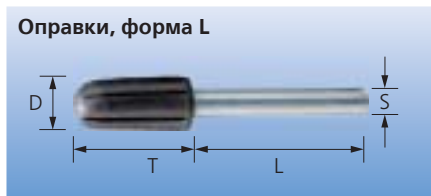
SiC-COOL (карбид кремния)

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

Керамическое зерно CO-COOL

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

Оправки, форма L



Пример заказа:

EAN 4007220147283
 PCT 0515 L/6

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

POLICAP®-Набор PCS 650



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

Содержимое:

■ Шлифовальные колпачки POLICAP® PC 1626 A A и 1626 G A (зернистость 150 и 280) – по 10 шт.

■ Шлифовальные колпачки POLICAP® PC 1015 A A, 1317 A A, 1015 G A и 1317 G A (зернистость 150 и 280) – по 25 шт.

■ Шлифовальные колпачки POLICAP® PC 0510 A A, 0712 A A, 0511 G A и 0713 G A (зернистость 150 и 280) – по 50 шт.

■ Подходящие к ним оправки: POLICAP® PCT 0510 A/3, 0712 A/3, 1015 A/3, 1317 A/6, 1626 A/6, 0511 3/G, 0713 G/3, 1015 G/3, 1317 G/6 и 1626 G/6 – по 1 шт.

Обозначение	EAN 4007220	Размеры [мм]	
PCS 650	355435	332 x 235 x 50	1

Абразивный материал: Корунд А

Цветовая маркировка зернистости:

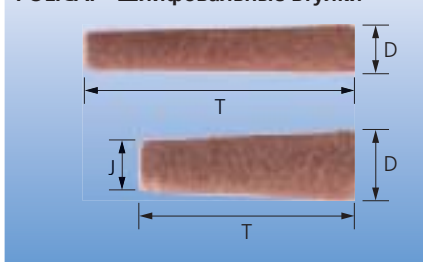
 60 = коричневый
 150 = черный
 280 = красно-коричневый


Пример заказа:

 EAN 4007220**151471**

 РСН 201565 L A **60**

При заказе укажите размер зерна.

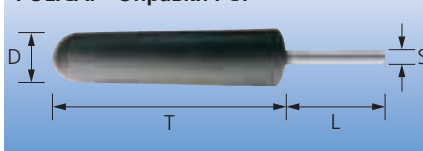
POLICAP®-Шлифовальные втулки



Обозначение	Размер зерна			D x J x T [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Подходящий зажимной стержень	
	60	150	280				
	EAN 4007220						
РСН 070585 L A	151358	151365	151372	7 x 5 x 85	12.000	PCT 0585	10
РСН 141185 L A	151389	151396	-	14 x 11 x 85	12.000	PCT 1185	10
РСН 201685 L A	151419	151426	-	20 x 16 x 85	12.000	PCT 1685	10
РСН 242185 L A	151440	151457	-	24 x 21 x 85	12.000	PCT 2185	10
РСН 201565 L A	151471	151488	-	20 x 15 x 65	18.500	GK 201463	10
РСН 362265 L A	151532	-	-	36 x 22 x 65	13.000	GK 362260	10

Пример заказа:

 EAN 4007220**147320**

PCT 0585 L/6

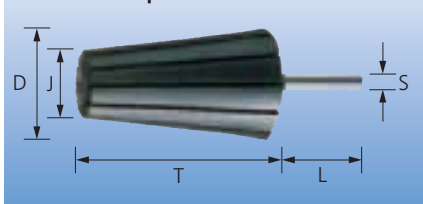
POLICAP®-Оправки РСТ



Обозначение	EAN 4007220	D x T [мм]	S x L [мм]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
PCT 0585 L/6	147320	8 x 85	6 x 40	20.000	5
PCT 1185 L/6	147337	13 x 85	6 x 40	15.000	5
PCT 1685 L/6	147344	18 x 85	6 x 40	13.000	5
PCT 2185 L/6	147351	23 x 85	6 x 40	12.000	5

Пример заказа:

 EAN 4007220**147078**

GK 201463/6

POLICAP®-Оправки GK


Обозначение	EAN 4007220	D x J x T [мм]	S x L [мм]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	Миним. частота вращения [мин ⁻¹]	
GK 201463/6	147078	20 x 14 x 63	6 x 37	26.000	19.000	5
GK 362260/6	147092	36 x 22 x 60	6 x 40	15.900	10.000	5

Оправки абразивных лент

Лепестковые шлифовальные инструменты

Лепестковые шлифовальные головки

PFERD предлагает лепестковые головки с различной

- зернистостью,
- абразивным материалом и
- размерами

Лепестковые головки компании PFERD поставляются со стандартной длиной хвостовика 40 мм. По запросу мы можем изготовить шлифовальные лепестковые головки с резьбой на хвостовике. Пожалуйста, свяжитесь с нами.

Пластины из абразивного материала на подложке расположены веерообразно по всей оси. Благодаря своей гибкости они идеально повторяют контуры детали. На плотную, гибкую несущую основу наносится связка и абразивное зерно. По ISO 3919 лепестковые головки обозначаются как „лепестковые шлифовальные головки“.

Преимущества:

- Высокая гибкость
- Высокий съем материала благодаря агрессивному абразивному материалу
- Основа изнашивается равномерно, не оставляя никаких следов на поверхности детали, таким образом всегда доступно острое абразивное зерно.
- Благодаря особой плоской конструкции литого сердечника позволяет использовать шлиф. головки торцом на внутр. гранях и углах.

Примеры применения:

- Тонкое шлифование радиусов в производстве инструментов и пресс-форм.
- Обработка малых и труднодоступных поверхностей при произв. емкостей и аппаратов.
- Обработка цветных и легких металлов.
- Шлифовка лопастей турбин при ремонте двигателей.

Скорости резания

Синими линиями в диаграмме обозначены скорости реза. Соответствующая вертикальная линия диаметра инструмента пересекает подходящую скорость реза (диагональ). Слева от начала горизонтальных линий показано число оборотов для лепестковых головок и инструментов в [мин⁻¹].

Пример:

F 6030/6 A 120

Скорость реза: 15–20 м/с

Число оборотов: 4.750–6.350 мин⁻¹

PFERDERGONOMICS® предлагает лепестковые головки для значительного снижения уровня вибрации, шума и пыли и повышения комфорта.



Рекомендации по применению:

- Наибольшую производительность можно достигнуть при рекоменд. окр. скорости реза 15–20 м/с. При этом достигнут идеальный компромисс между производительностью съема металла, чистотой обработки поверхности, температурной нагрузкой на деталь и износом инструмента.
- В качестве прив. устр. можно использовать гибкий вал, электрические и пневматические прямые шлифовальные машинки.
- Для увеличения срока службы инструментов и улучшения производительности используйте шлиф. масло. Подробную информацию и номера для заказа масла Вы найдете на странице 120.

Факторы, влияющие на результат работы:

- **Износ инструмента и термическая нагрузка:**
Уменьшение приж. усилия и скорости вращения, а также использование шлиф. масла, снизит износ инструмента и тепловую нагрузку на обр. поверхность.
- **Съем материала:**
Увеличить производительность можно с помощью грубого зерна, и ни в коем случае за счет увеличения приж. усилия. Тем самым предотвр. износ инструмента и температурная нагрузка на раб. поверхн.
- **Шероховатость поверхности:**
Увеличение окр. скорости незначительно улучшает качество поверхности. При увеличении прижимного усилия обр. поверхн. становится более шероховатой. Чем мягче обрабатываемый материал, тем грубее поверхность (при исполыз. одинаковой зернистости).



Рекомендации по оформлению заказа:

При заказе укажите, EAN номер или полное описание товара с указанием размера зерна

Пример заказа:

EAN 4007220155455

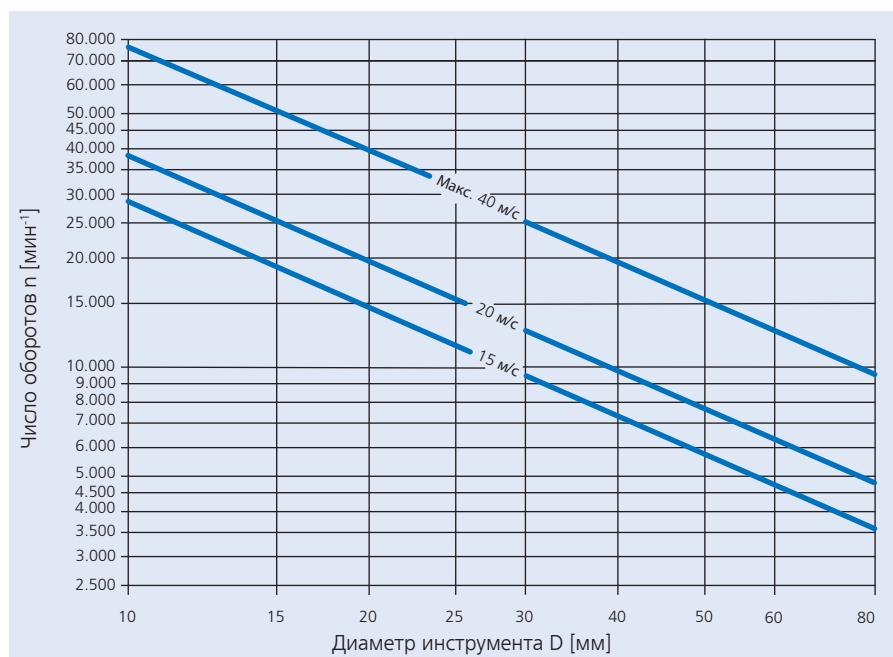
F 6030/6 A 120

Пояснения к примеру заказа::

- F = Лепестковые головки
- 6030 = Внешний диаметр D x ширина T [мм]
- 6 = Диаметр хвостовика S_d [мм]
- A = Абразивный материал
- 120 = Размер зерна

Указания по технике безопасности:

- В целях безопасности никогда не превышайте максимально допустимое число оборотов.
- Техника безопасности соблюдена если:
 - Длина заж. части хвост. минимум 15 мм
 - максимально допустимое число оборотов соотв. длине свободной части хвостовика



Универсальное применение.

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

Абразивный материал: Корунд А

Пример заказа:

EAN 4007220155455

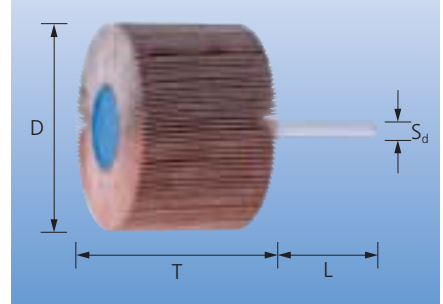
F 6030/6 A 120


При заказе укажите размер зерна.

PFERDERGONOMICS®:



**Лепестковая шлиф. головки
Корунд А**



Обозначение	Размер зерна									D x T [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
	40	60	80	120	150	180	240	320	400				
EAN 4007220													

Диаметр хвостовика 3 x 40 мм [S_d x L]

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

Диаметр хвостовика 6 x 40 мм [S_d x L]

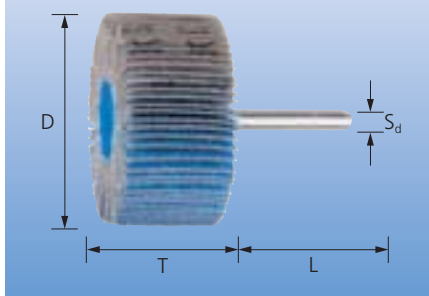
F 2010/6 A	-	-	292594	292617	292624	292631	-	-	-	20 x 10	19.000	38.100	10
F 2510/6 A	-	-	536896	536902	-	536919	-	-	-	25 x 10	15.000	30.500	10
F 2515/6 A	-	-	154557	154564	154571	292648	-	-	-	25 x 15	15.000	30.500	10
F 2520/6 A	-	-	536926	536933	-	536940	-	-	-	25 x 20	15.000	30.500	10
F 2525/6 A	-	-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

Лепестковые шлифовальные инструменты

Лепестковые шлифовальные головки



Лепестковая шлиф. головки Циркониевый корунд Z-COOL



Разработано специально для обработки нержавеющей стали (INOX) и жаропрочных сплавов.

Специальные активные присадки в покрытии гарантируют высокую эффективность шлифования, отсутствие перегрева поверхности и засаливания инструмента.

Абразивный материал:
Циркониевый корунд Z-COOL

Пример заказа:
EAN 4007220**297353**
F 3020/6 Z-COOL **60**

При заказе укажите размер зерна.

PFERDERGONOMICS®:

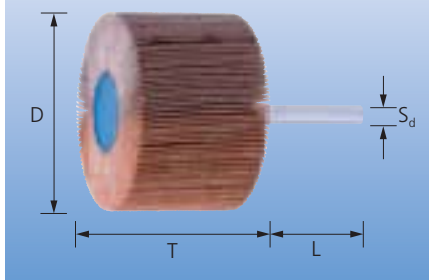


Обозначение	Размер зерна		D x T [мм]	Соответствует ISO	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
	60	80					
EAN 4007220							

Диаметр хвостовика 6 x 40 мм [S_d x L]

F 3020/6 Z-COOL	297353	297360	30 x 20	3919	12.000	25.400	10
F 4020/6 Z-COOL	297377	297384	40 x 20	3919	9.600	19.100	10
F 5020/6 Z-COOL	297391	297407	50 x 20	3919	7.000	15.200	10
F 6030/6 Z-COOL	297414	297421	60 x 30	3919	6.300	12.700	10
F 8050/6 Z-COOL	297438	297445	80 x 50	3919	4.800	9.500	10

Лепестковая шлиф. головки Керамическое зерно CO-COOL



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

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

Абразивный материал:
Керамическое зерно CO-COOL

Пример заказа:
EAN 4007220**803936**
F 6030/6 CO-COOL **120**

При заказе укажите размер зерна.

PFERDERGONOMICS®:



Обозначение	Размер зерна				D x T [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
	40	60	80	120				
EAN 4007220								

Диаметр хвостовика 6 x 40 мм [S_d x L]

F 3010/6 CO-COOL	803738	803745	803752	803769	30 x 10	12.000	25.400	10
F 3015/6 CO-COOL	803776	803783	803790	803806	30 x 15	12.000	25.400	10
F 4020/6 CO-COOL	803813	803820	803837	803844	40 x 20	9.600	19.100	10
F 5030/6 CO-COOL	803868	803875	803899	803882	50 x 30	7.000	15.200	10
F 6030/6 CO-COOL	803905	803912	803929	803936	60 x 30	6.300	12.700	10

Рекомендуется для обработки твердых и вязких материалов, таких как титан и титановые сплавы. Превосходные результаты достигаются и при обработке меди и бронзы.

Абразивный материал SiC позволяет получить особенно гладкую поверхность обработки.

Абразивный материал:
Карбид кремния SiC

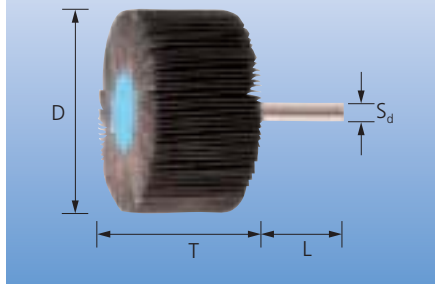
Пример заказа:
EAN 4007220155943
F 6030/6 SiC 60


При заказе укажите размер зерна.

PFERDERGONOMICS®:



Лепестковая шлиф. головки
Карбид кремний SiC



Обозначение	Размер зерна				D x T [мм]	Соответствует ISO	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
	60	80	120	150					
EAN 4007220									

Диаметр хвостовика 6 x 40 мм [S_d x L]

F 3010/6 SiC	154588	154595	154601	154618	30 x 10	3919	12.000	25.400	10
F 6030/6 SiC	155943	155950	155967	155974	60 x 30	3919	6.300	12.700	10

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

Привлекательная открытая коробка для розничной торговли содержит 40 лепестковых шлифовальных головок в исполнении Корунд А, с диаметром 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

Набор лепестковых шлиф. головок



Обозначение	EAN 4007220	Размеры [мм]	
FSO 5400	156087	240 x 145 x 240	1



Лепестковые шлифовальные инструменты

Лепестковые шлифовальные круги

PFERD предлагает лепестковые шлиф. круги с различной

- зернистостью,
- абразивным материалом и
- размером.

Лепестки из абразивного материала на основе расположены веерообразно по всей оси. Благодаря своей гибкости они идеально повторяют контуры детали. На несущую основу наносится связка и абразивное зерно.

По ISO 5429 лепестковые круги обозначаются как „Лепестковые шлифовальные круги“.

Примеры применения:

- Шлифовка цистерн, емкостей и т.п. с большим радиусом,
- Устранение грубых неровностей, например обработка сварных швов
- Создание гомогенной структуры на больших площадях и на контурах.
- Свертонкое шлиф. как предв. этап перед окончательным полированием
- Также подходит для роботов и стационарного оборудования

Рекомендации по применению:

- Наибольшую производительность можно достигнуть при рекоменд. окр. скорости реза 15–30 м/с. При этом достигнут идеальный компромисс между производительностью съема металла, чистотой обработки поверхности, температурной нагрузкой на обр. поверхность и износом инструмента.
- В качестве прив. устр. можно использовать гибкий вал, прямую шлифовальную машинку и шлифовальный станок.
- Необходимая мощность прив. устройства составляет 1.000–1.500 ватт.
- Для увеличения срока службы инструментов и улучшения производительности используйте шлиф. масло. Подробную информацию и номер для заказа масла Вы найдете на странице 120

Скорости резания

Синими линиями в диаграмме обозначены скорости реза. Соответствующая вертикальная линия диаметра инструмента пересекает подходящую скорость реза (диагональ). Слева от начала горизонтальных линий показано число оборотов для лепестковых головок и инструментов в [мин⁻¹].

Пример:

FR 16550/25,4 A 80

Скорость реза 15–30 м/с

Число оборотов: 1.700–3.500 мин⁻¹

Преимущества:

- Высокая гибкость
- Высокий съём материала благодаря агрессивному абразивному материалу на несущей основе
- Нес. основа изнашивается равномерно, не оставляя никаких следов на поверхности детали, таким образом всегда доступно острое абразивное зерно.
- Спец. система крепления позволяет торцевое шлиф. у близлежащих граней и углов.

Факторы, влияющие на результат работы:

- **Износ инструмента и термическая нагрузка:**
Уменьшение прижимного усилия и окр. скорости, а также использование шлиф. масла снизит износ инструмента и терм. нагрузку на обр. поверхность.
- **Съём материала:**
Увеличить производительность можно с помощью более грубого зерна, а не в коем случае за счет увеличения приж. усилия. Тем самым можно предотвратить износ инструмента и температурную нагрузку на обр. поверхность.
- **Шероховатость поверхности:**
Увеличение окр. скорости незначительно улучшает качество поверхности. При увеличении прижимного усилия обр. поверхн. становится более шероховатой. Чем мягче обрабатываемый материал, тем грубее поверхность (при использ. одинаковой зернистости).

Указания по оформлению заказа:

Лепестковые круги с диаметром 100, 150 и 165 мм поставляются с посад. отв. диаметром 25,4 мм. Лепестковые круги с диаметром 200 и 250 мм поставляются с посад. отверстием диаметром 44,0 мм.



Рекомендации по оформлению заказа:

При заказе укажите, EAN номер или полное описание товара с указанием размера зерна.

Пример заказа:

EAN 4007220469040

FR 10030/25,4 A 40

Пояснения к примеру заказа:

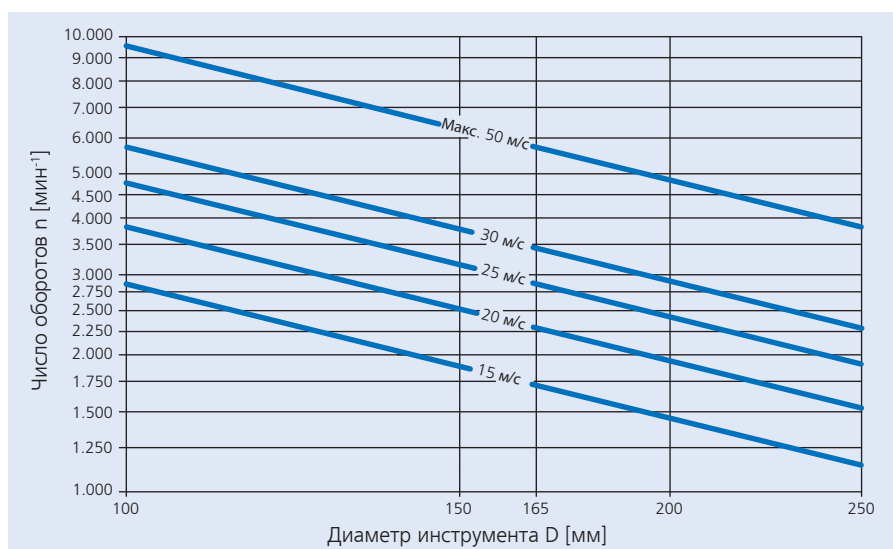
- FR = Лепестковые диски
- 10030 = Внешний диаметр D x ширина T [мм]
- 25,4 = Диаметр отверстия H [мм]
- A = Абразивный материал
- 40 = Размер зерна

Указания по технике безопасности:

- Использовать лепестковые круги только с подходящими зажимными фланцами.
- Максимально допустимая окружная скорость вращения:
- Лепестковые круги = 50 м/с
- Лепестковые круги для угловых шлиф-машин = 80 м/с
- Из соображений безопасности не должно превышать максимально допустимое число оборотов.



PFERDERGONOMICS® предлагает лепестковые круги для значительного снижения уровня вибрации, шума и пыли и повышения комфорта.



Универсальное применение.

Леп. шл. круги FR 10050, FR 15050, FR 16550, FR 20050 и FR 25050 соотв. условиям стандарта ISO 5429.

Абразивный материал: Корунд А

Указание по оформлению заказа:

Заж. стержни заказываются отдельно.

Подходящий заж. стержень для диаметра 100, 150 и 165 мм: FR/VR 12/25,4

Соответствующие заж. стержни для диам. 200 мм и 250 мм: FR/VR 12/44,0

Пример заказа:

EAN 4007220**469040**

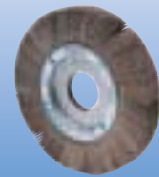
FR 10030/25,4 A **40**

При заказе укажите размер зерна.

PFERDERGONOMICS®:



Лепестковые шлиф. круги
Исполнение Корунд А



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

Разработано специально для обработки нерж. стали (INOX) и жаропрочных сплавов.

Специальные активные присадки в покрытии гарантируют высокую эффективность шлифования, отсутствие перегрева поверхности и засаливания инструмента.

Лепестковые круги FR 15050 и FR 16550 соотв. условиям стандарта ISO 5429.

Абразивный материал: Корунд А-COOL

Указание по оформлению заказа:

Заж. стержни заказываются отдельно.

Соответствующие заж. стержни для диам. 150 и 165 мм: FR/VR 12/25,4

Пример заказа:

EAN 4007220**469576**

FR 15030/25,4 A-COOL **40**


При заказе укажите размер зерна.

