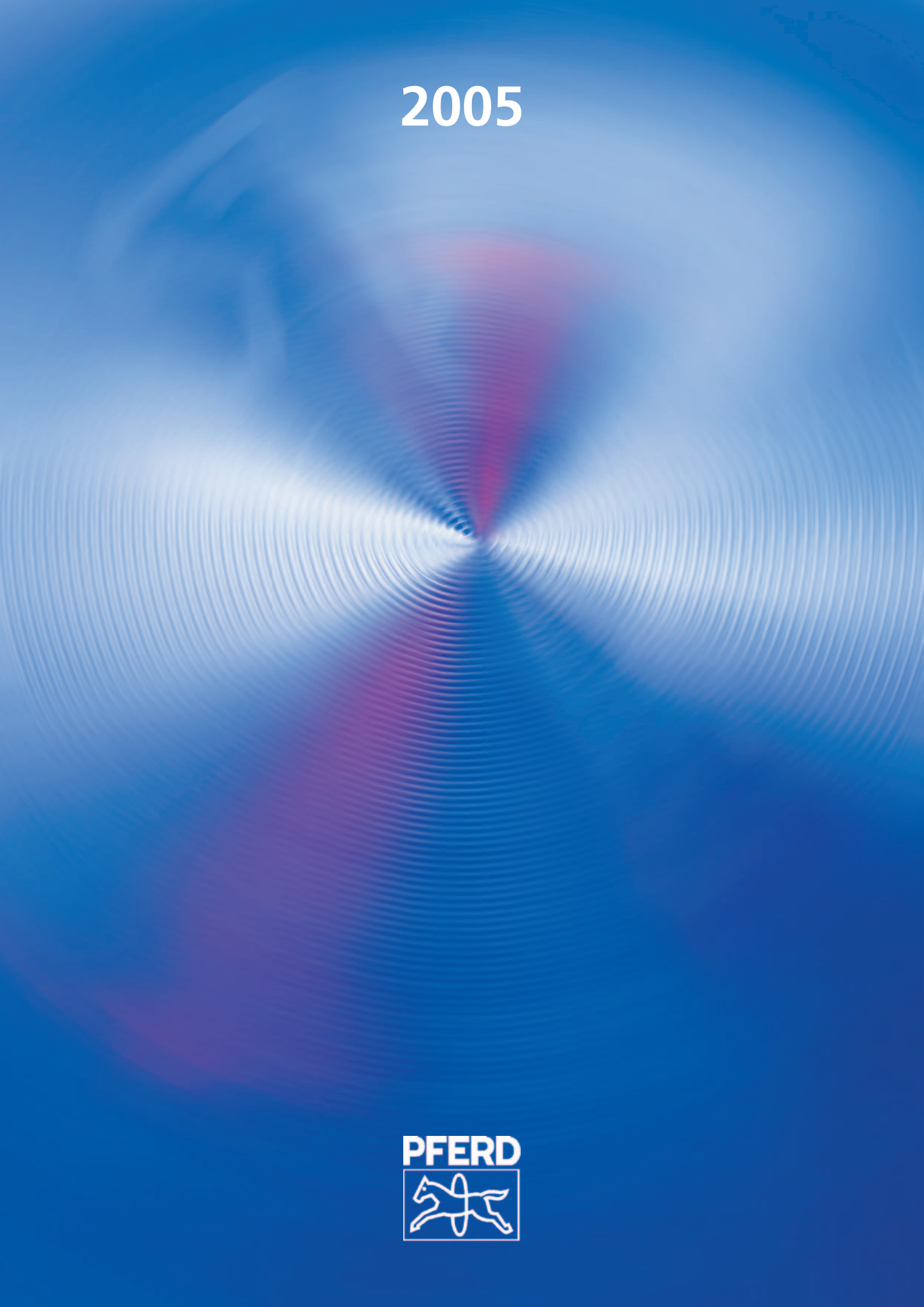
2005



Оглавление

Слесарные, заточные, прецизионные напильники и рашпили 201 E

Борфрезы из твёрдого сплава HM, быстрорежущей стали HSS, инструментальной стали WS. Корончатые фрезы и принадлежности 202

Шлифовальные головки 203

Инструменты для окончательного шлифования и полирования 204

Напильники, шлифовальные и отрезные инструменты с содержанием алмаза и CBN 205

Шлифовальные и шлифовально-отрезные круги 206

Технические щётки 208

Приводные устройства 209

Программа закончена

Предметный указатель

Наименование	Каталог	Стр.
А		
Абр. ленты на катушках	204	92-94
Абр. Ленты на катушках (текстиль/бумага)	204	92-94
Абразивная шкурка	204	89-91
Абразивные ленты (до 950 мм)	204	82-86
Абразивные ленты (1000 до 4000 мм)	204	87-89
Абразивные, шлиф. ленты	204	6-7, 82-89
Б		
Борфр. из HSS и WS стали:	202	22-32
гравировальные	202	28
наборы борфрез	202	27-28, 30
прецизионные	202	29-30
специальные формы	202	31-32
стандартные формы	202	24-27
Борфрезы в наборах	202	8, 15, 27-28, 30
Борфрезы гравировальные из HSS стали	202	28
Борфрезы из тв. сплава:	202	3-21
длина хвост. 150 мм	202	17
для GFK и CFK	202	16
прецизионные с хвостовиком 3 мм	202	5-8
спец. исполнения и длины	202	17
стандартные формы	202	8-16
Борфрезы из твёрдого сплава с покрытием HICOAT®	202	18-21
Борфрезы из HSS, WS стали	202	22-32
В		
Витрины для борфрез	202	30
Войлочные головки	204	71-72
Войлочные круги	204	73
Волоконные инструменты	204	91
Волоконные ленты	204	94
Г		
Гибкие валы	209	50-61
Гибкие валы и держатели для гибких валов	209	38, 40, 42, 44, 46, 48
Гибкие валы с жёстким удлинителем	209	63
Д		
Держатели инструмента для:		
POLIROLL® и POLICO®	204	9
Держатели инструментов	202	32
	206	16
	209	65-66
Держатели лент на катушках	204	95
З		
Зажимные цанги	209	64
Заточной брусок	206	55
Заточной брусок для инструментов с алмазом и CBN	205	33
И		
Инструменты с содержанием алмаза и CBN:		
гальваническая связка	205	5-24
керамическая связка	205	34-35
синтетическая связка	205	25-33
К		
Камни для правки	203	38
Корончатые фрезы из HSS стали и наборы	202	33-36
Корончатые фрезы из твёрдого сплава	202	38-40
Корончатые фрезы из твёрдого сплава и принадлежности	202	38-39
Л		
Ленточно-шлифовальные инструменты	209	69-70
Ленточно-шлифовальные машины:		
пневматические	209	27, 29
электрические	209	35
Лепестковые шлиф. круги POLIFAN®	206	19-32
Лепестковые шлифовальные головки и принадлежности	204	15-17
Лепестковые шлифовальные круги и принадлежности	204	18-20
Лепестковые шлифовальные круги POLIFAN®	206	19-32
М		
Маркировочный карандаш	209	5
Матерчатые круги	204	74
Машина для обработки труб, электрическая	209	35
Многооборотная машина -Квинт	209	43
Н		
Набор по уходу за гибким валом	209	71
Набор соеденительной арматуры	209	31
Надфили + наборы	201 E	13-18, 45, 53
Надфили с алмазным покрытием + наборы	205	12
Надфили-рашпили + наборы	201 E	34-36
Напильники	201 E	2-60
Напильники CORINOX®	201 E	51-52
Надфили CORINOX®	201 E	53
Напильники Handy и наборы	201 E	54
Напильники Handy с алмазным покрытием и наборы	205	9
Напильники PLUS	201 E	8
Напильники в наборах	201 E	8, 12, 17, 36, 44-45, 54, 59, 60
Напильники в упаковке SB	201 E	37-45
Напильники для заточки дисковых пил	201 E	25
Напильники для заточки пил	201 E	24-25
Напильники для заточки цепных пил	201 E	28-29
Напильники для заточки рамных пил	201 E	26-27
Напильники для заточки ленточных пил	201 E	25
Напильники заточные	201 E	24-30
Напильники из твёрдого сплава	201 E	19
Напильники кабинетные	201 E	32
Напильники ключевые	201 E	10-12
Напильники контактные	201 E	13
Напильники корпусные с хвостовиком	201 E	21
Напильники ножевые	201 E	7
Напильники ножевые, заточные	201 E	26
Напильники по дереву	201 E	32
Напильники по мягкому металлу	201 E	9
Напильники прецизионные	201 E	46-50
Напильники рашпили	201 E	31-32, 40
Напильники рифельные	201 E	55-60
Напильники с алмазным покрытием	205	9-14
Напильники слесарные	201 E	4-18
Напильники слесарные в футляре	201 E	8
Напильники слесарные по DIN	201 E	4-8
Напильники слесарные с алмазным покрытием	205	13
Напильники токарные	201 E	10
Напильники универс.	201 E	40
Напильники фрезерованные	201 E	22
Напильники, рифельные и наборы	205	11
Насадное устройство для обработки труб	209	67
Насадные держатели	209	67-68
Насадные плечи	209	67-68
О		
Осёлок	203	38
Отрезные круги с содержанием алмаза	205	15-16
	206	50-56
П		
Переходная втулка	209	65
Пневматические машины	209	3-31
Пневмодвигатель с жёстким удлинителем	209	62
Подложки	204	100
Полировальные пасты	204	76
Полировальные пасты с содержанием алмаза	204	75
Полотна корпусных напильников	201 E	20
Правочный алмаз	203	38

Предметный указатель

Наименование	Каталог	Стр.
Приводные устройства многооборотные:	209	39-49
Квинт и принадлежности	209	43
Маммут и принадлежности	209	45
Маммут электроник и принадлежности	209	47
Шляйфмастер	209	49
Приводные устройства прямого исполнения:		
пневматические	209	7-29
электрические	209	34
Приводные устройства с гибким валом	209	36-49
Приводные устройства, угловое исполнение, пневматические	209	7, 11, 15-23, 29
Принадлежности для ленточно-шлифовальных машин	209	67-68
Принадлежности для пневматических машин	209	23, 30-31
Принадлежности для приводных устройств	209	62-72
Р		
Рашпили	201 E	31-36, 59-60
Рашпили в упаковке SB	201 E	43-44
Редуктор	209	71
Репейные круги, подложки для репейных кругов	204	95
Рукоятки для:		
корпусных напильников	201 E	20
напильн. из тв. сплава	201 E	19
надфилей	201 E	62
полотен	201 E	23
рифельных напильников	201 E	62
Ручки для напильников	201 E	60-62
С		
Соеденительная арматура для пневмоприводов	209	30-31
Струг	201 E	21
У		
Удлинители шпинделя	209	66
Устройства для заточки цепных пил CHAIN SHARP®	201 E	30
Ф		
Фибродиски	204	97-99
Фибродиски малого диаметра COMBIDISC®	204	24
Фибродиски с репейным соединением	204	96
Х		
Хвостовики для корончатых фрез	202	37

Наименование	Каталог	Стр.
Ц		
Центрирующие свёрла	202	37-39
Центрирующие свёрла для:		
HM-корончатых фрез	202	39
HSS-корончатых фрез	202	37
Ч		
Чистовой брусок ABRACLEAN®	206	31
Ш		
Шлиф. чашки	206	17-18
Шлиф. головки в наборах	203	39
Шлиф. головки, спец. серия		
серия A	203	33-34
серия B	203	34-36
для заточки инструмен.	203	37
Шлиф. диски.POLIVLIES®		
подложки	204	49
диски	204	47
шлиф. подушки	204	91
шлиф. круги	204	48
Шлиф. и полир. пасты	204	75-76
Шлиф. инструм. ATADISC®-		
войлочные диски		
волоконные	204	35
подложки	204	34
шлифовальные диски	204	35
шлифовальные инструменты	204	33
	204	32-35
Шлиф. инструм. COMBIDISC®		
Мини-POLIFAN®	204	
Шлиф. инструменты и принадлежности	204	27
		21-24, 29
Шлиф. инструм. POLICAP®		
абр. ленты	204	14
оправки	204	13-14
колпачки	204	12-13
оправки	204	11-12
наборы	204	14
Шлиф. инструм. POLICO®	204	9
Шлиф. инструм.POLISTAR	204	37
Шлиф. инструменты POLICLEAN®	204	51-53
Шлиф. инструменты Poliflex®		
бруски	204	60
инструменты	204	54-69
Шлиф. инструменты POLINOX®		
шлифовальные диски	204	42-45
шлифовальные круги	204	44-45
шлифовальные звёзды	204	46-47
шлифовальные головки	204	38-41
шлифовальные валики	204	46
Шлиф. инструменты POLIROLL®-	204	9
Шлиф.-отрезные круги	206	33-67
Шлиф.-отрезные круги для стационарных машин: CHOPSAW, TABLECUT, RAIL, UNIVERSAL, HEAVY DUTY	206	57-67
Шлифовально-зачистные круги	206	5-15
Шлифовальные головки	203	2-37, 39
Шлифовальные головки для заточки цепных пил	203	37

Наименование	Каталог	Стр.
Шлифовальные головки для заточки инструмента	203	37
Шлифовальные головки с содержанием CBN	205	21-24
Шлифовальные головки с содержанием алмаза	205	5-35
Шлифовальные головки с шаровым корундом	203	31
Шлифовальные диски	206	16
Шлифовальные диски многослойные	204	36
Шлифовальные инструменты с содержанием CBN	205	21-35
Шлифовальные масла	204	20
Щ		
Щётки	208	1-44
Щётки в наборах и принадлежности	208	44
Щётки в упаковке SB	208	37-44
Щётки дисковые с отверст. в упаковке SB	208	39
Щётки дисковые с отверстием	208	10-18
Щётки дисковые с хвосто-виком в упаковке SB	208	37-38
Щётки дисковые с хвостовиком	208	7-9
Щётки для напильников	201 E	62
Щётки кистевые с хвостов. в упаковке SB	208	42-44
Щётки кистевые с хвостовиком	208	24-29
Щётки ручные	208	32-36
Щётки тарельчатые	208	19-21
Щётки тарельчатые с резьбой в упаковке SB	208	40
Щётки трубные с резьбой и принадлежности	208	30-31
Щётки чашечные с резьбой	208	22-23
Щётки чашечные с резьбой в упаковке SB	208	41
Щётки чашечные с хвост. в упаковке SB	208	38
Щётки чашечные с хвостовиком	208	9
Э		
Электрические машины	209	34-35

Организация PFERD

Традиция, успех, инновация



Инструмент с торговой маркой PFERD уже свыше 100 лет известен как инструмент высочайшего качества. На данный момент широчайший системный ассортимент охватывает свыше 6.500 различных инструментов для обработки поверхности и отрезки.
Для наших клиентов: „Всё из одних рук”.

Качественный инструмент фирмы PFERD гарантирует отличный результат и оптимальную производительность.



Головное предприятие Мариенхайде/Германия



Свыше 1.700 сотрудников во всём мире насчитывает PFERD-группа.

Целевая установка: открытое и серьёзное удовлетворение спроса потребителей инструмента PFERD.

Организация PFERD

Продуктивная логистика и всемирная презентация



Юндиз/Испания



Арая/Испания



Милуоке/США

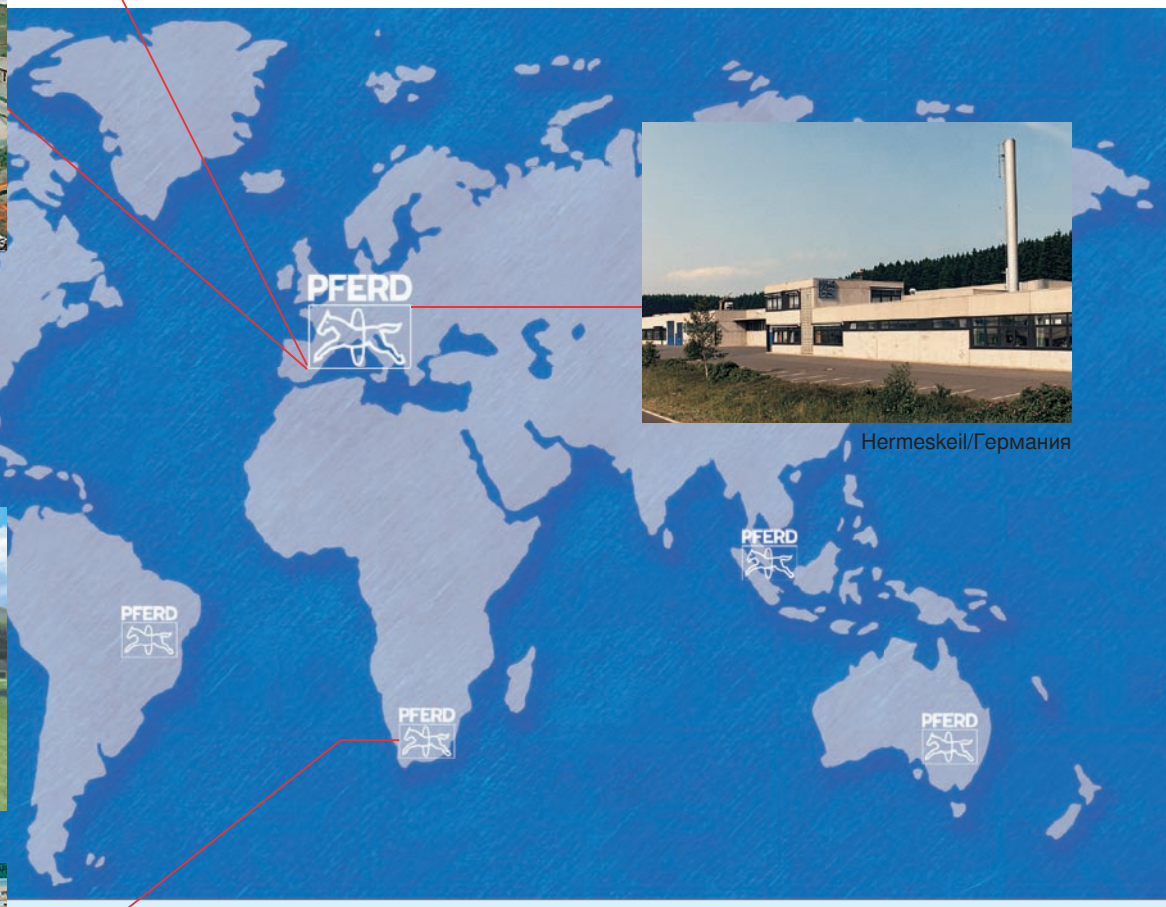


Спартан/Южная Африка

Размещение производства на важнейших рынках и глобально структурированная система сбыта насчитывающая 17 собственных филиалов и свыше 100 представительств и сбытовых структур гарантируют всемирную презентацию для потребителей инструмента фирмы PFERD на местах.

Качество управления производства PFERD сертифицированно по EN ISO 9001.

Высокоразвитая и продуктивная логистика гарантирует надёжную поставку инструментов – PFERD во всём мире.



Hermeskeil/Германия

Целевая установка: быстрая и своевременная готовность поставки инструмента – PFERD нашим клиентам.

Инструменты PFERD

Высшее качество „сделано на PFERD”

PFERD предлагает широчайшую, эффективную, системную программу для обработки поверхности от грубого шлифования до зеркального полирования и для отрезки материалов.

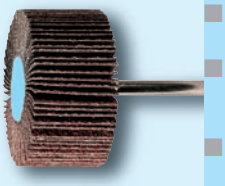
Современнейшая техника и новейшие разработки ориентированны на актуальные требования рынка. Тем самым гарантированно оптимальное применение инструментов высокого класса с маркой „сдалано на PFERD”.















Группы продуктов

- Слесарные напильники, заточные, прецизионные и рашпили
- Борфрезы из твёрдого сплава, HSS и WS стали, корончатые фрезы и принадлежности
- Шлифовальные головки
- Инструменты для окончательного шлифования и полирования
- Инструменты с содержанием алмаза и CBN
- Шлифовально-отрезные круги
- Технические щётки
- Приводные устройства

Области применения

- Отрезка
- Шлифование
- Фрезерование
- Опиливание
- Полирование
- Очистка
- Обработка ржавчины
- Устранение заусенцев
- Маттирование



Качество PFERD определено нами как прогрессивное, экономичное и персональное решение проблем наших клиентов.

Инструменты PFERD

Оптимальное решение проблем потребителей

Инструменты PFERD находят своё применение там, где поставлены высочайшие требования к эффективности обработки и качеству рабочего процесса. Используя прогрессивные идеи и современные разработки PFERD гарантирует своё преимущество в качестве, производительности и эффективности.

Целевая установка: с качественным инструментом и компетентной консультацией, PFERD предлагает оптимальный вариант обработки в промышленном и ремесленном производствах.

Основные отрасли

- Химическая промышленность
- Производство ёмкостей и аппаратов
- Сталеплавильное производство
- Литейное производство
- Инструментальное производство и производство форм
- Строительство трубопроводов
- Судостроение
- Автомобилестроение
- Строительство металлоконструкций
- Авиационная промышленность, производство и ремонт газотурбинных установок
- Машиностроение



Маркетинг PFERD

Коммуникация с нашими клиентами

Маркетинг PFERD обобщает все подразделения фирмы: высокое качество продукции, компетентная консультация, ориентированный на клиента сервис, наличие товара на складе и обеспечение технической поддержкой сбытовые структуры.



PFERD оказывает поддержку своим партнерам участвуя в совместных акциях целенаправленных на увеличению сбыта инструмента. Успешное сотрудничество с фирмой PFERD гарантирует постоянный рост оборота, увеличение доли рынка.

Публикации PFERD содержат ценную информацию о продуктах и рекомендации по применению инструмента для практических потребителей. PFERD-каталог представляет собой справочник для профессионалов для обработки поверхности и отрезки материалов.



В диалогах проводимых на технических выставках нами контролируется удовлетворённость наших клиентов .

Маркетинг PFERD

Сотрудничество со специализированной торговлей

Специализированная торговля является важным партнером для сбыта инструмента PFERD. Совместная работа с торговлей важна тогда, когда потребитель с успехом использует наши продукты.

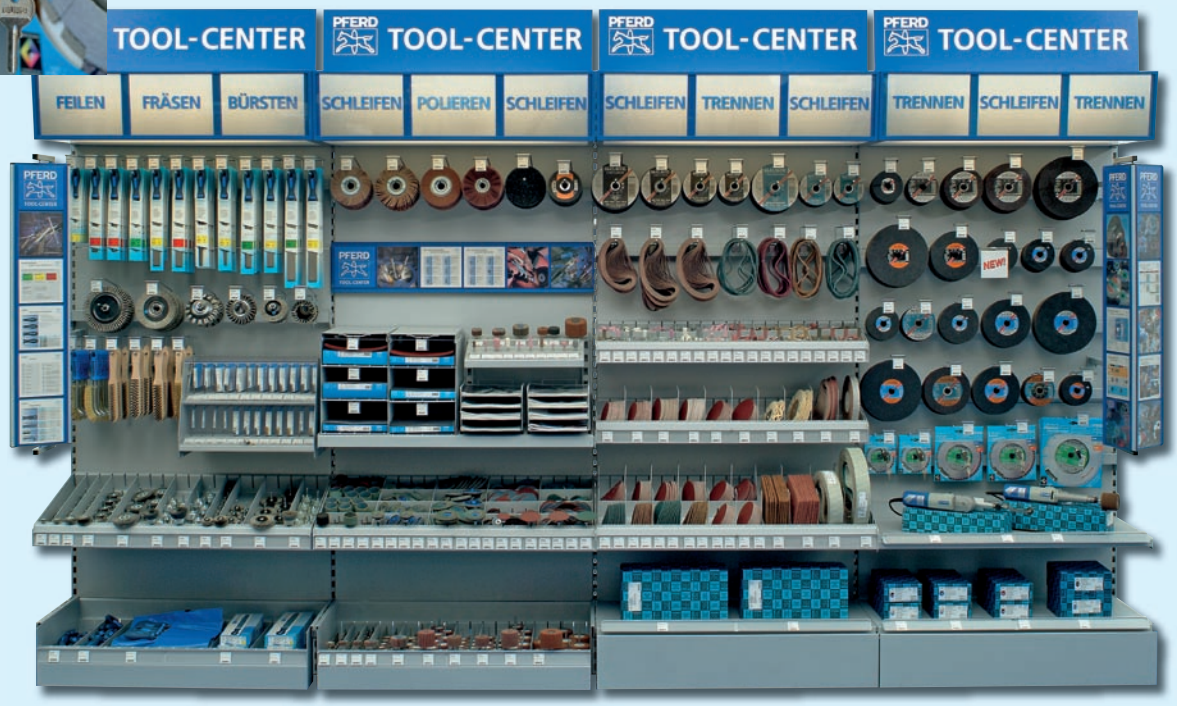


PFERD-концепт совместной работы убедителен. Продуманные решения доводят до совершенства презентацию PFERD на местах и способствует дополнительным сделкам в специализированной торговле.