PFERDERGONOMICS®:



Лепестковые шлиф. круги
Исполнение Корунд А-COOL



Обозначение	Размер зерна				D x T [мм]	H [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
	40	60	80	120					
	EAN 4007220								
FR 15030/25,4 A-COOL	469576	469590	-	469668	150 x 30	25,4	3.500	6.300	2
FR 15050/25,4 A-COOL	469743	469774	469798	-	150 x 50	25,4	3.500	6.300	2
FR 16530/25,4 A-COOL	469989	470008	470015	470022	165 x 30	25,4	3.200	5.700	2
FR 16550/25,4 A-COOL	469866	469873	469903	469910	165 x 50	25,4	3.200	5.700	2

Применяются для крепления лепестковых шлифовальных кругов PFERD.

Конструкция заж. стержней позволяет использовать леп. шл. круги при торцевом шлифовании вплотную к граням и углам.

Комплект поставки:

■ Зажимной стержень, зажимной диаметр 12 мм

■ 2 фланца


■ подходящие зажимные винты (для различных размеров лепестковых кругов)

Указание по оформлению заказа:

По запросу мы изготавливаем заж. стержни с конусом Морзе.

Зажимные стержни с крепежным фланцем



Обозначение	EAN 4007220	S x L [мм]	Диапазон зажима [мм]	Предназначен для диаметра отверстия [мм]	Подходит для инструмента диаметром [мм]	
FR/VR 12/25,4 100-165	479643	12 x 40	25-50	25,4	100, 150, 165	1
FR/VR 12/44,0 200-250	479650	12 x 40	25-50	44	200, 250	1

Лепестковые шлифовальные инструменты

Лепестковые шлифовальные круги



Переходные фланцы для лепестковых шлиф. кругов

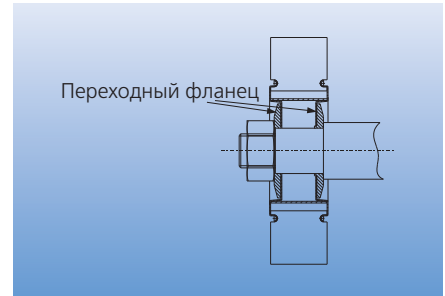


Применяются для крепления лепестковых кругов и шлифовальных кругов POLINOX® на приводных шпинделях. Отверстие фланца может быть расточено в зависимости от размера соответствующего приводного шпинделя.

Крепежные фланцы имеют конструкцию, при которой они размещаются внутри инструмента.

Комплект поставки:

- 1 пара, диаметр отверстия: 12 мм



Обозначение	EAN 4007220	Диаметр отверстия [мм]	Максимальный диаметр отверстия [мм]	Подходит для инструмента диаметром [мм]	
RF FR 150-165 Bo. 12-22,2	509876	12	22,2	150, 165	1
RF FR 200-250 Bo. 12-40	498460	12	40	200, 250	1

Лепестковые шлифовальные круги для угловых шлифовальных машин



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

Абразивный материал: Корунд А

Рекомендации по применению:

- Лепестковые круги для угловых шлифмашин обеспечивают наилучший результат при окружной скорости резания 40–50 м/с.

Пример заказа:

EAN 4007220752364

FR-WS 11520 M14 A 40

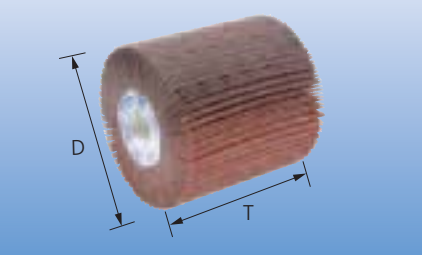
При заказе укажите размер зерна.

PFERDERGONOMICS®:



Обозначение	Размер зерна				D x T [мм]	Резьба	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
	40	60	80	120					
EAN 4007220									
FR-WS 11520 M14 A	752364	752388	752395	752401	115 x 20	M14	7.500	13.300	2
FR-WS 12520 M14 A	752418	752425	752432	752449	125 x 20	M14	6.850	12.200	2

Лепестковые валики



Универсальное применение.

Примеры применения:

- Тонкое шлифование больших радиусов при производстве емкостей, аппаратов и кухонного оборудования
- Устранение грубых неровностей, например, обработка сварных швов
- Создание однородной структуры на больших площадях и контурах при ручном применении (штрихматирование)
- Сверхтонкое шлифование как предварительный этап перед полированием

Абразивный материал: Корунд А

Рекомендации по применению:

- Лепестковые валики обеспечивают наилучший результат при окружной скорости резания 15–30 м/с.

Указание по оформлению заказа:

Информация о дополнительных инструментах для вальцевания содержится на страницах 88 и 104 настоящего каталога и в каталоге 208.

Пример заказа:

EAN 4007220770498

FR-W 100100 A 40

При заказе укажите размер зерна.

PFERDERGONOMICS®:



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

Шлифовальный круг состоит из несущего элемента с хвостовиком и резиновых пластин. Необходима доукомплектация соответствующими шлифовальными пластинами. Комбинация шлифовальных и резиновых пластин и схема их расположения придают инструменту необычайно высокую гибкость.

Примеры применения:

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

Рекомендации по применению:

- Для применения преимущественно на прямошлифовальных машинах или с гибкими валами.
- Оптимальный результат при обработке высококачественных сталей (INOX) достигается при оборотах 1.400–1.700 об/мин.

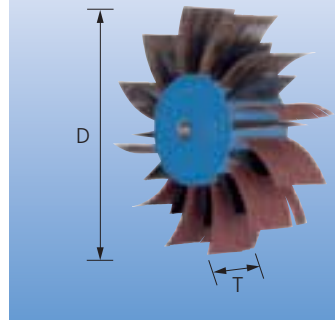
Указание по оформлению заказа:


POLIFLAP®-Шлифовальный круг поставляется без шлифовальных пластин. Отдельно закажите шлифовальные пластины с указанием необходимого размера зерна.

PFERDERGONOMICS®:



POLIFLAP®-Шлифовальный круг



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



Для создания оптических эффектов предлагаются восемь различных вариантов зернистости. После износа шлифовальных пластин шлифовального круга их можно легко заменить.

Указание для заказа:

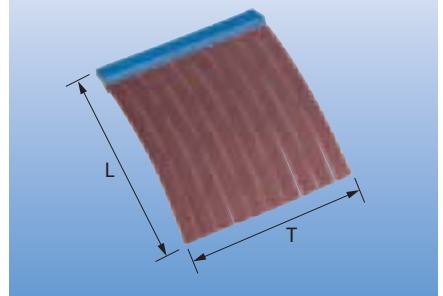
Для полного оснащения круга требуется 12 шлифовальных пластин (одна упаковка). Первый и последующие комплекты заказываются отдельно.


Пример заказа:

EAN 4007220725276
PFL-SL A 60

При заказе укажите размер зерна.

POLIFLAP®-Шлифовальные пластины



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

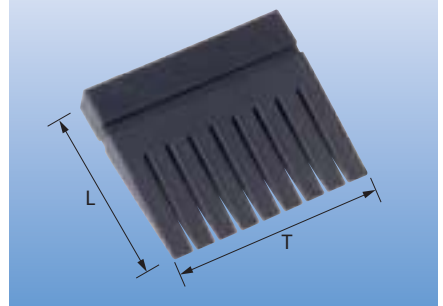


Резиновые пластины, располагающиеся между шлифовальными пластинами, служат для поддержки шлифования и придания эластичности инструменту. После износа резиновых пластин на шлифовальном круге их можно легко заменить.

Указание для заказа:

Для полного оснащения круга требуется 12 резиновых пластин (одна упаковка).

POLIFLAP®-Резиновые пластины



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

Наборы инструментов

Наборы инструментов с приводными устройствами

Набор лепестковых шлиф. кругов



Мощная электрическая прямошлифовальная машина в комплекте с инструментами PFERD для очистки, штрихматирования и сверхтонкого шлифования поверхностей средней и большой площади, специально для нержавеющей стали (INOX). Идеально подходит в качестве универсального шлифовального средства, особенно при монтажных работах.

Характеристики электрической прямошлифовальной машины:

- Высокая, постоянная мощность независимо от нагрузки.
- Двигатель с защитной изоляцией, встроенная защита от перегрузки
- Удобная в обращении, прочная конструкция.
- Электронный регулятор числа оборотов с бесступенчатой регулировкой в диапазоне 2.800–5.900 об/мин.

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

Содержимое:

по 1 шт.:

- Электрическая прямошлифовальная машина UGER 15/60 SI
 - Зажимная цапга диаметром 6, 8, 12 мм
 - Веерный диск FR 15030 A-COOL 60
 - Веерный диск FR 15030 A-COOL 120
 - Шлифовальный диск POLINOX® PNL 15050 A 100
 - Зажимной стержень FR/VR 12/25,4 100-165
 - Зажимной стержень PCLB 8/13/26
- по 2 шт.:
- Диски POLICLEAN PCLS 15013/13

Рекомендации по применению:

- Результат обработки поверхности из высококачественной стали (INOX) зависит от различных факторов:
 - Комбинация инструмента (абразивный материал, зернистость)
 - Рабочее число оборотов
 - Прижимное усилие
 - Время обработки
 - Качество обр. материала.

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

Набор шлиф. валиков



Электрическая шлифмашина для шлиф. валиков в комплекте с инструментами PFERD для очистки, штрихматирования и сверхтонкого шлифования поверхности, специально для высококачественной стали (INOX).

Машина и шлифовальные валики расположены в практичном чемодане-футляре, что обеспечивает их мобильное применение. Возможность бесступенчатой электронной регулировки оборотов в диапазоне от 900 до 3.500 об/мин.

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

Содержимое:

по 1 шт.

- Приводное устройство для шлифования валиков UWER 15/40 A-SI D19
- Лепестковый валик FR-W 100100 A 80
- Шлифовальный валик POLINOX® PNL-W 100100 A 180

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

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

POLIFLAP®-Набор



Электрическая прямошлифовальная машина в комплекте с инструментами PFERD для штрихматирования и выравнивания структуры поверхности, специально для высококачественной стали (INOX).

Характеристики электрической прямошлифовальной машины:

- Высокая, постоянная мощность независимо от нагрузки.
- Двигатель с защитной изоляцией, встроенная защита от перегрузки.
- Удобная в обращении, прочная конструкция.
- Электронная регулировка оборотов от 750 до 3.000 об/мин.

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

Содержимое:

по 1 шт.:

- Электрическая прямошлифовальная машина UGER 15/30 SI
- Цанговый зажим диаметром 6, 8 и 12 мм
- Шестигранный ключ на 6 мм
- Шлифовальный круг POLIFLAP® PFL 17060/12 со шлифовальными пластинами PFL-SL (зернистость A 60, A 80, A 100, A 120, A 150, A 180, A 220, A 320)
- Шлифовальная головка POLINOX® PNG 10050/6 SIC 180
- Шлифовальная головка для тонкого шлифования Poliflex® PF ZY 10030/8 CU 16 PU-STRUC

по 2 шт.:

- Односторонний гаечный ключ SW 22

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

Специальный инструмент с центральным резьбовым зажимом для шлифования боковых стенок, углублений и пазов.

Абразивный материал: Корунд А

Преимущества:

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

Рекомендации по применению:

- При наклонном ведении инструмента возможно одновременное шлифование обеими боковыми поверхностями.

Указание по оформлению заказа:
Зажимные стержни зак-ся отдельно.

Пример заказа:
EAN 4007220152706
KS 30-4 A 80

При заказе укажите размер зерна.

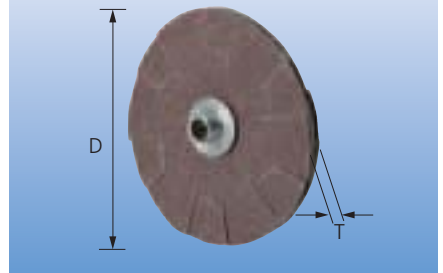
Пояснение к примеру заказа:


- KS = Многослойные шлиф. диски
- 30 = Наружный диаметр D [мм]
- 4 = Число слоев
- A = Абразивный материал
- 80 = Размер зерна

PFERDERGONOMICS®:



Многослойные шлиф. диски

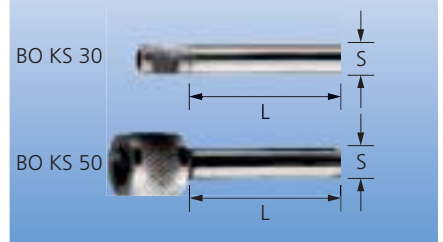



Обозначение	Размер зерна	EAN 4007220	D x T [мм]	Количество слоев	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	Подходящий зажимной стержень	
KS 30-4 A	80	152706	30 x 5	4	6.500	12.000	BO KS 30	20
KS 50-4 A	80	152768	50 x 5	4	4.000	8.000	BO KS 50	20



Значительно сокращает время смены инструмента. Замена многослойного шлифовального диска может осуществляться без извлечения зажим. стержня из цангового зажима приводного устройства.

Зажимные стержни для многослойных шлиф. дисков



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



Лепестковые шлифовальные инструменты

POLISTAR



POLISTAR шлифовальные звезды являются гибкими инструментами, которые разработаны специально для обработки внутренних поверхностей отверстий и труб.

Преимущества:

- Высокая гибкость
- Подходят для обработки отверстий и труб с маленьким диаметром
- Благодаря компактному размеру инструмента особенно эффективны для диаметров \varnothing 7–40 мм

Примеры применения:

- Очистка, тонкое и финальное шлифование отверстий
- Удаление цветопобежалости на трубах из нерж. стали (INOX) после сварки
- Скругление входящих и выходящих кромок отверстий
- Устранение мелких (побочных) заусенцев в отверстиях при подготовке к покраске
- Устранение заусенцев с кромок пересекающихся отверстий

Рекомендации по применению:

- Наилучший результат достигается при окр. скорости реза 15–20 м/с
- Возможно пакетирование нескольких лепестков POLISTAR вместе. При этом следует располагать лепестки со смещением по отношению друг к другу для оптимального использования абразивного слоя.
- 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

Рекомендации по технике безопасности:

- В целях безопасности никогда не превышайте максимально допустимое число оборотов.



= Надеть очки!



= Надеть пылезащитную маску!



= Надеть наушники!



Указания по оформлению заказа:

Заж. стержень заказывается отдельно. Инстр. POLISTAR поставляются в листах. Содержимое листа:
 \varnothing 20 и 30 мм = 25 штук
 \varnothing 40 и 50 мм = 10 штук

PFERDERGONOMICS® рекомендует использовать POLISTAR и POLISTAR-TUBE шлифовальные звезды, чтобы снизить вибрацию и шумообразование во время работы и улучшить условия труда.



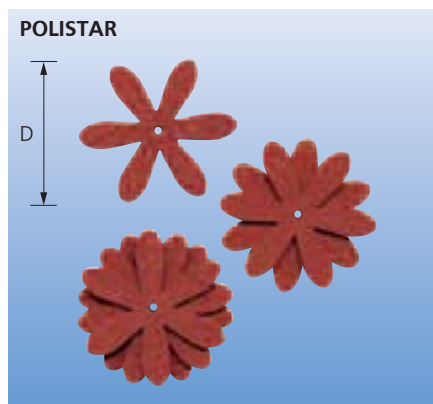
Vibration Filter



Noise Filter



Haptic Filter



Пример заказа:

EAN 4007220661345

PST 20/1,6 A 60

При заказе укажите размер зерна.

Пояснение к примеру заказа:

PST = POLISTAR

20 = Наружный диаметр D [мм]

1,6 = Диаметр отверстия H [мм]

A = Абразивный материал

60 = Размер зерна

PFERDERGONOMICS®:



Vibration Filter



Noise Filter



Haptic Filter



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

POLISTAR-TUBE представляют собой соединенные друг с другом заклепками шлифовальные звезды. Чтобы предотвратить образование коррозии на трубах из нерж. стали (INOX), POLISTAR-TUBE изготавливаются искл. с заклепками из нерж. стали.

Они используются для обработки внутренних поверхностей труб.

Шлифовальные звезды лучше всего использовать вместе с соответствующим гибким валом из каталога 209.

- 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:

- Очень высокая гибкость
- Очень гладкое качество обработки поверхности до R_a 0,2 μ m

Примеры применения:

- Для постепенной очистки и финального шлифования внутренних поверхностей труб
- Для закругления концов труб и зачистки отверстий
- Для использования в прямых трубах и глубоких отверстиях. Используйте подходящий зажимной стержень

Рекомендации по применению:

- PST-T Ø 50 мм труба с вн. Ø 35–40 мм
- PST-T Ø 60 мм труба с вн. Ø 40–45 мм
- PST-T Ø 70 мм труба с вн. Ø 45–50 мм
- PST-T Ø 80 мм труба с вн. Ø 50–55 мм
- PST-T Ø 90 мм труба с вн. Ø 55–60 мм
- PST-T Ø 100 мм труба с вн. Ø 60–65 мм
- Различным коэффициентам шероховатости соответствуют различные размеры зерен:
 - размер зерна 60 = 1,0–1,3 μ m R_a
 - размер зерна 120 = 0,6–1,0 μ m R_a
 - размер зерна 180 = 0,4–0,6 μ m R_a
 - размер зерна 240 = 0,3–0,4 μ m R_a
 - размер зерна 320 = 0,2–0,3 μ m R_a

Указания по оформлению заказа:

Заж. стержень заказывается отдельно. PST-T с размером зерен 60 всегда поставляется в четыре слоя.

Рекомендации по технике безопасности:

- В целях безопасности никогда не превышайте максимально допустимое число оборотов.



PFERDVIDEO

Дополнительная информация находится на нашем сайте www.pferd.com



Пример заказа:

EAN 4007220834404

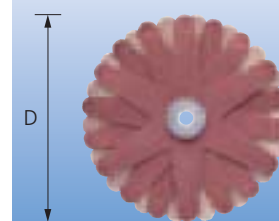
PST-T 50/4 A 120

При заказе укажите размер зерна.

PFERDERGONOMICS®:



POLISTAR-TUBE



Обозначение	Размер зерна					D [мм]	H [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	Подходящий зажимной стержень	
	60	120	180	240	320						
EAN 4007220											
PST-T 50/4 6 A	834398	834404	834411	834435	834442	50	4	3.000	7.650	BO 6/4 0-10	10
PST-T 60/4 6 A	834596	834718	834725	834732	834749	60	4	2.500	6.350	BO 6/4 0-10	10
PST-T 70/4 6 A	834756	834763	834770	834787	834794	70	4	2.200	5.450	BO 6/4 0-10	10
PST-T 80/4 6 A	834800	834817	834824	834831	834848	80	4	1.900	4.750	BO 6/4 0-10	10
PST-T 90/5 8 A	834855	834862	834879	834886	834893	90	5	1.700	4.250	BO 6/5 0-10	10
PST-T 100/5 8 A	834909	834916	834923	834947	834954	100	5	1.500	3.820	BO 6/5 0-10	10

Зажимные стержни

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



Обозначение	EAN 4007220	S x L [мм]	Диапазон зажима [мм]	Предназначен для диаметра отверстия [мм]	
BO 2,3/1,6 1-5	151570	2,34 x 43	1–5	1,6	10
BO 3/1,6 1-5	151587	3 x 43	1–5	1,6	10
BO 6/3 1-6	505694	6 x 40	1–6	3	1
BO 6/4 0-10	834343	6 x 25	0–10	4	1
BO 6/5 0-10	834350	6 x 25	0–10	5	1

Волоконные инструменты

Общая информация

Шлифовальные инструменты для обработки металлических и неметаллических деталей делятся на 3 группы:

■ **Шлиф. инстр. на связке**

(например шлифовальные диски)

■ **Шлиф. инстр. на несущей основе**

(ленты, диски, шкурки)

Эти инструменты используются для грубой и мягкой шлифовки, а также для съема металла.

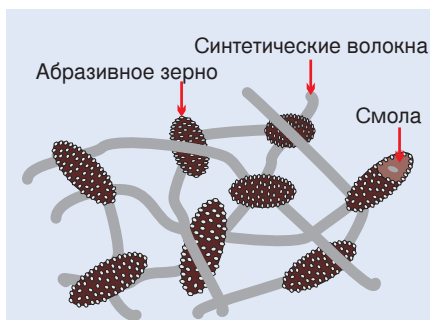
■ **Волоконные шлиф. инструменты**

Эта группа предназначена как правило для обработки специальных структурированных поверхностей.

Волок. инструменты состоят из полиамидных волокон, синтетических смол и абразивного зерна. Нетканая структура волокон пропитывается смолой и абразивным зерном, таким образом они смешиваются. Очень слабый контакт между отдельными волокнами делает материал очень упругим и гибким.

Они эластичны и особо структурирует поверхность. Никакими другими инструментами нельзя добиться такой особой матовой поверхности.

Гарантировано равномерное распределение абразивного зерна и непрерывная подача нового, свежего и острого абразивного зерна в течение всего шлифовального процесса.



Несмотря на то, что шлифовальное волокно имеет совсем другое строение, чем гибкий материал на подложке, в обоих группах инструментов используется одинаковый абразив.

- Оксид алюминия (Al_2O_3) очень прочное, стойкое, агрессивное зерно для легированной стали. Обработанная поверхность отличается особым блеском. При обработке алюминия исключено изменение цвета.
- Карбид кремния (SiC) еще более острое и твердое зерно. Оно создает более тонкую слегка матовую поверхность на многих материалах.

В отличие от абр. матер. на несущей основе где указывается размер зерна. У волок. инструментов обозначение по след. схеме:

Описание у PFERD

очень грубое
грубое
среднее
мягкое
очень мягкое

Подходящий размер зерна („меш“)

50–80
80–100
100–180
180–220
220–400

Применение

Использование волоконных инструментов необходимо там, где другие шлифовальные инструменты достигают своего предела или невозможно достичь желаемого результата.

Благодаря эластичным свойствам полиамидных волокон и положительного влияния абразивных волокон, инструменты идеально подходят для окончательного шлифования.

Волоконные инструменты являются водонепроницаемыми, необычно износостойкими, не засаливаются и не вызывают коррозию на обрабатываемой поверхности.

Абраз. волокно отлично подходит для удаления заусенцев, очистки и обработки поверхности многих металлов, включая алюминий, латунь, медь, никель, нержавеющей сталь (INOX) и титана. Оно также подходит для обработки других сложных материалов, таких как керамика, стекло и пластик. Абразивное волокно подходит для сухого и мокрого шлифования.



PFERDVIDEO

Дополнительная информация находится на нашем сайте www.pferd.com

Волоконные инструменты

Шлифовальное волокно подходит для изготовления различных инструментов, например шлиф. подушки, ролики, диски, ленты, круги и т.д.

Шлифовальные характеристики этих инструментов рассчитаны на различные сферы применения и подходят для решения многих задач по металлообработке.

Программа PFERD охватывает:

- COMBICLICK®/COMBIDISC®-Волоконные круги VRW
- Шлифовальные ленты на катушках, шлифподушки
- POLINOX®-Шлифовальные головки, диски, круги и ролики (PNL, PNZ, PNR, PNG, PNST и PNER)

Дополнительные варианты

Можно изготовить также абразивное волокно, укрепленное тканью. Нетканый абразивный материал становится значительно агрессивнее и стабильнее. Абразивное волокно, укрепленное тканью, подходит для изготовления кругов, дисков и лент.

Программа PFERD охватывает:

- COMBICLICK®/COMBIDISC®-Волоконные круги VRH
- POLIVLIES®-Шлифовальные и репейные круги
- Короткие ленты, волоконные

Обозначение	Описание
PNER	Благодаря различным комбинациям уплотнений, волокон и зерна и соответствующих соединений, инструменты имеют широкий спектр задач по обработке поверхности, от относительно грубого шлифования до подготовки к полированию.
PNK	Абразивное волокно обернуто вокруг зерна и вспенено. Благодаря различным комбинациям смесей, волокон и зерна и соответствующих соединений, инструменты могут быть оптимизированы для различных сфер применения. Спектр применения очень широкий - от удаления заусенцев до подготовки к полированию.
PNL	Абразивное волокно в форме пластинок расположено радиально. Пластины очень плотно прилегают друг к другу, и благодаря этому срок службы очень высок. Главная область применения инструментов - обработка поверхностей.
PNZ	Абразивное волокно в форме пластинок расположено радиально, при этом между пластинками находятся абр. пластины. Благодаря такой комбинации пластинок производительность съема очень высокая, обраб. поверхность более грубая.
PNG	Абразивное волокно состоит из множества гофрированных полос, обмотанных вокруг центра. Благодаря волнистой форме абразивного волокна возможно непрерывное матирование поверхностей.
PNR	Абразивное волокно расположено друг над другом (по оси). Поскольку отдельные диски не связаны друг с другом, они хорошо подходят для контуров, например, при обработке профилей и труб.
PNST	Абразивное волокно в форме звезды и расположено друг напротив друга, и соединено в центре. Используется для обработки труднодоступных мест, таких как отверстия и углубления.

Инструменты POLINOX® PNER состоят из многослойного сильно спрессованного волокна, соединенного специальной гранулярно-смолистой связкой.

Волоконный материал намотан на центр инструмента и имеет пенообразную структуру, укрепляющую волокно.

Специальное строение инструмента способствует очень хорошему качеству обработки поверхности, высокому уровню удаления металла и имеет достаточно большой срок службы. Эти качества хорошо видны при обработке мягких металлов, легированных и высоколегированных сталей, титановых сплавов.

Рекомендации по применению:

- При обработке деталей с плохой теплопроводностью, например титана или нержавеющей стали, необходимо значительно уменьшить окружную скорость.
- В качестве инструментов можно использовать гибкий вал, электрические и пневматические прямые, угловые и шлифовальные машинки.

Рекомендации по оформлению заказа:

При заказе укажите, EAN номер или полное описание товара.

Применяются на прямых шлифмашинах и гибких валах. Особенно подходит для обработки небольших поверхностей деталей из нержавеющей стали (INOX) и титановых сплавов. Шлифовальные диски диаметром 150 мм могут применяться на шлифовальных машинах для дополн. обработки, например, хирургических инструментов.

Абразивный материал:

- A** = Корунд
- SiC** = Карбид кремния

Рекомендации по применению:

- Компактные шлифовальные диски POLINOX® достигают максимальной производительности при скорости реза 15–35 м/сек. При этом достигается идеальный компромисс между производи-

Пример заказа:
EAN 4007220355473
PNER-H 7506-6 A G

Объяснение примерного заказа:

- PNER = Компактные шлифовальные диски POLINOX®
- H = Исполнение
- 7506 = Внешний диаметр D x Ширина T [мм]
- 6 = Диаметр отверстия H [мм]
- A = Абразивный материал
- G = Размер зерна

Указания по технике безопасности:

- В целях безопасности никогда не превышайте максимально допустимое число оборотов.



= Надеть защитные очки!



= Надеть наушники!



= Надеть респиратор!



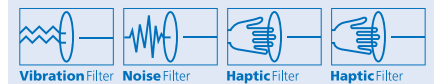
PFERDVIDEO

Дополнительная информация находится на нашем сайте www.pferd.com

Есть четыре различных исполнения:

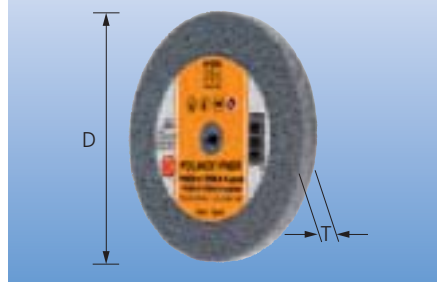
мягкое W	Высокая гибкость	Отлично подходит для обработки контуров
средне-мягкое MW	Полугибкое исполнение	Хорошо подходит для обработки контуров
средне-жесткое MH	Средняя гибкость	Хорошая производительность съема и твердые кромки
жесткое H	Небольшая гибкость	Очень хорошая производительность съема и твердые кромки

PFERDERGONOMICS® предлагает систему POLINOX® как инновационное решение для снижения уровня вибрации, шума и пыли и повышения комфорта.



Vibration Filter Noise Filter Haptic Filter Haptic Filter

POLINOX®-Компактные шлифовальные круги PNER



Указание по оформлению заказа:

В набор шлифовальных кругов диаметром 150 мм прилагается адаптер для уменьшения диаметра отверстия с 25,4 мм до 20 мм.

Пример заказа:
EAN 4007220355473
PNER-H 7506-6 A G

PFERDERGONOMICS®:



Vibration Filter Noise Filter Emission Filter Haptic Filter

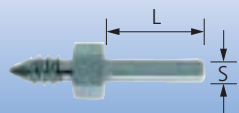
Обозначение	EAN 4007220	Исполнение	D x T [мм]	H [мм]	Размер зерна	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	Подходящий зажимной стержень	
PNER-MH 2525-6 A F	440452	Среднетвердое	25 x 25	6	Мелкое	19.000	30.500	BO PNER 25 S6	10
PNER-H 2525-6 A G	440438	Твердое	25 x 25	6	Крупный	19.000	30.500	BO PNER 25 S6	10
PNER-H 2525-6 A F	440445	Твердое	25 x 25	6	Мелкое	19.000	30.500	BO PNER 25 S6	10
PNER-H 5003-6 A F	505700	Твердое	50 x 3	6	Мелкое	9.500	15.300	BO 6/6 3-10	10
PNER-H 7503-6 A F	505717	Твердое	75 x 3	6	Мелкое	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	10
PNER-W 7506-6 A G	476307	Мягкое	75 x 6	6	Крупный	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	5
PNER-W 7506-6 SiC F	355626	Мягкое	75 x 6	6	Мелкое	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	5
PNER-MW 7506-6 A F	355534	Среднемягкое	75 x 6	6	Мелкое	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	5
PNER-MW 7506-6 SiC F	355558	Среднемягкое	75 x 6	6	Мелкое	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	5
PNER-MH 7506-6 A F	355503	Среднетвердое	75 x 6	6	Мелкое	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	5
PNER-H 7506-6 A G	355473	Твердое	75 x 6	6	Крупный	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	5

Продолжение см. на следующей странице

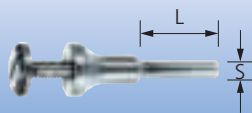
Обозначение	EAN 4007220	Исполнение	D x T [мм]	H [мм]	Размер зерна	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	Подходящий зажимной стержень	
PNER-W 7513-6 A G	476314	Мягкое	75 x 13	6	Крупный	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	5
PNER-W 7513-6 SiC F	476338	Мягкое	75 x 13	6	Мелкое	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	5
PNER-MW 7513-6 A F	355565	Среднемягкое	75 x 13	6	Мелкое	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	5
PNER-MW 7513-6 SiC F	355589	Среднемягкое	75 x 13	6	Мелкое	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	5
PNER-MH 7513-6 A F	355510	Среднетвердое	75 x 13	6	Мелкое	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	5
PNER-H 7513-6 A G	355480	Твердое	75 x 13	6	Крупный	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	5
PNER-W 15025-25,4 SiC F	355633	Мягкое	150 x 25	25,4	Мелкое	3.200	5.100	BO 12/20 10-50	1
PNER-MW 15025-25,4 A F	476291	Среднемягкое	150 x 25	25,4	Мелкое	3.200	5.100	BO 12/20 10-50	1
PNER-MW 15025-25,4 SiC F	355602	Среднемягкое	150 x 25	25,4	Мелкое	3.200	5.100	BO 12/20 10-50	1
PNER-MH 15025-25,4 A F	355527	Среднетвердое	150 x 25	25,4	Мелкое	3.200	5.100	BO 12/20 10-50	1
PNER-H 15025-25,4 A G	355497	Твердое	150 x 25	25,4	Крупный	3.200	5.100	BO 12/20 10-50	1

Зажимные стержни

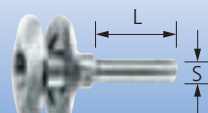
Заж. стержни для компактных шлифовальных кругов POLINOX®



BO PNER 25 S6




BO 6/6 3-10



BO 12/20 10-50



BO MK 1/20 10-50

Обозначение	EAN 4007220	S x L [мм]	Диапазон зажима [мм]	Предназначен для диаметра отверстия [мм]	
BO PNER 25 S6	440469	6 x 25	-	6	1
BO 6/6 3-10	297650	6 x 25	3-10	6	1
BO 12/20 10-50	297674	12 x 35	10-50	20	1
BO MK 1/20 10-50	297681	-	10-50	20	1



Компактные шлифовальные диски POLINOX® применяются для торцевого шлифования на угловых шлифмашинах с регулировкой числа оборотов. Особенно подходят для обработки больших поверхностей деталей из нерж. стали (INOX). Плотная волоконная структура наклеена на подложку.

Абразивный материал:
Карбид кремния SiC

Рекомендации по применению:

■ Компактные шлифовальные диски POLINOX® достигают максимальной производительности при рекомендованной окр. скорости 35 м/сек.

Пример заказа:

EAN 4007220824337
DISC PNER W 115-22,2 SiC F

PFERDERGONOMICS®:



POLINOX®-Компактные шлифовальные диски PNER



Обозначение	EAN 4007220	Исполнение	D x T [мм]	H [мм]	Размер зерна	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
DISC PNER-W 115-22,2 SiC F	824337	Мягкое	115 x 13	22,23	Мелкое	6.000	10.000	5
DISC PNER-MW 115-22,2 SiC F	824344	Среднемягкое	115 x 13	22,23	Мелкое	6.000	10.000	5
DISC PNER-MH 115-22,2 SiC F	824351	Среднетвердое	115 x 13	22,23	Мелкое	6.000	10.000	5
DISC PNER-W 125-22,2 SiC F	824368	Мягкое	125 x 13	22,23	Мелкое	5.400	10.000	5
DISC PNER-MW 125-22,2 SiC F	824375	Среднемягкое	125 x 13	22,23	Мелкое	5.400	10.000	5
DISC PNER-MH 125-22,2 SiC F	824382	Среднетвердое	125 x 13	22,23	Мелкое	5.400	10.000	5

Разработан для применения на угловых шлифмашинах с регулировкой числа оборотов и на шлифмашинах для угл. швов. Особенно подходит для обработки угловых швов и труднодоступных мест, таких как пазы и углубления, на поверхности деталей из нержавеющей стали (INOX).

Абразивный материал:
A = Корунд
SiC = Карбид кремния

Рекомендации по применению:

■ Компактные шлифовальные диски POLINOX® достигают максимальной про-

изводительности при рекомендованной окр. скорости 30 м/сек.

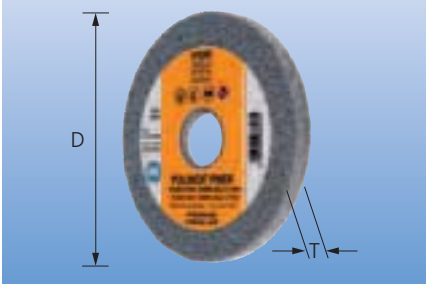
Пример заказа:

EAN 4007220833131
PNER-MW 12506-22,2 SiC F

PFERDERGONOMICS®:



POLINOX®-Компактные шлифовальные круги PNER



Обозначение	EAN 4007220	Исполнение	D x T [мм]	H [мм]	Абразивный материал	Размер зерна	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
PNER-MW 12506-22,2 SiC F	833131	Среднемягкое	125 x 6	22,23	SiC	Мелкое	4.500	6.100	5
PNER-MW 12506-22,2 A F	833148	Среднемягкое	125 x 6	22,23	Корунд	Мелкое	4.500	6.100	5
PNER-MH 12506-22,2 A F	833155	Среднетвердое	125 x 6	22,23	Корунд	Мелкое	4.500	6.100	5
PNER-H 12506-22,2 A F	833162	Твердое	125 x 6	22,23	Корунд	Мелкое	4.500	6.100	5
PNER-H 12506-22,2 A G	833179	Твердое	125 x 6	22,23	Корунд	Крупный	4.500	6.100	5
PNER-MW 15003-25,4 SiC F	895719	Среднемягкое	150 x 3	25,4	SiC	Мелкое	3.800	5.100	5
PNER-MH 15003-25,4 SiC F	895726	Среднетвердое	150 x 3	25,4	SiC	Мелкое	3.800	5.100	5
PNER-H 15003-25,4 A F	895733	Твердое	150 x 3	25,4	Корунд	Мелкое	3.800	5.100	5
PNER-W 15006-25,4 SiC F	895740	Мягкое	150 x 6	25,4	SiC	Мелкое	3.800	5.100	5
PNER-MW 15006-25,4 SiC F	895757	Среднемягкое	150 x 6	25,4	SiC	Мелкое	3.800	5.100	5
PNER-H 15006-25,4 A F	895764	Твердое	150 x 6	25,4	Корунд	Мелкое	3.800	5.100	5

Наборы инструментов

Наборы инструментов с приводными устройствами

POLINOX®-Набор PNER



Набор с удобной электр. шлифмашиной для угловых швов с инструментами PFERD для очистки, предварительного и окончательн. шлифования угловых швов и тяжело доступных мест на элементах из нерж. стали (INOX).

Идеально подходит для задач по тонкому шлифованию, специально предназначен для работ при производстве перилл из нерж. стали. Принадлежности могут применяться для различных задач по обработке в строительстве трубопроводов и химических аппаратов.

Характеристики электрической шлиф-машины для угловых швов:

- Легкая, удобная форма
- Двигатель с защитной изоляцией и интегрированной защитой от перегрузок
- Удобная для пользования конструкция
- Бесступенчатое регулирование числа оборотов с электронное регулировкой в диапазоне 1.400–3.200 об/мин

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

Содержимое:

по 1 шт.

- Электрическая шлифмашина для угловых швов KNER 5/34 V-SI
- 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
- Заточный брусок SE 702212 CU 46 M5V
- Круги POLINOX®
 - PVR 15008-13 A 100
 - PVR 15008-13 A 280
- Круглая щетка RBU 15016/12,0 SiC 80 1,00 вкл. переходник для отверстий 22,2 мм

Рекомендации по применению:

- Для заточки контура компактных шлифовальных кругов POLINOX® используйте заточный брусок
- Необходимо соблюдать разные рекомендации касательно числа оборотов:
 - Компактные шлифовальные диски POLINOX® PNER 2.000–3.800 об/мин
 - Круги POLINOX® PVR 1.500–3.100 об/мин
 - Круглая щетка RBU 2.400–3.900 об/мин

Обозначение	EAN 4007220	
SET PNER 15003/06 KNER 5/34 230 V	936306	1



Шлифовальное волокно намотано на ось инструмента и находится на вспененной основе. Вспененный материал удерживает шлифовальное волокно и влияет на стойкость инструмента и характеристики шлифования.

Абразивный материал:

A = Корунд
SiC = Карбид кремния

Примеры применения:

- Закругление кромок
- Тонкое шлифование имплантатов
- Шлифование переходов между лопастями турбины
- Удаление следов обработки на хирургических инструментах

Указания по безопасности:

- Конструкция инструмента с обмоткой требует обязательного соблюдения обозначенного направления вращения. Несоблюдение направления вращения приведет к повреждению инструмента и может стать причиной несчастного случая.

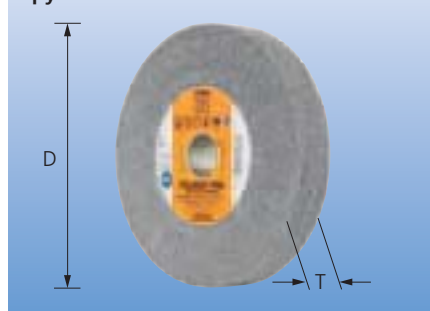
Пример заказа:


EAN 4007220**841846**
PNK-MW 15013-25,4 SiC F

PFERDERGONOMICS®:



POLINOX®-Компактные шлифовальные круги PNK



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



Волоконные инструменты

POLINOX®-Шлифовальные головки и шлифовальные круги

Компания PFERD предлагает широкий ассортимент POLINOX®-шлифовальных головок и кругов с различными

- размерами,
- зернистостью,
- абразивными материалами
- исполнением.

POLINOX®-шлифовальные головки и круги состоят из полиамидного волокна, в которое интегрировано шлиф. зерно. Открытая и гибкая структура волоконных материалов позволяет достичь особой эластичности инструмента и холодного процесса шлифования.

Высокая приспособляемость волокна гарантирует, что не изменится геометрия поверхности. За счет большого числа элементов в гранулометрии и разнообразных структур инструментов можно получить разные структуры и шероховатости поверхности.

Преимущества:

- Холодное шлифование и незначительная тепловая нагрузка на деталь
- Отсутствие засаливания

Примеры применения:

- Матирование и сатинирование
- Очистка окисленных цветных металлов
- Штрихматирование без следов перехода деталей из закаленной стали (INOX)
- Придание шероховатости поверхности для подготовки к склеиванию
- Подгонка поверхности сварных швов

Скорости резания

Синими линиями в диаграмме обозначены скорости реза. Соответствующая диаметру инструмента вертикаль пересекает указанную скорость резания (диагональ). Оттуда по горизонтали налево отсчитывается количество оборотов для POLINOX®-шлифовальной головки/круга и привода инструмента в [мин⁻¹].

Пример:

PNL 6050/6 A 100

Скорость реза: 15 м/с

Число оборотов: 4.750 об/мин⁻¹

Рекомендации по применению:

- Макс. производительность инструментов POLINOX® достигается при реком. окр. скорости 10–20 м/с. При этом достигается идеальное сочетание производительности съема металла, качества обработки поверхности, температуры обрабатываемой детали и износостойкости инструмента.
- В качестве приводного инструмента можно использовать гибкие валы, электрические и пневматические прямошлифовальные машины. Подробную информацию и сроки заказа приводных инструментов вы найдете в Каталоге 209.

Рекомендации по технике безопасности:

- Максимально допустимая окружная скорость составляет 32 м/с.
- В целях безопасности никогда не превышайте максимально допустимое число оборотов.



= Надеть очки!



= Надеть пылезащитную маску!



= Надеть наушники!



= Пожалуйста, соблюдайте технику безопасности!



Рекомендации по оформлению заказа:

При заказе укажите EAN номер или полное описание товара, а также желаемый размер абразивного зерна.

Пример заказа:

EAN 4007220157060

PNL 4020/6 A 100

Пояснения к примеру заказа:

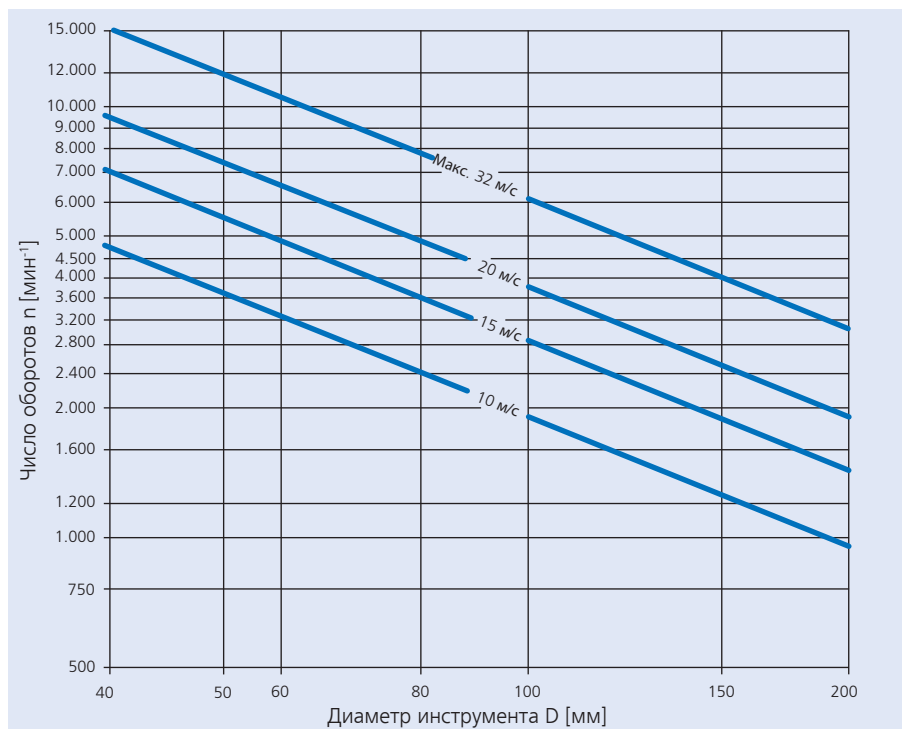
PNL = POLINOX®-шлифовальные головки

4020 = Внешний-Ø D x ширина T [мм]

A = Абразивный материал

100 = Размер зерна

PFERDERGONOMICS® рекомендует использовать POLINOX®-шлифовальные головки и круги, чтобы снизить вибрацию и шумообразование во время работы и улучшить условия труда.



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

Основная область применения инструмента – обработка плоских поверхностей.

Абразивный материал:

A = Корунд
SiC = Карбид кремния

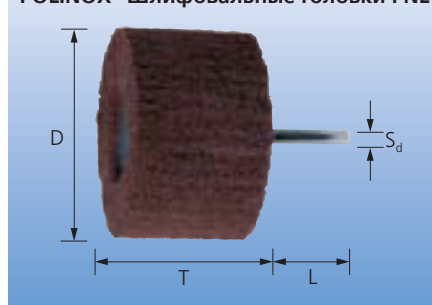
Пример заказа:
EAN 4007220157060
PNL 4020/6 A 100


При заказе укажите размер зерна.

PFERDERGONOMICS®:



POLINOX®-Шлифовальные головки PNL



Обозначение	Размер зерна			D x T [мм]	S _d x L [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
	100	180	280					
EAN 4007220								

Корунд А

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

Карбид кремния (SiC)

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

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

Благодаря этой лепестковой структуре реализуется повышенный съем материала, а обрабатываемая поверхность приобретает более грубую структуру.

Абразивный материал:

A = Корунд
SiC = Карбид кремния

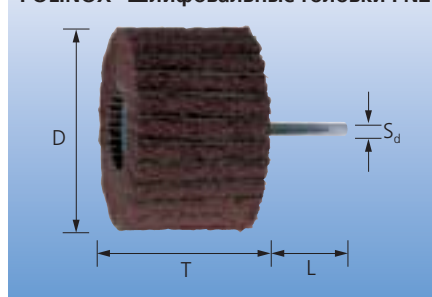
Пример заказа:
EAN 4007220157053
PNZ 4020/6 A 100


При заказе укажите размер зерна.