Сотрудничество со специализированной торговлей (PVH) является для нас ключом к совместному успеху!





Повышение квалификации является залогом компетентной консультации

Предпосылкой экономического успеха у потребителя является выбор продуктивного инструмента из широкого ассортимента программы фирмы PFERD. Квалифицированному, компетентному обучению и консультационной поддержке придаётся на фирме PFERD очень высокое значение.



В центре повышения квалификации в г. Мариенхайде проводятся постоянные обучения.

Кроме этого обучения практикуются во всех важнейших регионах.







Благодаря интенсивному обмену информацией с клиентами рождаются идеи, способствующие усовершенствованию продуктов PFERD.

Сервис PFERD

eBusiness для индустрии и торговли

PFERD использует новые возможности информационных и коммуникационных технологий.

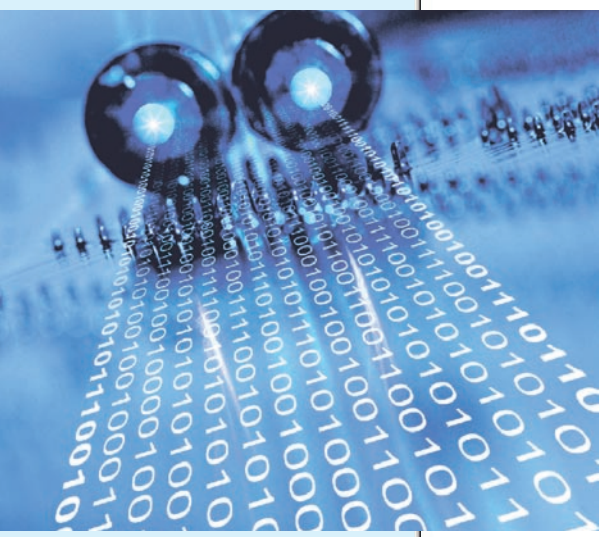
На всех важнейших интернациональных рынках предлагается eShops с информацией о продуктах и возможностях заказа инструментов PFERD через интернет.

www.pferd.com



С **nexMart** создан совместный, продуктивный, отраслевой портал для индустрии и торговли, который учитывает интересы всех участников рынка. PFERD является одним из основателей и совместно с ведущими производителями активно представлен на Online-платформе в **nexMart**.

С помощью eBusiness мы хотим предложить нашим партнерам и клиентам общение основанное на простой и в тоже время технической совместимости.Тем самым мы предлагаем сервис оптимирующий процессы и позволяющий иметь большую прибыль.





PFERD во всём мире

Германия

Головное предприятие
August Rüggeberg
GmbH & Co. KG
PFERD-Werkzeuge
Адрес:
Hauptstraße 13
51709 Marienheide
Почтовый адрес:
Postfach 1280
51704 Marienheide
Tel. (0 22 64) 90
Fax (0 22 64) 94 00
www.pferd.com
vertrieb-export@pferd.com

Завод
August Rüggeberg
GmbH & Co. KG
PFERD-Werkzeuge
Адрес:
Industriegebiet Grafenwald
54411 Hermeskeil
Почтовый адрес:
Postfach 1154
54401 Hermeskeil
Tel. (0 65 03) 92 70-0
Fax (0 65 03) 98 03 38
pferd.power.tools@pferd.com

PFERD-филиалы по сбыту и консультации:

04821 Brandis
Töpfergasse 2
Tel. (03 42 92) 7 21 86
Fax (03 42 92) 7 40 37

14532 Kleinmachnow
Albert-Einstein-Ring 7
Tel. (030) 21 73 34 30
Fax (030) 21 73 34 32
berlin@pferd.com

28832 Achim
Am Schmiedeberg 4
Tel. (0 42 02) 88 13 09
Fax (0 42 02) 88 14 40
achim@pferd.com

40878 Ratingen
Kaiserswerther Straße 74
Tel. (0 21 02) 49 04 72
Fax (0 21 02) 44 30 22
ratingen@pferd.com

68219 Mannheim
Mundenheimer Straße 61
Tel. (06 21) 8 76 74-0
Fax (06 21) 8 76 74-20
mannheim@pferd.com

90475 Nürnberg
Löwenberger Straße 50
Tel. (09 11) 83 41 70
Fax (09 11) 83 42 79
nuernberg@pferd.com

Белгия

bvba PFERD-Rüggeberg sprl
1130 Brussel - Bruxelles
Waterranonkelstraat 2 a
Rue de la Grenouillette
Tel. (02) 2 47 05 90
Fax (02) 2 16 30 54
www.pferd.be
info@pferd.be

Франция

PFERD-Rüggeberg France S.A.R.L.
67129 Molsheim Cédex
Zone d'Activités Economiques
2, Avenue de la Concorde
Ernolsheim-sur-Bruche
Tel. (03 88) 49 72 50
Fax (03 88) 38 70 17
www.pferd.fr
info@pferd.fr

Англия

PFERD LTD.
Denby Dale
4 Westleigh Hall, Wakefield Road
West Yorkshire HD8 8QJ
Tel. (44) 14 84 86 61 49
Fax (44) 14 84 86 59 38
www.pferd.com
info.uk@pferd.com

Италия

PFERD-Giolo s.r.l.
20068 Peschiera Borromeo (MI)
Via G. Di Vittorio 33/7-9
Tel. (02) 55 30 24 86
+ 55 30 24 96
Fax (02) 55 30 25 18
www.pferd.it
info@pferd.it

Нидерланды

PFERD-Rüggeberg B.V.
4824 AD/4800 CB Breda
Hekven 15 bis., Postbus 2070
Tel. (076) 5 93 70 90
Fax (076) 5 42 10 33
www.pferd.nl
info@pferd.nl

Австрия

PFERD-Rüggeberg GmbH
4020 Linz
Prinz-Eugen-Straße 17
Tel. (07 32) 79 64 11-0
Fax (07 32) 79 64 22
www.pferd-rueggeberg.at
info@pferd-rueggeberg.at

Польша

PFERD-VSM Sp.z o.o.
62-025 Kostrzyn Wlkp.
ul. Polna 1A
Tel. (061) 8 97 04 80
Fax (061) 8 97 04 90
pferdvsm@pferdvsm.pl

Швеция

PFERD-VSM AB
18170 Lidingö
Dalénum 37
Dalénum Hus 224
Tel. (08) 564 72 300
Fax (08) 564 72 301
www.pferd-vsm.se
info@pferd-vsm.se

Австралия

PFERD-Australia (Pty.) Ltd.
Dingley, Vic. 3172
1-3 Conifer Crescent
Tel. (03) 95 58 11 77
Fax (03) 95 58 15 07
www.pferd.com.au
sales@pferd.com.au

Бразилия

PFERD-Rüggeberg do Brasil Ltda.
81280-140 Curitiba-Parana
Pav. 6 - CIC
Av. Juscelino Kubischek de
Oliveira, 1671
Tel. (041) 33 73 82 22
Fax (041) 33 73 81 82
www.pferd.com.br
pferd@pferd.com.br

Мексика

PFERD-FANDELI S.A. de C.V.
54090 Tlalnepantla,
Edo. de México
Av. Presidente Juárez, 225
Col. San Jerónimo
Tepetlacalco
Tel. (55) 53 66 - 14 00
Fax (55) 53 66 - 14 44
Kundenservice: (55) 53 66-14 33
servicio@fandeli.com.mx

Швейцария

PFERD-VITEX (Schweiz) AG
Werkzeuge und Schleifmittel
8306 Brüttisellen
Zürichstraße 38 b
Postfach 22
Tel. (044) 8 05 28 28
Fax (044) 8 05 28 00
www.pferd-vitex.ch
info@pferd-vitex.ch

Испания

PFERD-Rüggeberg S.A.
01015 Vitoria-Gasteiz
C/Júndiz, 18
Pol. Ind. Júndiz
Tel. (945) 18 44 00
Fax (945) 18 44 18
www.pferd.es
pferd@pferd.es

Сингапур

PFERD-Asia Pacific Pte. Ltd.
Singapur 200808
808, French Road
#03-179, Kitchener Complex
Tel. 91 54 26 84
Fax 67 86 63 40
pferd@signet.com.sg

Южная Африка

PFERD-South Africa (Pty.) Ltd.
Kempton Park, 1620
32 Derrick Road
Spartan, Kempton Park
P.O. Box 588
Tel. (011) 3 94 37 00
Fax (011) 3 94 12 32
info@pferd.co.za

США

PFERD INC.
PFERD Milwaukee Brush Co.
Leominster, MA 01453
30 Jytek Drive
Tel. (978) 8 40 - 64 20
Fax (978) 8 40 - 64 21
www.pferd.com
mail@pferdusa.com

www.pferd.com · info@pferd.com

Слесарные, заточные, прецизионные напильники и рашпили

PFERD

2005

201 E



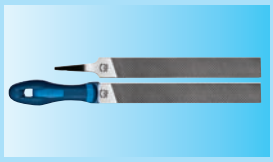
Напильники PFERD

Содержание



Напильники фирмы-PFERD уже свыше 200 лет являются всемирно признанной торговой маркой высшего качества. Применение данных напильников экономично, так как высокая производительность на протяжении длительного срока эксплуатации снижает стоимость дорогой ручной работы.

Фирма PFERD, имеющая столетний опыт в металлообработке, разработала идеальные формы и насечки напильников для промышленного и ремесленного производства. Высокий уровень технологии изготовления и строгий контроль качества, сертифицированные по **DIN EN ISO 9001** являются гарантом высочайшего качества изделий марки PFERD.



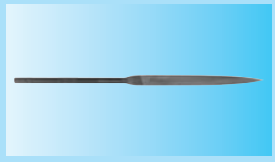
Слесарные напильники **Стр.**
Напильники без рукоятки
Напильники с рукояткой **4 - 18**



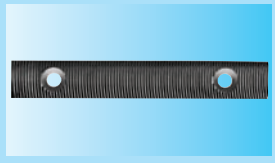
Ключевые напильники **Стр. 10 - 12**



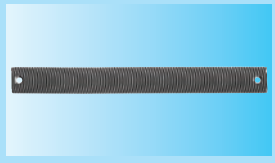
Контактные напильники **Стр. 13**



PFERD-надфили **Стр. 13 - 18**



Напильники из твёрдого сплава **Стр. 19**



Корпусные напильники **Стр. 20 - 21**



Фрезерованные напильники **Стр. 22 - 23**



Заточные напильники **Стр. 24 - 30**



Напильники для заточки цепных пил **Стр. 28 - 30**



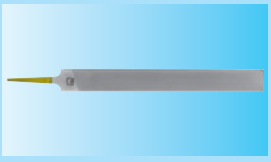
Напильники по дереву и рашпили **Стр. 31 - 36**



Напильники в упаковке SB **Стр. 37 - 45**



Прецизионные напильники **Стр. 46 - 60**



Напильники - CORINOX® **Стр. 51 - 53**



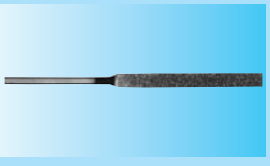
PFERD-Handy-напильники **Стр.**
PFERD-Handy-рашпили **54**



PFERD-рифельные напильн. **Стр.**
PFERD-рифельн. рашпили **55 - 60**



Рукоятки для напильников **Стр.**
Щётки для напильников **60 - 62**

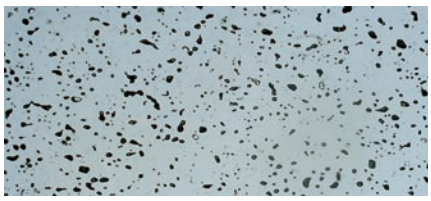


Алмазные напильники
Более подробную информация и данные для заказа в каталоге 205, страница 9-14

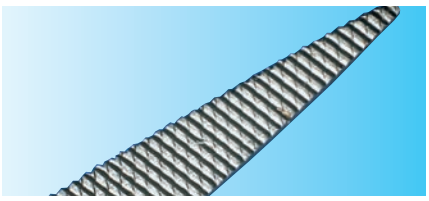
Напильники PFERD

Качество изделий, количество, цветовая символика

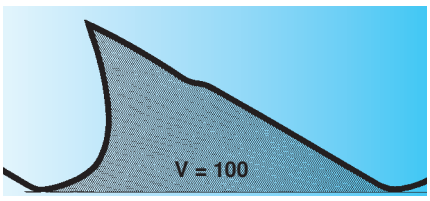
Многочисленные критерии предопределяют качество изделий PFERD



Безупречная структура стали основная предпосылка равномерной твёрдости
При профилировании в прокатном стане, формовке и отковке хвостовика, закалке перед нанесением насечки и окончательной закалке, изменяется структура стали. При этом должно быть сохранено высокое содержание углерода, так как этим определяется твёрдость и производительность напильников.



Точная форма и равномерная насечка по всей поверхности
Путём ковки и шлифовки отливки получают заготовки свою точную форму, которая и предопределяет качество обработки. Равномерная плотность и глубина насечки обеспечивают высокую производительность опиливания. Вид и угол насечки определяют область применения напильника.



Идеальная геометрия зуба для любого применения
Соответствующая форма зуба для различных применений даёт наилучшую производительность опиливания. Стандартных форм не существует, только специальные методы обработки поверхности приводят к появлению новых, более оптимальных форм зуба. На рисунке показан зуб корпусного напильника.

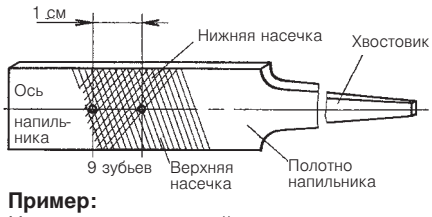
Количество насечек (зубьев/см) согласно DIN 8349

Длина (без хвост.) мм	Слесарные напильники Кол-во насечек ± 8 %			Заточные напильники Кол-во насечек ± 5 %					
	Нас. 1-В Драче-вый	Нас.2 Полу-чист.	Нас.3-S Чис-товой	Норм.	Узкий	Экстра узкий	Дважды экстра узкий	Для рамных пилп Нас. 1	Нас. 2
100	17	22	28	20	23	26	–	–	–
125	–	–	–	19	22	24	25	–	–
150	13	18	22	17	20	22	24	20	24
175	–	–	–	16	19	21	23	–	–
200	10	14	18	15	17	20	22	18	20
250	9	12	16	14	16	17	–	16	18
300	8	11	14	–	–	–	–	14	16
350	7	10	13	–	–	–	–	12	14

Нас. 1-В =Драчевой / Нас. 2 = Получист. / Нас. 3-S = Чистовой

Количество насечек для напильников PFERD соответствует нормам DIN 8349. Количество насечек соответствует числу насечек на 1 сантиметр длины напильника считая по направлению оси.

Определение количества насечек



Пример:
На напильнике длиной 250 мм, насечке 1 соответствуют 9 зубьев на 1 см. При длине напильника 100 мм, насечке 1 соответствует 17 зубьев на 1 см. Большее количество зубьев у коротких напильников обеспечивает одинаковое удобство при применении как на плоскости так и на кромках и более длинных напильников.

Цветовая символика для насечек

Насечки дополнительно обозначены цветными этикетками

Нас. 1 = зел. Нас. 2 = жёлт. Нас. 3 = красн.



Обозначение напильников согласно DIN

Обозначение	Вид профиля	Слесарный	Заточной	Рашпиль	Кабинетный	Фрезеро-ванный	Ключевой
по DIN		7261	7262	7263		7264	7283
Плоский туп.		A	E,F[9]	A[1],B[2]		A,E[4]	A
Плоский ост.		B					B
Трёхгранный		C	A,B[6], C[7],D[8]				C
Четырёхгран.		D				B	D}
Полукруглый		E		C[1],D[3]	F	D[5],F[4+5]	E
Круглый		F		E		C	F
Ножевой		G	G				
Токарный		H					

[1] рашпиль, [2] рашпиль, [3] кабин. рашпиль, [4] полотно напильника, [5] полукруглый, [6] узкий, [7] экстра узкий, [8] для лент. пил, [9] для рамных пил

Размеры



Величина поперечного сечения в таблице измерена над насечкой и может менятся в зависимости от типа насечки. Напильники PFERD изготовлены в соответствии со стандартами DIN и ISO.



THE PERFECT FILE

- PFERD предлагает основные слесарные напильники с монтированной рукояткой в упаковке состоящей из 5 штук
- **Преимущества**:
  – отсутствие подбора правильной рукоятки
  – нет необходимости хранения напильников и рукояток

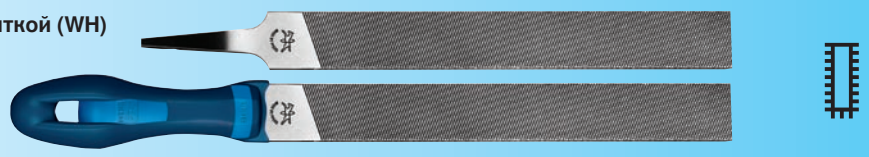
Для профессионалов и ремесленников

- Большая гарантия безопасности ввиду оптимального соответствия рукоятки и напильника
- Более практичное использование 5 штук т.к. каждый напильник отдельно завёрнут в спец. обёртку
- Более выгодное ценовое соотношение

Слесарные напильники

Слесарные напильники по DIN

Плоский тупоносый
Плоский тупоносый с рукояткой (WH)



Плоский напильник с рукояткой и насечкой с трёх сторон, одна сторона без насечки; DIN 7261, форма A; три типа насечек: насечка 1 (грубая обработка), насечка 2 (универсальная), насечка 3 (тонкая обработка)

Вид обработки
- Обработка плоскости
- Снятие заусенцев
- Обработка правильных контуров

Рекомендации по заказу
Исполнение WH поставляется с рукояткой

Пример заказа
1112 100 мм H1

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка 1	2	3	Попер. сеч. [мм]	Подход. рукоятка	С рукояткой		
			EAN 4007220							
1112	100	4	005606	005613	005620	12,0 x 2,5	FH 2	-	10	0,195
1112	150	6	005637	005644	005651	16,0 x 4,0	FH 3	-	10	0,765
1112	200	8	005668	005675	005682	20,0 x 5,0	FH 4/1	-	10	1,535
1112	250	10	005699	005705	005712	25,0 x 6,0	FH 4/1	-	10	2,960
1112	300	12	005729	005736	005743	30,0 x 6,5	FH 5/1	-	5	2,255
1112	350	14	005750	005767	-	35,0 x 7,5	FH 5/1	-	5	3,440
WH 1112	150	6	594070	594087	594094	16,0 x 4,0	-	FH 3	5	0,500
WH 1112	200	8	594100	594117	594186	20,0 x 5,0	-	FH 4/1	5	0,960
WH 1112	250	10	594193	594216	594223	25,0 x 6,0	-	FH 4/1	5	1,625

Плоский остроносый
Плоский остроносый с рукояткой (WH)



Плоский, остроносый напильник, с хвостовиком и насечкой с 4 сторон, DIN 7261, форма B; три типа насечек: насечка 1 (грубая обработка), насечка 2 (универсальная), насечка 3 (тонкая обработка)

Вид обработки
- Обработка плоскости
- Снятие заусенцев
- Обработка правильных контуров
- Обработка проломов

Рекомендации по заказу
Исполнение WH поставляется с рукояткой

Пример заказа
1122 100 мм H1

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка 1	2	3	Попер. сеч. [мм]	Подход. рукоятка	С рукояткой		
			EAN 4007220							
1122	100	4	005811	005828	005835	12,0 x 2,5	FH 2	-	10	0,185
1122	150	6	005842	005859	005866	16,0 x 4,0	FH 3	-	10	0,710
1122	200	8	005873	005880	005897	20,0 x 5,0	FH 4/1	-	10	1,425
1122	250	10	005903	005910	005927	25,0 x 6,0	FH 4/1	-	10	2,720
1122	300	12	005934	005941	005958	30,0 x 6,5	FH 5/1	-	5	2,100
1122	350	14	005965	-	-	35,0 x 7,5	FH 5/1	-	5	3,175
WH 1122	150	6	594247	594292	594315	16,0 x 4,0	-	FH 3	5	0,480
WH 1122	200	8	594339	594353	594360	20,0 x 5,0	-	FH 4/1	5	0,925
WH 1122	250	10	594384	594391	594407	25,0 x 6,0	-	FH 4/1	5	1,575

Слесарные напильники

Слесарные напильники по DIN

Трёхгранный
Трёхгранный с рукояткой (WH)



Трёхгранный напильник, с хвостовиком; DIN 7261, форма C, три типа насечек: насечка 1 (грубая обработка), насечка 2 (универсальная), насечка 3 (тонкая обработка)

Вид обработки
- Обработка плоскости
- Снятие заусенцев
- Обработка проломов
- Обработка сложных контуров

Рекомендации по заказу
Исполнение WH поставляется с рукояткой

Пример заказа
1132 100 мм H1

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка 1	2	3	Попер. сеч. [мм]	Подход. рукоятка	С рукояткой		
			EAN 4007220							
1132	100	4	006603	006610	006627	8,0	FH 2	-	10	0,205
1132	150	6	006641	006658	006665	11,0	FH 3	-	10	0,590
1132	200	8	006672	006689	006696	15,0	FH 4	-	10	1,500
1132	250	10	006702	006719	006726	17,5	FH 5	-	10	2,500
1132	300	12	006733	006740	-	20,0	FH 5	-	5	1,970
WH 1132	150	6	594421	594452	594469	11,0	-	FH 3	5	0,445
WH 1132	200	8	594476	594483	594490	15,0	-	FH 4	5	0,905

Четырёхгранный
Четырёхгранный с рукояткой (WH)



Четырёхгранный напильник, с хвостовиком и насечкой; DIN 7261, форма D, три типа насечек: насечка 1 (грубая обработка), насечка 2 (универсальная), насечка 3 (тонкая обработка)

Вид обработки
- Обработка профиля

Рекомендации по заказу
Исполнение WH поставляется с рукояткой

Пример заказа
1142 100 мм H1

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка 1	2	3	Попер. сеч. [мм]	Подход. рукоятка	С рукояткой		
			EAN 4007220							
1142	100	4	006009	006016	006023	4,0	FH 2	-	10	0,122
1142	150	6	006030	006047	006054	6,0	FH 3	-	10	0,430
1142	200	8	006061	006078	006085	8,0	FH 4	-	10	0,900
1142	250	10	006092	006108	006115	10,0	FH 4	-	10	1,630
1142	300	12	006122	006139	-	12,0	FH 5	-	5	1,630
WH 1142	150	6	594506	594544	594568	6,0	-	FH 3	5	0,345
WH 1142	200	8	594582	594599	594605	8,0	-	FH 4	5	0,655

Слесарные напильники

Слесарные напильники по DIN

Полукруглый
Полукруглый с рукояткой (WH)



Полукруглый напильник PFERD обладает хорошим свойством опиливания, благодаря специальной, спиральной PFERD-насечке на выпуклой части напильника. Полукруглый напильник с хвостовиком; DIN 7261, форма E, три типа насечек: насечка 1 (грубая обработка), насечка 2 (универсальная), насечка 3 (тонкая обработка)

Вид обработки
- Обработка плоскости
- Обработка радиусов
- Снятие заусенцев
- Обработка правильных контуров
- Обработка полукруглых профилей

Рекомендации по заказу
Исполнение WH поставляется с рукояткой

Пример заказа
1152 150 мм H1

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка 1	2	3	Попер. сеч. [мм]	Подход. рукоятка	С руко-яткой		
			EAN 4007220							
1152	150	6	006207	006214	006221	16,0 x 4,5	FH 3	-	10	0,590
1152	200	8	006238	006245	006252	20,0 x 6,0	FH 4/1	-	10	1,340
1152	250	10	006269	006276	006283	25,0 x 7,0	FH 4/1	-	10	2,470
1152	300	12	006290	006306	006313	30,0 x 8,5	FH 5/1	-	5	2,175
1152	350	14	006320	-	-	35,0 x 10,0	FH 5/1	-	5	3,460
WH 1152	150	6	594612	594629	594636	16,0 x 4,5	-	FH 3	5	0,510
WH 1152	200	8	594124	594131	594148	20,0 x 6,0	-	FH 4/1	5	0,855
WH 1152	250	10	594155	594162	594179	25,0 x 7,0	-	FH 4/1	5	1,420

Полукруглый остроносый
Полукруглый остроносый с рукояткой (WH)



Полукруглый, остроносый напильник обладает хорошим свойством опиливания, благодаря специальной, спиральной насечке. Полукруглый, остроносый; аналогичен DIN 7261, форма E, три типа насечек: насечка 1 (грубая обработка), насечка 2 (универсальная), насечка 3 (тонкая обработка)

Вид обработки
- Обработка плоскости
- Обработка радиусов
- Снятие заусенцев
- Обработка правильных контуров
- Обработка полукруглых профилей