PFERDERGONOMICS®:



POLINOX®-Шлифовальные головки PNZ



Обозначение	Размер зерна		D x T [мм]	S _d x L [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
	100	180					
EAN 4007220							

Корунд А

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

Карбид кремния (SiC)

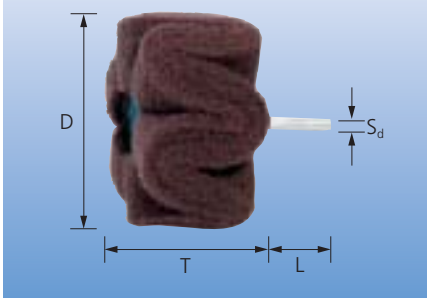
PNZ 8050/6 SiC	617571	617588	80 x 50	6 x 40	4.000	7.500	10
----------------	--------	--------	---------	--------	-------	-------	----

Волоконные инструменты

POLINOX®-Шлифовальные головки



POLINOX®-Шлифовальные головки PNG



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

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

Абразивный материал:
A = Корунд
SiC = Карбид кремния

Пример заказа:
 EAN 4007220499580
 PNG 10050/6 A 100

При заказе укажите размер зерна.

PFERDERGONOMICS®:



Обозначение	Размер зерна			D x T [мм]	S _d x L [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
	100	180	280					
	EAN 4007220							

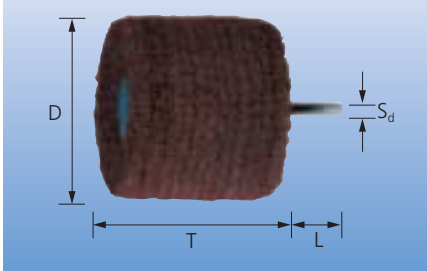
Корунд А

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

Карбид кремния (SiC)

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

POLINOX®-Шлифовальные головки PNR



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

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

Абразивный материал:
A = Корунд

Пример заказа:
 EAN 4007220157145
 PNR 6050/6 A 100

При заказе укажите размер зерна.

PFERDERGONOMICS®:



Обозначение	Размер зерна			D x T [мм]	S _d x L [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
	100	180	280					
	EAN 4007220							

Корунд А

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



Для очистки, устранения заусенцев, тонкого шлифования внутренних поверхностей и сложных контуров.

Специально для труднодоступных мест, например, отверстий и углублений.

Примеры применения:

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

Указание по оформлению заказа:

Заж. стержни BO PNST 6-75 или 6-125 заказываются отдельно.

Пример заказа:

EAN 4007220441138

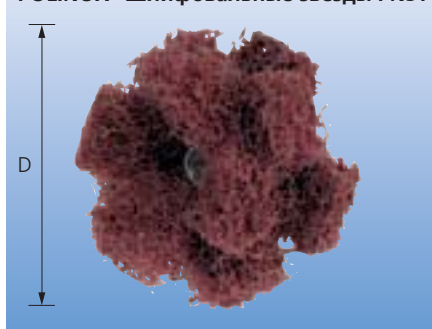
PNST 25-2 A 100


При заказе укажите размер зерна.

PFERDERGONOMICS®:



POLINOX®-Шлифовальные звезды PNST

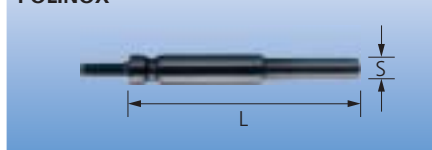



Обозначение	Размер зерна			D [мм]	Количество слоев	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
	80	100	280					
	EAN 4007220							
PNST 19-2 A	-	899199	899205	19	2	15.000	25.100	20
PNST 25-2 A	899212	441138	441145	25	2	10.000	19.100	20
PNST 38-3 A	899229	441152	441169	38	3	7.500	12.600	20
PNST 50-2 A	899410	899427	899434	50	2	5.500	9.500	20



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

Заж. стержни для шлиф. звезд POLINOX®



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

Наборы инструментов

Наборы инструментов с приводными устройствами

Электрическая прямошлифовальная машина в комплекте с инструментами PFERD для очистки, штрихматирования и сверхтонкого шлифования поверхности малой и средней площади, специально для нержавеющей стали (INOX).

Характеристики электрической прямошлифовальной машины:

- Двигатель с защитной изоляцией и интегрированная защита от перегрузки
- Эргономичная, прочная конструкция
- Бесступенчатое электронное регулирование числа оборотов в диапазоне 4.000–9.000 об/мин.

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

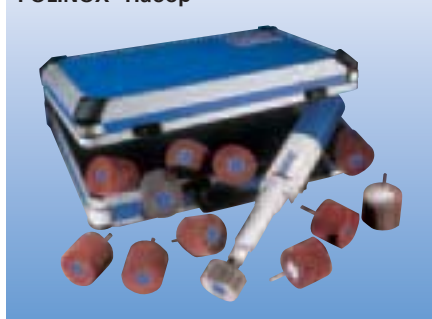
Содержимое:

- Электрическая прямошлифовальная машина UGER 5/90 SI
- 2 лепестковые шлифовальные головки
- 10 шлифовальных головок POLINOX® различного исполнения и зернистости
- Лепестковые шлифовальные круги POLIFAN® PFC 115 A 60 SG-COOL

Рекомендации по применению:

- Результат обработки поверхности нерж. стали (INOX) зависит от следующих факторов:
 - инструмента (абразивный материал, зернистость)
 - рабочего числа оборотов
 - прижимного усилия
 - времени обработки
 - качества обрабатываемого материала

POLINOX®-Набор



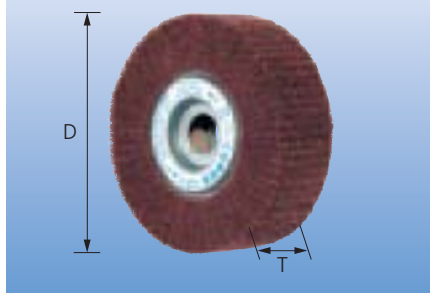
Обозначение	EAN 4007220	
SET PNL/Z/R 6050 UGER 5/90 230 V	323274	1

Волоконные инструменты

POLINOX®-Шлифовальные круги



POLINOX®-Шлиф. круги PNL Корунд



Шлифовальное волокно расположено радиально, в форме лепестков. Благодаря плотному прилеганию лепестков друг к другу достигается высокая стойкость.

Основная область применения инструмента – обработка поверхностей большой площади.

Абразивный материал: Корунд А

Указание по оформлению заказа:
Зажимные стержни зак-ся отдельно.

Пример заказа:

EAN 4007220**479667**

PNL 15050/25,4 A **100**

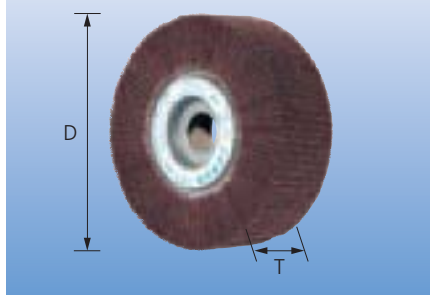
При заказе укажите размер зерна.

PFERDERGONOMICS®:



Обозначение	Размер зерна			D x T [мм]	H [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	Подходящий зажимной стержень	
	100	180	280						
	EAN 4007220								
PNL 15050/25,4 A	479667	479674	479681	150 x 50	25,4	2.000	4.000	FR/VR 12/25,4	1
PNL 20050/44 A	479698	479704	479711	200 x 50	44	1.500	3.000	FR/VR 12/44,0	1

POLINOX®-Шлиф. круги PNZ Корунд



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

Благодаря этой лепестковой структуре реализуется повышенный съем материала, а обрабатываемая поверхность приобретает более грубую структуру.

Абразивный материал: Корунд А

Указание по оформлению заказа:
Зажимные стержни зак-ся отдельно.

Пример заказа:

EAN 4007220**479728**

PNZ 15050/25,4 A **100**

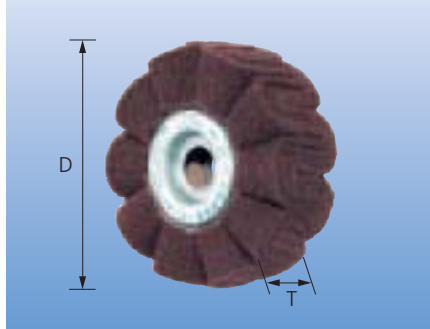
При заказе укажите размер зерна.

PFERDERGONOMICS®:



Обозначение	Размер зерна		D x T [мм]	H [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	Подходящий зажимной стержень	
	100	180						
	EAN 4007220							
PNZ 15050/25,4 A	479728	479735	150 x 50	25,4	2.000	4.000	FR/VR 12/25,4	1
PNZ 20050/44 A	479759	479766	200 x 50	44	1.500	3.000	FR/VR 12/44,0	1

POLINOX®-Шлиф. круги PNG Корунд



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

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

Абразивный материал: Корунд А

Указание по оформлению заказа:
Зажимные стержни зак-ся отдельно.

Пример заказа:

EAN 4007220**479780**

PNG 15050/25,4 A **100**

При заказе укажите размер зерна.

PFERDERGONOMICS®:



Обозначение	Размер зерна			D x T [мм]	H [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	Подходящий зажимной стержень	
	100	180	280						
	EAN 4007220								
PNG 15050/25,4 A	479780	479797	479803	150 x 50	25,4	2.000	4.000	FR/VR 12/25,4	1
PNG 20050/44 A	479810	479827	479834	200 x 50	44	1.500	3.000	FR/VR 12/44,0	1

Слегка гофрированные волоконные шлифовальные ленты намотаны на металлическую ось инструмента.

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

Абразивный материал: Корунд А

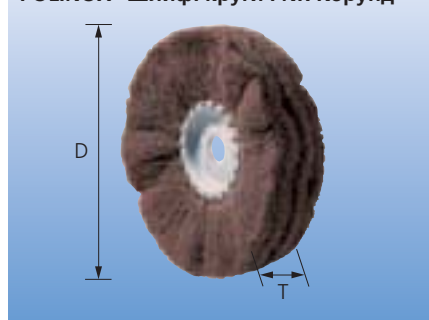
Указание по оформлению заказа:
Зажимные стержни заказ-ся отдельно.

Пример заказа:
EAN 4007220293546
PNR 10035/10 A 180
При заказе укажите размер зерна.

PFRDERGONOMICS®:



POLINOX®-Шлиф. круги PNR Корунд



Обозначение	Размер зерна		D x T [мм]	H [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	Подходящий зажимной стержень	
	180	280						
	EAN 4007220							
PNR 10035/10 A	293546	293560	100 x 35	10	2.500	5.500	BO 8/10 6-20	1
PNR 15040/20 A	293577	293584	150 x 40	20	2.000	4.000	BO 12/20 10-50 BO МК 1/20 10-50	1

Зажимные стержни

Заж. стержни для шлифовальных кругов POLINOX®



BO 8/41 6-20

BO 12/20 10-50

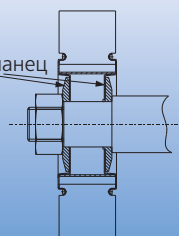
BO МК 1/20 10-50

FRVR 12/25,4 100-165

FRVR 12/44,0 200-250

Обозначение	EAN 4007220	S x L [мм]	Диапазон зажима [мм]	Предназначен для диаметра отверстия [мм]	
BO 8/10 6-20	297667	8 x 30	6-20	10	1
BO 12/20 10-50	297674	12 x 35	10-50	20	1
BO МК 1/20 10-50	297681	-	10-50	20	1
FRVR 12/25,4 100-165	479643	12 x 40	25-50	25,4	1
FRVR 12/44,0 200-250	479650	12 x 40	25-50	44	1

Переходный фланец



Применяются для крепления лепестковых кругов и шлифовальных кругов POLINOX® на приводных шпинделях. Отверстие фланца может быть расточено в зависимости от размера соответствующего приводного шпинделя.

Крепежные фланцы имеют конструкцию, при которой они размещаются внутри инструмента.

Комплект поставки:

■ 1 пара, диаметр отверстия: 12 мм

Переходный фланец для шлифовальных кругов POLINOX®



Обозначение	EAN 4007220	Диаметр отверстия [мм]	Максимальный диаметр отверстия [мм]	Подходит для инструмента диаметром [мм]	
RF FR 150-165 Bo. 12-22,2	509876	12	22,2	150	1
RF FR 200-250 Bo. 12-40	498460	12	40	200	1

Волоконные инструменты

POLINOX®-Шлифовальные валики

Абразивное волокно в форме пластинок расположено радиально. Пластины расположены экстремально плотно, что обеспечивает долгий срок службы.

В шлифовальных валиках PNZ-W между пластинками есть дополнительная абразивная ткань. Благодаря расположению пластин возможен большой съем материала при этом качество обрабатываемой поверхности более грубое.

Лучше всего шлифовальные валики подходят для обработки больших поверхностей.

Преимущества:

- Холодное шлифование и незначительная тепловая нагрузка на деталь
- Отсутствует засаливание

Указания по оформлению заказа:

Отверстие диаметром 19 мм с 4 шпоночными канавками подходит для всех стандартных приводов.

Дополнительная информация на страницах 70, 104 и в наборах на страницах 72 и в каталоге 208.

Подходящие приводные инструменты Вы найдете в каталоге 209.

Рекомендации по оформлению заказа:

При заказе укажите EAN номер или полное описание товара и желаемый размер абразивного зерна.

Пример заказа:
EAN 4007220**593523**
PNL-W 100100 A **100**

Пояснения к примеру заказа:
PNL-W = POLINOX®-Шлифовальные валики
100100 = Внешний-Ø D x Ширину T [мм]
A = Абразивный материал
100 = Размер зерна

Указания по технике безопасности:

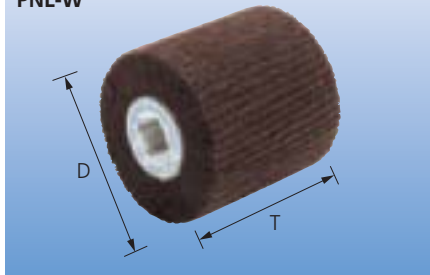
- В целях безопасности никогда не превышайте максимально допустимое число оборотов.



PFERDERGONOMICS® предлагает шлифовальные валики POLINOX® для значительного снижения уровня вибрации, шума и пыли и повышения комфорта.




POLINOX®-Шлифовальные валики PNL-W



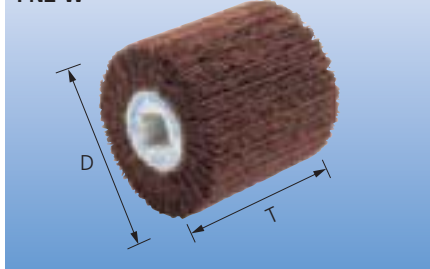
Абразивный материал: Корунд А

Пример заказа:
EAN 4007220**593523**
PNL-W 100100 A **100**
При заказе укажите размер зерна.



Обозначение	Размер зерна			D x T [мм]	H [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
	100	180	280					
	EAN 4007220							
PNL-W 100100 A	593523	593530	593547	100 x 100	19	2.500	4.800	1


POLINOX®-Шлифовальные валики PNZ-W



Абразивный материал: Корунд А

Пример заказа:
EAN 4007220**593554**
PNZ-W 100100 A **60**
При заказе укажите размер зерна.



Обозначение	Размер зерна			D x T [мм]	H [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
	60	80	120					
	EAN 4007220							
PNZ-W 100100 A	593554	593561	593578	100 x 100	19	2.500	4.800	1

POLINOX®-круги подходят для гибкой обработки контуров сложной формы. Чаще всего периферийное шлифование.

Примеры применения:

- Обр. заусенцев и ребер перегородок
- Очистка головок цилиндров
- Тонкое шлифование радиаторов

Рекомендации по применению:

- Для увеличения площади обработки можно пакетировать до трех кругов.
- Максимальная производительность дисков POLINOX® при рекомендуемой окр. скорости 10–25 м/с.

Указания по оформлению заказа:

Заж. стержни заказываются отдельно.

Абразивный материал: Корунд А

Пример заказа:

EAN 4007220505847

PVR 15008-13 A 100

При заказе укажите размер зерна.



Рекомендации по технике безопасности:

- В целях безопасности никогда не превышайте максимально допустимое число оборотов.



PFERDERGONOMICS® рекомендует использовать POLINOX®-диски, чтобы снизить вибрацию и шумообразование во время работы и улучшить условия труда.



Пояснение к примеру заказа:

PVR = POLINOX®-Круги

15008 = Наружный диаметр D x Ширина T [мм]

13 = Диаметр отверстия H [мм]

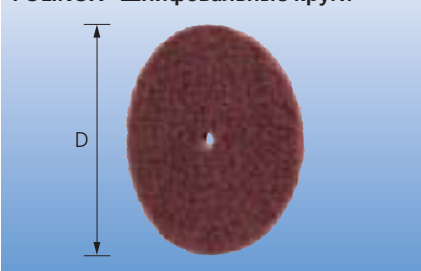
A = Абразивный материал

100 = Размер зерна

PFERDERGONOMICS®:



POLINOX®-Шлифовальные круги



Обозначение	Размер зерна		D x T [мм]	H [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	Подходящий зажимной стержень	
	100	280						
EAN 4007220								
PVR 5008-6 A	955796	955802	50 x 8	6	3.500–9.500	12.250	BO 6/6 3-10	10
PVR 7508-6 A	955819	955826	75 x 8	6	2.500–6.400	8.150	BO 6/6 3-10	10
PVR 10008-13 A	955833	955840	100 x 8	13	1.900–4.700	6.150	PVR 6/13 1-25	10
PVR 12508-13 A	955857	955864	125 x 8	13	1.500–3.800	4.900	PVR 6/13 1-25	10
PVR 15008-13 A	505847	505861	150 x 8	13	1.300–3.100	4.100	PVR 6/13 1-25	10

Зажимные стержни для кругов POLINOX®.

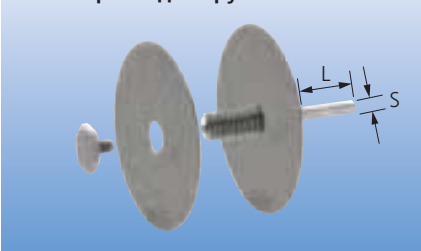
Рекомендации по применению:

- С помощью шестигранной гайки на стороне хвостовика инструмента возможна регулировка ширины зажима.
- Это позволяет установить до трех кругов POLINOX®. Для изменения боковой эластичности предлагается по одной паре боковых дисков диаметром 50 и 80 мм.

- Смена инструмента осуществляется с торца после откручивания крепежного винта. При смене инструмента нет необходимости изъятия зажимного стержня из машины.

Зажимные стержни

Заж. стержни для кругов POLINOX®



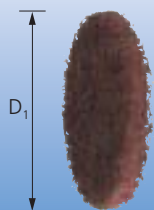
Обозначение	EAN 4007220	S x L [мм]	Диапазон зажима [мм]	Предназначен для диаметра отверстия [мм]	
PVR 6/13 1-25	505878	6 x 35	1–25	13	1

Волоконные инструменты

POLINOX®-Инструменты для мраморирования



POLINOX®-Диски для мраморирования



Специальные инструменты для мраморирования поверхностей.

Водо- и маслостойкое исполнение.

Абразивный материал: Корунд А

Рекомендации по применению:

- Диски для мраморирования следует применять только с подходящим держателем диска.

Пример заказа:

EAN 4007220156964

MK RK 40 A 100

При заказе укажите размер зерна.

Пояснение к примеру заказа:

MK RK = Диски для мраморирования

40 = Наружный диаметр D_1 [мм]

A = Абразивный материал

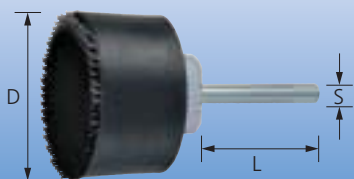
100 = Размер зерна

PFERDERGONOMICS®:



Обозначение	Размер зерна			D_1 [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Подходящий зажимной стержень	
	100	180	280				
	EAN 4007220						
MK RK 40 A	156964	156971	156988	40	600–1.400	MK 6/40/6	100
MK RK 50 A	156995	157008	157015	50	600–1.400	MK 6/50/6	100
MK RK 60 A	157022	157039	157046	60	600–1.400	MK 6/60/6	100

POLINOX®-Держатель диска для мраморирования



Держатели служат для установки в них волоконных дисков для мраморирования.

Рейпное соединение выполнено на эластичном промежуточном слое.

Пример заказа:

EAN 4007220156933

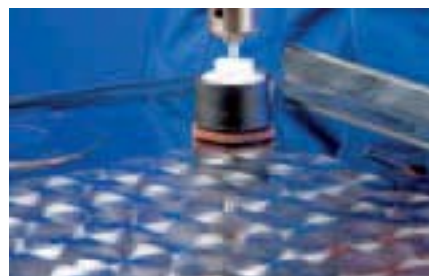
MK 6/40/6

Пояснение к примеру заказа:

MK 6 = Держатель дисков для мраморирования

40 = Наружный диаметр D [мм]

6 = Диаметр хвостовика [мм]



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

Волоконные инструменты, прочее

Подкладная лента



Самоклеящаяся подкладная лента применяется для аккуратного разделения структур штриховки на поверхности. Подкладная лента защищает не подвергаемую обработке поверхность.

Преимущества:

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

Примеры применения:

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

Рекомендации по применению:

- Подкладная лента предназначена только для защиты поверхностей при чистовой обработке с помощью мягких эластичных инструментов, например, волоконных кругов.
- При обработке шлифовальным инструментом следить за направлением вращения инструмента, чтобы не допустить отделения ленты от поверхности.

Обозначение	EAN 4007220	$T \times L$ [мм]	
ADB 20	726372	20 x 25.000	1

Лепестковые и репейные диски POLIVLIES® подходят для обработки больших площадей из нержавеющей стали.

Примеры использования:

- Тонкое шлифование больших поверхностей
- Удаление старой краски
- Тонкая очистка сварных швов
- Тонкая обработка после монтажа аппаратов и емкостей

Абразивный материал: Корунд А

Имеющиеся варианты зернистости:
 100 G (грубая) = желто-коричневый
 180 M (средняя) = красно-коричневый
 240 F (мелкая) = синий

Рекомендации по применению:

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

Рекомендации по оформлению заказа:

При заказе укажите EAN номер или полное описание товара, а также размер абразивного зерна.

Пример заказа:
 EAN 4007220**748343**
 PVL 115 A **180 M**

Пояснения к примеру заказа:

PVL = POLIVLIES®-Лепестковый шлифовальный диск
 115 = Внешний диаметр D [мм]
 A = Абразивный материал
180 M = Размер зерна

Указания по технике безопасности:

- В целях безопасности никогда не превышайте максимально допустимое число оборотов.



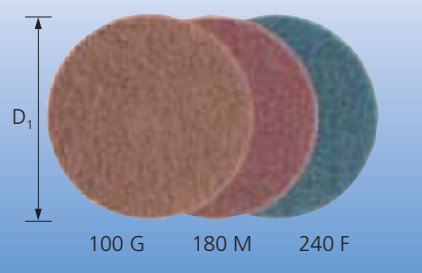
POLIVLIES®-Лепестковые шлифовальные диски



Обозначение	Размер зерна			D [мм]	Ширина [мм]	H [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
	100 G	180 M	240 F						
	EAN 4007220								
PVL 115 A	748336	748343	748350	115	18	22,23	5.000–5.800	13.300	5
PVL 125 A	748367	748374	748381	125	18	22,23	4.600–5.300	12.200	5



POLIVLIES®-Репейные круги



Абразивный материал: Корунд А

Имеющиеся варианты зернистости:

- 100 G (грубая) = желто-коричневый
- 180 M (средняя) = красно-коричневый
- 240 F (мелкая) = синий

Рекомендации по применению:

- С кругами POLIVLIES® применяют подложку PVKRH.
- Репейные круги POLIVLIES® достигают наилучшую производительность при окружной скорости 15–20 м/с. В этом случае достигается идеальный ком-


промисс между производительностью, качеством поверхности, температурой нагрузки и износом инструмента.

Пример заказа:

EAN 4007220354230

PVKR 115 A 100 G


При заказе укажите размер зерна.

Обозначение	Размер зерна			D ₁ [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	Подходящий зажимной стержень	
	100 G	180 M	240 F					
	EAN 4007220							
PVKR 115 A	354230	297469	354254	115	3.300	5.300	PVKRH 115	10
PVKR 125 A	354261	297452	354278	125	3.000	4.850	PVKRH 125	10
PVKR 178 A	354285	354292	354308	178	2.200	3.500	PVKRH 178	10

POLIVLIES®-Подложки репейных кругов



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

Обозначение	EAN 4007220	D [мм]	Резьба	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
PVKRH 115	316962	115	M14	5.300	1
PVKRH 125	316979	125	M14	4.850	1
PVKRH 178	354223	178	M14	3.500	1



PFERD предлагает широкий спектр инструментов POLICLEAN.

- POLICLEAN-Круги
- POLICLEAN-Инструменты с хвостовиком
- COMBIDISC®-POLICLEAN-Диски (см. COMBIDISC®-Инструменты, Стр. 30)
- POLICLEAN-Диски

Инструмент POLICLEAN представляет собой чистящее волокно, имеющее очень грубую структуру и состоящее из синтетического волокна и абразивного зерна.

Преимущества:

- Эластичная структура волокна идеально прилегает к контурам поверхностей и формам деталей.
- Открытая структура волокна предотвращает склеивание и способствует охлаждению
- инструмент POLICLEAN при обработке поверхности не вызывает коррозию

Примеры применения:

- Удаление ржавчины, окалины, загрязнений, старых красок, клея, покрытий и остатков уплотнительных материалов.
- Очистка сварных швов, удаление подтеков красок и лаков особенно на высококачественных сталях.
- Подготовка поверхности к склеиванию, нанесение шероховатости
- Очистка поверхности с различной структурой

Скорости резания

Синими линиями в диаграмме обозначены скорости реза. Соответствующая диаметру инструмента вертикаль пересекает указанную скорость резания (диагональ). Слева от начала горизонтальных линий показано число оборотов для POLICLEAN-инструментов и приводов в [мин⁻¹].

Пример:

PCLS 7513/6

Скорость реза: 15–20 м/с

Число оборотов: 3.800–5.000 мин⁻¹

Рекомендации по использованию:

- Наибольшей эффективности шлифовальные инструменты POLICLEAN достигают при рекомендованной скорости резания 15–20 м/с.

При этом достигнут идеальный компромисс между производительностью съема металла, чистотой обработки поверхности, температурной нагрузкой на деталь и износом инструмента.

Указания по технике безопасности:

- В целях безопасности никогда не превышайте максимально допустимое число оборотов.



= Надеть защитные очки!



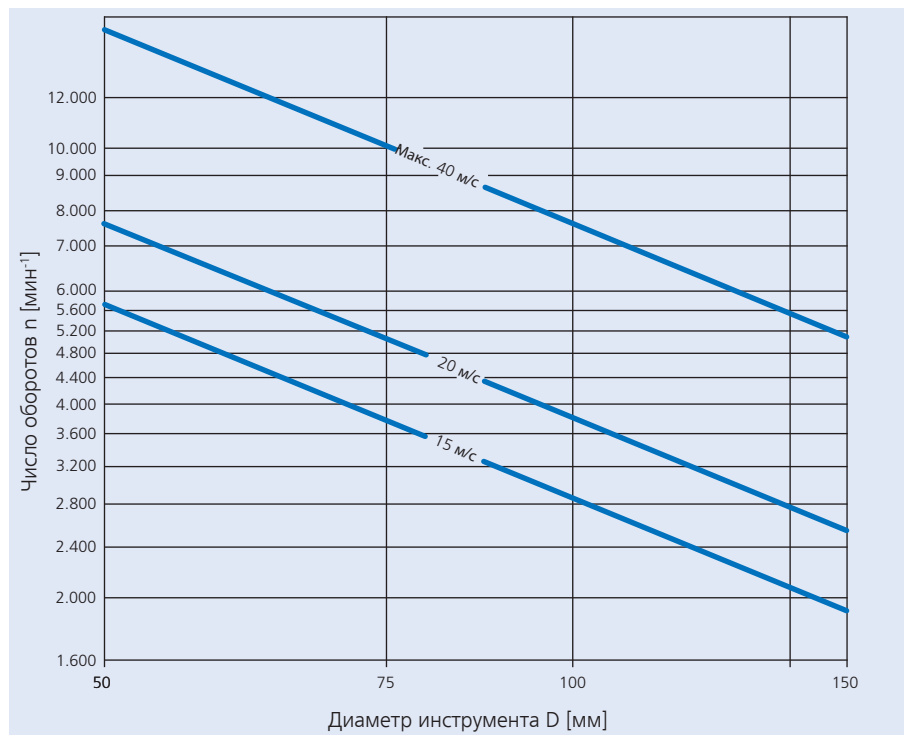
= Надеть респиратор!



= Надеть наушники!



= Соблюдать правила техники безопасности!





Круги POLICLEAN предназначены для универсального периферийного шлифования.

Рекомендации по применению:

■ В качестве приводных устройств применяются гибкие валы, электрические и пневматические шлифмашины.

Указание по оформлению заказа:

Зажимные стержни заказываются отдельно.

Пример заказа:

EAN 4007220471470

PCLS 7513/6

Пояснение к примеру заказа:


PCLS = POLICLEAN-Шлифовальные круги

75 = Наружный диаметр D [мм]

13 = Ширина T [мм]

6 = Диаметр отверстия H [мм]



Обозначение	EAN 4007220	D x T [мм]	H [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	Подходящий зажимной стержень	
PCLS 7513/6	471470	75 x 13	6	4.000–5.100	10.000	PCLB 6/6/13, PCLB 6/6/26, PCLB 6/6/39	6
PCLS 10013/13	471487	100 x 13	13	3.000–3.800	7.500	PCLB 6/13/13, PCLB 6/13/26, PCLB 8/13/13, PCLB 8/13/26	4
PCLS 15013/13	471494	150 x 13	13	2.000–2.500	5.100	PCLB 6/13/13, PCLB 6/13/26, PCLB 8/13/13, PCLB 8/13/26	4

Зажимные стержни



Система крепления для кругов POLICLEAN с возможностью пакетирования.

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

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

Пояснения символов:

S = Диаметр хвостовика

L = Длина хвостовика



Обозначение	EAN 4007220	S x L [мм]	Предназначен для диаметра отверстия [мм]	Пакетир. (штук в пакете)	Подходящий инструмент	
PCLB 6/6/13	471562	6 x 40	6	1	PCLS 7513/6	1
PCLB 6/6/26	471579	6 x 40	6	2	PCLS 7513/6	1
PCLB 6/6/39	471586	6 x 40	6	3	PCLS 7513/6	1
PCLB 6/13/13	532928	6 x 40	13	1	PCLS 10013/13, PCLS 15013/13	1
PCLB 6/13/26	532935	6 x 40	13	2	PCLS 10013/13, PCLS 15013/13	1
PCLB 8/13/13	471593	8 x 40	13	1	PCLS 10013/13, PCLS 15013/13	1
PCLB 8/13/26	471609	8 x 40	13	2	PCLS 10013/13, PCLS 15013/13	1

Инструменты с хвостовиком POLICLEAN предназначены для универсального периферийного шлифования.

Рекомендации по применению:

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

Пример заказа:
 EAN 4007220661369
 PCLZY 5026/6

Пояснение к примеру заказа:
 PCLZY = POLICLEAN-Инструменты с хвостовиком
 5026 = Наружный диаметр D x Ширина T [мм]
 6 = Диаметр хвостовика S_d [мм]



Обозначение	EAN 4007220	D x T [мм]	S _d x L [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
PCLZY 5013/6	661321	50 x 13	6 x 40	6.000–7.000	15.000	5
PCLZY 5026/6	661369	50 x 26	6 x 40	6.000–7.000	15.000	5
PCLZY 7513/6	661376	75 x 13	6 x 40	4.000–5.100	10.000	5
PCLZY 7526/6	661383	75 x 26	6 x 40	4.000–5.100	10.000	5
PCLZY 10013/6	661406	100 x 13	6 x 40	3.000–3.800	7.500	5

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

Рекомендации по применению:

- Рекомендуется применение с низкооборотными угловыми шлифмашинами.
- Диски POLICLEAN достигают своей максимальной производительности при рекомендуемой окружной скорости 30–35 м/сек.

Пример заказа:
 EAN 4007220515297
 PCLD 125-13

Пояснение к примеру заказа:
 PCLD = POLICLEAN-Discs
 125 = Наружный диаметр D [мм]
 13 = Ширина T [мм]



Обозначение	EAN 4007220	D x T [мм]	H [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
PCLD 115-13	515280	115 x 13	22,23	5.000–7.000	10.000	5
PCLD 125-13	515297	125 x 13	22,23	5.000–7.000	10.000	5



PFERD предлагает широкий спектр инстр. для тонкого шлифования Poliflex®.

Большой выбор инструментов различной

- формы
- абр. материала,
- зернистости
- размеров

подходит для любых видов тонкого шлифования.

Инструменты Poliflex® для тонкого шлифования имеют точную форму, отличное качество и небольшую толерантность размеров. Они идеально подходят для тонкого шлифования, структурирования и предварительной подготовки к полированию.

Преимущества:

- Высокое качество поверхности
- Точное вращение инструментов Poliflex®
 - безвредны для окр. среды
 - снижает нагрузку на прив. устр.,
 - облегчает работу,
 - снижает дисбаланс до минимума
 - сокращает износ
- В зависимости от цели работы, инструментами Poliflex® можно без труда с помощью алмазного или керамического камня для правки профилировать на низких оборотах. Подробную информацию и номер для заказа инструментов для правки Вы найдете в каталоге 203.



Скорости резания

Синими линиями в диаграмме обозначены скорости резания. Соответствующая вертикальная линия диаметра инструмента пересекает подходящую скорость резания (диагональ). Слева от начала горизонт. линий показано число оборот. для обычных приводных устройств [мин⁻¹].

Пример:

PF KU 15 6 AR 120 GR

Диаметр инструмента: 15 м/с

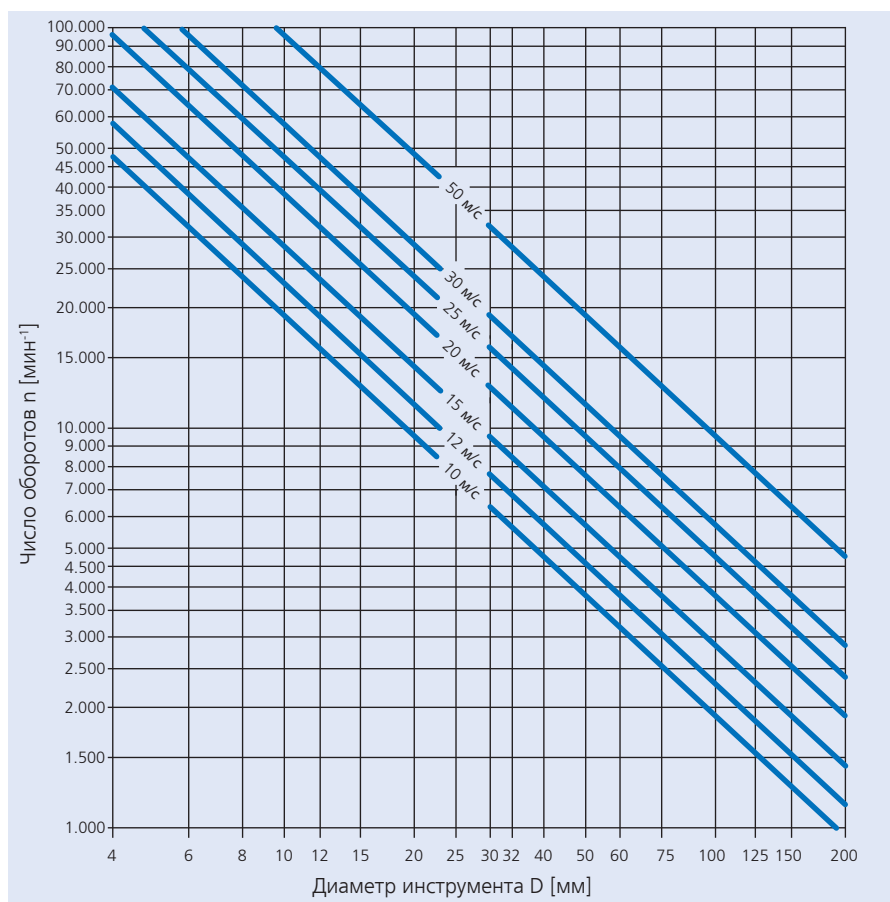
Скорость реза: 15 м/с

Число оборотов: 19.000 мин⁻¹



PFERDVIDEO

Дополнительная информация находится на нашем сайте www.pferd.com



Рекомендации по оформлению заказа:

Пример заказа

Головки для тонкого шлифования

Poliflex®

PF ZY 2030 6 AR 120 GR
 ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦

Пример заказа

Круги для тонкого шлифования Poliflex®

PF SC 4010 6 AR 120 GR
 ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦

① Обозначение

PF = Краткое обозначение Poliflex®

② Форма

SC = Диск

W = Валик

LI = Линза

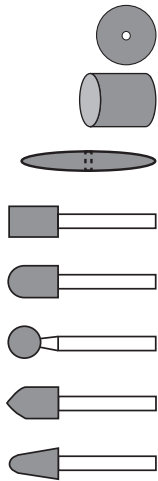
ZY = Цилиндрическая

WR = Цил.-сферическая

KU = Сферическая

SP = Остроконическая

KE = Коническая



③ Размеры

Тонкошлифовальные головки Poliflex®

Внешний- \varnothing D x Ширина головки T [мм]
 20 мм x 30 мм = 2030

Круги для тонкого шлифования Poliflex®

Диаметр D x Ширину T [мм]
 40 мм x 10 мм = 4010

④ Крепление

Тонкошлифовальные головки Poliflex®

\varnothing S_d x Длина хвостовика L₂ [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 диска и составляет 2, 3, 6, 10 или 20 мм.

Головки для мраморирования Poliflex®

Внутренняя резьба M8

⑤ Абразивные материалы

В основном применяются два вида зерна, обозначаемые по международным стандартам DIN ISO 525:

A = Корунд (Al₂O₃)

C = Карбид кремния (SiC)

Для точного определения вида зерна и смеси зёрен используются обозначения:

AW = Высококачественный корунд белый

AR = Высококачественный корунд розовый

AN = Корунд

CN = SiC зелёный

CU = SiC серый

AWCN = Смесь AW + CN

ANCN = Смесь AN + CN



⑥ Размер зерна по ISO 525 и ISO 8486

Размер зерна головок PFERD для тонкого шлифования зависит от формы и диаметра головок.

⑦ Связки

Поставляются следующие связки:

PUR = Полиуретан (мягкий, средне-твёрдый)

PU-STRUC = Полиуретан

GR = Резина

GHR = Резина твердая

LR = Кожа

LHR = Кожа твердая

TX = Текстиль

Краткое обозначение символов по норме EN 12413:

D = Внешний диаметр головки- \varnothing

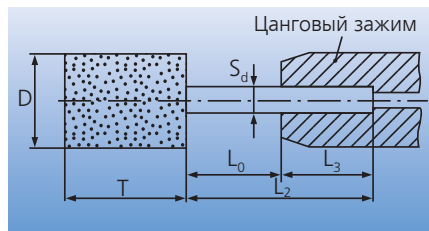
T = Ширина головки

S_d = Диаметр хвостовика- \varnothing

L₀ = Открытая длина хвостовика

L₂ = Длина хвостовика

L₃ = Длина зажима хвостовика



Указания по технике безопасности:

Максимально допустимая скорость резания инструментов для тонкого шлифования Poliflex®:

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

Для различной длины и диаметра хвостовиков определено максимальное число оборотов по нормам DIN 69170, EN 12413. Обратите на это внимание, чтобы при применении избежать деформации хвостовика.

Независимо от длины хвостовика, длина зажима (L₃) должна быть не менее 10 мм.

По норме EN 12413 рассчитано максимальное допустимое число оборотов, которое зависит от следующих факторов:

- Форма и размер головки
- Диаметр стального хвостовика S_d
- Открытая длина хвостовика L₀

Каждая упаковка головок для тонкого шлифования PFERD содержит информацию о скорости вращения для открытого хвостовика (L₀) соответ. головки. Также обратите внимание на точность вращения и корректность работы зажимной функции приводного устройства.

Таблицы с предельно допустимыми скоростями для всей программы Poliflex® предоставляются по запросу.



= Надеть очки!



= Надеть наушники!



= Пожалуйста, соблюдайте технику безопасности!

Чтобы облегчить Вам выбор инструмента для тонкого шлифования Poliflex®, они распределены по группе обраб. материала, поставленной задаче и специальным требованиям применения.

Из данного обзора видно, какие варианты абразива и связки рекомендуются для различных материалов с зависимости от вида работы.

Различия в выборе материала, задачи по обработке и требования к качеству поверхности очень важны, для определения подходящего инструмента. Связка и смесь абразивного зерна имеют значительное влияние на процесс шлифования, срок службы и агрессивность инструмента. Кроме того, они определяют внешний вид обработанной поверхности.

Как найти оптимальный инструмент Poliflex®?

1 Материал

Обычно материал обрабатываемого изделия известен. Различные группы материалов помечены цветом и они являются главным критерием при выборе оптимального шлифовального инструмента.

1 Группа материалов			2 Применение / Вид обработки	Связка
				Абразивный материал (Смесь зерна)
				4 Обозначение/ Связка
				Рекомендованная скорость резания
				3 Кач-во поверхн.
Сталь, стальное литье	Обычные сорта стали до 1.200 N/mm ² (< 38 HRC)	Конструкционная сталь, углеродистая сталь, инструментальная сталь, нелегированная сталь, цементируемая сталь, литье	Обработка поверхности	Матовая поверхность Глянцевая поверхн.
			Обработка кромок с высокой стаб. формы	Матовая поверхность Глянцевая поверхн.
	Закаленные, легированные стали от 1.200 N/mm ² (> 38 HRC)	Инструментальная сталь, закаленная сталь, легир. сталь, легир. стальное литье	Обработка поверхности	Матовая поверхность Глянцевая поверхн.
			Обработка кромок с высокой стаб. формы	Матовая поверхность Глянцевая поверхн.
Нержавеющая сталь (INOX)	Нержавеющая и кислотостойкая сталь	Аустенитно-ферритные высококачественные стали	Обработка поверхности	Матовая поверхность Глянцевая поверхн.
			Обработка кромок с высокой стаб. формы	Матовая поверхность Глянцевая поверхн.
			Универс. применение	Структ. поверхности
Цветные металлы	Мягкие цветные металлы	Алюминиевые сплавы, латунь, медь, цинк	Обработка поверхности	Матовая поверхность Глянцевая поверхн.
			Обработка кромок с высокой стаб. формы	Матовая поверхность Глянцевая поверхн.
	Твердые цветные металлы	Бронза, титан, титановые сплавы, алюминиевые сплавы (с высоким содержанием Si)	Обработка поверхности	Матовая поверхность Глянцевая поверхн.
			Обработка кромок с высокой стаб. формы	Матовая поверхность Глянцевая поверхн.
	Жаропрочные материалы	Никелевые и кобальтовые сплавы (Турбино и двигателестроение)	Обработка поверхности	Матовая поверхность Глянцевая поверхн.
			Обработка кромок с высокой стаб. формы	Матовая поверхность Глянцевая поверхн.

● = оптимально пригодно ○ = пригодно

5 Страница каталога ▶

⊖ Задача по обработке

После материала необходимо выбрать вид обработки:

- Универсальное применение
- Обработка поверхности
- Обработка кромок

⊖ Желаемое качество поверхности

Затем необходимо выбрать желаемый результат работы:





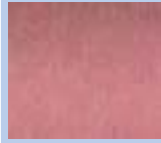
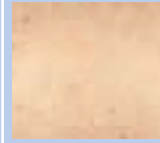
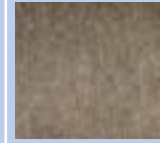
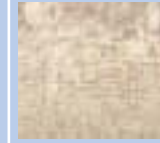
- Матовая поверхность
- Глянцевая поверхность
- Структурированная поверхность

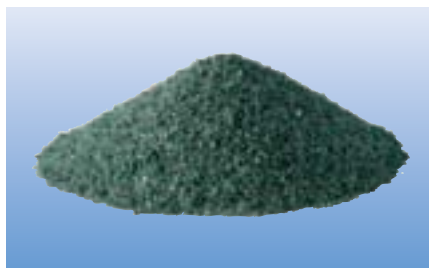
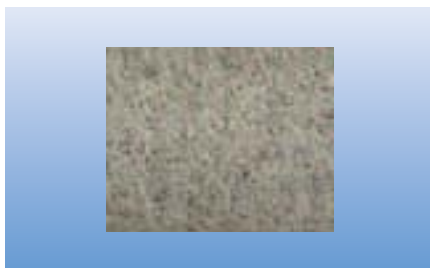
⊖ Связка шл головок для тонкого шлифования

После определения вида обработки и качества желаемой поверхности, в правой части обзорной таблицы можно выбрать подходящую связку. „Оптимально пригодная“ связка обозначена черной точкой (●), „пригодная“ помечена белой точкой (○).

⊖ Страница каталога

Другую информацию по выбранной связке, размере и форме зерна, Вы найдете в таблице на данной странице каталога.

Полиуретановая связка			Эластомеровая связка				Синт. связка
CN			AR	ANCN	AW	AWCN	AN
							
PUR			GR	GHR	LR	LHR	TX
W (Мягкая)	MH (Средн. жест.)	STRUC					
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
○	●		○				
			●		○		
	○		○				●
				●		○	
○	●		○				
	○		○		●		
				○		●	●
●	○						
			●		○		
	○						●
				●	○		
○	○	●					
●	○						○
			○		●		●
			○		○		●
			○		●		●
	○			●			●
			○	●			●
				○		●	●
	○			○			●
			●	○			●
	○			○			●
				○		●	
100–102	100–102	103–104	105–107	105–107	108–109	108–109	110–111



Poliflex®-инструменты для тонкого шлифования, связка PUR изготавливаются из зеленого карбида кремния (SiC). Связка PUR является самой мягкой и имеет два варианта твердости (PUR-W, PUR-MH).

В связке PUR абразивное зерно распределено равномерно. Открытая структура и эластичность этой связки гарантируют хорошую подстройку под контур любого вида и мягкое, холодное шлифование.

Преимущества:

- Лучше всего подходит для обработки поверхности деталей из стали, легированной стали (INOX), титана, легких и цветных металлов.
- Результатом шлифования является гладкая, матовая поверхность
- Мягкая посадка зерна в сочетании с специфической формой абразивного материала SiC, гарантируют очень мягкий процесс шлифования.
- Агрессивность можно изменять за счет подбора соотв. степени твердости.