Рекомендации по заказу
Исполнение WH поставляется с рукояткой

Пример заказа
1152 SP 100 мм H1

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка 1	2	3	Попер. сеч. [мм]	Подход. рукоятка	С руко-яткой		
			EAN 4007220							
1152 SP	100	4	006160	006177	006184	10,4 x 2,5	FH 2	-	10	0,200
1152 SP	150	6	006955	006962	006979	16,0 x 4,5	FH 3	-	10	0,550
1152 SP	200	8	006986	006993	007006	20,0 x 6,0	FH 4/1	-	10	1,240
1152 SP	250	10	007013	007020	007037	25,0 x 7,0	FH 4/1	-	10	2,400
1152 SP	300	12	007044	007051	007068	30,0 x 8,5	FH 5/1	-	5	2,060
1152 SP	350	14	222355	-	-	35,0 x 10,0	FH 5/1	-	5	3,175
WH 1152 SP	150	6	594209	594230	594254	16,0 x 4,5	-	FH 3	5	0,490
WH 1152 SP	200	8	594261	594278	594285	20,0 x 6,0	-	FH 4/1	5	0,825
WH 1152 SP	250	10	594308	594322	594346	25,0 x 7,0	-	FH 4/1	5	1,400

Круглый
Круглый с рукояткой (WH)



Круглый, слесарный напильник обладает превосходной производительностью опиливания благодаря спиральной насечке PFERD.
Круглый напильник с хвостовиком и спиральной насечкой; DIN 7261, форма E, три типа насечек: насечка 1 (грубая обработка), насечка 2 (универсальная), насечка 3 (тонкая обработка)

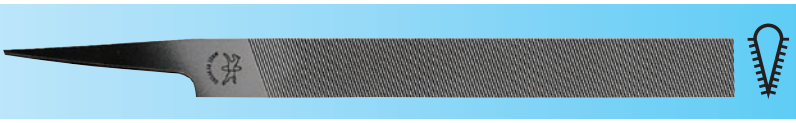
Вид обработки
- Обработка радиусов
- Снятие заусенцев
- Обработка круглых проломов
- Обработка внутренних радиусов

Рекомендации по заказу
Исполнение WH поставляется с рукояткой

Пример заказа
1162 100 мм H1

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка 1	2	3	Попер. сеч. [мм]	Подход. рукоятка	С руко-яткой		kg
			EAN 4007220							
1162	100	4	006405	006412	006429	4,0	FH 2	-	10	0,120
1162	150	6	006467	006474	006481	6,0	FH 3	-	10	0,395
1162	200	8	006498	006504	006511	7,5	FH 4	-	10	0,775
1162	250	10	006528	006535	006542	9,5	FH 4	-	10	2,170
1162	300	12	006559	006566	006573	12,0	FH 5	-	5	1,422
1162	350	14	006580	-	-	15,0	FH 5	-	5	2,020
WH 1162	150	6	594377	594414	594438	6,0	-	FH 3	5	0,315
WH 1162	200	8	594445	594513	594520	7,5	-	FH 4	5	0,585
WH 1162	250	10	594537	594551	594575	9,5	-	FH 4	5	0,920

Ножевой



Ножевой напильник с хвостовиком; DIN 7261, форма G, три типа насечек: насечка 1 (грубая обработка), насечка 2 (универсальная), насечка 3 (тонкая обработка)

Вид обработки
- Обработка плоскости
- Снятие заусенцев
- Обработка острых геометрий
- Обработка узких геометрий
- Обработка правильных контуров

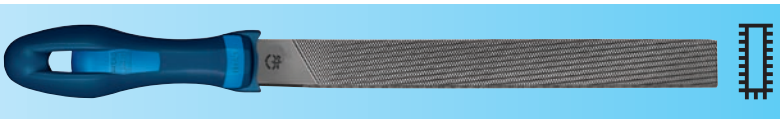
Пример заказа
1172 150 мм H2

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка 1	2	3	Попер. сеч. [мм]	Подход. рукоятка		kg
			EAN 4007220						
1172	150	6	-	006801	006818	16,0 x 5,2 x 1,25	FH 3	10	0,690
1172	200	8	006825	006832	006849	20,0 x 6,4 x 1,50	FH 4	10	1,300
1172	250	10	006856	006863	-	25,0 x 7,9 x 1,75	FH 4	10	2,400

Слесарные напильники

Слесарные напильники по DIN

PFERD PLUS®-Напильник
Плоский тупоносый с рукояткой



PFERD PLUS®-Напильник благодаря своей универсальности позволяет его использование как в промышленности так и ремесленниками в быту.

PFERD PLUS®-Напильник отличается:
- Превосходной производительностью опиливания благодаря специальной форме зуба, обеспечивающую эргономную работу.
- Широкий стружколом предотвращает засаливание напильника при обработке цветных металлов.

Плоский напильник с хвостовиком и эргономным держателем с насечкой с трёх сторон; аналогичен DIN 7261, форма A; поставляется со специальной насечкой (PFERD PLUS).

Вид обработки
- Обработка плоскости
- Снятие заусенцев
- Обработка правильных геометрий

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка	EAN 4007220	Попер. сеч. [мм]	С рукояткой		
1112 PLUS PH	200	8	Насечка PLUS	006924	20,0 x 5,0	FH 4/1	5	0,950
1112 PLUS PH	250	10	Насечка PLUS	006931	25,0 x 6,0	FH 4/1	5	1,660
1112 PLUS PH	300	12	Насечка PLUS	006948	30,0 x 6,5	FH 5/1	5	2,465

Слесарные напильники в футляре



PFERD предлагает широкую программу наборов качественных напильников. Набор в защитном температуро-устойчивом футляре.
Незаменимый набор для передвижной мастерской ремесленников и монтёров. Предлагаются 11 различных наборов состоящие из трёх различных длин и трёх видов насечки. Каждый напильник оснащён эргономной рукояткой.

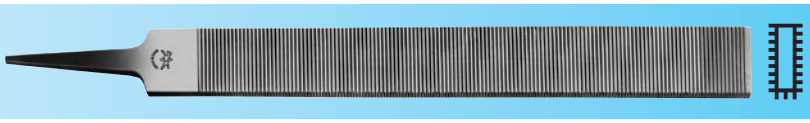
Область применения
- Промышленность
- Ремесленное производство
- Мастерские

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Содержимое		
520 WR 200 mm	011409	WH 1112 200 mm H1, WH 1142 200 mm H1, WH 1152 200 mm H1, WH 1162 200 mm H1, 1552 200 mm H2	1	0,970
531 WR 200 mm	011416	WH 1112 200 mm H1, WH 1132 200 mm H1, WH 1142 200 mm H1, WH 1152 SP 200 mm H1, WH 1162 200 mm H1	1	0,860
532 WR 200 mm	011423	WH 1112 200 mm H2, WH 1132 200 mm H2, WH 1142 200 mm H2, WH 1152 SP 200 mm H2, WH 1162 200 mm H2	1	0,860
533 WR 200 mm	011430	WH 1112 200 mm H3, WH 1132 200 mm H3, WH 1142 200 mm H3, WH 1152 SP 200 mm H3, WH 1162 200 mm H3	1	0,860
541 WR 250 mm	011447	WH 1112 250 mm H1, WH 1132 250 mm H1, WH 1142 250 mm H1, WH 1152 SP 250 mm H1, WH 1162 250 mm H1	1	1,250
542 WR 250 mm	011454	WH 1112 250 mm H2, WH 1132 250 mm H2, WH 1142 250 mm H2, WH 1152 SP 250 mm H2, WH 1162 250 mm H2	1	1,250
543 WR 250 mm	011461	WH 1112 250 mm H3, WH 1132 250 mm H3, WH 1142 250 mm H3, WH 1152 SP 250 mm H3, WH 1162 250 mm H3	1	1,250
551 WR 300 mm	011478	1112 300 mm H1, 1132 300 mm H1, 1142 300 mm H1, 1152 SP 300 mm H1, 1162 300 mm H1	1	1,990
552 WR 300 mm	011485	1112 300 mm H2, 1132 300 mm H2, 1142 300 mm H2, 1152 SP 300 mm H2, 1162 300 mm H2	1	1,990
555 WR 200/300 mm	011508	WH 1112 200 mm H1, WH 1112 200 mm H2, WH 1112 200 mm H3, 1112 300 mm H1, 1112 300 mm H2, 1112 300 mm H3	1	2,150

Слесарные напильники

Напильники для мягких металлов

Плоский тупоносый

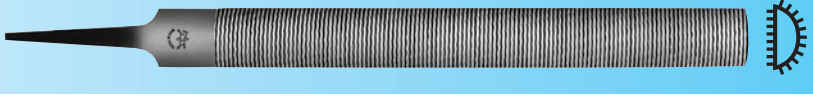


Плоский напильник с рукояткой и насечкой с трёх сторон, одна сторона без насечки; аналогичен DIN 7261, форма A; специальная насечка 0.

Вид обработки
- Обработка плоскости
- Снятие заусенцев
- Обработка правильных геометрий

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка	EAN 4007220	Попер. сеч. [мм]	Подход. рукоятка		kg
1612 w	250	10	0	005798	25,0 x 6,0	FH 4/1	10	2,960
1612 w	300	12	0	005804	30,0 x 6,5	FH 5/1	5	2,800

Полукруглый



Полукруглый напильник PFERD обладает хорошим свойством опиливания, благодаря специальной спиральной PFERD-насечке на выпуклой части напильника.

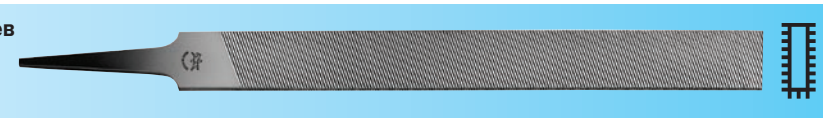
Полукруглый напильник с рукояткой, аналогичен DIN 7261, форма E, специальная насечка 0.

Вид обработки
- Обработка плоскости
- Снятие заусенцев
- Обработка правильных проломов
- Обработка полукруглых профилей

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка	EAN 4007220	Попер. сеч. [мм]	Подход. рукоятка		kg
1652 w	250	10	0	006375	25,0 x 7,0	FH 4/1	10	2,470
1652 w	300	12	0	006399	30,0 x 8,5	FH 5/1	5	2,175

Специальные напильники

Напильник для снятия заусенцев



Напильник для снятия заусенцев для работ по пластмассе. Плоская, тупоносая форма (1312) имеет перекрёстную насечку и особенно высокую производительность.

Напильник с хвостовиком и насечкой с трёх сторон.

Область применения
- Дла обработки пластмасс и резины

Вид обработки
- Снятие заусенцев

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка	EAN 4007220	Попер. сеч. [мм]	Подход. рукоятка		kg
1312	150	6	Перекр. нас	006887	16,0 x 2,8	FH 3	10	0,510
1312	200	8	Перекр. нас	006894	20,0 x 3,5	FH 4/1	10	0,900

Слесарные напильники

Специальные напильники

Токарный напильник



Токарный напильник-PFERD применяется для снятия заусенцев на деталях, на токарных станках.

Преимущество:
- При работе на токарном станке благодаря специальной насечке, напильник движется от патрона, что обеспечивает безопасную работу.

Токарный напильник с хвостовиком и насечкой с двух сторон, DIN 7261, форма H; специальная насечка (одинарная).

Вид обработки
- Снятие заусенцев

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка	EAN 4007220	Попер. сеч. [мм]	Подход. рукоятка		kg
1612 DE	250	10	1	011713	25,0 x 6,0	FH 4/1	10	2,960
1612 DE	300	12	1	011720	30,0 x 6,5	FH 5/1	5	2,255

Ключевые напильники

Ключевые напильники предназначены для лёгких работ при обработке прессформ и матриц.

Плоский тупоносый



Плоский, тупоносый напильник с хвостовиком и насечкой с трёх сторон, форма A по DIN 7283; поставляется с насечкой 2 (получистовая).

Вид обработки
- Снятие заусенцев
- Обработка правилных геометрий
- Обработка проломов

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка	EAN 4007220	Попер. сеч. [мм]	Подход. рукоятка		kg
1117	100	4	2	010624	10,0 x 1,4	FH 2	10	0,118
1117	150	6	2	010648	16,0 x 1,8	FH 2	10	0,375

Плоский остроносый



Плоский, остроносый напильник с хвостовиком; форма B по DIN 7283, поставляется с насечкой 2 (получистовая).

Вид обработки
- Обработка плоскости
- Обработка правилных геометрий
- Обработка проломов

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка	EAN 4007220	Попер. сеч. [мм]	Подход. рукоятка		kg
1127	100	4	2	010532	10,0 x 1,4	FH 2	10	0,115
1127	150	6	2	010563	16,0 x 1,8	FH 2	10	0,300

Слесарные напильники

Ключевые напильники

Трёхгранный





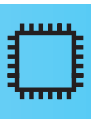
Трёхгранный напильник с хвостовиком, форма C по DIN 7283, поставляется с насечкой 2 (получистовая).

Вид обработки
- Обработка плоскости
- Снятие заусенцев
- Обработка профиля

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка	EAN 4007220	Попер. сеч. [мм]	Подход. рукоятка		kg
1137	100	4	2	010693	5,0	FH 2	10	0,105

Четырёхгранный





Четырёхгранный напильник с хвостовиком, форма D по DIN 7283, поставляется с насечкой 2 (получистовая).

Вид обработки
- Обработка плоскости
- Снятие заусенцев
- Обработка правильных геометрий
- Обработка профиля

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка	EAN 4007220	Попер. сеч. [мм]	Подход. рукоятка		kg
1147	100	4	2	010716	3,0	FH 2	10	0,088

Полукруглый





Полукруглый напильник с хвостовиком, форма E по DIN 7283, поставляется с насечкой 2 (получистовая).

Вид обработки
- Обработка плоскости
- Обработка радиусов
- Обработка полукруглых профилей

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка	EAN 4007220	Попер. сеч. [мм]	Подход. рукоятка		kg
1157	100	4	2	010655	9,0 x 3,0	FH 2	10	0,135

Круглый





Круглый напильник с хвостовиком, форма F по DIN 7283, поставляется с насечкой 2 (получистовая).

Вид обработки
- Обработка радиусов
- Снятие заусенцев
- Обработка круглых проломов
- Обработка внутренних радиусов

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка	EAN 4007220	Попер. сеч. [мм]	Подход. рукоятка		kg
1167	100	4	2	010679	3,0	FH 2	10	0,075

Слесарные напильники

Наборы ключевых напильников

Набор ключевых напильников 265 A



Содержимое:
шесть ключевых напильников:
- плоский тупоносый (1117)
- плоский остроносый (1127)
- трёхгранный (1137)
- четырёхгранный (1147)
- полукруглый (1157)
- круглый (1167)

с быстросъёмной рукояткой Nr. 210 в футляре.

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка	EAN 4007220		kg
265 A	100	4	2	011386	1	0,099

Набор ключевых напильников 265 B



Содержимое:
шесть ключевых напильников:
- плоский тупоносый (1117)
- плоский остроносый (1127)
- трёхгранный (1137)
- четырёхгранный (1147)
- полукруглый (1157)
- круглый (1167)

с деревянной рукояткой в футляре.

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка	EAN 4007220		kg
265 B	100	4	2	011393	1	0,130

Набор ключевых напильников



Содержимое:
шесть ключевых напильников:
- плоский тупоносый (1117)
- плоский остроносый (1127)
- трёхгранный (1137)
- четырёхгранный (1147)
- полукруглый (1157)
- круглый (1167)

с деревянной рукояткой в металлическом футляре.

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка	EAN 4007220		kg
265 K	100	4	2	011362	1	0,150

Слесарные напильники

Контактные напильники

Контактные напильники



Контактные напильники – очень тонкие напильники. Благодаря тонкой форме рекомендуется применять для обработки контактов, узких канавок и трещин.

Применение рукоятки для данных напильников необязательно.

Контантный напильник с тонкой конструкцией рабочего полотна и рукояткой, аналогичен DIN 7283, форма A, насечка 2.

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка	EAN 4007220	Попер. сеч. [мм]		kg
1118 A	100	4	2	010747	8,0 x 0,8	10	0,096

PFERD-Надфили

Плоский остроносый



Плоский, остроносый напильник с хвостовиком и насечкой на всех гранях.

Вид обработки
- Обработка малых плоскостей
- Обработка трещин и канавок

Рекомендации по заказу
Насечки надфилей (00, 0, 1, 2, 3, 4), насечки не обозначенные в таблице поставляются по спец. заказу. Срок изготовления 8 недель.

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Швейцарская насечка						ø хвост. [мм]	Попер. сеч. [мм]		kg
		00	0	1	2	3	4				
		EAN 4007220									
2406	140	-	237458	237465	237472	-	-	3,0	5,1 x 1,1	12	0,085
2406	160	-	237489	237496	237502	237519	-	3,25	5,5 x 1,2	12	0,116
2406	180	237526	237533	237540	345979	-	-	3,5	6,0 x 1,3	12	0,153

Плоский тупоносый



Плоский, тупоносый напильник с хвостовиком и с насечкой на всех гранях.

Вид обработки
- Обработка малых плоскостей
- Снятие заусенцев
- Обработка правильных геометрий

Рекомендации по заказу
Насечки надфилей (00, 0, 1, 2, 3, 4), насечки не обозначенные в таблице поставляются по спец. заказу. Срок изготовления 8 недель.

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Швейцарская насечка						ø хвост. [мм]	Попер. сеч. [мм]		kg
		00	0	1	2	3	4				
		EAN 4007220									
2401	140	-	383858	383872	383896	383919	-	3,0	5,1 x 1,1	12	0,085
2401	160	-	383933	383957	383971	237168	-	3,25	5,5 x 1,2	12	0,116
2401	180	384015	237182	237199	384077	-	-	3,5	6,0 x 1,3	12	0,153
2401	200	237212	384114	237236	235898	-	-	3,75	6,4 x 1,3	12	0,192

Слесарные напильники

PFERD-Надфили

Птичий язык



Напильник с двухсторонним радиусом, с хвостовиком и насечкой с двух сторон.

Вид обработки
- Обработка малых радиусов
- Снятие заусенцев
- Обработка круглых трещин
- Обработка профилей с внутренним радиусом

Рекомендации по заказу
Насечки надфилей (00, 0, 1, 2, 3, 4), насечки не обозначенные в таблице поставляются по спец. заказу. Срок изготовления 8 недель.

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Швейцарская насечка						ø хвост. [мм]	Попер. сеч. [мм]		
		00	0	1	2	3	4				
		EAN 4007220									
2403	140	-	237328	237335	237342	-	-	3,0	4,5 x 1,8	12	0,085
2403	160	-	237359	237366	237373	237380	-	3,25	5,2 x 2,1	12	0,116
2403	180	-	237397	237410	237403	-	-	3,5	5,7 x 2,2	12	0,153

Трёхгранный



Трёхгранный напильник с хвостовиком и насечкой на всех гранях.

Вид обработки
- Обработка малых плоскостей
- Снятие заусенцев
- Обработка проломов
- Обработка сложных геометрий

Рекомендации по заказу
Насечки надфилей (00, 0, 1, 2, 3, 4), насечки не обозначенные в таблице поставляются по спец. заказу. Срок изготовления 8 недель.

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Швейцарская насечка						ø хвост. [мм]	Попер. сеч. [мм]		
		00	0	1	2	3	4				
		EAN 4007220									
2407	140	-	237700	237717	237724	237731	-	3,0	3,5	12	0,085
2407	160	-	237748	237755	237762	237779	-	3,25	3,65	12	0,116
2407	180	237786	237793	-	237809	237816	-	3,5	4,1	12	0,153
2407	200	237823	237830	-	237847	237854	-	3,75	4,1	12	0,192

Четырёхгранный



Четырёхгранный напильник с хвостовиком и насечкой на всех гранях.

Вид обработки
- Обработка малых плоскостей
- Снятие заусенцев
- Обработка проломов
- Обработка внутренних профилей

Рекомендации по заказу
Насечки надфилей (00, 0, 1, 2, 3, 4), насечки не обозначенные в таблице поставляются по спец. заказу. Срок изготовления 8 недель.

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Швейцарская насечка						ø хвост. [мм]	Попер. сеч. [мм]		
		00	0	1	2	3	4				
		EAN 4007220									
2408	140	-	238073	238080	238097	238103	-	3,0	2,4	12	0,085
2408	160	-	238110	238127	238134	238141	-	3,25	2,4	12	0,116
2408	180	238158	238165	-	238172	238189	-	3,5	2,7	12	0,153
2408	200	238196	238202	-	238219	-	-	3,75	4,1	12	0,192

Круглый



Круглый напильник с хвостовиком и спиральной насечкой.

Вид обработки
- Обработка малых радиусов
- Обработка круглых проломов

Рекомендации по заказу
Насечки надфилей (00, 0, 1, 2, 3, 4), насечки не обозначенные в таблице поставляются по спец. заказу. Срок изготовления 8 недель.

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Швейцарская насечка						ø хвост. [мм]	Попер. сеч. [мм]		
		00	0	1	2	3	4				
		EAN 4007220									
2410	140	-	238226	238233	238240	-	238257	3,0	3,0	12	0,085
2410	160	-	238264	238271	238288	-	238295	3,25	3,25	12	0,116
2410	180	345986	238301	238318	238325	238332	-	3,5	3,5	12	0,153
2410	200	345993	238349	238356	238363	238370	-	3,75	3,75	12	0,192

Ножевой



Ножевой напильник с хвостовиком и насечкой с двух сторон.

Вид обработки
- Обработка малых плоскостей
- Снятие заусенцев
- Обработка проломов
- Обработка узких трещин
- Обработка внутренних профилей

Рекомендации по заказу
Насечки надфилей (00, 0, 1, 2, 3, 4), насечки не обозначенные в таблице поставляются по спец. заказу. Срок изготовления 8 недель.

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Швейцарская насечка						ø хвост. [мм]	Попер. сеч. [мм]		
		00	0	1	2	3	4				
		EAN 4007220									
2405	140	-	237571	237588	237595	-	-	3,0	5,5 x 1,5	12	0,085
2405	160	-	237601	237618	237625	-	237632	3,25	5,8 x 1,7	12	0,116
2405	180	237649	237656	-	237663	-	-	3,5	6,2 x 1,8	12	0,153

Полукруглый



Полукруглый напильник с хвостовиком и насечкой с двух сторон.

Вид обработки
- Обработка малых плоскостей
- Обработка радиусов
- Снятие заусенцев
- Обработка правильных геометрий
- Обработка полукруглых профилей

Рекомендации по заказу
Насечки надфилей (00, 0, 1, 2, 3, 4), насечки не обозначенные в таблице поставляются по спец. заказу. Срок изготовления 8 недель.

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Швейцарская насечка						ø хвост. [мм]	Попер. сеч. [мм]		
		00	0	1	2	3	4				
		EAN 4007220									
2402	140	-	237861	237878	237885	237892	-	3,0	5,0 x 1,6	12	0,085
2402	160	-	237908	237915	237922	237939	-	3,25	5,7 x 1,8	12	0,116
2402	180	237946	237953	-	237960	237977	-	3,5	6,0 x 2,0	12	0,153
2402	200	237984	237991	-	238004	238011	-	3,75	6,4 x 1,8	12	0,192

Баретт



Трёхгранный, остроносый напильник с хвостовиком и насечкой с одной стороны.

Вид обработки
- Обработка малых плоскостей
- Обработка сложных профилей
- Обработка острых трещин
- Обработка внутренних профилей

Рекомендации по заказу
Насечки надфилей (00, 0, 1, 2, 3, 4), насечки не обозначенные в таблице поставляются по спец. заказу. Срок изготовления 8 недель.

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Швейцарская насечка						ø хвост. [мм]	Попер. сеч. [мм]		
		00	0	1	2	3	4				
		EAN 4007220									
2411	140	-	237175	384039	384053	-	-	3,0	5,0 x 2,0	12	0,085
2411	160	-	237205	384091	237229	384138	-	3,25	5,3 x 1,8	12	0,116
2411	180	237243	237250	237267	237274	-	-	3,5	5,6 x 2,1	12	0,153

Плоский остроносый с круглыми краями



Плоский, остроносый напильник с круглыми краями, с хвостовиком и насечкой со всех сторон.

Вид обработки
- Обработка малых плоскостей
- Снятие заусенцев
- Обработка правильных геометрий
- Обработка проломов

Рекомендации по заказу
Насечки надфилей (00, 0, 1, 2, 3, 4), насечки не обозначенные в таблице поставляются по спец. заказу. Срок изготовления 8 недель.