Примеры применения:

- Тонкое шлифование прессформ и кузнечных штампов
- Тонкое шлифование сварных швов из высококачественной стали (INOX)
- Предварительное шлифование для подготовки к полированию деталей оборудования для производства оборудования для пищевых продуктов и кухонной техники

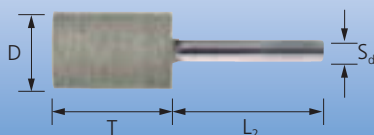
Рекомендации по технике безопасности:

- В целях безопасности никогда не превышайте максимально допустимое число оборотов.

Рекомендации по применению:

- Наилучший результат головок Poliflex® со связкой PUR достигают при рекомендуемой скорости 10–15 м/с.
- В качестве приводного устройства можно использовать гибкие валы, электрические и пневматические прямошлифовальные машины, а также угловые шлифовальные машины.

Poliflex®-Шлиф. головки для тонкого шлифования ZY PUR




Пример заказа:

EAN 4007220535288

PF ZY 3232/6 CN 80 PUR-MH

При заказе укажите размер зерна.

Обозначение	Размер зерна			D x T [мм]	S _d x L ₂ [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]		
	80	150	220						
	EAN 4007220								
Диаметр хвостовика 3 мм PUR-W									
PF ZY 0812/3 CN . . . PUR-W	535004	535028	-	8 x 12	3 x 30	24.000	35.800	10	
Диаметр хвостовика 6 мм PUR-W									
PF ZY 1025/6 CN . . . PUR-W	535042	535073	-	10 x 25	6 x 40	19.000	28.600	10	
PF ZY 1530/6 CN . . . PUR-W	535141	535165	-	15 x 30	6 x 40	12.500	19.000	10	
PF ZY 2030/6 CN . . . PUR-W	535233	535257	-	20 x 30	6 x 40	9.500	14.300	10	
PF ZY 2530/6 CN . . . PUR-W	297841	297865	-	25 x 30	6 x 40	7.500	11.400	10	
Диаметр хвостовика 3 мм PUR-MH									
PF ZY 0812/3 CN . . . PUR-MH	-	535011	535035	8 x 12	3 x 30	24.000	35.800	10	
Диаметр хвостовика 6 мм PUR-MH									
PF ZY 1025/6 CN . . . PUR-MH	-	535059	535080	10 x 25	6 x 40	19.000	28.600	10	
PF ZY 1530/6 CN . . . PUR-MH	535134	535158	535172	15 x 30	6 x 40	12.500	19.000	10	
PF ZY 2030/6 CN . . . PUR-MH	535325	535240	-	20 x 30	6 x 40	9.500	14.300	10	
PF ZY 3232/6 CN . . . PUR-MH	535288	535295	-	32 x 32	6 x 40	6.000	8.900	5	

Для обработки торцом поверхностей большой площади.

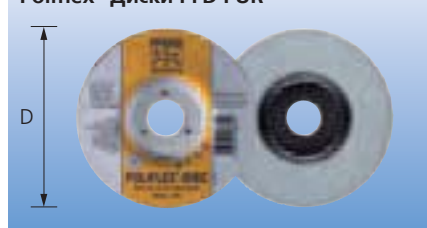
Рекомендация по применению:


- Рекомендуется применение с низкооборотными угловыми шлифмашинами.

Пример заказа:

EAN 4007220**536346**
PFD 115-22 CN **60** PUR-MH
При заказе укажите размер зерна.

Poliflex®-Диски PFD PUR



Обозначение	Размер зерна		D x T [мм]	H [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
	60	150					
	EAN 4007220						
PFD 115-22 CN . . . PUR-W	536377	536391	115 x 14	22,23	2.400	5.300	5
PFD 115-22 CN . . . PUR-MH	536346	536360	115 x 14	22,23	2.400	5.300	5

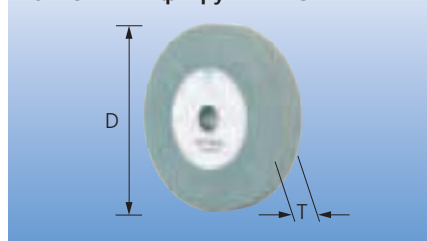
Указание по оформлению заказа:


Зажимные стержни зак-ся отдельно.

Пример заказа:

EAN 4007220**144749**
PF SC 7510/10 CN **80** PUR-W
При заказе укажите размер зерна.

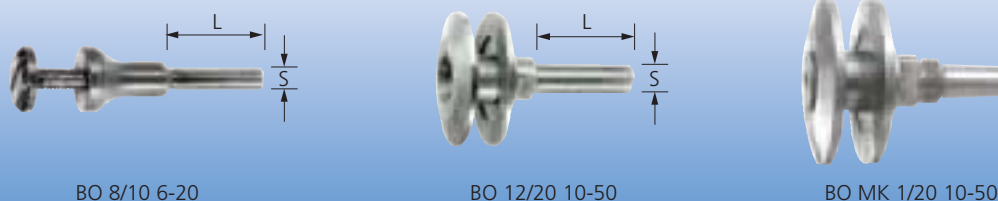
Poliflex®-Шлиф. круги SC PUR



Обозначение	Размер зерна		D x T [мм]	H [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	Подходящий зажимной стержень	
	80	150						
	EAN 4007220							
PF SC 7510/10 CN . . . PUR-W	144749	-	75 x 10	10	2.500	3.800	BO 8/10 6-20	5
PF SC 12520/20 CN . . . PUR-W	144794	-	125 x 20	20	1.500	2.300	BO 12/20 10-50, BO МК 1/20 10-50	1
PF SC 15025/20 CN . . . PUR-W	298428	298435	150 x 25	20	1.200	1.900	BO 12/20 10-50, BO МК 1/20 10-50	1

Зажимные стержни


Заж. стержни для тонкошлиф. кругов Poliflex® SC PUR



BO 8/10 6-20

BO 12/20 10-50

BO МК 1/20 10-50

Обозначение	EAN 4007220	S x L [мм]	Диапазон зажима [мм]	Предназначен для диаметра отверстия [мм]	
BO 8/10 6-20	297667	8 x 30	6-20	10	1
BO 12/20 10-50	297674	12 x 35	10-50	20	1
BO МК 1/20 10-50	297681	-	10-50	20	1

Poliflex®-Бруски PUR



Благодаря ромбовидной форме возможна обработка труднодоступных мест и углов.


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

Пример заказа:

EAN 4007220**298688**

PFB 1156030 CU **120** PUR

При заказе укажите размер зерна.

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

Poliflex®-Набор брусков




Бруски Poliflex® в дисплейной коробке.

Содержимое:

9 шт., по 3 бруска Poliflex®

- зернистость 60 (грубая)
- зернистость 120 (средняя)
- зернистость 240 (мелкая)

Обозначение	EAN 4007220	Размеры [мм]	
PSO 11560	298886	285 x 150 x 60	1

Poliflex®-Головки для мраморирования



Специальный инструмент с внутренней резьбой M8, для придания мраморного эффекта.

Для вставки требуется многоразовый зажимной стержень.

Рекомендации по применению:

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


Пример заказа:

EAN 4007220**146194**

PFZY 5040 M8 CN **30** PUR

При заказе укажите размер зерна.



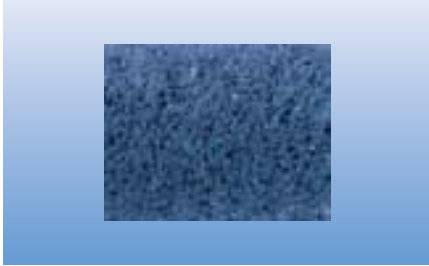
Обозначение	Размер зерна		D x T [мм]	H [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	Подходящий зажимной стержень	
	30	80						
	EAN 4007220							
PFZY 5040 M8 CN ... PUR	146194	146200	50 x 40	M8	1.000–4.000	5.700	BO 6/8	5

Заж. стержень для головок для мраморирования Poliflex®



Зажимной стержень BO 6/8 (диаметр хвостовика 6 мм) предназначен для применения с головками для мраморирования Poliflex®.

Обозначение	EAN 4007220	S x L [мм]	Резьба	
BO 6/8	062104	6 x 40	M8	1



Poliflex® инстр. для структурирования изготовлены из серого карбида кремния. Они подходят исключительно для обработки деталей из закаленной стали (INOX). Связка PU-STRUC является однородной и содержит высокий процент содержания шлифовального зерна.

Преимущества:

- Открытая структура и эластичная связка гарантируют профилирование под контур любого вида поверхности и мягкое, холодное шлифование.
- Пропуски и переходы на предварительно обработанной поверхн. позволяют очень быстро и эффективно производить дополнительную обработку.

Пример заказа:

EAN 4007220752029
PF ZY 2030/6 CU 16 PU-STRUC

Примеры применения:

- Доп. обработка сварных швов на листах из высококачеств. стали (INOX)
- Шлиф. дефектных мест (пропусков)
- Достижение оптического эффекта на оборудовании для пищевой отрасли
- Компенсирование мест переходов на предварительно обр. поверхности

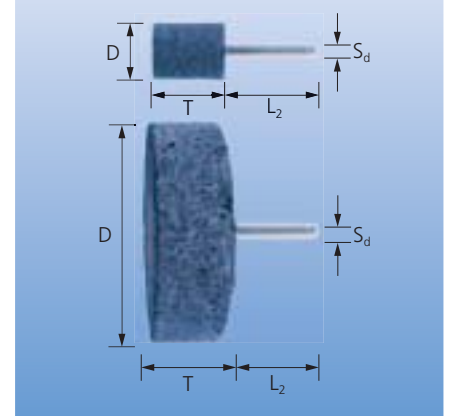
Рекомендации по применению:


- Оптимальный результат инструментов Poliflex® для структурирования поверхности достигается при рекомендуемой окружной скорости 5–10 м/с
- В качестве приводного инструмента можно использовать гибкие валы, электрические и пневматические пряموшлифовальные машины

Рекомендации по технике безопасности:

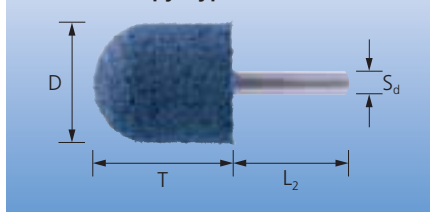
- В целях безопасности не превышайте макс. допустимое число оборотов.

Poliflex®-Шлифовальные головки для нанесения структуры ZY



Обозначение	EAN 4007220	D x T [мм]	S _d x L ₂ [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
Диаметр хвостовика 6 мм						
PF ZY 2030/6 CU 16 PU-STRUC	752029	20 x 30	6 x 40	4.750–9.550	14.000	10
PF ZY 2530/6 CU 16 PU-STRUC	752036	25 x 30	6 x 40	3.800–7.600	11.500	10
PF ZY 3232/6 CU 16 PU-STRUC	752043	32 x 32	6 x 40	3.000–6.000	9.000	5
PF ZY 7510/6 CU 16 PU-STRUC	752050	75 x 10	6 x 40	1.250–2.500	4.000	1
PF ZY 7530/6 CU 16 PU-STRUC	752067	75 x 30	6 x 40	1.250–2.500	4.000	1
Диаметр хвостовика 8 мм						
PF ZY 10030/8 CU 16 PU-STRUC	752074	100 x 30	8 x 40	1.000–1.900	2.800	1


Poliflex®-Шлифовальные головки для нанесения структуры WR



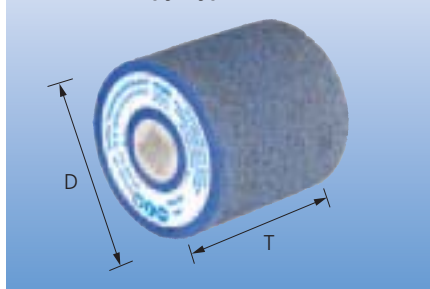
Пример заказа:

EAN 4007220752081

PF WR 3045/8 CU 16 PU-STRUC

Обозначение	EAN 4007220	D x T [мм]	S _d x L ₂ [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
PF WR 3045/8 CU 16 PU-STRUC	752081	30 x 45	8 x 40	3.150–6.350	9.500	5
PF WR 4045/8 CU 16 PU-STRUC	752104	40 x 45	8 x 40	2.350–4.750	7.000	5
PF WR 5045/8 CU 16 PU-STRUC	752111	50 x 45	8 x 40	1.900–3.800	5.700	5

Poliflex®-Шлифовальные валики для нанесения структуры




Указание по оформлению заказа:

Дополнительные инструменты для вальцевания включены в наборы, информация о которых представлена на страницах 70 и 88 настоящего каталога и в каталоге 208.

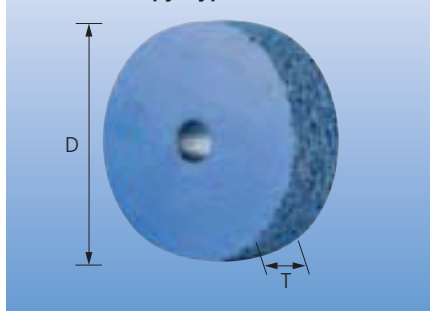
Пример заказа:

EAN 4007220752159

PF W 100100/19 CU 16 PU-STRUC

Обозначение	EAN 4007220	D x T [мм]	H [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
PF W 100100/19 CU 16 PU-STRUC	752159	100 x 100	19	1.000–1.900	2.800	1


Poliflex®-Шлифовальные круги для нанесения структуры



Пример заказа:

EAN 4007220752135

PF SC 10010/20 CU 16 PU-STRUC

Обозначение	EAN 4007220	D x T [мм]	H [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	Подходящий зажимной стержень	
PF SC 10010/20 CU 16 PU-STRUC	752135	100 x 10	20	1.000–1.900	2.800	BO 12/20 10-50	1
PF SC 10030/20 CU 16 PU-STRUC	752142	100 x 30	20	1.000–1.900	2.800	BO 12/20 10-50	1

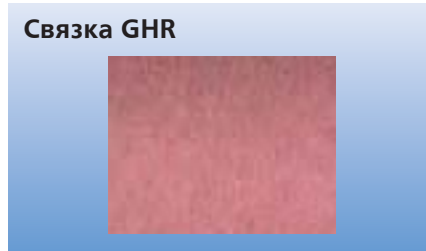


Связка GR

Инструменты для тонкого шлифования Poliflex® со связкой GR изготавливаются из розового электрокорунда. Связка GR это мягкая связка на основе эластомера.

Преимущества:

- Подходит для обработки поверхностей деталей из стали, нержавеющей стали и цветных металлов
- Обеспечивает гладкую, зеркальную поверхность
- Мягкая, эластичная связка гарантирует тонкое шлифование



Связка GHR

Инструменты для тонкого шлифования Poliflex® со связкой GHR изготавливаются из смеси абразивного зерна, состоящего из корунда и зеленого карбида кремния (SiC). Связка GHR это мягкая, но стойкая связка на основе эластомера.

Преимущества:

- Подходит для обработки кромок деталей из стали, нержавеющей стали и цветных металлов
- Обеспечивает гладкую, зеркальную поверхность
- На жаропрочных сплавах, титане и титановых сплавах позволяет создать блестящую поверхность



Примеры применения:

- Тонкое шлифование кромок и переходов инструментов для отливок пластмассовых деталей под давлением
- Тонкое шлифование штампов
- Тонкое шлифование лопастей турбин
- Создание блеска на поверхностях трубной арматуры.

Рекомендации по применению:

- Наибольшей эффективности шлифовальные инструменты Poliflex® со связкой GR достигают при рекомендованной скорости резания 10–12 м/с.
- Наибольшей эффективности шлифовальные инструменты Poliflex® со связкой GHR достигают при рекомендованной скорости резания 20–25 м/с.
- В качестве приводного инструмента можно использовать гибкие валы, электрические и пневматические прямошлифовальные машины

Рекомендации по технике безопасности:

- Из соображений безопасности не должно превышать максимально допустимое число оборотов.

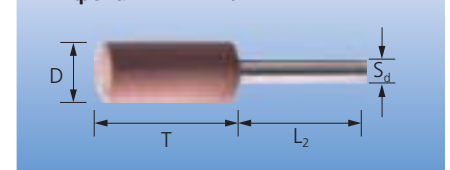
Указание по оформлению заказа:

Poliflex®-Шлиф. головки с размером зерна 400 изготавливаются с помощью абразивной смеси AW белый электрокорунд.

Пример заказа:


EAN 4007220534113
PF ZY 2030/6 AR 80 GR
При заказе укажите размер зерна.

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



Обозначение	Размер зерна					D x T [мм]	S _d x L ₂ [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
	46	80	120	220	400					
EAN 4007220										
Диаметр хвостовика 3 мм GR										
PF ZY 0408/3 AR ... GR	-	-	144800	-	-	4 x 8	3 x 30	47.500	71.600	10
PF ZY 0610/3 AR ... GR	-	-	144824	-	-	6 x 10	3 x 30	32.000	47.700	10
PF ZY 0808/3 AR ... GR	-	-	144848	144855	-	8 x 8	3 x 30	24.000	35.800	10
PF ZY 0812/3 AR ... GR	-	-	144886	144893	-	8 x 12	3 x 30	24.000	35.800	10
PF ZY 1006/3 AR ... GR	-	-	145838	-	-	10 x 6	3 x 30	19.000	28.600	10
PF ZY 1010/3 AR ... GR	-	-	144947	144954	-	10 x 10	3 x 30	19.000	28.600	10
PF ZY 1015/3 AR ... GR	-	-	145036	145043	-	10 x 15	3 x 30	19.000	28.600	10
PF ZY 1208/3 AR ... GR	-	-	145883	-	-	12 x 8	3 x 30	16.000	23.800	10
PF ZY 1212/3 AR ... GR	-	-	145203	-	-	12 x 12	3 x 30	16.000	23.800	10
PF ZY 1220/3 AR ... GR	-	-	145265	-	-	12 x 20	3 x 30	16.000	23.800	10
Диаметр хвостовика 6 мм GR										
PF ZY 1010/6 AR ... GR	-	-	144992	-	-	10 x 10	6 x 40	19.000	28.600	10
PF ZY 1015/6 AR ... GR	-	-	145081	145098	-	10 x 15	6 x 40	19.000	28.600	10

Продолжение см. на следующей странице

Обозначение	Размер зерна					D x T [мм]	S _d x L ₂ [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
	46	80	120	220	400					
	EAN 4007220									
PF ZY 1025/6 AR . . . GR	-	533925	145128	145135	-	10 x 25	6 x 40	19.000	28.600	10
PF ZY 1208/6 AR . . . GR	-	-	145913	-	-	12 x 8	6 x 40	16.000	23.800	10
PF ZY 1212/6 AR . . . GR	-	-	145234	-	-	12 x 12	6 x 40	16.000	23.800	10
PF ZY 1220/6 AR . . . GR	-	-	145296	145302	-	12 x 20	6 x 40	16.000	23.800	10
PF ZY 1515/6 AR . . . GR	-	-	145371	-	-	15 x 15	6 x 40	12.500	19.000	10
PF ZY 1525/6 AR . . . GR	-	-	145418	145425	-	15 x 25	6 x 40	12.500	19.000	10
PF ZY 1530/6 AR . . . GR	-	-	145470	145487	-	15 x 30	6 x 40	12.500	19.000	10
PF ZY 2012/6 AR . . . GR	-	-	145982	-	-	20 x 12	6 x 40	9.500	14.300	10
PF ZY 2020/6 AR . . . GR	-	-	145562	145579	-	20 x 20	6 x 40	9.500	14.300	10
PF ZY 2030/6 AR . . . GR	-	534113	145630	-	-	20 x 30	6 x 40	9.500	14.300	10
PF ZY 2515/6 AR . . . GR	-	-	146026	-	-	25 x 15	6 x 40	7.500	14.300	10
PF ZY 2525/6 AR . . . GR	-	-	145708	145715	-	25 x 25	6 x 40	7.500	11.400	10
PF ZY 3020/6 AR . . . GR	-	-	146057	-	-	30 x 20	6 x 40	6.500	9.500	5
PF ZY 3030/6 AR . . . GR	-	-	145760	-	-	30 x 30	6 x 40	6.500	9.500	5

Диаметр хвостовика 8 мм GR

PF ZY 4025/8 AR . . . GR	-	-	146095	-	-	40 x 25	8 x 40	4.500	9.500	5
--------------------------	---	---	--------	---	---	---------	--------	-------	-------	---

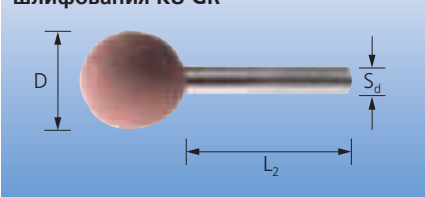
Диаметр хвостовика 3 мм GHR

PF ZY 0408/3 AW . . . GHR	-	-	-	-	533734	4 x 8	3 x 30	100.000	143.200	10
PF ZY 0812/3 ANCN . . . GHR	-	-	533765	-	-	8 x 12	3 x 30	60.000	71.600	10
PF ZY 0812/3 AW . . . GHR	-	-	-	-	533772	8 x 12	3 x 30	60.000	71.600	10
PF ZY 1010/3 ANCN . . . GHR	-	-	533871	-	-	10 x 10	3 x 30	45.000	57.200	10
PF ZY 1015/3 ANCN . . . GHR	-	-	533895	-	-	10 x 15	3 x 30	45.000	52.000	10

Диаметр хвостовика 6 мм GHR

PF ZY 1025/6 ANCN . . . GHR	-	-	533956	-	-	10 x 25	6 x 40	45.000	57.200	10
PF ZY 1025/6 AW . . . GHR	-	-	-	-	533970	10 x 25	6 x 40	45.000	57.200	10
PF ZY 1220/6 ANCN . . . GHR	145364	-	-	-	-	12 x 20	6 x 40	40.000	47.700	10
PF ZY 1530/6 ANCN . . . GHR	145555	534069	-	-	-	15 x 30	6 x 40	32.000	47.700	10
PF ZY 2030/6 ANCN . . . GHR	145692	-	-	-	-	20 x 30	6 x 40	24.000	28.600	10
PF ZY 2525/6 ANCN . . . GHR	145753	-	-	-	-	25 x 25	6 x 40	19.000	22.900	10

Poliflex®-Шлиф. головки для тонкого шлифования KU GR




Пример заказа:

EAN 4007220**146316**

PF KU 25/6 AR **120** GR

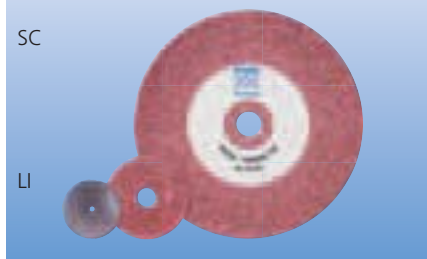
При заказе укажите размер зерна.

Обозначение	Размер зерна	D [мм]	S _d x L ₂ [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
	120					
	EAN 4007220					
Диаметр хвостовика 3 мм						
PF KU 08/3 AR . . . GR	146217	8	3 x 30	24.000	35.800	10
PF KU 10/3 AR . . . GR	146231	10	3 x 30	19.000	28.600	10
Диаметр хвостовика 6 мм						
PF KU 12/6 AR . . . GR	146255	12	6 x 40	16.000	23.800	10
PF KU 15/6 AR . . . GR	146279	15	6 x 40	12.500	19.000	10
PF KU 20/6 AR . . . GR	146293	20	6 x 40	9.500	14.300	10
PF KU 25/6 AR . . . GR	146316	25	6 x 40	7.500	11.400	10
PF KU 30/6 AR . . . GR	146323	30	6 x 40	6.500	9.500	5

Идеально подходит для тонкого шлифования всех металлических материалов: при изготовлении инструментов и пресс-форм, в зубопротезных лабораториях и ювелирной промышленности. Небольшой диаметр за счет своего исполнения особенно подходит для обработки узких и труднодоступных мест.

Пример заказа:
 EAN 4007220146699
 PF SC 2503/2 AR **120** GR
 При заказе укажите размер зерна.

Poliflex®-Круги для тонкого шлиф. SC/LI GR/GHR



Обозначение	Размер зерна		D x T [мм]	H [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	Подходящий зажимной стержень	
	120	220						
EAN 4007220								
Форма кругов								
PF SC 2503/2 AR . . . GR	146699	-	25 x 3	2	7.500	11.400	BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5	100
PF SC 2503/2 CU . . . GHR	-	146705	25 x 3	2	7.500	11.400	BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5	100
PF SC 3006/6 AR . . . GR	144695	-	30 x 6	6	6.300	9.500	BO 6/6 3-10	5
PF SC 5006/6 AR . . . GR	144718	-	50 x 6	6	3.800	5.700	BO 6/6 3-10	5
PF SC 8006/10 AR . . . GR	144756	-	80 x 6	10	2.400	3.500	BO 8/10 6-20	5
PF SC 10020/10 AR . . . GR	144787	-	100 x 20	10	1.900	2.800	BO 8/10 6-20	1
Форма линз								
PF LI 1604/2 CU . . . GHR	-	146675	16 x 4	2	12.000	17.900	BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5	100
PF LI 2403/2 CU . . . GHR	-	146682	24 x 3	2	8.000	12.000	BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5	100

204

Зажимные стержни

Зажимные стержни для кругов Poliflex® SC/LI GR/GHR



Обозначение	EAN 4007220	S x L [мм]	Диапазон зажима [мм]	Предназначен для диаметра отверстия [мм]	
BO 2,3/1,6 1-5	151570	2,34 x 43	1-5	1,6	10
BO 3/1,6 1-5	151587	3 x 43	1-5	1,6	10
BO 6/6 3-10	297650	6 x 25	3-10	6	1
BO 8/10 6-20	297667	8 x 30	6-20	10	1



Связка LR



Инструменты для тонкого шлифования Poliflex® со связкой LR изготавливаются из белого электрокорунда. Связка LR – это жесткое, устойчивое соединение.

Преимущества:

- Применяется для обработки поверхностей деталей из закаленной и улучшенной стали и титана.
- Высокая производ. съема материала при высокой стойкости и гладкой поверхности шлифования

Связка LHR



Инструменты для тонкого шлифования Poliflex® со связкой LHR изготавливаются из смеси абразивного зерна, состоящего из белого электрокорунда и части зеленого карбида кремния. Связка LHR – это жесткое, устойчивое соединение.

Преимущества:

- Идеально подходит для обработки поверхностей деталей из закаленной и улучшенной стали и жаростойких сплавов.
- Обеспечивает гладкую, зеркальную поверхность
- Высокая стойкость и стабильность кромок при высокой производительности съема материала



Примеры применения:

- Тонкое шлифование в производстве инструментов и пресс-форм.
- Зачистка деталей из сплавов на основе никеля
- Удаление заусенцев с тонкой поверхности деталей из термостойких и жаропрочных сплавов.

Рекомендации по применению:

- Наибольшей эффективности шлифовальные инструменты Poliflex® со связкой LR достигают при рекомендованной окр. скорости 15–20 м/с.
- Наибольшей эффективности шлифовальные инструменты Poliflex® со связкой LHR достигают при рекомендованной окружной скорости 30–40 м/с.
- В качестве прив. устр. можно использовать гибкий вал, электрические и пневматические прямые шлифовальные машинки.

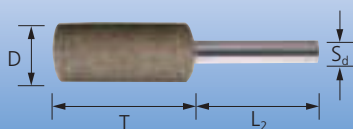
Указания по технике безопасности:

- В целях безопасности никогда не превышайте максимально допустимое число оборотов.

Пример заказа:

EAN 4007220**145449**
PF ZY 1525/6 AW **120** LR
При заказе укажите размер зерна.

Poliflex®-Шлиф. головки для тонкого шлифования ZY LR/LHR



Указание по оформлению заказа:

Poliflex®-Шлиф. головки LHR с размером зерна 60 изготавливаются из абразивной смеси AWCN белый электрокорунд и зеленый карбид кремния.

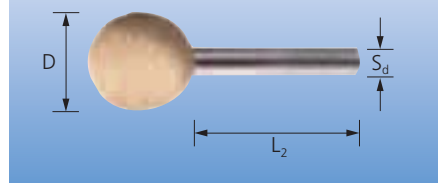
Обозначение	Размер зерна				D x T [мм]	S _d x L ₂ [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
	60	120	220	400					
	EAN 4007220								
Диаметр хвостовика 3 мм LR									
PF ZY 0408/3 AW ... LR	-	144817	-	533697	4 x 8	3 x 30	95.000	143.200	10
PF ZY 0610/3 AW ... LR	-	144831	-	-	6 x 10	3 x 30	64.000	95.400	10
PF ZY 0808/3 AW ... LR	-	144862	-	-	8 x 8	3 x 30	47.500	71.600	10
PF ZY 0812/3 AW ... LR	-	144909	144916	533758	8 x 12	3 x 30	47.500	71.600	10
PF ZY 1010/3 AW ... LR	-	144961	144978	-	10 x 10	3 x 30	38.000	57.200	10
PF ZY 1015/3 AW ... LR	-	145050	-	-	10 x 15	3 x 30	38.000	57.200	10
PF ZY 1208/3 AW ... LR	-	145906	-	-	12 x 8	3 x 30	32.000	47.700	10
PF ZY 1212/3 AW ... LR	-	145210	-	-	12 x 12	3 x 30	32.000	33.700	10
PF ZY 1220/3 AW ... LR	-	145272	-	-	12 x 20	3 x 30	32.000	33.700	10
Диаметр хвостовика 6 мм LR									
PF ZY 1010/6 AW ... LR	-	145012	-	-	10 x 10	6 x 40	38.000	57.200	10
PF ZY 1015/6 AW ... LR	-	145104	-	-	10 x 15	6 x 40	38.000	57.200	10
PF ZY 1025/6 AW ... LR	-	145142	145159	-	10 x 25	6 x 40	38.000	57.200	10


Продолжение см. на следующей странице

Обозначение	Размер зерна				D x T [мм]	S _d x L ₂ [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
	60	120	220	400					
	EAN 4007220								
PF ZY 1212/6 AW . . . LR	-	145258	-	-	12 x 12	6 x 40	32.000	47.700	10
PF ZY 1220/6 AW . . . LR	-	145319	-	-	12 x 20	6 x 40	32.000	47.700	10
PF ZY 1515/6 AW . . . LR	-	145395	-	-	15 x 15	6 x 40	25.500	38.100	10
PF ZY 1525/6 AW . . . LR	-	145449	-	-	15 x 25	6 x 40	25.500	38.100	10
PF ZY 1530/6 AW . . . LR	-	145500	-	-	15 x 30	6 x 40	25.500	38.100	10
PF ZY 2020/6 AW . . . LR	-	145593	-	-	20 x 20	6 x 40	19.000	28.600	10
PF ZY 2030/6 AW . . . LR	-	145661	-	-	20 x 30	6 x 40	19.000	28.600	10
PF ZY 2525/6 AW . . . LR	-	145739	-	-	25 x 25	6 x 40	15.000	22.900	10
PF ZY 3030/6 AW . . . LR	-	145791	-	-	30 x 30	6 x 40	12.500	19.000	5
Диаметр хвостовика 3 мм LHR									
PF ZY 0812/3 AW . . . LHR	-	144923	-	-	8 x 12	3 x 30	47.000	76.700	10
Диаметр хвостовика 6 мм LHR									
PF ZY 1025/6 AWCN . . . LHR	145166	-	-	-	10 x 25	6 x 40	75.000	83.200	10
PF ZY 1025/6 AW . . . LHR	-	145173	-	-	10 x 25	6 x 40	75.000	83.200	10
PF ZY 2020/6 AW . . . LHR	-	145616	-	-	20 x 20	6 x 40	38.000	47.700	10

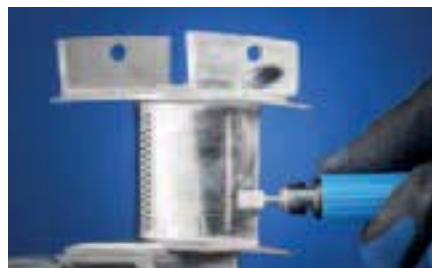
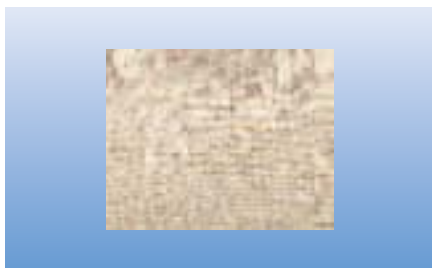
Пример заказа:
 EAN 4007220**146224**
 PF KU 08/3 AW **120** LR
 При заказе укажите размер зерна.

Poliflex®-Шлиф. головки для тонкого шлифования KU LR



Обозначение	Размер зерна		D [мм]	S _d x L ₂ [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
	120						
	EAN 4007220						
Диаметр хвостовика 3 мм							
PF KU 08/3 AW . . . LR	146224		8	3 x 30	47.000	71.600	10
PF KU 10/3 AW . . . LR	146248		10	3 x 30	38.000	57.200	10
Диаметр хвостовика 6 мм							
PF KU 15/6 AW . . . LR	146286		15	6 x 40	29.500	38.100	10
PF KU 20/6 AW . . . LR	146309		20	6 x 40	19.000	28.600	10





Poliflex®-инструменты для тонкого шлиф. текстильной связкой ТХ изготавливаются из нормальной электрокорунда. За счет тканевой прослойки связка ТХ является очень твердой и прочной.

Преимущества:

- Лучше всего подходит для обработки кромок деталей из стали, закаленной стали (INOX), титана, легких и цветных металлов.
- Результатом шлифования является гладкая, матовая поверхность
- За счет очень прочной связки зерен достигается очень агрессивный процесс шл. при гладкой структуре поверхн.

Примеры применения:

- Тонкое шлифование закаленных пресс- и кузнечных форм
- Тонкое шлифование сварных швов на деталях из высококач. стали (INOX)
- Предварительное шлифование для подготовки к полированию деталей при производстве двигателей и турбин.

- В качестве приводных устройств могут использоваться гибкие валы, электрические и пневматические прямошлифовальные машины. Подробная информация и данные для заказа приводных устройств содержатся в каталоге 209.

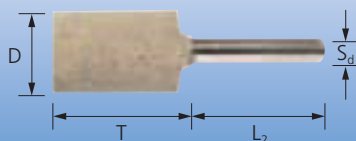
Рекомендации по применению:

- Наилучший результат головок Poliflex® связка-ТХ при окр. скорости 20–30 м/с.

Рекомендации по технике безопасности:

- В целях безопасности не превышайте макс. допустимое число оборотов.

Poliflex®-Шлиф. головки для тонкого шлифования ZY ТХ

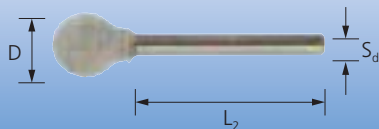


Пример заказа:

EAN 4007220297964
PF ZY 2032/6 AN 120 ТХ
При заказе укажите размер зерна.


Обозначение	Размер зерна		D x T [мм]	S _d x L ₂ [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
	80	120					
	EAN 4007220						
Диаметр хвостовика 3 мм							
PF ZY 0610/3 AN . . . ТХ	298060	298077	6 x 10	3 x 30	63.000	95.400	10
PF ZY 0812/3 AN . . . ТХ	298084	298091	8 x 12	3 x 30	47.500	71.600	10
Диаметр хвостовика 6 мм							
PF ZY 1025/6 AN . . . ТХ	297780	297889	10 x 25	6 x 40	38.000	57.200	10
PF ZY 1632/6 AN . . . ТХ	297919	297940	16 x 32	6 x 40	24.000	35.800	10
PF ZY 2032/6 AN . . . ТХ	297957	297964	20 x 32	6 x 40	19.000	28.600	10
PF ZY 2532/6 AN . . . ТХ	297988	297995	25 x 32	6 x 40	15.000	22.900	10

Poliflex®-Шлиф. головки для тонкого шлифования KU ТХ



Пример заказа:

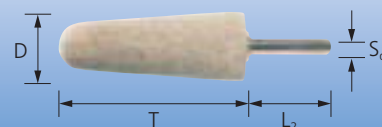
EAN 4007220298190
PF KU 10/3 AN 120 ТХ
При заказе укажите размер зерна.


Обозначение	Размер зерна		D [мм]	S _d x L ₂ [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
	80	120					
	EAN 4007220						
Диаметр хвостовика 3 мм							
PF KU 06/3 AN . . . ТХ	298145	298152	6	3 x 30	63.000	95.400	10
PF KU 08/3 AN . . . ТХ	-	298176	8	3 x 30	47.500	71.600	10
PF KU 10/3 AN . . . ТХ	-	298190	10	3 x 30	38.000	57.200	10



Пример заказа:
 EAN 4007220**298008**
 PF KE 2570/6 AN **80** TX
 При заказе укажите размер зерна.

Poliflex®-Шлиф. головки для тонкого шлифования KE TX



Обозначение	Размер зерна		D x T [мм]	S _d x L ₂ [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
	80	120					
	EAN 4007220						

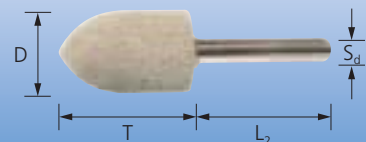
Диаметр хвостовика 6 мм


PF KE 1025/6 AN . . . TX	298121	298138	10 x 25	6 x 40	38.000	57.200	10
PF KE 1645/6 AN . . . TX	298015	-	16 x 45	6 x 40	24.000	38.800	10
PF KE 2570/6 AN . . . TX	298008	-	25 x 70	6 x 40	15.000	22.900	10



Пример заказа:
 EAN 4007220**298046**
 PF SP 2032/6 AN **120** TX
 При заказе укажите размер зерна.

Poliflex®-Шлиф. головки для тонкого шлифования SP TX



Обозначение	Размер зерна		D x T [мм]	S _d x L ₂ [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
	80	120					
	EAN 4007220						

Диаметр хвостовика 3 мм

PF SP 1020/3 AN . . . TX	298107	298114	10 x 20	3 x 30	38.000	57.200	10
--------------------------	--------	--------	---------	--------	--------	--------	----

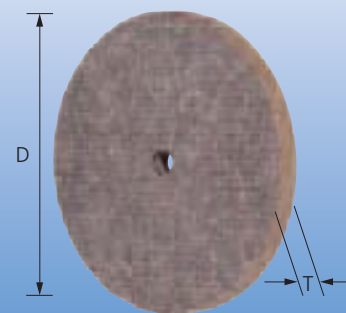
Диаметр хвостовика 6 мм


PF SP 2032/6 AN . . . TX	298039	298046	20 x 32	6 x 40	19.000	28.600	10
--------------------------	--------	--------	---------	--------	--------	--------	----

Указание по оформлению заказа:
 Зажимные стержни зак-ся отдельно.

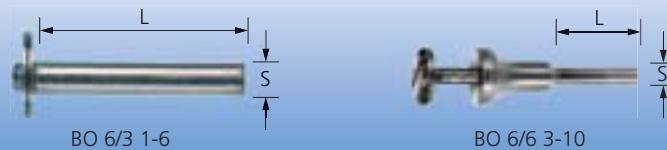
Пример заказа:
 EAN 4007220**505502**
 PF SC 2503/3 A **80** TX
 При заказе укажите размер зерна.


Poliflex®-Шлиф. круги для тонкого шлифования SC TX



Обозначение	Размер зерна		D x T [мм]	H [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	Подходящий зажимной стержень	
	80	120						
	EAN 4007220							
PF SC 2503/3 A . . . TX	505502	505519	25 x 3	3	15.000	22.900	BO 6/3 1-6	20
PF SC 2506/3 A . . . TX	-	505540	25 x 6	3	15.000	22.900	BO 6/3 1-6	20
PF SC 4003/3 A . . . TX	505564	505571	40 x 3	3	9.500	14.300	BO 6/3 1-6	10
PF SC 4006/6 A . . . TX	-	505618	40 x 6	6	9.500	14.300	BO 6/6 3-10	10

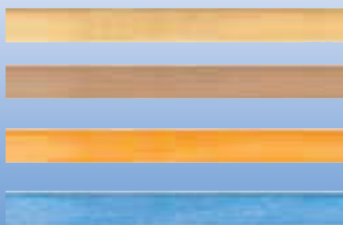
Зажимные стержни для инструментов Poliflex® SC TX



Обозначение	EAN 4007220	S x L [мм]	Диапазон зажима [мм]	Предназначен для диаметра отверстия [мм]	
BO 6/3 1-6	505694	6 x 40	1-6	3	1
BO 6/6 3-10	297650	6 x 25	3-10	6	1

Керамические надфили

Керамические надфили KFF



Керамические надфили выполнены из высококачественного керамического волокна в специальной синтетической связке. Для обработки труднодоступных мест в инструментальном производстве и изготовлении пресс-форм.

Исполнение с хорошей производительностью съема и высоким качеством обрабатываемой поверхности.

Для ручной шлифовки и применения с пневматическими и электрическими шлифовальными инструментами (например, с пневмостанком PFG 07/220). Подробная информация и данные для заказа содержатся в каталоге 209.

Абразивный материал: Керамическое волокно

Имеющиеся варианты зернистости:

- 180 = золотой
- 280 = желто-коричневый
- 400 = оранжевый
- 700 = синий

Обрабатываемые материалы:

- Инструментальная сталь (улучшенная)
- Стальное литье, нержавеющая сталь (INOX)
- Алюминий, медь

Рекомендации по применению:

- Наибольшая производительность съема обеспечивается при положении напильника под углом 45°.

Пример заказа:

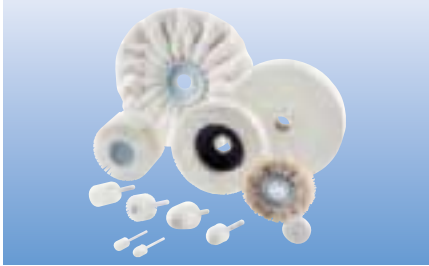
EAN 4007220**668887**

KFF 0,5 x 4 x 150 A **180**

При заказе укажите размер зерна.

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





Широкий ассортимент PFERD включает в себя полировальный инструмент различного диаметра и формы:

- войлочные головки
- лепестковые войлочные головки
- войлочные круги
- лепестковые войлочные диски
- матерчатые полировальные круги

Войлочные головки и круги доступны в двух вариантах:

- Войлочные головки и круги без металлических включений: Используются преимущественно при зеркальном полировании
- Войлочные головки и круги с металлическими включениями (MS): Они используются для повышенного съема материала во время предварительного полирования с алмазными полировальными пастами.

Войлочные головки и круги значительно тверже и менее гибкие, чем матерчатые или лепестковые круги, поэтому они используются в тех случаях, когда необходимо сохранить точную геометрическую форму. При этом, как правило, используются алмазные полировальные пасты.

Матерчатые и лепестковые круги, благодаря своей гибкости, больше подходят для полировки контурных деталей. Они используются вместе с полировальными и шлифовальными пастами.

Скорости резания

Синими линиями в диаграмме обозначены скорости резания. Соответствующая вертикальная линия диаметра инструмента пересекает подходящую скорость резания (диагональ). Слева от начала горизонтальных линий показано число оборотов для войлочных и матерчатых инструментов в [мин⁻¹].

Пример:

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

Пример:

TR 10010 ST/10
Скорость реза: 10–15 м/с
Число оборотов: 1.900–2.850 мин⁻¹

Преимущества:

- Возможна полировка деталей со сложной геометрией
- Войлочные инструменты от PFERD поддаются профилированию

Примеры применения:

- Предварительное и зеркальное полирование пресс-форм и деталей
- Зеркальное полирование деталей из нержавеющей стали (INOX)
- Предварительное полирование арматуры
- Полирование твердых металлов

Рекомендации по применению:

- Наибольшую производительность можно достигнуть при рекомендованной окр. скорости 5–10 м/с. При этом достигается идеальный компромисс между производительностью, температурной нагрузкой на обр. поверхн. и износом инструмента.
- При смене пасты, полировальный инструмент также необходимо менять.

Рекомендации по оформлению заказа:

При заказе укажите EAN номер или полное описание товара.

Пример заказа:

EAN 4007220295243
FK ZYA 0610/3

Пояснения к примеру заказа:

FK = Войлочная головка
ZYA = Цилиндрическая форма
0610 = Внешний диаметр D x ширина T [мм]
3 = Диаметр хвостовика S_h [мм]

Указания по технике безопасности:

- В целях безопасности не превышайте максимально допустимое число оборотов.



= Надеть защитные очки!



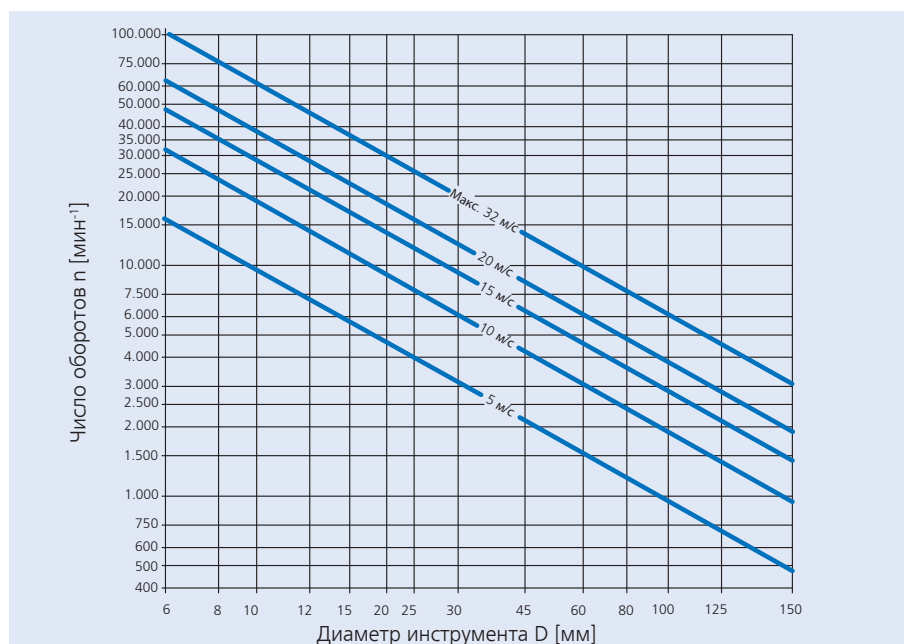
= Надеть респиратор!



= Надеть защитные перчатки!



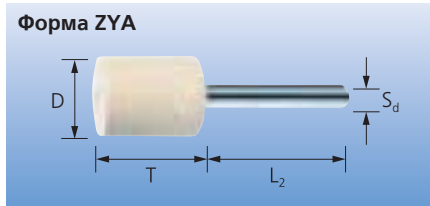
= Пожалуйста, соблюдайте технику безопасности!