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Швейцарская насечка						ø хвост. [мм]	Попер. сеч. [мм]		
		00	0	1	2	3	4				
		EAN 4007220									
2415	140	-	-	238387	-	-	-	3,0	5,1 x 1,1	12	0,085
2415	160	-	-	238394	238400	-	-	3,25	5,5 x 1,2	12	0,116
2415	180	-	238417	-	-	-	-	3,5	6,0 x 1,3	12	0,153

Плоский тупоносый с круглыми краями



Плоский, тупоносый напильник с круглыми краями, с хвостовиком и насечкой со всех сторон.

Вид обработки
- Обработка малых плоскостей
- Снятие заусенцев
- Обработка правильных геометрий

Рекомендации по заказу
Насечки надфилей (00, 0, 1, 2, 3, 4), насечки не обозначенные в таблице поставляются по спец. заказу. Срок изготовления 8 недель.

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Швейцарская насечка						ø хвост. [мм]	Попер. сеч. [мм]		
		00	0	1	2	3	4				
		EAN 4007220									
2416	140	-	-	383865	-	-	-	3,0	5,1 x 1,1	12	0,085
2416	160	-	383889	383902	383926	-	-	3,25	5,5 x 1,2	12	0,116
2416	180	-	383940	-	-	-	-	3,5	6,0 x 1,3	12	0,153

Слесарные напильники

PFERD-Надфили

Птичий язык кругло-овальный





Напильник с двухсторонним радиусом, кругло-овальный, с хвостовиком и насечкой с двух сторон.

Вид обработки
- Обработка малых радиусов
- Снятие заусенцев
- Обработка трещин
- Обработка профилей с внутренним радиусом

Рекомендации по заказу
Насечки надфилей (00, 0, 1, 2, 3, 4), насечки не обозначенные в таблице поставляются по спец. заказу. Срок изготовления 8 недель.

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Швейцарская насечка						ø хвост. [мм]	Попер. сеч. [мм]		
		00	0	1	2	3	4				kg
		EAN 4007220									
2409	140	-	-	238028	-	-	-	3,0	3,4 x 2,3	12	0,085
2409	160	-	-	238035	238042	-	-	3,25	3,8 x 2,5	12	0,116
2409	180	-	238059	-	-	-	-	3,5	4,0 x 2,9	12	0,153

Набор надфилей PFERD

Футляр с надфилями PFERD



Содержимое футляра: 12 штук, по 1 надфилю:
- плоский остроносый (2406)
- плоский тупоносый (2401)
- птичий язык (2403)
- трёхгранный (2407)
- четырёхгранный (2408)
- круглый (2410)
- ножевой (2405)
- полукруглый (2402)
- баретт (2411)
- плоский остроносый с круглыми краями (2415)
- плоский тупоносый с круглыми краями (2416)
- птичий язык с круглыми краями (2409).

Поставляется четыре различные длины и два типа насечки.

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Швейцарская насечка		Колич. шт.		
		0	1			kg
		EAN 4007220				
266/14	140	-	235539	12	1	0,095
266/16	160	-	235553	12	1	0,130
266/18	180	235560	-	12	1	0,165
266/20	200	235577	-	12	1	0,205

Слесарные напильники

Набор надфилей PFERD

Коробка с надфилями



Содержимое футляра: 12 штук, по 1 надфилю:
- плоский остроносый (2406)
- плоский тупоносый (2401)
- птичий язык (2403)
- трёхгранный (2407)
- четырёхгранный (2408)
- круглый (2410)
- ножевой (2405)
- полукруглый (2402)
- баретт (2411)
- плоский остроносый с круглыми краями (2415)
- плоский тупоносый с круглыми краями (2416)
- птичий язык с круглыми краями (2409).

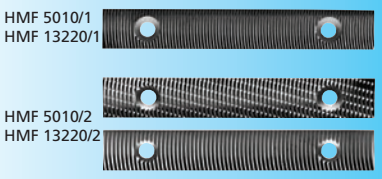
Поставляется четыре различные длины и два типа насечки.

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Швейцарская насечка		Колич. шт.		
		1	2			
		EAN 4007220				
NFB 2492	140	345955	345962	12	1	0,080
NFB 2493	160	392232	235515	12	1	0,135

Напильники из твёрдого сплава

Напильники из твёрдого сплава

Плоские напильники из твёрдого сплава



Плоские, твёрдосплавные напильники предназначены для обработки материалов высокой твёрдости.
Своеобразная радиальная и выпуклая насечка гарантирует высокую производительность. Напильники без стружколома позволяют достичь высокое качество поверхности. Напильники со стружколомом имеют высокую производительность.

HMF 5010/1, HMF 13220/1
Напильники выпуклые в поперечном сечении и изогнутые в продольном с односторонней насечкой.

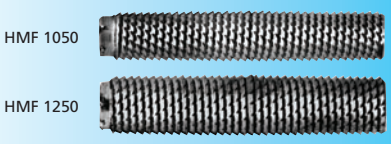
HMF 5010/2, HMF 13220/2
Напильники выпуклые в поперечном сечении и изогнутые в продольном с двухсторонней насечкой.

Вид обработки
- Обработка плоскости

Рекомендации по заказу
Держатели (HMFH) заказываются отдельно.

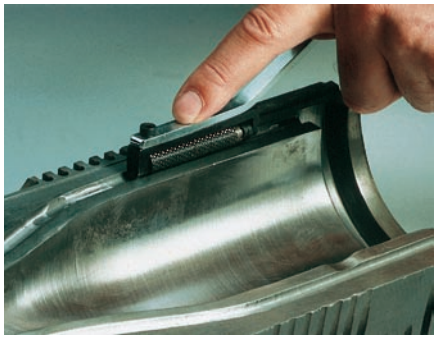
Обозначение для заказа	EAN 4007220	Размер [мм]	Зубьев на 1 см	Зубьев на 1 дюйм	Стружколом	Подход. держатель		kg
HMF 5010/1	016435	50 x 10 x 5	10,0	25	без	HMFH 50	1	0,034
HMF 5010/2	016442	50 x 10 x 5	6,5	17	1 сторона без, 1 с насечкой	HMFH 50	1	0,034
HMF 13220/1	016473	132 x 20 x 7	6,5	17	без	HMFH 132	1	0,284
HMF 13220/2	016480	132 x 20 x 7	5,0	13	1 сторона без, 1 с насечкой	HMFH 132	1	0,284

Круглые напильники из твёрдого сплава



Круглые напильники предназначены для обработки вогнутых поверхностей.
Своеобразная геометрия насечки гарантирует высокую производительность.
Круглые напильники имеют спиральную насечку. Захват держателя HMFH 51 R сконструирован таким образом, что напильник с шагом в 60° поворачивается вокруг своей оси. Благодаря этому возможно использование на 360°.

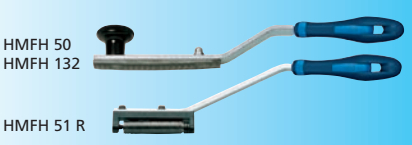
Вид обработки
- Обработка внутренних радиусов, канавок.



Обозначение для заказа	EAN 4007220	Размер [мм]	Зубьев на 1 см		kg
HMF 1050	016459	10 ø x 50	8	1	0,050
HMF 1250	016466	12 ø x 50	8	1	0,075

Держатели для напильников из твёрдого сплава

Держатели для напильников из твёрдого сплава



Эргономные PFERD-держатели многоразового пользования гарантируют оптимальное ведение напильника.
Быстрая смена инструмента.
Удобные, изогнутые держатели в трёх исполнениях.

Рекомендации по заказу
Напильники (HMF) заказываются отдельно.



Обозначение для заказа	EAN 4007220	Подходящие твёрдосплавные напильники		kg
HMFH 50	016398	HMF 5010/1, HMF 5010/2	1	0,050
HMFH 132	016411	HMF 13220/1, HMF 13220/2	1	0,125
HMFH 51 R	016404	HMF 1050, HMF 1250	1	0,095

Корпусные напильники

Полотна корпусных напильников

Корпусные напильники PFERD применимы не только в автомобилестроении

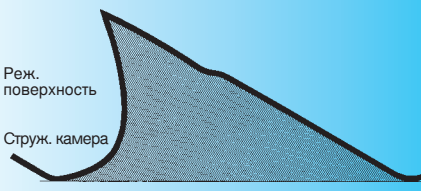
Применение
Данные напильники идеальны для **любой обработки листового материала**, при которой предъявляются высокие требования к качеству поверхности и отсутствие следов обработки. Обработанную поверхность можно лакировать сразу после опиливания. Дополнительной полировки не требуется, так как отсутствуют царапины. Высокая производительность опиливания и оптимальное качество поверхности фрезерованных, автомобильных, корпусных напильников PFERD обеспечивается:

- положительным углом заточки зуба
- выпуклой формой
- уникальной остротой зубьев

Идеальная форма зуба
Зубья корпусных напильников фрезеруются из цельной заготовки, а не формуются. Каждый отдельный зуб построен таким образом, чтобы стружка скатывалась перед закруглённой режущей поверхностью и попадала в большую стружечную камеру. Особым методом доводки достигается острота зуба, обеспечивающая высокую производительность. Предлагается 6 разных видов зубьев.

Выпуклость препятствует образованию царапин!
Особым преимуществом данных напильников является выпуклая форма поперечного сечения. Благодаря этому кромки зубьев не расположены на прямой линии, а имеют в середине наибольшую а по бокам наименьшую высоту. Разница по высоте состовляет около 0,4 мм. Эта особая форма поперечного сечения препятствует касанию краёв напильника при обработке деталей.

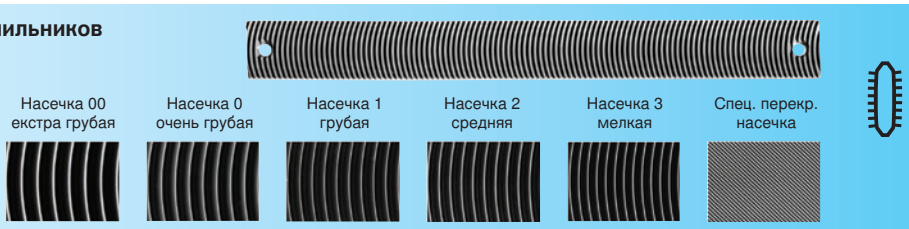
Поперечное сечение зуба напильника
десятикратное увеличение



Поперечное сечение корпусного напильника
Изображение выпуклой формы



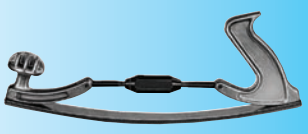
Полотна корпусных напильников



Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка	EAN 4007220	Попер. сеч. [мм]	Зубьев на 1 дюйм		kg
299 b	300	12	1	016183	31,0 x 5,4	9	1	0,230
299 b	300	12	2	016190	31,0 x 5,4	10	1	0,230
299 b	300	12	3	016206	31,0 x 5,4	12	1	0,230
299 b	350	14	00	016268	36,0 x 6,6	7	1	0,320
299 b	350	14	0	016220	36,0 x 5,8	8	1	0,320
299 b	350	14	1	016237	36,0 x 5,4	9	1	0,320
299 b	350	14	2	016244	36,0 x 5,4	10	1	0,320
299 b	350	14	3	016251	36,0 x 5,4	12	1	0,320
299 e	350	14	Спец. перекр. насечка	016312	36,0 x 4,9	-	1	0,463

Регулируемые держатели корпусных напильников

Регулируемые держатели для корпусных напильников



Эргономная форма держателя облегчает крепление полотна корпусного напильника и обеспечивает подгонку к контуру обрабатываемой поверхности.
Лёгкая, стабильная конструкция из алюминия, поставляется в двух исполнениях.
Радиус изгиба легко регулируется благодаря натяжному устройству.

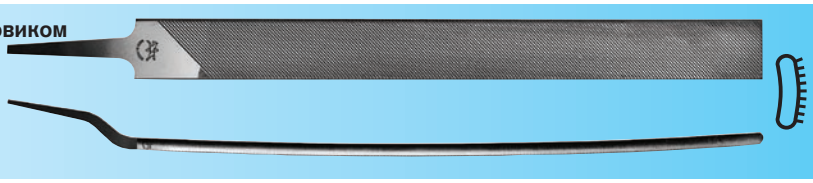


Обозначение для заказа	EAN 4007220	Подх. для напильн. длиной [мм]	Подх. для напильн. длиной [дюйм]		kg
BH 125/300	016374	300	12	1	0,628
BH 125/350	016381	350	14	1	0,666

Корпусные напильники

Корпусные напильники с хвостовиком

Корпусные напильники с хвостовиком



Выпуклое исполнение с хвостовиком и насечкой с одной стороны, поставляется с различной насечкой. Напильник можно использовать без держателя, с рукояткой.

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка	EAN 4007220	Попер. сеч. [мм]	Подход. рукоятка		kg
299 c	350	14	Перекр. нас.1	016282	34,5 x 7,6	FH 5/1	5	3,350
299 c	350	14	Перекр. нас. 3	016299	34,5 x 7,6	FH 5/1	5	3,350

Струг

Струг



Струг предназначен для тонкой обработки малых лакированных поверхностей.

Конструкция струга позволяет обрабатывать труднодоступные места.

Выпуклая форма предотвращает царапины. Идеальная, точнейшая, бритвенноострая форма зуба позволяет произвести поверхность высокого качества. Без дополнительной обработки можно наносить лак и производить дальнейшую обработку.

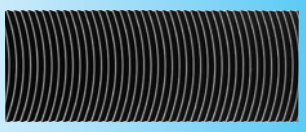
Полотно струга работает с двух сторон и имеет пластмассовый держатель. Данный держатель позволяет производить регулировку положения полотна с помощью двух винтов.

Область применения
- Автомобильная промышленность
- Кузовные работы

Вид обработки
- Коррегирование ошибок после нанесения лака, остатков пыли и воздушных пузырей
- Снятие очень тонких слоёв лака

Обозначение для заказа	Поставл. насечка	EAN 4007220	Запасной напильник		kg
LAH	3	016428	LAHF 50	1	0,120

Запасное полотно для струга



Запасное полотно для струга



Обозначение для заказа	Поставл. насечка	EAN 4007220	Размер [мм]		kg
LAHF 50	3	016329	50 x 36 x 4,8	10	0,470

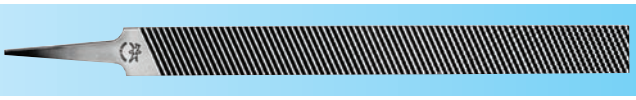
Фрезерованные напильники

Фрезерованные напильники с хвостовиком

Фрезерованные напильники предназначены для обработки мягких металлов, меди, латуни. Благодаря агрессивной, фрезерованной форме зубьев с объёмной камерой для стружки они не засаливаются.



Плоский тупоносый



Плоский, тупоносый напильник с зубом с трёх сторон, плоская сторона с косым зубом имеет стружколом. Поставляется различной длины и разным видом зуба.

Вид обработки
- Обработка плоскости
- Снятие засенцев
- Обработка правильных геометрий

Рекомендации по заказу
Поставляемый тип зуба:
1 = грубый
2 = средний
3 = мелкий

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка 1	2	3	Попер. сеч. [мм]	Подход. рукоятка		kg
			EAN 4007220						
290	250	10	015636	015643	-	25,0 x 5,5	FH 4/1	10	2,700
290	300	12	015650	015667	015674	30,0 x 5,8	FH 5/1	5	2,470
290	350	14	015681	015698	-	36,0 x 7,0	FH 5/1	5	3,450

Полукруглый вогнутый



Полукруглый, вогнутый напильник с хвостовиком, с косым зубом на выпуклой стороне имеет стружколом. Поставляется в двух исполнениях.

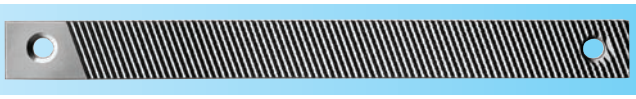
Вид обработки
- Обработка радиусов
- Снятие заусенцев
- Обработка полукруглых профилей

Рекомендации по заказу
Поставляемый тип зуба:
1 = грубый

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка	EAN 4007220	Попер. сеч. [мм]	Подход. рукоятка		kg
295	250	10	1	015711	23,0 x 7,0	FH 4/1	10	1,750
295	300	12	1	015735	27,0 x 9,0	FH 5/1	5	1,120

Фрезерованные полотна

Плоский тупоносый



Фрезерованное полотно с двумя отверстиями для крепления на держателе, с косым зубом, имеет стружколом.

Поставляется различной длины и разным видом зуба.

Рекомендации по заказу
Поставляемый тип зуба:
1 = грубый
2 = средний

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка 1	2	Попер. сеч. [мм]	Подход. держатель		kg
			EAN 4007220					
296	300	12	015834	015841	31,0 x 5,0	296a/300	5	1,150
296	350	14	015858	015865	36,0 x 5,5	296a/350	5	1,600

Фрезерованные напильники

Держатели для полотен

Держатель для полотен



Эргономный держатель многоразового пользования обеспечивает лёгкое ведение напильника и хороший результат.

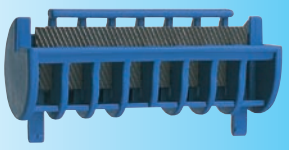
Применим также и для корпусных напильников.

Удобное исполнение двух различных размеров для всех фрезерованных напильников полотен PFERD.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Подходит для	Подход. рукоятка		kg
296a/300	015896	296 300 mm	FH 5/1	1	0,220
296a/350	015902	296 350 mm	FH 5/1	1	0,330

Универсальный напильник для обработки кромок

Универсальный напильник для обработки кромок



С помощью данного универсального напильника можно снять заусенцы на кромках заготовки.

Специальный держатель обеспечивает беспроблемное ведение напильника и точное положение напильника на детале под прямым углом.

Универсальный напильник в специальном пластмассовом держателе, косой зуб с двух сторон.

Область применения
- Промышленность
- Ремесленное производство

Вид обработки
- Точная обработка кромок
- Заточка кромок лыж

Рекомендации по заказу
Поставляемый тип зуба:
2 = средний

Обозначение для заказа	Поставл. насечка	EAN 4007220	Запасной напильник		kg
UKF	2	016008	KF 110	1	0,230

Запасное полотно для универсального напильника



Запасное полотно для универсального напильника

Рекомендации по заказу
Поставляемый тип зуба:
2 = средний

Обозначение для заказа	Поставл. насечка	EAN 4007220	Размер [мм]		kg
KF 110	2	015995	110 x 31 x 5,4	10	0,930

Заточные напильники

Трёхгранные напильники для заточки пил

Напильники для заточки пил нормальные





Трёхгранный напильник с хвостовиком и насечкой с трёх сторон и трёх кромках, форма A по DIN 7262 (нормальный), поставляются три различные длины.

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка	EAN 4007220	Попер. сеч. [мм]	Подход. рукоятка		kg
1232	125	5	2	010310	10,0	FH 3	10	0,534
1232	150	6	2	010327	12,0	FH 3	10	0,838
1232	250	10	2	010358	18,0	FH 4	10	2,552

Напильники для заточки пил узкие





Трёхгранный напильник с хвостовиком и насечкой с трёх сторон и трёх кромках, форма B по DIN 7262 (узкий), поставляются пять различных длин.

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка	EAN 4007220	Попер. сеч. [мм]	Подход. рукоятка		kg
1237	100	4	2	010365	6,0	FH 2	10	0,148
1237	125	5	2	010389	7,0	FH 2	10	0,240
1237	150	6	2	010396	8,5	FH 3	10	0,452
1237	175	7	2	010402	10,0	FH 4	10	0,598
1237	200	8	2	010419	12,0	FH 4	10	1,060

Напильники для заточки пил экстра узкие





Трёхгранный напильник с хвостовиком и насечкой с трёх сторон и трёх кромках, форма C по DIN 7262 (экстра узкие), поставляются две различные длины.

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка	EAN 4007220	Попер. сеч. [мм]	Подход. рукоятка		kg
1238	100	4	2	010426	5,0	FH 2	10	0,116
1238	150	6	2	010457	7,0	FH 2	10	0,336

Заточные напильники

Трёхгранные напильники для заточки пил

Напильники для заточки пил дважды экстра узкие



Трёхгранный напильник с хвостовиком и насечкой с трёх сторон и трёх кромках, форма C по DIN 7262 (дважды экстра узкие), поставляются две различные длины.

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка	EAN 4007220	Попер. сеч. [мм]	Подход. рукоятка		kg
1239	125	5	2	328286	4,7	FH 2	10	0,160
1239	200	8	2	328316	8,0	FH 3	10	0,695

Напильники для заточки мелких пил



Трёхгранный напильник с ножевым профилем, с хвостовиком и насечкой на двух гранях и узкой кромке.

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка	EAN 4007220	Попер. сеч. [мм]	Подход. рукоятка		kg
340	110	4 1/2	2	011157	6,5 x 4,8	FH 2	10	0,195

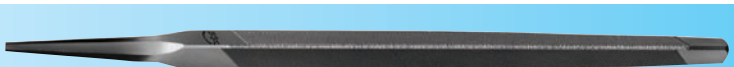
Напильник для заточки циркулярных пил



Трёхгранный напильник с хвостовиком и насечкой на всех гранях.

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка	EAN 4007220	Попер. сеч. [мм]	Подход. рукоятка		kg
1230	200	8	2	011171	19,5 x 11	FH 4	10	2,180

Напильник для заточки ленточных пил



Трёхгранный напильник с хвостовиком и насечкой с трёх сторон, форма D по DIN 7262, поставляются три различные длины.

Вид обработки
- для заточки ленточных пил

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка	EAN 4007220	Попер. сеч. [мм]	Подход. рукоятка		kg
1231	150	6	2	011096	14,6	FH 3	10	0,804
1231	175	7	2	011102	15,5	FH 4	10	1,094
1231	200	8	2	011119	17,0	FH 4	10	2,122

Заточные напильники

Ножевые заточные напильники

Ножевые заточные напильники



Ножевые, заточные напильники с хвостовиком, с насечкой с двух сторон, форма G по DIN 7262, поставляются две различные длины.

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка	EAN 4007220	Попер. сеч. [мм]	Подход. рукоятка		kg
1272	200	8	2	010853	20 x 6,4 x 1,50	FH 4/1	10	1,300
1272	250	10	2	010860	25 x 7,9 x 1,75	FH 4/1	10	2,400

Мечевой напильник

Мечевой напильник



Ножевой, заточной напильник в форме меча с хвостовиком и насечкой со всех сторон.

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка	EAN 4007220	Попер. сеч. [мм]	Подход. рукоятка		kg
305	200	8	2	010884	25,0 x 6,0	FH 4/1	10	1,330

Напильники для заточки рамных пил

Напильники для заточки рамных пил 1212



Напильник для заточки рамных пил с хвостовиком и насечкой с 4 сторон, форма E по DIN 7262, поставляются три различные длины.

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка	EAN 4007220	Попер. сеч. [мм]	Подход. рукоятка		kg
1212	200	8	2	010914	20,0 x 3,5	FH 4/1	10	1,000
1212	250	10	2	010921	25,0 x 4,5	FH 4/1	10	1,850
1212	300	12	2	010938	30,0 x 5,0	FH 5/1	10	3,100

Заточные напильники

Напильники для заточки рамных пил

Напильники для заточки рамных пил 1212 gr



Напильник для заточки рамных пил с хвостовиком, с одним прямым и одним круглым кантом и насечкой с 4 сторон, аналогичен формам E/F по DIN 7262, поставляются четыре различные длины.

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка	EAN 4007220	Попер. сеч. [мм]	Подход. рукоятка		kg
1212 gr	150	6	2	010945	16,0 x 3,0	FH 3	10	0,520
1212 gr	200	8	2	010952	20,0 x 3,5	FH 4/1	10	1,000
1212 gr	250	10	2	010976	25,0 x 4,5	FH 4/1	10	1,850
1212 gr	300	12	2	010983	30,0 x 5,0	FH 5/1	10	3,100

Напильники для заточки рамных пил 1212 r



Напильник для заточки рамных пил, с двумя круглыми кантами, с хвостовиком и насечкой с 4 сторон, форма F по DIN 7262, поставляются три различные длины.

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка	EAN 4007220	Попер. сеч. [мм]	Подход. рукоятка		kg
1212 r	200	8	2	011003	20,0 x 3,5	FH 4/1	10	1,000
1212 r	250	10	2	011027	25,0 x 4,5	FH 4/1	10	1,850
1212 r	300	12	2	011034	30,0 x 5,0	FH 5/1	10	3,100

Напильники для заточки рамных пил USA-Тип 1212 SP („Mill file“)



Напильник для заточки рамных пил с хвостовиком и насечкой с 4 сторон, аналогичен форме E по DIN 7262, поставляются различные длины и насечки.