Инструменты для полирования

Войлочные полировальные головки


Форма ZYA



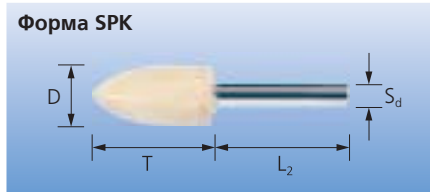
Форма ZYA (цилиндрическая) применяется преимущественно периферийной частью инструмента. Исполнение (ST-BO) с торцевым углублением рекомендуется для полирования торцом.

Войлочная головка с металлической вкл. (MS) используется для повышенного съема материала при предвар. полировании с алмазными полир. пастами

Пример заказа:
EAN 4007220295243
FK ZYA 0610/3


Обозначение	EAN 4007220	D x T [мм]	S _d x L ₂ [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
Диаметр хвостовика 3 мм						
FK ZYA 0610/3	295243	6 x 10	3 x 40	16.000–32.000	79.500	10
FK ZYA 0810/3	295250	8 x 10	3 x 40	12.000–24.000	59.500	10
FK ZYA 1014/3	153871	10 x 14	3 x 40	10.000–20.000	47.500	10
FK ZYA 1014/3 MS	295304	10 x 14	3 x 40	10.000–20.000	47.500	10
Диаметр хвостовика 6 мм						
FK ZYA 1014/6	153772	10 x 14	6 x 40	10.000–20.000	47.500	10
FK ZYA 1520/6 ST-BO	294727	15 x 20	6 x 40	6.000–12.000	31.500	10
FK ZYA 2025/6 ST-BO	153802	20 x 25	6 x 40	5.000–10.000	23.500	10
FK ZYA 2530/6 ST-BO	153888	25 x 30	6 x 40	4.000–8.000	19.000	10
FK ZYA 1520/6 MS ST-BO	295311	15 x 20	6 x 40	6.000–12.000	31.500	10
FK ZYA 2025/6 MS ST-BO	295328	20 x 25	6 x 40	5.000–10.000	23.500	10
FK ZYA 2530/6 MS ST-BO	295335	25 x 30	6 x 40	4.000–8.000	19.000	10

Форма SPK



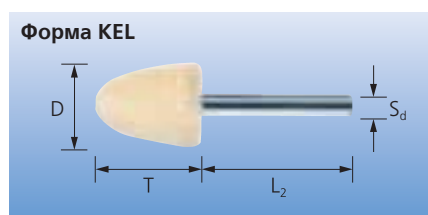
Форма SPK (остроконическая) применяется преимущественно для обработки радиусов и контуров.


Пример заказа:
EAN 4007220294734
FK SPK 2025/6

Обозначение	EAN 4007220	D x T [мм]	S _d x L ₂ [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
Диаметр хвостовика 3 мм						
FK SPK 0812/3	295267	8 x 12	3 x 40	12.000–24.000	59.500	10
FK SPK 1018/3	153925	10 x 18	3 x 40	10.000–20.000	47.500	10
FK SPK 1218/3	295274	12 x 18	3 x 40	8.000–16.000	39.500	10
Диаметр хвостовика 6 мм						
FK SPK 1018/6	153796	10 x 18	6 x 40	10.000–20.000	47.500	10
FK SPK 1520/6	153932	15 x 20	6 x 40	6.000–12.000	31.500	10
FK SPK 1530/6	153949	15 x 30	6 x 40	6.000–12.000	31.500	10
FK SPK 2025/6	294734	20 x 25	6 x 40	5.000–10.000	23.500	10

Форма KEL (коническая) применяется преимущественно для обработки радиусов.

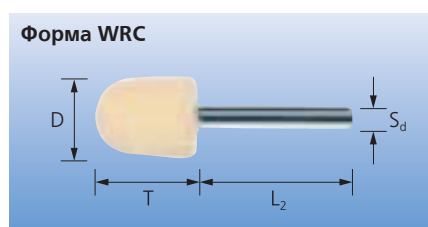
Пример заказа:
EAN 4007220153956
FK KEL 2025/6




Обозначение	EAN 4007220	D x T [мм]	S _d x L ₂ [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
FK KEL 1520/6	294741	15 x 20	6 x 40	6.000–12.000	31.500	10
FK KEL 2025/6	153956	20 x 25	6 x 40	5.000–10.000	23.500	10
FK KEL 2530/6	153819	25 x 30	6 x 40	4.000–8.000	19.000	10
FK KEL 3035/6	153826	30 x 35	6 x 40	3.000–6.000	15.500	10

Форма WRC (цилиндросферическая) применяется преимущественно для обработки небольших вогнутых контуров.

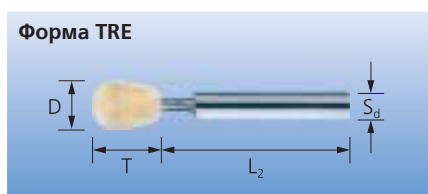
Пример заказа:
EAN 4007220153901
FK WRC 2025/6




Обозначение	EAN 4007220	D x T [мм]	S _d x L ₂ [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
Диаметр хвостовика 3 мм						
FK WRC 0812/3	295281	8 x 12	3 x 40	12.000–24.000	59.500	10
FK WRC 1014/3	295298	10 x 14	3 x 40	10.000–20.000	47.500	10
Диаметр хвостовика 6 мм						
FK WRC 1520/6	153895	15 x 20	6 x 40	6.000–12.000	31.500	10
FK WRC 2025/6	153901	20 x 25	6 x 40	5.000–10.000	23.500	10
FK WRC 2530/6	153918	25 x 30	6 x 40	4.000–8.000	19.000	10

Форма TRE (каплевидная) применяется преимущественно для обработки малых радиусов.

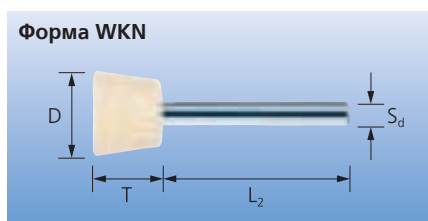
Пример заказа:
EAN 4007220153789
FK TRE 1014/6




Обозначение	EAN 4007220	D x T [мм]	S _d x L ₂ [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
FK TRE 1014/6	153789	10 x 14	6 x 40	10.000–20.000	47.500	10

Форма WKN (угол) применяется преимущественно для обработки внутренних углов.

Пример заказа:
EAN 4007220294758
FK WKN 2016/6

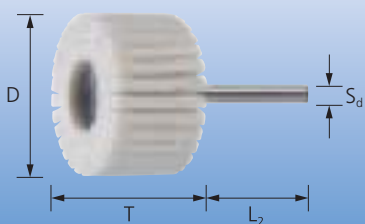


Обозначение	EAN 4007220	D x T [мм]	S _d x L ₂ [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
FK WKN 2016/6	294758	20 x 16	6 x 40	5.000–10.000	23.500	10

Инструменты для полирования

Войлочные полировальные головки

Войлочные полировальные головки



Войлочные лепестковые головки в сочетании с полировальными пастами применяются для предварительного и окончательного полирования.

За счет пластинчатого исполнения обеспечивается идеальная подгонка полировального инструмента к контуру обрабатываемой детали, благодаря чему значительно снижается термическая нагрузка.

Рекомендации по применению:

- Твердое исполнение идеально подходит для предварительного полирования ровных поверхностей


- Мягкое исполнение оптимально подходит для придания блеска и обработки многоконтурных деталей
- Для достижения высокого качества поверхности возможно последовательное использование обоих исполнений. При этом используются соответствующие полировальные пасты.

Пример заказа:

EAN 4007220936184

FLS 4020/6 W

При заказе укажите тип исполнения.

Обозначение	Исполнение		D x T [мм]	S _d x L [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
	W (мягкое)	H (твердое)					
	EAN 4007220						
FLS 3020/6	936160	936177	30 x 20	6 x 40	6.300	20.000	5
FLS 4020/6	936184	936191	40 x 20	6 x 40	4.750	15.000	5
FLS 5030/6	936207	936214	50 x 30	6 x 40	3.800	12.000	5
FLS 6040/6	936221	936238	60 x 40	6 x 40	3.150	10.000	5
FLS 8050/6	936245	936252	80 x 50	6 x 40	2.400	7.500	5

Войлочные круги

Войлочные круги



Войлочные круги применяются преимущественно периферийной частью инструмента.

Войлочные круги с металлическими втулками (из латуни) используются для повышения съема материала в области предварительного полирования с помощью алмазных полировальных паст.

Указание по оформлению заказа:

Зажимные стержни заказываются отдельно.

Пример заказа:

EAN 4007220295359

FK SC 10020/10 MS

Обозначение	EAN 4007220	D x T [мм]	H [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	Подходящий зажимной стержень	
FK SC 3007/6	153864	30 x 7	6	3.000–6.000	20.000	BO 6/6 3-10	5
FK SC 4509/6	153840	45 x 9	6	2.000–4.000	13.500	BO 6/6 3-10	5
FK SC 6010/6	297605	60 x 10	6	1.500–3.000	10.000	BO 6/6 3-10	5
FK SC 8010/10	154069	80 x 10	10	1.000–2.000	7.500	BO 8/10 6-20	5
FK SC 10020/10	297612	100 x 20	10	900–1.800	6.100	BO 8/10 6-20	1
FK SC 12520/20	297629	125 x 20	20	750–1.500	4.900	BO 12/20 10-50, BO МК 1/20 10-50	1
FK SC 15025/20	297636	150 x 25	20	600–1.200	4.000	BO 12/20 10-50, BO МК 1/20 10-50	1
FK SC 20030/20	297643	200 x 30	20	500–1.000	3.000	BO 12/20 10-50, BO МК 1/20 10-50	1
FK SC 8010/10 MS	295342	80 x 10	10	1.000–2.000	7.500	BO 8/10 6-20	5
FK SC 10020/10 MS	295359	100 x 20	10	900–1.800	6.100	BO 8/10 6-20	1
FK SC 12520/20 MS	295366	125 x 20	20	750–1.500	4.900	BO 12/20 10-50, BO МК 1/20 10-50	1

Войлочные полир. диски в сочетании с полир. пастами применяются для предварительного и окончательного полирования поверхностей.

За счет своеобразного исполнения обеспечивается идеальная подгонка полировального инструмента к контуру обрабатываемой детали, благодаря чему значительно снижается термическая нагрузка.

Рекомендации по применению:

- Твердое исполнение идеально подходит для предварительного полирования ровных поверхностей

- Мягкое исполнение оптимально подходит для придания блеска и обработки многоконтурных деталей
- Для достижения высокого качества поверхности возможно последовательное применение обоих исполнений. При этом используются соответствующие полировальные пасты.

Пример заказа:


EAN 4007220936085

FFS 115/22,23 W

При заказе укажите тип исполнения.

Лепестковые войлочные диски



Обозначение	Исполнение		D x T [мм]	H [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	
	W (мягкое)	H (твердое)					
	EAN 4007220						
FFS 115/22,23	936085	936139	115 x 22	22,23	1.650	8.350	5
FFS 125/22,23	936146	936153	125 x 22	22,23	1.500	7.650	5

Матерчатые круги применяются для предварительного и окончательного полирования.

Если требуется предельно гладкая поверхность, следует последовательно использовать несколько или даже все имеющиеся варианты кругов.

Всего предлагается четыре исполнения:

- ST (сизалевое) = грубое предварительное полирование
- TH (жесткий текстиль) = основное предварительное полирование
- TW (мягкий текстиль) = окончательное полирование
- FL (фланель) = окончательное полирование/доведение до зеркального блеска

Рекомендации по применению:

- Предварительное полирование стали или нержавеющей стали INOX: исполнение ST или TH с полировальной пастой PP 1 VP Fe
- Предварительное полирование алюминия или латуни: исполнение ST или TH с полировальной пастой PP 2 VP MS

- Предварительное полирование цветных металлов: исполнение ST или TH с полировальной пастой PP 3 VP NE
- Окончательное полирование всех металлов: исполнение TW или FL с полировальной пастой PP 4 HGP
- Окончательное полирование пластика: исполнение TW или FL с полировальной пастой PP 5 HGP K

Рекомендуемая окружная скорость:

- Матерчатые круги в исполнении TW и FL достигают своей максимальной производительности при окружной скорости 5–15 м/сек
- Матерчатые круги в исполнении ST и TH достигают своей максимальной производительности при окружной скорости 10–15 м/с

Указание по оформлению заказа:

Заж. стержни для мат. кругов заказываются отдельно. TR 12510 Исполн. ST: Отв. 10 мм (25,4/6-гранные, заж. стержни FR/VR12/25,4)

Пример заказа:

EAN 4007220294185


TR 12510-20 TW

При заказе укажите тип исполнения.

Матерчатые полировальные круги

Матерчатые полировальные круги

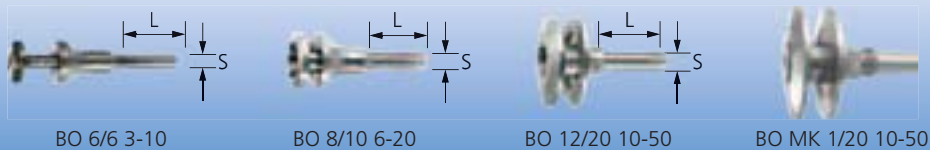



Обозначение	Исполнение				D [мм]	Рабочая ширина [мм]	H [мм]	Рек. чис. об. [мин ⁻¹]	Макс. доп. чис. об. [мин ⁻¹]	Подходящий зажимной стержень	
	ST	TH	TW	FL							
	EAN 4007220										
TR 5010-6	-	804315	804322	804339	50	10	6	3.800	12.000	BO 6/6 3-10	5
TR 8010-10	294086	294093	294109	294116	80	10	10	2.500	7.500	BO 8/10 6-20	5
TR 10010-10	294123	294130	294147	294154	100	10	10	1.900	6.100	BO 8/10 6-20	5
TR 12510-20	294161	294178	294185	294192	125	10	20	1.300	4.900	BO 12/20 10-50, BO МК 1/20 10-50	5
TR 15010-20	294208	294215	294222	294239	150	10	20	1.250	4.000	BO 12/20 10-50, BO МК 1/20 10-50	5
TR 20010-20	294246	294253	294260	294277	200	10	20	950	3.000	BO 12/20 10-50, BO МК 1/20 10-50	5

Инструменты для полирования

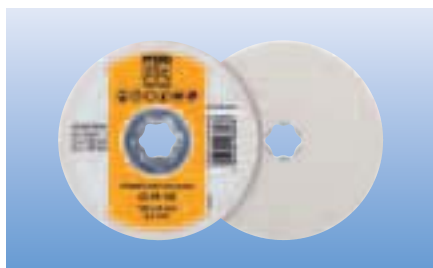
Зажимные стержни

Заж. стержни для войлочных и матерчатых полировальных кругов

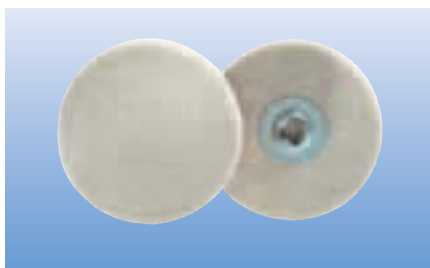


Обозначение	EAN 4007220	S x L [мм]	Диапазон зажима [мм]	Предназначен для диаметра отверстия [мм]	
BO 6/6 3-10	297650	6 x 25	3-10	6	1
BO 8/10 6-20	297667	8 x 30	6-20	10	1
BO 12/20 10-50	297674	12 x 35	10-50	20	1
BO МК 1/20 10-50	297681	-	10-50	20	1

Другие войлочные полир. инструменты
Вы найдете в следующих группах:



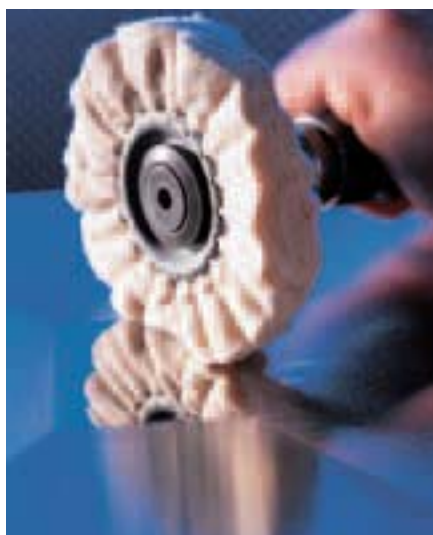
COMBICLICK®:
CC-FR, Страница 15



COMBIDISC®:
CD-FR, Страница 33



Короткие ленты:
P-BA, Страница 41




Маслорастворимые шлифовальные пасты с острым зерном SiC применяются для сверхтонкого шлифования, например, притирка гнезд клапанов, подшипников валов, подготовка к полированию войлочными головками и матерчатыми кругами.

Пример заказа:
EAN 4007220298664
SFP 600

Шлифовальные пасты



Обозначение	EAN 4007220	Размер зерна [μm]	Вес [г]	
SFP 90	153963	90	250	1
SFP 150	153970	150	250	1
SFP 280	153987	280	250	1
SFP 360	153994	360	250	1
SFP 600	298664	600	250	1
SFP 800	154007	800	250	1

Алмазные полировальные пасты применяются для обработки сверхпрочных материалов, например, твердых сплавов и закаленных сталей. Они используются в сочетании с войлочными полировальными головками и кругами. Алмазные полировальные пасты могут быть водо- и спирторастворимы. Очень высокая концентрация гарантирует быструю и рациональную обработку поверхностей.

Имеющиеся варианты зернистости:
30 (грубая) = P 500
15 (средняя) = P 1200
7 (мелкая) = P 2500
3 (очень мелкая)
(P = зернистость по ISO 6344).

Рекомендации по применению:

- Использование алмазных полировальных паст начинают с более грубой.
- Для кардинального улучшения качества поверхности необходимо последовательное использование от самой грубой до самой мелкой, с промежуточной очисткой поверхности.
- При переходе к пасте другой зернистости следует использовать новый несущий инструмент (полировальную головку, круг и т.д.).

Указание по оформлению заказа:

Зернистость указана в мкм.

Алмазные полировальные пасты



Обозначение	EAN 4007220	Размер зерна [μm]	Цвет колпачка	Вес [г]	
DPP 30-5	294543	30	коричневый	5	1
DPP 30-20	535981	30	коричневый	20	1
DPP 15-5	294536	15	синий	5	1
DPP 15-20	535998	15	синий	20	1
DPP 7-5	294505	7	красный	5	1
DPP 7-20	536001	7	красный	20	1
DPP 3-5	294499	3	зеленый	5	1
DPP 3-20	536018	3	зеленый	20	1

Разбавитель применяется для постоянного поддержания смазочного слоя между рабочей поверхностью и инструментом в процессе полирования.

Рекомендации по применению:

- Разбавитель следует использовать очень экономно. Слишком большое количество разбавителя вымывает алмазное зерно и снижает эффективность полирования.

Специальный разбавитель для алмазных полировальных паст



Обозначение	*	EAN 4007220	Вес [мл]	
PSP 125	*	294550	125	1

* Перевозка продукции, имеющей маркировку в виде символа „звездочка“, воздушным, морским и железнодорожным транспортом невозможна.

Шлифовальные и полировальные пасты

Шлифовальные и полировальные пасты

Полировальные пасты в брусках



PFERD предлагает пять различных видов полировальных паст. Назначение каждой из них обозначено с помощью цветовой маркировки. Значение цвета указано в таблице (см. ниже).

В наличии полировальные пасты в большой и малом исполнении.

Пример заказа:
EAN 4007220294574
G-PP 2 VP MS

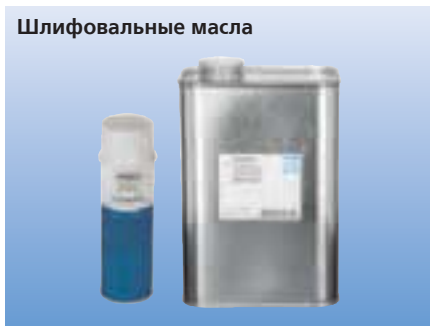
Пояснение к примеру заказа:

G = Большая упаковка
PP = Полировальная паста в брусках
2 = Нумерация
VP = Исполнение для предварительного полирования
MS = Алюминий + Латунь

Обозначение	EAN 4007220	Исполнение	Цвет	Применяется для	Вес [г]	Размеры В x Н x L [мм]	
G-PP 1 VP Fe	294567	Предварительное полирование	зеленый	Сталь + INOX	1.100	70 x 50 x 140	1
G-PP 2 VP MS	294574	Предварительное полирование	серый	Алюминий + Латунь	1.300	70 x 50 x 140	1
G-PP 3 VP NE	294581	Предварительное полирование	коричневый	Цветные металлы	1.150	70 x 50 x 140	1
G-PP 4 HGP	294598	Зеркальное полирование	розовый	все металлы	1.150	70 x 50 x 140	1
G-PP 5 HGP K	294604	Зеркальное полирование	бежевый	Пластмассы	1.100	70 x 50 x 140	1
K-PP 1 VP FE	955666	Предварительное полирование	зеленый	Сталь + INOX	108	25 x 30 x 90	1
K-PP 2 VP MS	955673	Предварительное полирование	серый	Алюминий + Латунь	142	25 x 30 x 90	1
K-PP 3 VP NE	955680	Предварительное полирование	коричневый	Цветные металлы	111	25 x 30 x 90	1
K-PP 4 HGP	955697	Зеркальное полирование	розовый	все металлы	132	25 x 30 x 90	1
K-PP 5 HGP K	955703	Зеркальное полирование	бежевый	Пластмассы	104	25 x 30 x 90	1

Шлифовальные масла

Шлифовальные масла



Использование шлифовальных масел рекомендуется при работе с абразивным материалом на несущей основе.

PFERD предлагает три исполнения:

- Исполнение Fe для обычной стали: обеспечивает защиту от коррозии
- Исполнение NE для цветных металлов и качественной стали (INOX): предотвращает появление нежелательных пятен на обрабатываемой детали,
- Исполнение ALU для алюминия: предотвращает заслаивание шлифовального инструмента

Преимущества:

- Шлифовальные масла повышают срок службы инструментов.
- Благодаря смазывающему и охлаждающему действию предотвращается перегрев обрабатываемой поверхности.
- Уменьшается налипание стружки на шлифующий материал.
- Улучшается общее качество обрабатываемой поверхности.

Пример заказа:
EAN 4007220294451
411/1 NE

Обозначение	*	EAN 4007220	Применяется для	Вес [мл]	
Аэрозольный баллончик					
410 Fe	*	147597	Сталь	400	1
411 NE	*	147603	Цветные металлы, INOX	400	1
412 ALU	*	791332	Алюминий	400	1
Канистра 1 л					
410/1 Fe	-	294444	Сталь	1.000	1
411/1 NE	-	294451	Цветные металлы, INOX	1.000	1
412/1 ALU	-	791349	Алюминий	1.000	1
Канистра 5 л					
410/5 Fe	-	294468	Сталь	5.000	1
411/5 NE	-	294475	Цветные металлы, INOX	5.000	1
412/5 ALU	-	791356	Алюминий	5.000	1

* Перевозка продукции, имеющей маркировку в виде символа „звездочка“, воздушным, морским и железнодорожным транспортом невозможна.