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка			Попер. сеч. [мм]	Подход. рукоятка		kg
			1	2	3				
			EAN 4007220						
1212 SP	150	6	011546	-	011560	16,0 x 3,0	FH 3	10	0,445
1212 SP	200	8	011577	011584	011591	20,0 x 3,5	FH 4/1	10	0,900
1212 SP	250	10	011607	011614	011621	25,0 x 4,5	FH 4/1	10	1,670
1212 SP	300	12	011638	011645	011652	30,0 x 5,0	FH 5/1	10	2,790

Заточные напильники

Напильники для заточки цепных пил

Напильники для заточки цепных пил



Напильники для заточки цепных пил фирмы PFERD имеют точную спиральную насечку и очень высокую стойкость. Они быстро без следов обработки затачивают форму зуба. В сравнении с механической заточкой они обеспечивают минимальный износ материала пилы.

Помимо спиральной стандартной насечки PFERD предлагает более мелкую, спиральную насечку „Smooth Cut.“

Данная насечка менее агрессивная и более щадящая и рекомендуется для профессионалов предпочитающих менее агрессивные напильники.
Круглый напильник с хвостовиком и спиральной насечкой, поставляются 9 различных диаметров, подходящих к всем известным типам цепных пил.

Рекомендации по применению
Два, три прохода достаточно для нормальной заточки. При этом износ зуба пилы минимален. Благодаря этому увеличивается срок службы цепной пилы.

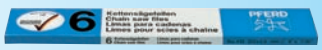
Напильник 412, диаметром 3,5 мм имеет круглый цилиндрический хвостовик.

Цепные пилы можно также заточить с помощью приводной машины „Grind-N-Joint“ и „Chain Saver“. PFERD предлагает для этого специальные шлифовальные головки (смотри каталог 203, „Шлиф. головки для цепных пил“).

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	ø D [мм]	ø D [дюйм]	Поставл. насечка		Подходящая рукоятка		
					спиральная насечка	Smooth Cut			kg
					EAN 4007220				
412	200	8	3,5	9/64	005194	-	FH 2	6	0,091
412	200	8	4,0	5/32	005217	629079	FH 2	6	0,130
412	200	8	4,5	11/64	005224	629086	FH 2	6	0,163
412	200	8	4,8	3/16	005231	629093	FH 2	6	0,185
412	200	8	5,16	13/64	005248	629109	FH 2 HKSF 100	6	0,214
412	200	8	5,5	7/32	005255	629116	FH 2 HKSF 100	6	0,243
412	200	8	6,3	1/4	005262	-	FH 2 HKSF 100	6	0,319
412	200	8	7,0	9/32	005279	-	FH 3 HKSF 100	6	0,394
412	200	8	7,9	5/16	005286	-	FH 3 HKSF 100	6	0,502

Система упаковки напильников PFERD для заточки цепных пил

(1)



(2)



(3)



(4)



- **Упаковка 6 штук (1)**
  6 напильников
- **Дисплейная коробка (2)**
  60 напильников
  = 10 упаковок по 6 штук
- **Картонная коробка (3)**
  600 напильников
  = 10 диспл. коробок по 60 штук
- **Деревянный ящик (4)**
  200 мм – 8“
  1200 напильников
  = 2 карт.коробки по 600 штук
  (100 дюжин)

Заточные напильники

Напильники для заточки цепных пил

Напильники для заточки цепных пил в пластиковом футляре



Два напильника в специальной упаковке.

Поставляемые диаметры напильников:
4,0 мм, 4,8 мм, 5,5 мм.

Обозначение для заказа	Длина [мм]	ø D [мм]	EAN 4007220		
4122 SK-4,0	200	4,0	005408	20	1,100
4122 SK-4,8	200	4,8	005415	20	1,510
4122 SK-5,5	200	5,5	005422	20	1,860

Специальные рукоятки для напильников



Специальная деревянная рукоятка имеет определённый угол прикосновения, обеспечивающий 35° для точной равномерной заточки всех зубьев пилы.

Подходит для напильников диаметром:
- 5,16 мм
- 5,5 мм
- 6,3 мм
- 7,0 мм
- 7,9 мм

Обозначение для заказа	EAN 4007220		
HKSF 100/10	015407	10	0,300
HKSF 100/100	015391	100	3,000

Шаблон для заточки цепных пил



Шаблон для заточки цепных пил облегчает заточку зуба пилы под правильным углом.

KSSL имеет угол 30° и 35° и крепится к основанию рукоятки FH 1 KSF. Обратите внимание на данные вашей цепной пилы.

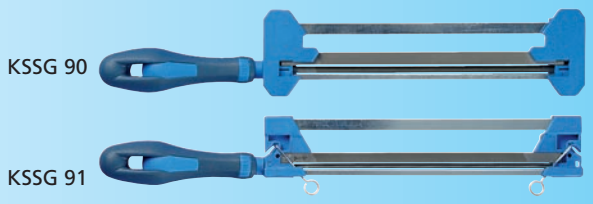
Рекомендации по заказу
Эргономная рукоятка FH 1 KSF заказывается отдельно.

Обозначение для заказа	EAN 4007220		
KSSL	536308	10	0,025

Заточные напильники

Устройство для заточки цепных пил CHAIN SHARP®

Устройство для заточки цепных пил CHAIN SHARP®



Устройство для заточки цепных пил фирмы PFERD-CHAIN SHARP® позволяет заточить зуб и ограничитель глубины за один проход.

В связи с этим заточка более экономична, производительна, более щадящая по сравнению с машинной и увеличивает срок службы цепи.

Устройство для заточки цепных пил состоит из:
- устройство
- напильник
- ограничитель глубины
- рукоятка

Поставляется в трёх исполнениях.

В зависимости от размера цепной пилы необходимы различные устройства.

Все устройства поставляются с подробной инструкцией по эксплуатации в упаковке SB.

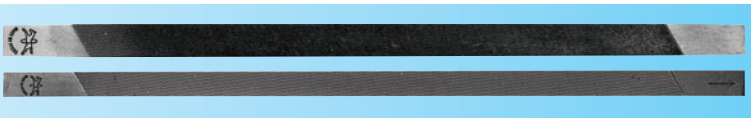
Область применения
- Сельское и лесное хозяйство
- Деревопереработка

Вид обработки
- Заточка зуба и ограничителя цепной пилы за один проход.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Подходит для напильников ø [мм]		
KSSG 90-5,5	005446	5,5, 5,16, 4,8	1	0,290
KSSG 90-4,8	005439	5,5, 5,16, 4,8	1	0,290
KSSG 91-4,0	005460	4,0	1	0,240

Напильники ограничителя глубины

Напильники ограничителя глубины



Напильник ограничителя глубины с насечкой с двух сторон, поставляется в двух различных исполнениях для соответствующих устройств.

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	EAN 4007220	Попер. сеч. [мм]	Попер. сечение [Дюйм]		
4130	200	8	011218	9 x 6,0	23/64 x 15/64	10	0,850
4131	200	8	011225	7 x 4,5	9/32 x 3/16	10	0,425

Плоские напильники для заточки ограничителей глубины



Плоские напильники для заточки ограничителей глубины цепных пил используются без устройства для заточки.

Напильник с хвостовиком имеет два круглых края без насечки, форма F по DIN 7262, поставляется две различные длины.

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка	EAN 4007220	Попер. сеч. [мм]	Подход. рукоятка		
1213 ruk	150	6	2	011041	16,0 x 3,0	FH 3	10	0,520
1213 ruk	200	8	2	011058	20,0 x 3,5	FH 4/1	10	1,000

Напильники по дереву и рашпили

Рашпили по дереву

Плоский тупоносый рашпиль



Плоский, тупоносый рашпиль по дереву с хвостовиком и насечкой с трёх сторон; форма A по DIN 7263, поставляется различной длины и с различной насечкой.

Вид обработки
- Обработка плоскости
- Обработка правильных геометрий
- Обработка фасок

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка 1	Поставл. насечка 2	Попер. сеч. [мм]	Подход. рукоятка		kg
			EAN 4007220					
1512	200	8	-	009550	20,0 x 6,5	FH 4/1	10	1,535
1512	250	10	009567	009574	25,0 x 7,5	FH 4/1	10	2,960

Полукруглый рашпиль

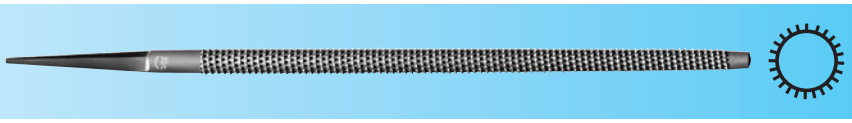


Полукруглый рашпиль с хвостовиком и насечкой с двух сторон, форма C по DIN 7263, поставляется различной длины и с различной насечкой.

Вид обработки
- Обработка плоскости
- Обработка радиусов
- Обработка полукруглых профилей
- Нанесение фаски

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка 1	Поставл. насечка 2	Поставл. насечка 3	Попер. сеч. [мм]	Подход. рукоятка		kg
			EAN 4007220						
1552	150	6	-	009598	-	16,0 x 6,0	FH 3	10	0,590
1552	200	8	009611	009628	-	21,0 x 7,5	FH 4/1	10	1,340
1552	250	10	009659	009666	009673	25,0 x 8,5	FH 4/1	10	2,470
1552	300	12	009697	009703	-	30,0 x 10,0	FH 5/1	5	2,175

Круглый рашпиль



Круглый рашпиль с хвостовиком и спиральной насечкой, форма E по DIN 7263, поставляются две различные длины.

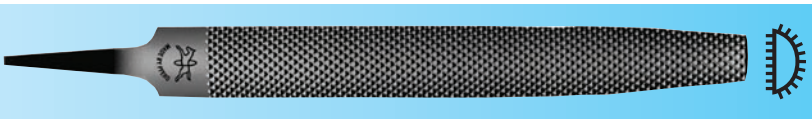
Вид обработки
- Обработка радиусов
- Обработка профилей с внутренним радиусом

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка	EAN 4007220	Попер. сеч. [мм]	Подход. рукоятка		kg
1562	200	8	2	009710	9,5	FH 4	10	0,775
1562	250	10	2	009727	11,5	FH 4	10	2,170

Напильники по дереву и рашпили

Рашпили по дереву

Кабинетный рашпиль



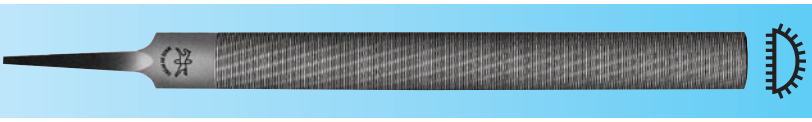
Полукруглый рашпиль с хвостовиком, более плоское и широкое исполнение по отношению с полукруглым, насечка с двух сторон, форма D, по DIN 7263, поставляется различной длины и с различной насечкой.

Вид обработки
- Обработка плоскости
- Обработка радиусов
- Обработка полукруглых профилей

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка 2	3	5	Попер. сеч. [мм]	Подход. рукоятка		
			EAN 4007220						
1558	200	8	009758	-	-	25,0 x 6,0	FH 4/1	5	0,775
1558	250	10	009789	009796	009802	29,0 x 7,0	FH 4/1	5	1,230
1558	300	12	009819	-	-	34,0 x 8,0	FH 5/1	5	1,905

Напильники по дереву

Напильники по дереву



Полукруглый напильник с хвостовиком и специальной насечкой с двух сторон, аналогичен форме C по DIN 7263, поставляется в двух исполнениях.

Вид обработки
- Обработка плоскости
- Обработка радиусов
- Обработка полукруглых профилей

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка	EAN 4007220	Попер. сеч. [мм]	Подход. рукоятка		
1159	200	8	2	006368	20,0 x 6,0	FH 4/1	10	1,340
1159	250	10	2	006382	25,0 x 7,0	FH 4/1	10	2,470

Кабинетный напильник



Полукруглый, кабинетный напильник с хвостовиком, более плоское и широкое исполнение по отношению с полукруглым, специальная насечка с двух сторон, форма F, по DIN 7263, поставляются две различные длины.

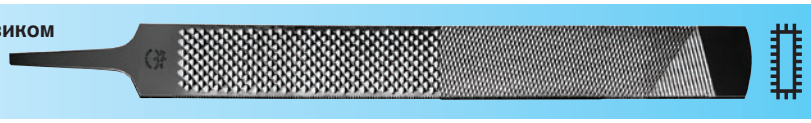
Вид обработки
- Обработка плоскости
- Обработка радиусов
- Обработка полукруглых профилей

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка	EAN 4007220	Попер. сеч. [мм]	Подход. рукоятка		
1158	200	8	1	009840	28,0 x 4,7	FH 4/1	5	0,775
1158	250	10	1	009857	31,5 x 5,3	FH 4/1	5	1,230

Напильники по дереву и рашпили

Напильники для подков

Напильник для подков с хвостовиком



Напильник с хвостовиком и насечкой со всех сторон, одна плоская сторона с рашпильной насечкой, другая с перекрёсной насечкой, форма B по DIN 7263.

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка	EAN 4007220	Попер. сеч. [мм]		kg
3510	350	14	Рашпиль/насечка 1	009901	40,0 x 6,0	5	3,200

Напильники-рашпили для скульптурных работ

Полукруглый



Напильники-рашпили применяются в том случае, где другие рашпили непригодны, например для резьбы, пластики и рельефных работ.

В программе имеются два различных исполнения насечек (обыкновенная и рашпильная) для универсального применения.

Напильник-рашпиль полукруглый с насечкой с двух сторон,

Данный напильник состоит из корпуса и изогнутых окончаний с различным типом насечек на каждом.

Обрабатываемый материал
- Дерево
- Рога
- Мягкие камни

Область применения
- Производство форм
- Мастерские и ремесленники
- Скульптурные работы
- Моделирование

Вид обработки
- Обработка моделей для литья, резьба по дереву, рельефные орнаменты

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка	EAN 4007220		kg
3553	200	8	2	009932	5	0,215

Столярный напильник-рашпиль

Столярный напильник-рашпиль



Данный рашпиль пригоден для обработки труднодоступных мест.
Он представляет собой изогнутый напильник, полукруглой формы.

Внешняя сторона имеет рашпильную насечку. Применяется также для обработки лестничных перил.

Обрабатываемый материал
- Дерево
- Пластмасса
- Мягкие камни
- Рога

Область применения
- Лестничные перила
- Моделирование
- Скульптурные работы

Вид обработки
- Обработка перил, моделей для литья, пластика, резьбы по дереву.

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка	EAN 4007220		kg
3554	250	10	2	009529	5	0,850

Напильники по дереву и рашпили

Столярный рашпиль

Столярный рашпиль



Данный рашпиль предназначен для обработки труднодоступных мест.

Полукруглый изогнутый рашпиль. Эта форма позволяет обрабатывать различные радиусы.

Полукруглый, изогнутый напильник с рашпильной насечкой.

Обрабатываемый материал
- Дерево
- Пластмасса
- Магкие камни

Область применения
- Лестничные перила
- Моделирование
- Скульптурные работы

Вид обработки
- Доработка перилл, моделей из литья, пластика, скульптур.

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка	EAN 4007220		
3556	250	10	2	009512	2	0,520

Надфили-рашпили фирмы PFERD

Плоский остроносый



Плоский, остроносый рашпиль с насечкой со всех сторон.

Рекомендации по применению
Надфили-рашпили используются как с рукояткой так и без неё.

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Швейцарская насечка	EAN 4007220	ø хвост. [мм]		
2506	140	2	346006	3	12	0,087

Плоский тупоносый



Плоский, тупоносый рашпиль с насечкой со всех сторон.

Рекомендации по применению
Надфили-рашпили используются как с рукояткой так и без неё.

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Швейцарская насечка	EAN 4007220	ø хвост. [мм]		
2501	140	2	346013	3	12	0,085

Напильники по дереву и рашпили

Надфили-рашпили фирмы PFERD

Трёхгранный



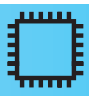


Трёхгранный рашпиль с насечкой со всех сторон.

Рекомендации по применению
Надфили-рашпили используются как с рукояткой так и без неё.

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Швейцарская насечка	EAN 4007220	ø хвост. [мм]		kg
2507	140	2	346020	3	12	0,077

Четырёхгранный



Четырёхгранный рашпиль с насечкой со всех сторон.

Рекомендации по применению
Надфили-рашпили используются как с рукояткой так и без неё.

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Швейцарская насечка	EAN 4007220	ø хвост. [мм]		kg
2508	140	2	346037	3	12	0,076

Круглый



Круглый рашпиль с насечкой по все площади.

Рекомендации по применению
Надфили-рашпили используются как с рукояткой так и без неё.

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Швейцарская насечка	EAN 4007220	ø хвост. [мм]		kg
2510	140	2	346044	3	12	0,073

Полукруглый



Полукруглый рашпиль с насечкой с 2 сторон.

Рекомендации по применению
Надфили-рашпили используются как с рукояткой так и без неё.

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Швейцарская насечка	EAN 4007220	ø хвост. [мм]		kg
2502	140	2	346051	3	12	0,079

Напильники по дереву и рашпили

Набор надфилей-рашпилей

Набор надфилей-рашпилей



Надфили-рашпили используются для обработки труднодоступных мест.

Надфили-рашпили имеют кованный хвостовик и используются как с рукояткой так и без неё.

Набор содержит все имеющиеся рашпили в пластмассовом футляре.
Футляр позволяет видеть рашпили и предохраняет их от повреждений и грязи.

Содержание: 6 различных форм
- плоский остроносый (2506)
- плоский тупоносый (2501)
- трёхгранный (2507)
- четырёхгранный (2508)
- круглый (2510)
- полукруглый (2502)

Набор надфилей-рашпилей содержит по 1 штуке различного профиля, длиной 140 мм, швейцарская насечка 2.

Обрабатываемый материал
- Дерево
- Пластмасса
- Мягкие камни

Область применения
- Ремесленное производство
- Мастерские
- Скульптурные работы

Вид обработки
- Обработка моделей для литья, резьба по дереву, рельефные орнаменты

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Швейцарская насечка	EAN 4007220	Колич. шт.		kg
2527	140	2	235522	6	1	0,041

Напильники в упаковке SB

Слесарные напильники в упаковке SB

Преимущества

- презентация для увеличения продаж.
- информация для удобства потребителей
- для различного применения.

Плоский тупоносый



Плоский напильник с хвостовиком и насечкой с трёх сторон, одна сторона без насечки, DIN 7261, форма A, три типа насечек: насечка 1 (грубая обработка), насечка 2 (универсальная), насечка 3 (тонкая обработка).

Поставляется с эргономной рукояткой.

Вид обработки

- Обработка плоскости
- Снятие заусенцев
- Обработка правильных геометрий

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка 1	2	3	Попер. сеч. [мм]	С рукояткой		
			EAN 4007220						
SB 1112	150	6	541388	541432	541463	16,0 x 4,0	FH 3	5	0,585
SB 1112	200	8	541494	541524	541555	20,0 x 5,0	FH 4/1	5	1,100
SB 1112	250	10	541586	541623	541647	25,0 x 6,0	FH 4/1	5	1,795
SB 1112	300	12	541661	541678	541685	30,0 x 6,5	FH 5/1	5	2,750

Плоский остроносый



Плоский напильник с хвостовиком и насечкой со всех сторон, DIN 7261, форма B, три типа насечек: насечка 1 (грубая обработка), насечка 2 (универсальная), насечка 3 (тонкая обработка).

Вид обработки

- Обработка плоскости
- Снятие заусенцев
- Обработка правильных геометрий
- Обработка трещин

Поставляется с эргономной рукояткой.

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка 1	2	3	Попер. сеч. [мм]	С рукояткой		
			EAN 4007220						
SB 1122	150	6	669341	669358	669365	16,0 x 4,0	FH 3	5	0,520
SB 1122	200	8	669372	669389	669396	20,0 x 5,0	FH 4/1	5	0,963
SB 1122	250	10	669402	669419	669426	25,0 x 6,0	FH 4/1	5	1,615
SB 1122	300	12	669433	669440	669457	30,0 x 6,5	FH 5/1	5	2,395

Напильники в упаковке SB

Слесарные напильники в упаковке SB

Трёхгранный



Плоский напильник с хвостовиком и насечкой с трёх сторон, DIN 7261, форма C, три типа насечек: насечка 1 (грубая обработка), насечка 2 (универсальная), насечка 3 (тонкая обработка).

Поставляется с эргономной рукояткой.

Вид обработки
- Обработка плоскости
- Снятие заусенцев
- Обработка правильных геометрий
- Обработка сложных геометрий
- Обработка профилей

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка 1	2	3	Попер. сеч. [мм]	С рукояткой		
			EAN 4007220						
SB 1132	150	6	541692	541708	541715	11,0	FH 3	5	0,555
SB 1132	200	8	541722	541739	541746	15,0	FH 4	5	1,055
SB 1132	250	10	541753	541760	-	17,5	FH 4	5	1,575

Четырёгранный



Четырёхгранный напильник с хвостовиком и насечкой со всех сторон, DIN 7261, форма D; два типа насечек: насечка 1 (грубая обработка), насечка 2 (универсальная).

Поставляется с эргономной рукояткой.

Вид обработки
- Обработка плоскости
- Снятие заусенцев
- Обработка правильных геометрий
- Обработка профилей

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка 1	2	Попер. сеч. [мм]	С рукояткой		
			EAN 4007220					
SB 1142	150	6	541777	541784	6,0	FH 3	5	0,480
SB 1142	200	8	541791	541807	8,0	FH 4	5	0,760
SB 1142	250	10	541814	541838	10,0	FH 4	5	1,200

Полукруглый



Полукруглый, слесарный напильник обладает очень высокой производительностью благодаря спиральной насечке фирмы PFERD. Полукруглый напильник с хвостовиком и насечкой с двух сторон, DIN 7261, форма E, три типа насечек: насечка 1 (грубая обработка), насечка 2 (универсальная), насечка 3 (тонкая обработка),

Поставляется с эргономной рукояткой.

Вид обработки
- Обработка плоскости
- Обработка радиусов
- Снятие заусенцев
- Обработка правильных геометрий
- Обработка полукруглых профилей

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка 1	2	3	Попер. сеч. [мм]	С рукояткой		
			EAN 4007220						
SB 1152	150	6	541845	541852	541869	16,0 x 4,5	FH 3	5	0,500
SB 1152	200	8	541876	541883	541890	20,0 x 6,0	FH 4/1	5	0,965
SB 1152	250	10	541906	541920	541937	25,0 x 7,0	FH 4/1	5	1,600
SB 1152	300	12	541944	-	-	30,0 x 8,5	FH 5/1	5	2,500

Напильники в упаковке SB

Слесарные напильники в упаковке SB

Круглый



Круглый слесарный напильник обладает очень высокой производительностью благодаря спиральной насечке фирмы PFERD.
Круглый напильник с хвостовиком, DIN 7261, форма F, три типа насечек: насечка 1 (грубая обработка), насечка 2 (универсальная), насечка 3 (тонкая обработка).

Поставляется с эргономной рукояткой.

Вид обработки
- Обработка радиусов
- Снятие заусенцев
- Обработка круглых проломов
- Обработка профилей с внутренним радиусом

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка 1	Поставл. насечка 2	Поставл. насечка 3	Попер. сеч. [мм]	С рукояткой		kg
			EAN 4007220						
SB 1162	150	6	541951	541968	541982	6,0	FH 3	5	0,410
SB 1162	200	8	541999	542002	542019	7,5	FH 4	5	0,690
SB 1162	250	10	542026	542040	542057	9,5	FH 4	5	1,085
SB 1162	300	12	542064	-	-	12,0	FH 5	5	1,700

PFERD PLUS®-Плоский тупоносый напильник



PFERD PLUS®-Напильник благодаря своей универсальности позволяет его использовать как в промышленности так и ремесленниками в быту.
PFERD PLUS®-Напильник отличается превосходной производительностью опиливания благодаря специальной форме зуба, обеспечивающую эргономную работу. Широкий стружколом предотвращает засаливание напильника при обработке цветных металлов.
Плоский напильник с хвостовиком и эргономным держателем с насечкой с трёх сторон, аналогичен DIN 7261, форма A, поставляется со специальной насечкой (PFERD PLUS).

Вид обработки
- Обработка плоскости
- Снятие заусенцев
- Обработка правильных геометрий

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка	EAN 4007220	Попер. сеч. [мм]	С рукояткой		kg
SB 1112 PLUS	200	8	Насечка PLUS	542071	20,0 x 5,0	FH 4/1	5	1,100
SB 1112 PLUS	250	10	Насечка PLUS	542095	25,0 x 6,0	FH 4/1	5	1,660

Специальные напильники в упаковке SB

Hobby-напильник



PFERD Hobby-напильник благодаря различной насечке на передней и задней части используется как универсальный напильник для различных работ.
Плоский напильник с хвостовиком и эргономной рукояткой и насечкой с трёх сторон, передняя сторона имеет перекрёстную насечку (тип 1-зачистка), задняя сторона (тип 2-заточка) и насечка на кромке.

Область применения
- Столярные мастерские
- Сантехнические мастерские
- Ремесленное производство

Вид обработки
- Зачистка
- Заточка

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка	EAN 4007220	Попер. сеч. [мм]	С рукояткой		kg
SB 1212 VZ	200	8	Перекр. нас.1/нас. 2	542293	25,0 x 4,5	FH 4/1	5	1,130

Напильники в упаковке SB

Специальные напильники в упаковке SB

Напильник-рашпиль



Напильник-рашпиль фирмы PFERD универсален в связи с различной насечкой на лицевой и обратной стороне. Плоский напильник с хвостовиком и насечкой с трёх сторон, передняя сторона перекрёстная насечка (тип 1) обратная сторона рашпильная насечка (тип 1) и одна кромка с насечкой.

Область применения
- Столярные мастерские
- Ремесленное производство

Вид обработки
- Зачистка
- Грубая обработка

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка	EAN 4007220	Попер. сеч. [мм]	С рукояткой		
SB 1512 VZ	200	8	Перекр. нас.1/рашп. нас. 1	542149	20,0 x 5,0	FH 4/1	5	1,100

Универсальный заточной напильник



Универсальный, заточной напильник предназначен для универсальной заточки режущих инструментов и часто используется как напильник для газонокосилок.

Плоский напильник с хвостовиком и эргономной рукояткой и насечкой с двух сторон также с двумя круглыми кромками без насечки.

Область применения
- Столярные мастерские
- Ремесленное производство

Вид обработки
- Заточка

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка	EAN 4007220	Попер. сеч. [мм]	С рукояткой		
SB 1212 ruk	200	8	Насечка 2	542286	25,0 x 4,5	FH 4/1	5	1,130

Слесарный напильник



Слесарный напильник, специально разработанный напильник для универсального применения на различных материалах. Возможна даже обработка дерева с металлическими гвоздями и смолой.

Универсальное применение благодаря различной насечке на передней и обратной стороне.
Плоский напильник с хвостовиком и эргономной рукояткой, фрезерованный зуб, передняя сторона с косым зубом со стружколомом, обратная сторона радиальный зуб, кромки без насечки.

Область применения
- Сантехнические мастерские

Вид обработки
- Зачистка
- Снятие заусенцев
- Обработка паяных швов

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка	EAN 4007220	Попер. сеч. [мм]	С рукояткой		
SB 611	250	10	1	542309	24,0 x 6,2	FH 4/1	5	2,900

Напильники в упаковке SB

Заточные напильники в упаковке SB

Напильники для заточки пил, нормальные



Трёхгранный напильник с хвостовиком и насечкой с трёх сторон и трёх кромках, форма A по DIN 7262 (нормальный), поставляются две различные длины.

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка	EAN 4007220	Попер. сеч. [мм]	С рукояткой		kg
SB 1232	125	5	2	542347	10,0	FH 3	5	0,330
SB 1232	150	6	2	542354	12,0	FH 3	5	0,550

Напильники для заточки пил, узкие



Трёхгранный напильник с хвостовиком и насечкой с трёх сторон и трёх кромках, форма B по DIN 7262 (узкий), поставляются две различные длины.

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка	EAN 4007220	Попер. сеч. [мм]	С рукояткой		kg
SB 1237	125	5	2	542361	7,0	FH 2	5	0,285
SB 1237	150	6	2	542378	8,5	FH 3	5	0,410

Напильники для заточки пил, экстра узкие



Трёхгранный напильник с хвостовиком и насечкой с трёх сторон и трёх кромках, форма C по DIN 7262 (экстра узкий).

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка	EAN 4007220	Попер. сеч. [мм]	С рукояткой		kg
SB 1238	150	6	2	542408	7,0	FH 2	5	0,355

Напильники в упаковке SB

Заточные напильники в упаковке SB

Напильники для заточки мелких пил



Четырёхгранный напильник с ножевым профилем, с хвостовиком и насечкой на двух гранях и узкой кромке.

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка	EAN 4007220	Попер. сеч. [мм]	С руко-яткой		
SB 340	110	4 1/2	2	542415	6,5 x 4,8	FH 2	5	0,310

Ножевые заточные напильники в упаковке SB

Ножевые заточные напильники



Ножевой, заточной напильник с хвостовиком с насечкой с двух сторон, форма G по DIN 7262.

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка	EAN 4007220	Попер. сеч. [мм]	С руко-яткой		
SB 1272	200	8	2	542385	20,0 x 6,4 x 1,5	FH 4/1	5	0,950

Напильники для заточки рамных пил SB

Напильники для заточки рамных пил 1212 gr



Напильник для заточки рамных пил с хвостовиком, с одним прямым и одним круглым кантом и насечкой на 4 сторонах, аналогичен формам E/F по DIN 7262.

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка	EAN 4007220	Попер. сеч. [мм]	С руко-яткой		
SB 1212 gr	200	8	2	542248	20,0 x 3,5	FH 4/1	5	0,820

Напильники в упаковке SB

Напильники для заточки рамных пил SB

Напильники для заточки рамных пил 1212 r



Напильник для заточки рамных пил, с двумя круглыми кантами, с хвостовиком и насечкой на 4 сторонах, форма F по DIN 7262, поставляются две различные длины.

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка	EAN 4007220	Попер. сеч. [мм]	С рукояткой		kg
SB 1212 r	200	8	2	542255	20,0 x 3,5	FH 4/1	5	0,820
SB 1212 r	250	10	2	542279	25,0 x 4,5	FH 4/1	5	1,245

Рашпили в упаковке SB

Плоский тупоносый рашпиль



Плоский, тупоносый рашпиль по дереву с хвостовиком и насечкой с трёх сторон; форма A по DIN 7263, поставляется различной длины и с различной насечкой.

Вид обработки
- Обработка плоскости
- Обработка правильных геометрий
- Нанесение фасок

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка	EAN 4007220	Попер. сеч. [мм]	С рукояткой		kg
SB 1512	200	8	2	542125	20,0 x 6,5	FH 4/1	5	1,100
SB 1512	250	10	2	542132	25,0 x 7,5	FH 4/1	5	1,795

Полукруглый рашпиль



Полукруглый рашпиль с хвостовиком и насечкой с двух сторон, форма C по DIN 7263, поставляется различной длины и с различной насечкой.

Вид обработки
- Обработка плоскости
- Обработка радиусов
- Обработка полукруглых профилей
- Нанесение фасок

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка		Попер. сеч. [мм]	С рукояткой		kg
			1	2				
			EAN 4007220					
SB 1552	150	6	-	542163	16,0 x 6,0	FH 3	5	0,500
SB 1552	200	8	542187	542194	21,0 x 7,5	FH 4/1	5	0,965
SB 1552	250	10	-	542217	25,0 x 8,5	FH 4/1	5	1,600

Напильники в упаковке SB

Рашпили в упаковке SB

Круглый рашпиль



Круглый рашпиль с хвостовиком и спиральной насечкой, форма E по DIN 7263 поставляются две различные длины.

Вид обработки
- Обработка радиусов
- Обработка профилей с внутренним радиусом

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка	EAN 4007220	Попер. сеч. [мм]	С рукояткой		kg
SB 1562	200	8	2	542224	9,5	FH 4	5	0,690
SB 1562	250	10	2	542231	11,5	FH 4	5	1,085

Наборы напильников

Дисплей с напильниками



Дисплей напильников представляет собой компактный, презентационный элемент для продажи напильников.

Данный элемент позволяет разместить до 45 напильников на малой площади.

Стабильный металлический дисплей имеет 9 навесных крючков, возможно размещение до 5 напильников на каждый крючок.

Размеры дисплея:
510 x 160 x 160 мм (Ширина x Высота x Глубина/длина крючка).

Рекомендуемое исполнение:
по 5 штук следующих напильников:

- Рашпиль SB 1512 VZ 200 мм H1
- Универсальный SB 1212 VZ 200 мм H1/2
- Универсальный-заточной SB 1212 ruk 200 мм H2

Слесарные напильники
- плоский тупоносый SB 1112 200 мм H1
- плоский тупоносый SB 1112 250 мм H1
- полукруглый SB 1152 200 мм H1
- полукруглый SB 1152 250 мм H1
- круглый SB 1162 200 мм H1

рашпиль
- полукруглый SB 1552 200 мм H1

Рекомендации по заказу
Поставляется без напильников.

Обозначение для заказа	EAN 4007220		kg
DIS 203	009437	1	0,500

Напильники в упаковке SB

Наборы напильников

Набор напильников



Набор напильников фирмы PFERD предназначен для ремесленников. Высокое качество обеспечивает разностороннее применение. Напильники, благодаря прецизионному исполнению и высокой производительности, соответствуют высоким требованиям качества и имеют длительный срок службы. Набор упакован в картоне. Каждый напильник имеет эргономную рукоятку.

Содержимое набора
- SB 1512 VZ 200 мм H1
- SB 1152 200 мм H1
- SB 1212 VZ 200 мм H1

Область применения
- Ремесленное производство
- Мастерские

Обозначение для заказа	EAN 4007220		kg
SB-Set 300 200 mm	008515	1	0,600

Набор надфилей



Поставляется в картоне.

Содержимое набора
- 2401, 160 мм, H 1 - плоской тупоносый
- 2406, 160 мм, H 1 - плоской остроносый
- 2402, 160 мм, H 1 - полукруглый
- 2407, 160 мм, H 1 - трёхгранный
- 2408, 160 мм, H 1 - четырёхгранный
- 2410, 160 мм, H 1 - круглый

Обозначение для заказа	EAN 4007220		kg
SB 263 160 mm H1	009222	10	0,700

Ключевые напильники в упаковке SB

Ключевые напильники в упаковке



Ключевые напильники предназначены для обработки мелких деталей.

Изготовлены по
- DIN 7283 (форма, длина, сечение)
- DIN 7285 (обозначение)
- DIN 7284 (техническеские параметры)
- DIN 8349 (насечка)

Возможны поставки наборами. Смотри „Слесарные напильники, наборы ключевых напильников“.

Обрабатываемый материал
- Металлические детали
- Пластмасса

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Поставл. насечка	EAN 4007220	Попер. сеч. [мм]		kg
SB 1117	100	4	2	009154	10,0 x 1,4	10	0,320
SB 1147	100	4	2	009185	3,0	10	0,295
SB 1157	100	4	2	009192	9,0 x 3,0	10	0,350
SB 1167	100	4	2	009208	3,0	10	0,240

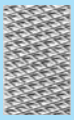
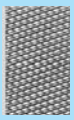
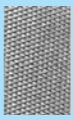
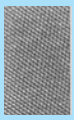
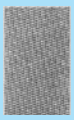
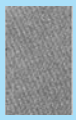
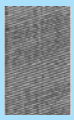
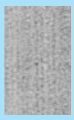
Прецизионные напильники

Таблица насечек

Прецизионные напильники PFERD отвечают высоким требованиям к точности формы, производительности опиливания и стойкости.

Прецизионные напильники в отличии от слесарных мельче, удобнее и точнее по геометрии. Они применяются в производстве форм, матриц, чеканки.

Также используются для монтажа и сборки сложных механизмов, где требуется высокая точность.

Таблица насечек									
Кол-во насечек на 1 см.	**12**	**16**	**20**	**25**	**31**	**38**	**46**	**56**	**68**
Насечка / Вид напильника	**Швейцарск. насечка 00 [нас/см]**	**Швейцарск. насечка 0 [нас/см]**	**Швейцарск. насечка 1 [нас/см]**	**Швейцарск. насечка 2 [нас/см]**	**Швейцарск. насечка 3 [нас/см]**	**Швейцарск. насечка 4 [нас/см]**	**Швейцарск. насечка 5 [нас/см]**	**Швейцарск. насечка 6 [нас/см]**
Прециз. напильник Nr. 800 - 875 100, 150 и 200 мм	16	20	25	31	38	46	56	68
Прециз. напильник Nr. 800 - 875 250 мм	12	16	20	25	31	38	46	56
CORINOX®-напильник Nr. 800 - 860 150 и 200 мм	16	20	–	31	–	–	–	–
Надфиль Nr. 2401 - 2416	20	25	31	38	46	56	–	–
CORINOX®-надфиль Nr. 2301 - 2310	–	25	–	38	–	–	–	–
Handy - напильник Nr. 2601 - 2610	16	–	25	–	–	–	–	–
Рифельный напильник Nr. 900P - 996P 150 мм	–	25	–	38	–	56	–	–
Рифельный напильник Nr. 710P - 775P 180 мм	–	16	–	25	–	–	–	–
Рифельный напильник Nr.410P - 480P 300 мм	–	12	–	20	–	–	–	–

Прецизионные напильники

Плоский тупоносый



Прецизионный напильник с хвостовиком и насечкой с трёх сторон, поставляется с различной швейцарской насечкой и разной длины.

Количество в упаковке: 12 штук

Вид обработки
- Прецизионная обработка плоскости
- Снятие заусенцев
- Обработка правильных геометрий

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Швейцарская насечка 00	0	1	2	3	4	Попер. сеч. [мм]	Подход. рукоятка	kg
			EAN 4007220								
800	100	4	279595	279601	279618	279625	279632	279649	13,0 x 3,0	FH 2	0,450
800	150	6	279656	279663	279670	279687	279694	279700	18,0 x 4,0	FH 3	1,250
800	200	8	279717	279724	279731	279748	279755	279762	22,0 x 5,0	FH 4/1	2,100

Прецизионные напильники

Штифтовый напильник нормальный



Прецизионный напильник с хвостовиком и насечкой с двух сторон, поставляется с различной швейцарской насечкой и разной длины.
Количество в упаковке: 12 штук

Вид обработки
- Прецизионная обработка плоскости
- Снятие заусенцев
- Обработка правильных геометрий и трещин

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Швейцарская насечка						Попер. сеч. [мм]	Подход. рукоятка	kg
			00	0	1	2	3	4			
			EAN 4007220								
810	150	6	279793	279809	-	279816	-	-	13,0 x 4,0	FH 3	0,730
810	200	8	279823	279830	-	279847	-	-	15,0 x 5,0	FH 4/1	1,250
810	250	10	279854	279861	-	279878	-	-	18,0 x 6,0	FH 4/1	2,210

Штифтовый напильник узкий



Прецизионный напильник с хвостовиком и насечкой с двух сторон, поставляется с различной швейцарской насечкой и разной длины.
Количество в упаковке: 12 штук

Вид обработки
- Прецизионная обработка плоскости
- Снятие заусенцев
- Обработка правильных геометрий и трещин

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Швейцарская насечка						Попер. сеч. [мм]	Подход. рукоятка	kg
			00	0	1	2	3	4			
			EAN 4007220								
815	150	6	279885	279892	-	279908	-	-	8,0 x 3,5	FH 2	0,380
815	200	8	279915	279922	-	279939	-	-	10,0 x 4,5	FH 3	0,705
815	250	10	279946	279953	-	279960	-	-	12,0 x 5,0	FH 3	1,080

Штифтовый напильник очень узкий



Прецизионный напильник с хвостовиком и насечкой с двух сторон, поставляется с различной швейцарской насечкой и разной длины.
Количество в упаковке: 12 штук

Вид обработки
- Обработка правильных геометрий
- Обработка узких трещин

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Швейцарская насечка						Попер. сеч. [мм]	Подход. рукоятка	kg
			00	0	1	2	3	4			
			EAN 4007220								
820	150	6	279977	279984	-	279991	-	-	6,0 x 3,0	FH 2	0,250
820	200	8	280003	280010	-	280027	-	-	8,0 x 3,5	FH 2	0,455

Прецизионные напильники

Прецизионные напильники

Плоский остроносый узкий



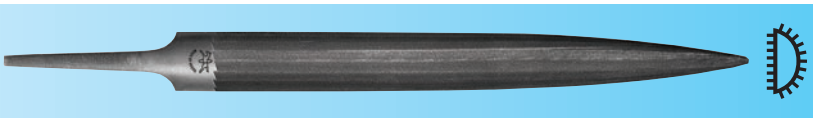
Прецизионный напильник с хвостовиком, узкий и насечкой со всех сторон, поставляется с двумя типами швейцарской насечки.

Количество в упаковке: 12 штук

Вид обработки
- Прецизионная обработка плоскости
- Снятие заусенцев
- Обработка правильных геометрий и трещин

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Швейцарская насечка						Попер. сеч. [мм]	Подход. рукоятка	kg
			00	0	1	2	3	4			
			EAN 4007220								
830	150	6	-	280058	-	280065	-	-	16,0 x 2,0	FH 3	0,370

Полукруглый



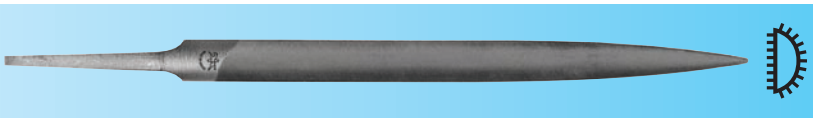
Прецизионный напильник с хвостовиком и насечкой с двух сторон, поставляется с различной швейцарской насечкой и разной длины.

Количество в упаковке: 12 штук

Вид обработки
- Прецизионная обработка плоскости
- Прецизионная обработка радиусов
- Снятие заусенцев
- Обработка правильных геометрий и трещин
- Обработка круглых геометрий

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Швейцарская насечка						Попер. сеч. [мм]	Подход. рукоятка	kg
			00	0	1	2	3	4			
			EAN 4007220								
835	100	4	280072	280089	280096	280102	280119	280126	12,0 x 3,5	FH 2	0,300
835	150	6	280133	280140	280157	280164	280171	280188	16,0 x 4,5	FH 3	0,770
835	200	8	280195	280201	280218	280225	280232	-	21,0 x 6,0	FH 4/1	1,700
835	250	10	280256	280263	280270	-	-	-	25,0 x 7,0	FH 4/1	2,990

Полукруглый тонкий



Прецизионный напильник с хвостовиком и насечкой с двух сторон, поставляется с различной швейцарской насечкой.

Количество в упаковке: 12 штук

Вид обработки
- Прецизионная обработка плоскости
- Прецизионная обработка радиусов
- Снятие заусенцев
- Обработка правильных геометрий и трещин
- Обработка круглых геометрий и трещин

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Швейцарская насечка						Попер. сеч. [мм]	Подход. рукоятка	kg
			00	0	1	2	3	4			
			EAN 4007220								
840	150	6	280317	280324	280331	280348	-	280362	12,0 x 3,5	FH 3	0,520

Прецизионные напильники

Круглый



Круглый напильник с хвостовиком и спиральной насечкой, поставляется с различной швейцарской насечкой и разной длины.

Вид обработки
- Прецизионная обработка радиусов
- Снятие заусенцев

Количество в упаковке: 12 штук

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Швейцарская насечка 00	0	1	2	3	4	Попер. сеч. [мм]	Подход. рукоятка	kg
			EAN 4007220								
845	100	4	-	280379	-	280393	-	-	4,0	FH 2	0,110
845	150	6	-	280416	280423	280430	280447	-	6,0	FH 3	0,410
845	200	8	-	280454	280461	280478	280485	-	8,0	FH 4	0,820

Трёхгранный



Прецизионный напильник с хвостовиком и насечкой с трёх сторон, поставляется с различной швейцарской насечкой и разной длины.

Количество в упаковке: 12 штук

Вид обработки
- Прецизионная обработка плоскости
- Снятие заусенцев
- Обработка правильных геометрий и трещин
- Обработка сложных профилей

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Швейцарская насечка 00	0	1	2	3	4	Попер. сеч. [мм]	Подход. рукоятка	kg
			EAN 4007220								
855	100	4	-	-	280522	280539	280546	-	6,0	FH 2	0,250
855	150	6	-	280553	280560	280577	280584	-	10,0	FH 3	0,670
855	200	8	-	280591	280607	280614	280621	-	14,0	FH 4	1,415

Четырёхгранный



Прецизионный напильник с хвостовиком и насечкой с четырёх сторон, поставляется с различной швейцарской насечкой и разной длины.

Количество в упаковке: 12 штук

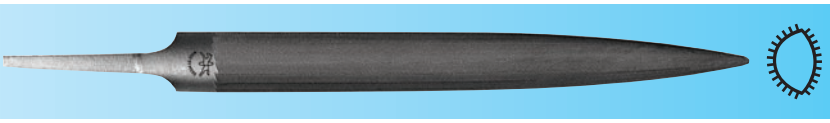
Вид обработки
- Прецизионная обработка плоскости
- Снятие заусенцев
- Обработка правильных геометрий и трещин

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Швейцарская насечка 00	0	1	2	3	4	Попер. сеч. [мм]	Подход. рукоятка	kg
			EAN 4007220								
860	150	6	-	280676	280683	280690	280706	-	6,0	FH 3	0,450
860	200	8	-	280713	280720	280737	280744	-	8,0	FH 4	1,000

Прецизионные напильники

Прецизионные напильники

Птичий язык



Полукруглый напильник с различной выпуклостью сторон, с хвостовиком и насечкой с двух сторон.

Количество в упаковке: 12 штук

Вид обработки
- Прецизионная обработка радиусов
- Снятие заусенцев
- Обработка правильных геометрий и трещин

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Швейцарская насечка	EAN 4007220	Попер. сеч. [мм]	Подход. рукоятка	kg
865	150	6	2	280768	16,0 x 4,5	FH 3	0,770

Ножевой



Прецизионный напильник с хвостовиком и насечкой с трёх сторон (узкая кромка и плоский кант), поставляется с различной швейцарской насечкой и разной длины.

Количество в упаковке: 12 штук

Вид обработки
- Снятие заусенцев
- Обработка правильных геометрий и трещин

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Швейцарская насечка						Попер. сеч. [мм]	Подход. рукоятка	kg
			00	0	1	2	3	4			
			EAN 4007220								
870	100	4	-	-	-	280805	-	-	12,0 x 3,0	FH 2	0,210
870	150	6	-	280812	-	280829	-	-	18,0 x 4,0	FH 3	0,530
870	200	8	-	280836	-	280843	-	-	22,0 x 5,0	FH 4/1	1,010

Баретт



Прецизионный напильник формы трапеции с хвостовиком и насечкой на широкой стороне, поставляется с различной швейцарской насечкой и разной длины.

Количество в упаковке: 12 штук

Вид обработки
- Прецизионная обработка плоскости
- Обработка правильных геометрий и трещин

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Швейцарская насечка						Попер. сеч. [мм]	Подход. рукоятка	kg
			00	0	1	2	3	4			
			EAN 4007220								
875	150	6	-	280850	-	280867	-	-	16,0 x 4,0	FH 3	0,660
875	200	8	-	280874	-	280881	-	-	21,0 x 5,0	FH 4/1	1,460

CORINOX®-напильники

CORINOX®-напильники обладают очень **твёрдой поверхностью 1200 HV** (по Виккерсу). Поэтому они пригодны для обработки материалов плохо потдающихся опиливанию, как высококачественные стали: V2A, V4A, жаропрочные стали, армированных волокном пластмасс и др. Благодаря высокой твёрдости, напильники CORINOX® имеют экстремально **высокую износостойкость.** Их поверхность не оставляет частиц способствующих вызвать коррозию на обрабатываемом материале. Они не засаливаются. Стружка при этом легко удаляется с поверхности напильника.

Напильник CORINOX® плоский тупоносый



Прецизионный напильник с хвостовиком и насечкой с трёх сторон, поставляется с различной швейцарской насечкой и разной длины.

Вид обработки
- Прецизионная обработка плоскости
- Снятие заусенцев
- Обработка правильных геометрий

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Швейцарская насечка 00	0	2	Попер. сеч. [мм]	Подход. рукоятка		kg
			EAN 4007220						
COR 800	150	6	304082	304099	-	18,0 x 4,0	FH 3	12	1,250
COR 800	200	8	304105	304112	304129	22,0 x 5,0	FH 4/1	12	2,100
COR 800	250	10	669464	669471	669488	25,0 x 6,0	FH 4/1	12	2,016

Напильник CORINOX® штифтовый нормальный

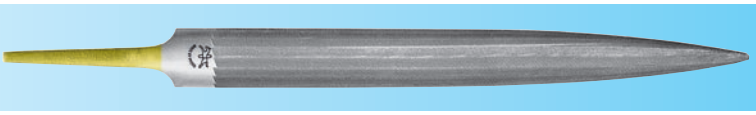


Прецизионный напильник с хвостовиком и насечкой с двух сторон, более узкое исполнение чем плоский, поставляется с различной швейцарской насечкой и двух размеров.

Вид обработки
- Прецизионная обработка плоскости
- Снятие заусенцев

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Швейцарская насечка 00	0	2	Попер. сеч. [мм]	Подход. рукоятка		kg
			EAN 4007220						
COR 810	150	6	304136	304143	-	13,0 x 4,0	FH 3	12	0,730
COR 810	200	8	304150	304167	317785	15,0 x 5,0	FH 4/1	12	1,250

Напильник CORINOX® полукруглый



Прецизионный напильник с хвостовиком и насечкой с двух сторон, поставляется с различной швейцарской насечкой и разной длины.

Вид обработки
- Прецизионная обработка радиусов
- Снятие заусенцев
- Обработка правильных геометрий и проломов

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Швейцарская насечка 00	0	2	Попер. сеч. [мм]	Подход. рукоятка		kg
			EAN 4007220						
COR 835	150	6	-	304174	-	16,0 x 4,5	FH 3	12	0,770
COR 835	200	8	-	304181	317792	21,0 x 6,0	FH 4/1	12	1,700

Прецизионные напильники

Напильники CORINOX®

Напильник CORINOX® круглый



Прецизионный напильник с хвостовиком, поставляется с двумя типами швейцарской насечки.

Вид обработки
- Прецизионная обработка радиусов
- Снятие заусенцев
- Обработка правильных геометрий и проломов

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Швейцарская насечка			Попер. сеч. [мм]	Подход. рукоятка		
			00	0	2				
			EAN 4007220						
COR 845	200	8	-	304198	317808	8,0	FH 4	12	0,820

Напильник CORINOX® трёхгранный



Прецизионный напильник с хвостовиком, насечка с трёх сторон, поставляется с двумя типами швейцарской насечки.

Вид обработки
- Прецизионная обработка плоскости
- Снятие заусенцев
- Обработка правильных геометрий и проломов
- Обработка сложных профилей

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Швейцарская насечка			Попер. сеч. [мм]	Подход. рукоятка		
			00	0	2				
			EAN 4007220						
COR 855	200	8	-	304211	317815	14,0	FH 4	12	1,485

Напильник CORINOX® четырёхгранный

Прецизионный напильник с хвостовиком, насечка с четырёх сторон, поставляется с двумя типами швейцарской насечки.

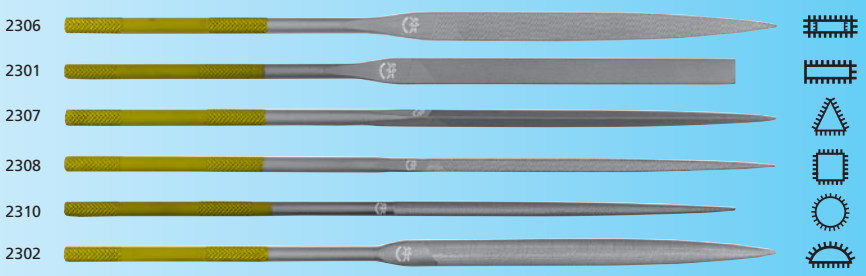
Вид обработки
- Прецизионная обработка плоскости
- Снятие заусенцев
- Обработка правильных геометрий и проломов

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Швейцарская насечка			Попер. сеч. [мм]	Подход. рукоятка		
			00	0	2				
			EAN 4007220						
COR 860	150	6	-	304204	317822	6,0	FH 3	12	0,450

CORINOX®-надфили

CORINOX®-надфили обладают очень **твёрдой поверхностью 1200 HV** (по Виккерсу). Поэтому они пригодны для обработки материалов плохо потдающихся опиливанию, как высококачественные стали: V2A, V4A, жаропрочные стали, армированных волокном плстмасс и др. Благодаря высокой твёрдости, напильники CORINOX® имеют экстремально **высокую износостойкость.** Их поверхность не оставляет частиц способствующих вызвать коррозию на обрабатываемом материале. Они не засаливаются. Стружка при этом легко удаляется с поверхности напильника.

Надфили CORINOX®



Надфили CORINOX® предназначены для тонкой, филигранной обработки твёрдых, жаропрочных материалов (Ni-Co-сплавов), например корректирование инструментальных форм, матриц, штампов.
Благодаря очень точному исполнению напильники отвечают высоким требованиям качества и имеют высокую производительность. Надфили CORINOX® не засаливаются и экстремально износостойкие.
Высокопрецизионные напильники с различным профилем и насечкой.

Обрабатываемый материал
- Нержавеющая сталь
- Кислостойкая сталь
- Жаропрочная сталь
- Термопласты

Область применения
- Инструментальное производство
- Производство пресформ
- Производство турбин
- Ремонт турбин
- Самолётостроение

Вид обработки
- Корректировка и доработка

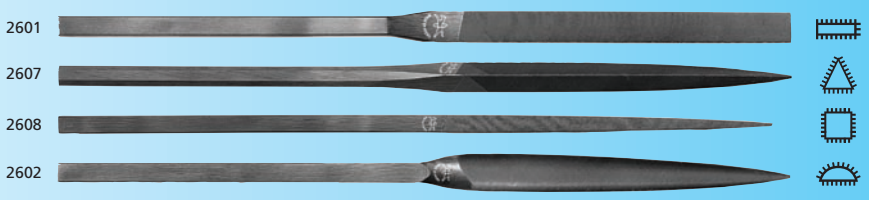
Рекомендации по применению
Ввиду кованного хвостовика данные напильники можно использовать как с рукояткой так и без неё.

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Швейцарская насечка		ø хвост. [мм]		
		0	2			
		EAN 4007220				
CORINOX 2306	180	346532	346549	4,0	12	0,150
CORINOX 2301	180	346556	346570	4,0	12	0,150
CORINOX 2307	180	346587	346594	4,0	12	0,150
CORINOX 2308	180	346600	346648	4,0	12	0,150
CORINOX 2310	180	346624	346662	4,0	12	0,150
CORINOX 2302	180	346686	346716	4,0	12	0,150

Прецизионные напильники

PFERD-Handy напильники

PFERD-Handy напильники



PFERD-Handy напильники предназначены для обработки мелких труднодоступных мест, например в инструментальном производстве и производстве прессформ.

Они имеют прецизионную форму и тонкое исполнение. Напильники имеют очень острый конец. Стабильная рукоятка позволяет выдерживать высокие нагрузки.
Ввиду кованного хвостовика возможно применение без рукоятки.

PFERD-Handy напильники аналогичны надфилям с кованным хвостовиком, поставляются с различным профилем и насечкой, также возможны наборы.

Изготовлены по нормам
- DIN 7283 (форма, длина, сечение)
- DIN 7285 (обозначение)
- DIN 7284 (техническая информация)
- DIN 8349 (насечка)

Обрабатываемый материал
- Металл
- Пластмасса

Область применения
- Инструментальное производство
- Производство прессформ
- Моделестроение
- Ремесленное производство

Вид обработки
- Доводка прессованных инструментов
- Доводка отковок
- Доводка отливок

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Швейцарская насечка		Попер. сеч. [мм]		
		00	1			
		EAN 4007220				
2601	215	346372	346389	10,3 x 2,8	12	0,585
2607	215	346396	346402	10,0	12	0,650
2608	215	346419	346426	6,0 x 6,0	12	0,552
2602	215	346457	346464	12,8 x 3,7	12	0,585

PFERD-Набор Handy напильников

PFERD-Набор хэнди напильников



Наборы Handy напильников поставляются в пластмассовом футляре, футляр позволяет видеть напильники и предохраняет их от повреждений и грязи.

Содержимое:
пять напильников
- плоский тупоносый (2601)
- трёхгранный (2607)
- четырёхгранный (2408)
- круглый (2610)
- полукруглый (2602)

Круглый профиль (2610) поставляется исключительно в данных наборах.

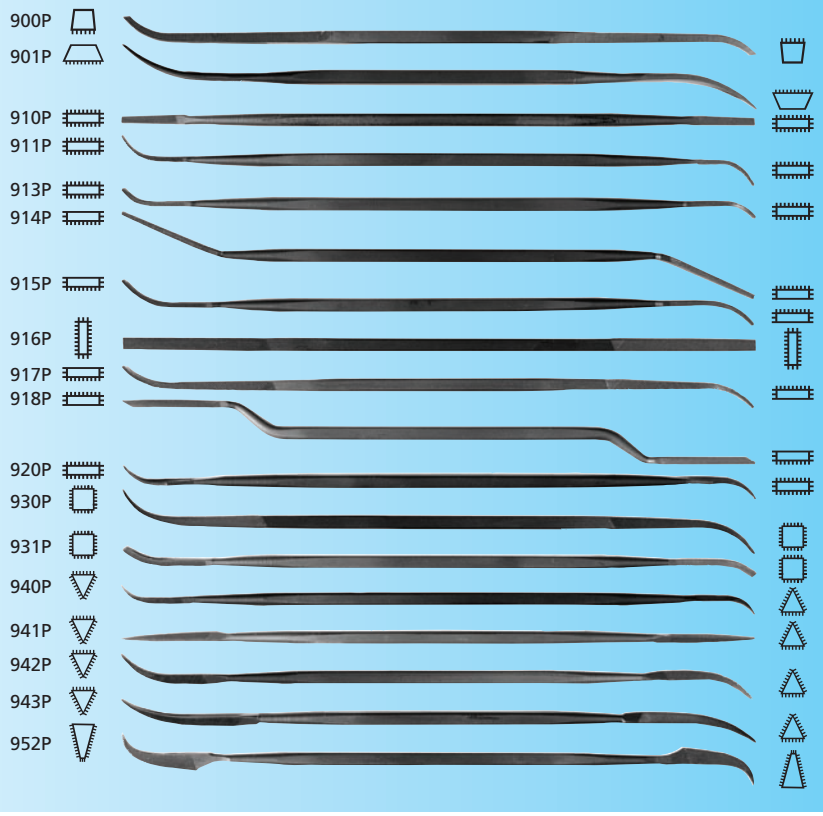
Поставляется с двумя типами насечек.

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Швейцарская насечка		Колич. шт.		
		00	1			
		EAN 4007220				
2627	215	346488	346501	5	1	0,257

Прецизионные напильники

PFERD Рифельные напильники, рифельные рашпили

Рифельные напильники серии 900P-952P



Длина 150 мм, самое короткое исполнение рифельных напильников PFERD.

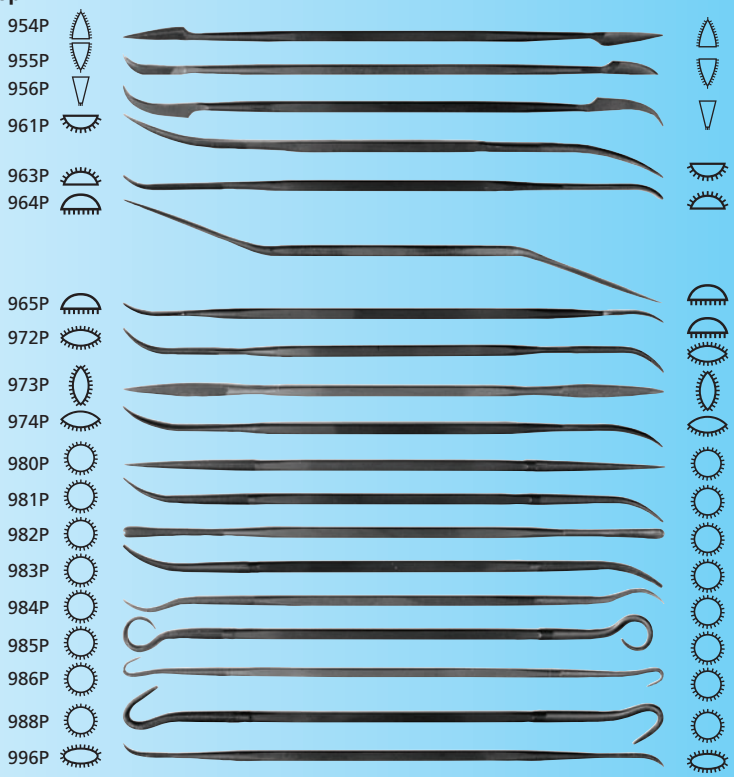
Рекомендации по применению
Рифельные напильники могут применятся как с рукоятками так и без них.

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Швейцарская насечка 2	Швейцарская насечка 4	Попер. сеч. [мм]	Подход. держатель		
			EAN 4007220					
900P	150	6	346075	346082	3,2 x 3,2	RFH 150	12	0,110
901P	150	6	014950	014967	4,0 x 1,3	RFH 150	12	0,110
910P	150	6	-	346099	2,3 x 1,2	RFH 150	12	0,110
911P	150	6	014974	014981	2,3 x 1,2	RFH 150	12	0,110
913P	150	6	014998	015001	2,7 x 1,5	RFH 150	12	0,110
914P	150	6	015018	015025	3,5 x 1,5	RFH 150	12	0,110
915P	150	6	346105	-	3,5 x 1,5	RFH 150	12	0,110
916P	150	6	015032	015049	3,2 x 3,2	RFH 150	12	0,110
917P	150	6	015056	015063	3,2 x 3,2	RFH 150	12	0,110
918P	150	6	015070	015087	3,8 x 1,7	RFH 150	12	0,110
920P	150	6	346112	-	4,9 x 1,5	RFH 150	12	0,110
930P	150	6	015094	015100	3,2 x 3,2	RFH 150	12	0,110
931P	150	6	346129	-	1,7 x 1,7	RFH 150	12	0,110
940P	150	6	346136	-	1,7	RFH 150	12	0,110
941P	150	6	346143	-	2,2	RFH 150	12	0,110
942P	150	6	015117	015124	2,6	RFH 150	12	0,110
943P	150	6	346150	398708	3,0	RFH 150	12	0,110
952P	150	6	015131	015148	1,4 x 4,2	RFH 150	12	0,110

Прецизионные напильники

PFERD Рифельные напильники, рифельные рашпили

Рифельные напильники серии 954P-996P



Длина 150 мм, самое короткое исполнение рифельных напильников PFERD.

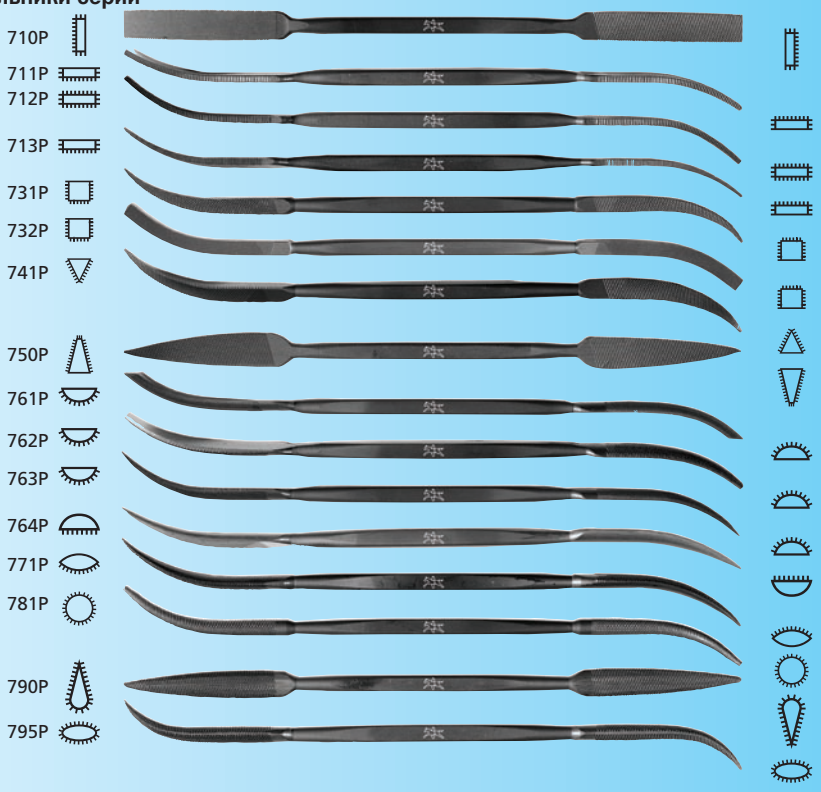
Рекомендации по применению
Рифельные напильники могут применятся как с рукоятками так и без них.

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Швейцарская насечка 2	Швейцарская насечка 4	Попер. сеч. [мм]	Подход. держатель		kg
			EAN 4007220					
954P	150	6	015155	015162	1,5 x 4,0	RFH 150	12	0,110
955P	150	6	-	346167	1,5 x 4,0	RFH 150	12	0,110
956P	150	6	346174	-	1,6 x 4,1	RFH 150	12	0,110
961P	150	6	346181	-	4,1 x 2,4	RFH 150	12	0,110
963P	150	6	015179	015186	4,6 x 1,3	RFH 150	12	0,110
964P	150	6	346198	-	4,5 x 1,4	RFH 150	12	0,110
965P	150	6	015193	015209	5,2 x 1,5	RFH 150	12	0,110
972P	150	6	015216	015223	3,6 x 2,1	RFH 150	12	0,110
973P	150	6	346204	-	3,6 x 2,1	RFH 150	12	0,110
974P	150	6	015230	015247	3,6 x 2,1	RFH 150	12	0,110
980P	150	6	346211	-	3,5	RFH 150	12	0,110
981P	150	6	015254	015261	3,5	RFH 150	12	0,110
982P	150	6	015278	015285	3,0	RFH 150	12	0,110
983P	150	6	346228	-	3,2	RFH 150	12	0,110
984P	150	6	346235	346242	3,2	RFH 150	12	0,110
985P	150	6	015292	015308	3,2	RFH 150	12	0,110
986P	150	6	346259	346266	2,6	RFH 150	12	0,110
988P	150	6	346273	-	3,2	RFH 150	12	0,110
996P	150	6	345696	-	2,2 x 1,4	RFH 150	12	0,110

Прецизионные напильники

PFERD Рифельные напильники, рифельные рашпили

Рифельные напильники серии 710P-795P



Длина 180 мм, среднее по длине исполнение рифельных напильников PFERD.

Рекомендации по применению
Рифельные напильники могут применятся как с рукоятками так и без них.

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Швейцарская насечка		Попер. сеч. [мм]	Подход. держатель		
			0	2				
			EAN 4007220					
710P	180	7	014752	014769	8,5 x 2,5	RFH 180	12	0,340
711P	180	7	014776	014783	8,5 x 2,5	RFH 180	12	0,340
712P	180	7	014790	014806	8,2 x 2,5	RFH 180	12	0,340
713P	180	7	345702	345719	8,2 x 2,5	RFH 180	12	0,340
731P	180	7	014813	014820	4,5 x 4,5	RFH 180	12	0,340
732P	180	7	345726	345733	4,5 x 4,5	RFH 180	12	0,340
741P	180	7	014837	014844	6,5	RFH 180	12	0,340
750P	180	7	014851	014868	9,5 x 2,5	RFH 180	12	0,340
761P	180	7	345740	345757	9,2 x 3,2	RFH 180	12	0,340
762P	180	7	014875	014882	9,2 x 3,2	RFH 180	12	0,340
763P	180	7	345764	345771	9,5 x 3,3	RFH 180	12	0,340
764P	180	7	-	345788	9,5 x 3,3	RFH 180	12	0,340
771P	180	7	014899	014905	9,0 x 4,2	RFH 180	12	0,340
781P	180	7	014912	014929	5,0	RFH 180	12	0,340
790P	180	7	-	345795	8,5 x 4,0	RFH 180	12	0,340
795P	180	7	014936	014943	8,0 x 4,3	RFH 180	12	0,340

Прецизионные напильники

PFERD Рифельные напильники, рифельные рашпили

Рифельные напильники серии 410P-480P



Длина 300 мм, длинное исполнение рифельных напильников PFERD.

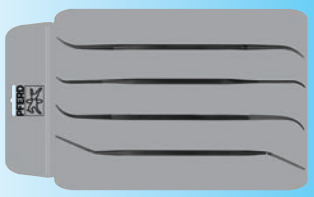
Рекомендации по применению
Рифельные напильники могут применятся как с рукоятками так и без них.

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Швейцарская насечка 0	Швейцарская насечка 2	Попер. сеч. [мм]	Подход. держатель		kg
			EAN 4007220					
410P	300	12	345818	345825	15,0 x 4,0	-	6	1,700
411P	300	12	345924	345931	15,0 x 4,4	-	6	1,700
412P	300	12	345801	-	15,0 x 4,4	-	6	1,700
430P	300	12	345863	345870	8,0 x 8,0	-	6	1,700
440P	300	12	345849	345856	12,0 x 12,0	-	6	1,700
450P	300	12	345900	-	15,0 x 12,0	-	6	1,700
460P	300	12	345917	-	15,0 x 6,0	-	6	1,700
461P	300	12	345948	-	15,0 x 6,0	-	6	1,700
470P	300	12	345832	-	14,0 x 7,0	-	6	1,700
480P	300	12	345887	345894	10,0	-	6	1,700

Прецизионные напильники

PFERD Рифельные напильники, рифельные рашпили

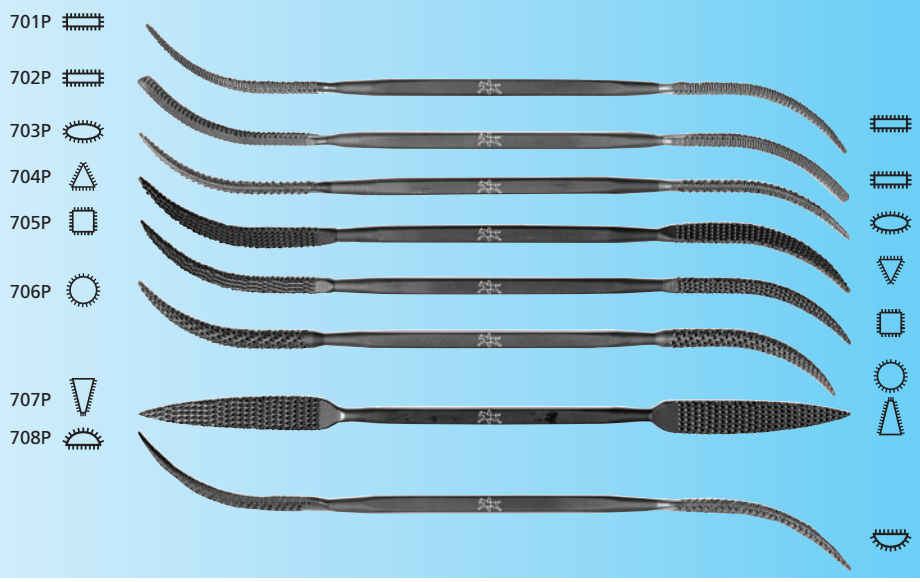
Набор рифельных напильников SB 900



Данный набор содержит напильники для различного применения.
Футляр позволяет видеть напильники и предохраняет их от повреждений и грязи.

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Швейцарская насечка	EAN 4007220	Колич. шт.	Содержимое		kg
SB 900	150	6	2	009239	4	914P, 930P, 963P, 981P	5	0,350

Рифельные рашпили серии 701P-708P



Длина 190 мм, рифельные рашпили фирмы PFERD с прецизионной швейцарской насечкой.

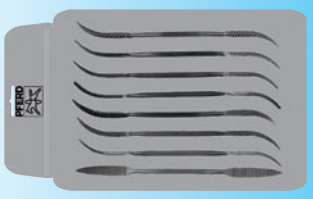
Рекомендации по применению
Рифельные рашпили могут применятся как с рукоятками так и без них.

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Швейцарская насечка	EAN 4007220	Подход. держатель		kg
701P	190	7 1/2	2	346280	RFH 180	12	0,270
702P	190	7 1/2	0	346297	RFH 180	12	0,270
703P	190	7 1/2	0	346303	RFH 180	12	0,270
704P	190	7 1/2	0	346310	RFH 180	12	0,270
705P	190	7 1/2	0	346327	RFH 180	12	0,270
706P	190	7 1/2	0	346334	RFH 180	12	0,270
707P	190	7 1/2	0	346341	RFH 180	12	0,270
708P	190	7 1/2	0	346358	RFH 180	12	0,270

Прецизионные напильники

PFERD Рифельные напильники, рифельные рашпили

Рифельные рашпили серии 720P



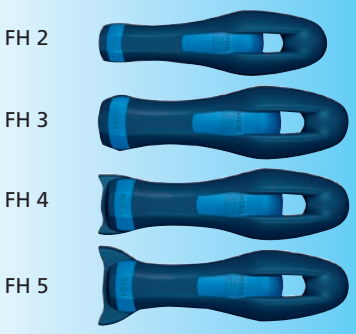
Данный набор содержит напильники для различного применения.

Футляр позволяет видеть напильники и предохраняет их от повреждений и грязи.

Обозначение для заказа	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Швейца. насечка	EAN 4007220	Колич. шт.	Содержимое		
720P	190	7 1/2	0	535905	8	701P, 702P, 703P, 704P, 705P, 706P, 707P, 708P	1	0,225

Рукоятки для напильников

Эргономные рукоятки



Преимущества:
- оптимальная хватка
- эргономная форма
- снаружи мягкая пластмасса стабильная внутренняя часть
- большая поверхность соприкосновения

Максимальная безопастность:
- защищённость от острых граней и кантов,
- угловая форма рукоятки предотвращает скатываться напильнику.

Поставляются различного исполнения и два варианта упаковки.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Подходит для напильн. длиной [мм]	Подходит для		
FH 2-10	535714	100-150	Ключ. нап., очень узкий хвостовик	10	0,220
FH 2-100	535721	100-150	Ключ. нап., очень узкий хвостовик	100	2,200
FH 3-10	535738	100-150	Нормальный хвостовик	10	0,220
FH 3-100	535745	100-150	Нормальный хвостовик	100	2,200
FH 4/1-10	535776	200-250	Плоск. туп., плоск. остр., полукругл.	10	0,360
FH 4/1-100	535783	200-250	Плоск. туп., плоск. остр., полукругл.	100	3,600
FH 4-10	535752	200-250	Трёхгр., четырёхгр., круглый, спец. формы	10	0,360
FH 4-100	535769	200-250	Трёхгр., четырёхгр., круглый, спец. формы	100	3,600
FH 5/1-10	535813	300-350	Плоск. туп., плоск. остр., полукругл.	10	0,420
FH 5/1-100	535820	300-350	Плоск. туп., плоск. остр., полукругл.	100	4,200
FH 5-10	535790	300-350	Трёхгр., четырёхгр., круглый, спец. формы	10	0,420
FH 5-100	535806	300-350	Трёхгр., четырёхгр., круглый, спец. формы	100	4,200

Рукоятки, упаковки, щётки для напильников

Рукоятки для напильников

Пластмассовые рукоятки



Преимущества:
- Испытанные рукоятки из стабильной пластмассы
- Воздушные камеры способствуют отводу влаги от рук
- Работа с минимальным утомлением и высокой производительностью

Хорошая передача усилия и удобная работа.

Поставляются четыре исполнения и два варианта упаковки.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Подх. для напильн. длиной [мм]	Подходит для		kg
PH 08/10	015476	100-150	Ключ. нап., очень узкий хвостовик	10	0,220
PH 08/100	301890	100-150	Ключ. нап., очень узкий хвостовик	100	2,200
PH 09/10	015483	100-150	Напильники с норм. хвост.	10	0,220
PH 09/100	301906	100-150	Напильники с норм. хвост.	100	2,200
PH 11/10	015490	200-250	Все виды хвостовиков	10	0,360
PH 11/100	301913	200-250	Все виды хвостовиков	100	3,600
PH 13/10	015506	300-350	Все виды хвостовиков	10	0,420
PH 13/100	301920	300-350	Все виды хвостовиков	100	4,200

Специальные рукоятки

Эргономные рукоятки для напильников для заточки цепных пил.



Специальные эргономные рукоятки для напильников и устройств для заточки цепных пил.

Рекомендации по заказу
Шаблон для устройств, для заточки заказывается отдельно.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Подходит для		kg
FH 1 KSF	535707	Устройство для заточки цепных пил KSSG 90, 91. Шаблон для заточки цепных пил	10	0,230

Быстросъёмная рукоятка

Быстросъёмная рукоятка



Быстросъёмная рукоятка для надфилей, алмазных напильников и мелких, прецизионных напильников.

Путём поворота обеих половин рукоятки происходит крепление напильника в рукоятке.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Подх. для напильн. длиной [мм]	Подходит для хвостовиков ø [мм]		kg
210-1	015353	140 160 180 200	3,0 3,25 3,5 3,75	10	0,165

Рукоятки, упаковки, щётки для напильников

Быстросъёмная рукоятка

Рукоятка для надфилей



Быстросъёмная рукоятка для надфилей ø 3 - 4,5 мм.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Подходит для	Подходит для хвостовиков ø [мм]		
NFH 211-3 K	267783	Надфили ø 3-4,5 мм	3-4,5	10	0,220
NFH 212	669532	Надфили ø 3-4,5 мм	3-4,5	10	0,218

Рукоятка для рифельных напильников

Рукоятка для рифельных напильников



надёжная и оптимальная работа напильника.
- один конец напильника постоянно находится в рукоятке.
- быстрая и простая смена инструмента
- возможность вторичной переработки
- многоразовое использование

Поставляется в двух различных исполнениях.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Подх. для напильн. длиной [мм]		
RFH 150	015322	150	10	0,090
RFH 180	015346	180	10	0,180

Щётки для напильников

Щётки для напильников



С щёткой для напильников можно легко очистить напильник забитый стружкой.

Стабильная конструкция из дерева с износостойкой проволокой.

Вид обработки
- Очистка напильников

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Длина [мм]	Длина [дюйм]		
HBF 10 ST 0,15	015315	232	9,2	5	0,450

Пустые футляры

Пустые футляры



Футляры предназначены для хранения отдельных напильников без рукоятки. Отверстие в футляре позволяет презентацию на демонстрационном стенде.

Футляр позволяет видеть напильники и предохраняет их от повреждений и грязи.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Подх. для напильн. длиной [мм]		
KH 150	015520	150	25	0,150
KH 200	015537	200	25	0,250
KH 250	015544	250	25	0,275
KH 300	015551	300	25	0,300

PFERD TOOL-CENTER

Стенд для презентации и продажи инструментов PFERD.

Не только увидеть но и потрогать инструмент, один из факторов для увеличения продаж.

Подробная и доступная информация облегчает клиенту быстро найти необходимый инструмент.

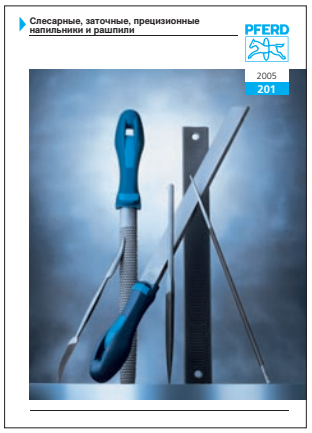
Преимущества для дилера: простое пополнение проданного товара, этикетка продукта со всей необходимой информацией.

PFERD TOOL-CENTER предлагает большую презентационную площадь для малых помещений.

Для консультации и в случае дополнительных вопросов по программе TOOL-CENTER обращайтесь к нам. Мы всегда охотно окажем Вам помощь в правильном подборе и комплектации.

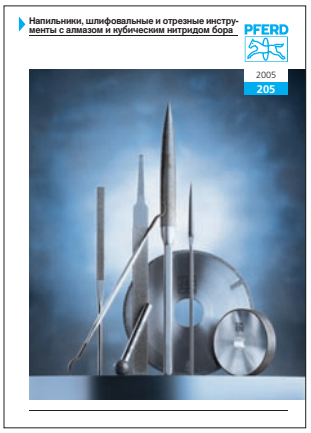


Качественный инструмент из одних рук



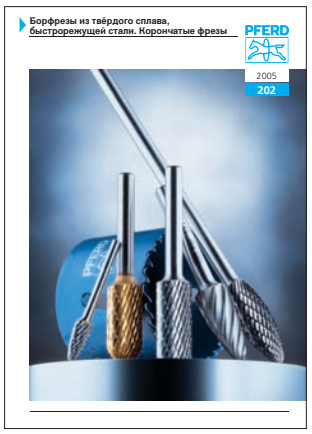
Каталог 201 E

Слесарные, заточные, прецизионные напильники и рашпили



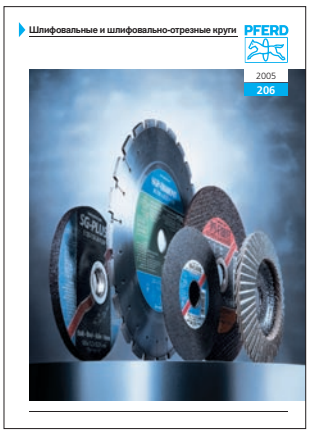
Каталог 205

Напильники, шлифовальные и отрезные инструменты с алмазом и кубическим нитридом бора



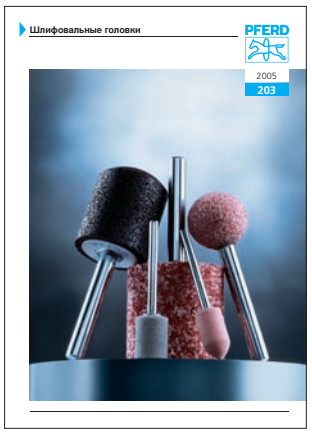
Каталог 202

Борфрезы из твёрдого сплава, быстрорежущей стали.
Корончатые фрезы



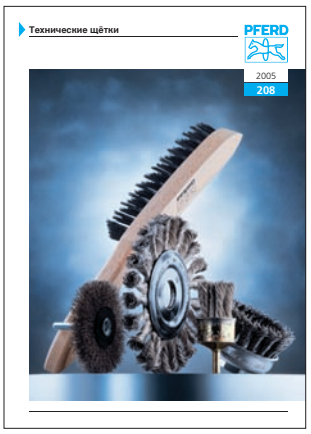
Каталог 206

Шлифовальные и шлифовально-отрезные круги



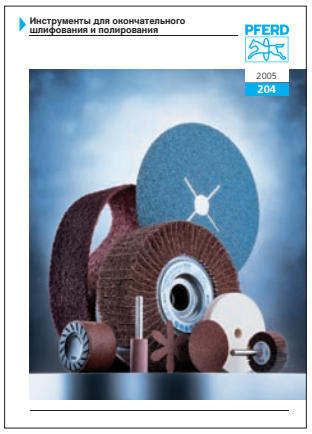
Каталог 203

Шлифовальные головки



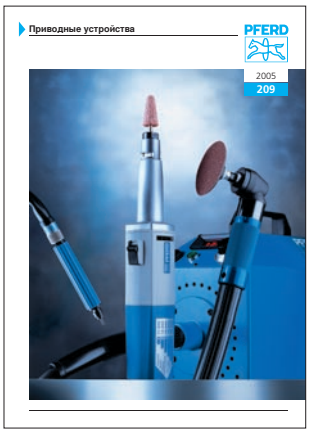
Каталог 208

Технические щётки



Каталог 204

Инструменты для окончательного шлифования и полирования



Каталог 209

Приводные устройства

02/2006 Технические изменения возможны.

Борфрезы из твёрдого сплава, быстрорежущей стали. Корончатые фрезы

PFERD

2005

202



Борфрезы, корончатые фрезы фирмы PFERD

Содержание, указание для заказа, виды зубьев, цветовая символика материалов



Твёрдосплавные борфрезы Стр. 3-21



Борфрезы с покрытием HICOAT® Стр. 18-21



Борфрезы из быстрорежущей стали Стр. 22-32



Корончатые фрезы Стр. 33-40

Указания по заказу:

При заказе просьба указывать обозначение для заказа, зуб и диаметр хвостовика. Иначе будет поставлен зуб 3 плюс и 6 мм хвостовик, у прецизионных борфрез зуб 5 и хвостовик 3 мм.

Пример заказа:
ZYA-S 1225 6 Z3PLUS
❶ ❷ ❸ ❹ ❺

Пояснение к обозначению
❶ Форма
❷ Форма с торцевым зубом
❸ ø и высота головки
❹ ø хвостовика в мм
❺ Зуб

❷ = Торцевой зуб



Техническая консультация:

В случае необходимости оптимального подбора нами предлагается техническая консультация. Обращайтесь к представителям фирмы PFERD на местах.

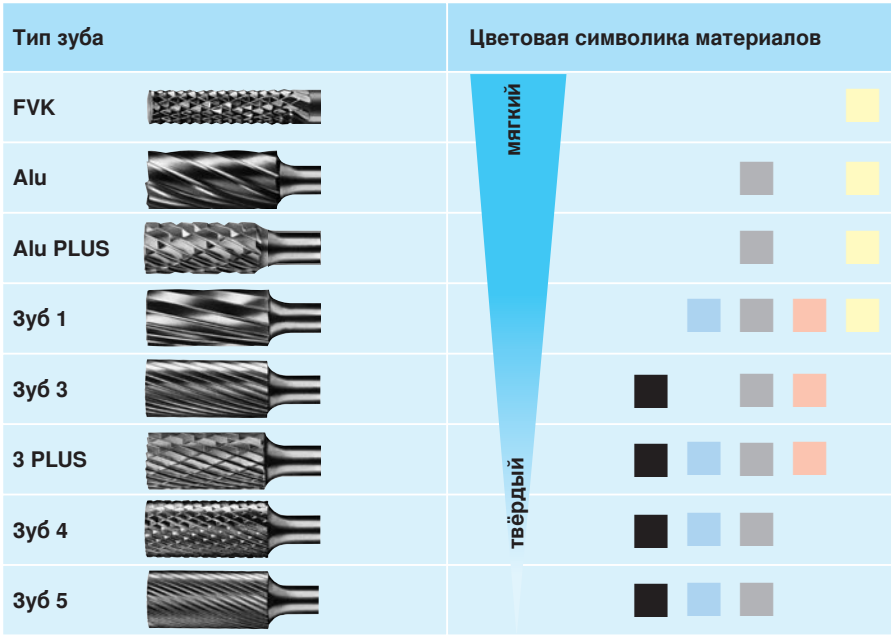
Виды зубьев и цветовая символика материалов

■ = Сталь и стальное литьё
■ = Легированная сталь
■ = Цветные металлы
■ = Чугун
■ = Пластмассы

DIN 8032 и 8033 для твёрдосплавных борфрез

По DIN форма и тип зуба борфрез имеют условные обозначения

Сокращённые обозначения		
DIN-Форма	**PFERD-Зуб**	**DIN-Зуб**
ZYA	FVK	–
ZYA-S	Alu	–
WRC	Alu PLUS	–
RBF	1	C
SPG	3	MY
KUD	3 PLUS	MX
SKM,KSJ,KSK	4	MX
KEL	5	F
WKN	–	–
TRE	–	–



Твёрдосплавные борфрезы

Группы материалов, вид обработки, виды зубьев

С помошью твёрдосплавных борфрез фирмы PFERD можно обработать материал практически любой твёрдости. Это возможно благодаря оптимальному расчёту формы зуба, числа зубьев, угла наклона, реза и точности кругового вращения, при этом:

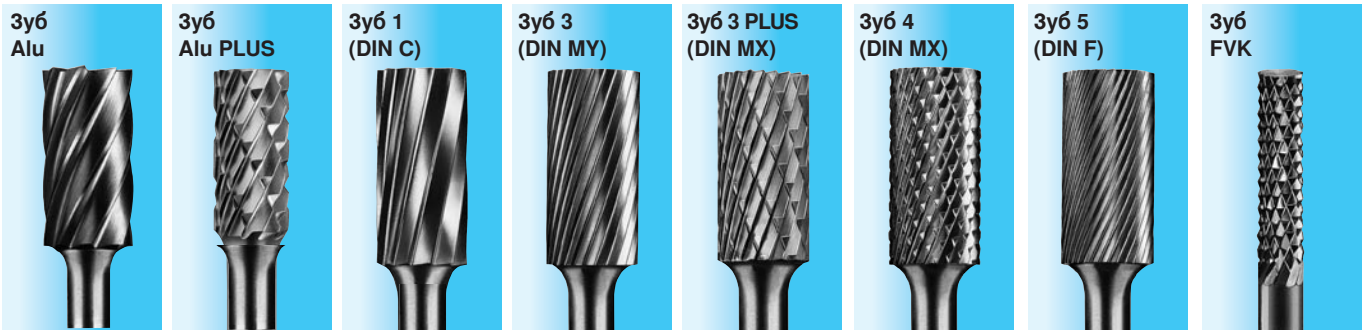
- учитываются вопросы охраны здоровья людей во время рабочего процесса
- исключается чрезмерная нагрузка приводного устройства
- гарантируется безударная работа
- исключается вибрация инструмента

Высокая точность формы борфрез позволяет:

- применение на роботах
- многоразовую переточку

Высокая производительность в течении всего срока службы обеспечивает превосходный результат обработки и экономичность качественных борфрез фирмы PFERD **(сертифицированных по EN ISO 9001).**

Основное правило для применения: чем твёрже материал, тем мельче зуб.



Группа материалов/цветовая символика			Вид обработки	Зуб	Скорость резания
Сталь и стальное литьё	Обычная сталь до 1200 N/mm² (< 35 HRC)	Конструкционная, инструментальная, углеродистая, нелегированная сталь и стальное литьё	Грубая обработка = большой съём	1	600 – 900 м/мин
				3	450 – 600 м/мин
				3 PLUS	450 – 600 м/мин
			Тонкая обработка напр. снятие грата	3	500 – 600 м/мин
	Улучшенная, закаленная сталь, свыше 1200 N/mm² (> 35 HRC)	Инструментальная, улучшенная, легированная сталь, стальное литьё	Грубая обработка = большой съём	3	250 – 350 м/мин
				3 PLUS	250 – 350 м/мин
				4	250 – 350 м/мин
			Тонкая обработка напр. снятие грата	5	400 м/мин
Высококачественная сталь	Нержавеющая и кислостойкая сталь	Аустенитовая, ферритовая, легированная сталь, стальное литьё	Грубая обработка = большой съём	1	300 – 450 м/мин
				3 PLUS	250 – 350 м/мин
				4	250 – 350 м/мин
			Тонкая обработка напр. снятие грата	5	350 – 450 м/мин
Цветные металлы	Мягкие цветные металлы	Алюминивые сплавы, латунь, медь, цинк	Грубая обработка = большой съём	Alu	600 – 900 м/мин
				Alu PLUS	400 – 500 м/мин
				1	600 – 900 м/мин
			Тонкая обработка напр. снятие грата	Alu	800 – 900 м/мин
	Твёрдые цветные металлы	Бронза, титан/титан. сплав, твёрдые алюминивые сплавы	Грубая обработка = большой съём	3	250 – 350 м/мин
				4	250 – 350 м/мин
			Тонкая обработка напр. снятие грата	3	350 – 450 м/мин
	Жаропрочные материалы	Никелиевые сплавы (для производства турбин)	Грубая обработка = большой съём	3 PLUS	300 – 450 м/мин
				4	300 – 450 м/мин
			Тонкая обработка напр. снятие грата	5	350 – 500 м/мин
Материалы из чугуна		Серый чугун, сферический чугун	Грубая обработка = большой съём	1	600 – 900 м/мин
				3	450 – 600 м/мин
				3 PLUS	450 – 600 м/мин
			Тонкая обработка напр. снятие грата	3	500 – 600 м/мин
Пластмассы и прочие материалы		Армированные волокном термопласты, пластмасса, твёрдая резина	Грубая обработка = большой съём	Alu	500 – 900 м/мин
				Alu PLUS	500 – 900 м/мин
				FVK	500 – 900 м/мин
			Тонкая обработка напр. снятие грата	Alu	500 – 900 м/мин

Твёрдосплавные борфрезы

Окружная скорость, рекомендации по применению

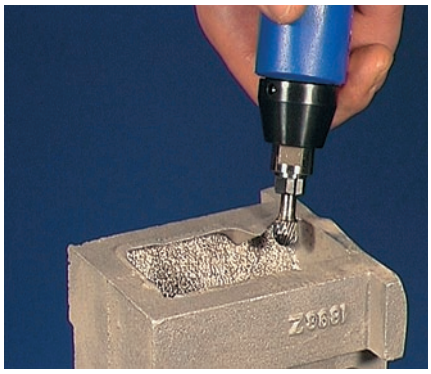
Рекомендуемое число оборотов для твёрдосплавных борфрез (мин$^{-1}$)

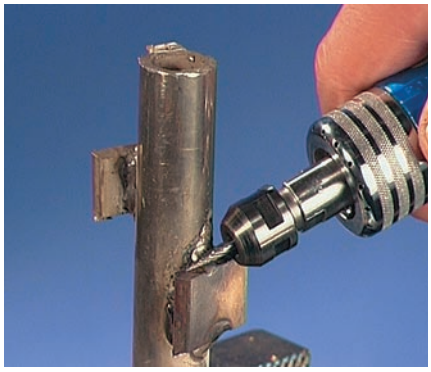
В данной таблице указаны рекомендуемые обороты (мин$^{-1}$) соответствующие диаметру фрезы. Согласно рекомендуемой окружной скорости (м/мин) подберите правильное количество оборотов (мин$^{-1}$).

Пример:
Твёрдосплавная борфреза, зуб 3 плюс, диаметр 12 мм,
грубая обработка обыкновенной стали, окружная скорость: 450 м/мин
Число оборотов: 12.000 мин$^{-1}$

Рекомендации:
При работе с длинными хвостовиками рекомендуем перед включением машины ввести фрезу в рабочую зону. Количество оборотов на холостом ходу уменьшить на 1/3 в целях техники безопасности.

Скорость резания (м/мин)								
м/мин	250	300	350	400	450	500	600	900
Ø мм	Число оборотов (мин$^{-1}$)							
2	40.000	48.000	56.000	64.000	72.000	80.000	95.000	143.000
3	27.000	32.000	37.000	42.000	48.000	53.000	64.000	95.000
4	20.000	24.000	28.000	32.000	36.000	40.000	48.000	72.000
5	16.000	19.000	22.000	25.000	29.000	32.000	38.000	57.000
6	13.000	16.000	19.000	21.000	24.000	27.000	32.000	48.000
7	11.000	14.000	16.000	18.000	20.000	23.000	27.000	41.000
8	10.000	12.000	14.000	16.000	18.000	20.000	24.000	36.000
10	8.000	10.000	11.000	13.000	14.000	16.000	19.000	29.000
12	7.000	8.000	9.000	11.000	12.000	13.000	16.000	24.000
14	6.000	7.000	8.000	9.000	10.000	11.000	14.000	20.000
15	5.000	6.000	7.000	8.000	10.000	11.000	13.000	19.000
16	5.000	6.000	7.000	8.000	9.000	10.000	12.000	18.000
20	4.000	5.000	6.000	6.000	7.000	8.000	10.000	14.000
25	3.000	4.000	4.000	5.000	6.000	6.000	8.000	11.000





Рекомендации по применению:

Оптимальное число оборотов и мощность привода (гибкий вал, пневм. или электр.) являются предпосылками экономичного применения борфрез. Поэтому рекомендуется:

1. Применять более высокое число оборотов. В стационарном режиме и при полном обхвате фрезы в порядке исключения допускается работать с числом оборотов менее 3.000 мин$^{-1}$.
2. Применять только патроны работающие без ударов и вибрации для предотвращения преждевременного износа инструмента.
3. При обработке материалов с низкой теплопроводностью, как нерж. сталь или титаниевые сплавы рекомендуется значительно уменьшить число оборотов во избежание повреждения инструмента. Следует избегать перегрева как хвостовика так и самого инструмента.
4. При малых нагрузках, как например при снятии заусенцев и фасок можно удвоить число оборотов.
5. Скорость резания для зуба FVK находится в диапазоне от 500 до 900 м/мин. Рекомендуется устанавливать более высокое число оборотов во избежания „склеивания“ материала и засаливания борфрезы
6. При обработке вязких материалов целесообразно использование смазочных средств (жир, керосин, мел) чтобы исключить засаливания зубьев.

Рекомендации по технике безопасности:



Использовать защитные очки!



При сильном шумообразовании носить наушники!

Твёрдосплавные борфрезы

Прецизионные, твёрдосплавные борфрезы с хвостовиком ø 3 мм

Прецизионные, твёрдосплавные борфрезы ZYA-S, ZYA



Цилиндрической формы борфреза по DIN 8032 (форма ZYA и ZYA-S) с зубом по DIN 8033.
Форма ZYA-S с торцевым зубом.

Вид обработки
- Снятие заусенцев

Пример заказа
ZYA-S 0210/3 Z3PLUS

Обозначение для заказа	Поставл. насечка 3 PLUS	4	5	ø хвост. d_2 [мм]	ø гол. x длина d_1 x l_2 [мм]	Общая длина l_1 [мм]		g
	EAN 4007220							
ZYA-S 0210/3	049471	049457	049464	3	2 x 10	40	1	4
ZYA-S 0313/3	049501	072394	049488	3	3 x 13	43	1	5
ZYA-S 0607/3	049532	-	049518	3	6 x 7	37	1	5
ZYA-S 0613/3	049563	402634	049549	3	6 x 13	43	1	7
ZYA 0210/3	233771	233788	233795	3	2 x 10	40	1	4
ZYA 0313/3	233801	402627	233818	3	3 x 13	43	1	5
ZYA 0607/3	233825	-	233832	3	6 x 7	37	1	5
ZYA 0613/3	233849	-	233856	3	6 x 13	43	1	7

Прецизионные, твёрдосплавные борфрезы, форма B



Поконковой формы борфреза с зубом по DIN 8033.

Вид обработки
- Обработка контуров

Пример заказа
HM 3B 0307/3 Z5

Обозначение для заказа	Поставл. насечка 3 PLUS	4	5	ø хвост. d_2 [мм]	ø гол. x длина d_1 x l_2 [мм]	Общая длина l_1 [мм]		g
	EAN 4007220							
HM 3B 0307/3	-	-	049570	3	3 x 7	37	1	4
HM 3B 0613/3	-	-	049594	3	6 x 13	43	1	6

Прецизионная борфреза WRC



Цилиндросферической формы борфреза по DIN 8032 (форма WRC) с зубом по DIN 8033.

Вид обработки
- Обработка плоскости
- Обработка контуров

Пример заказа
WRC 0210/3 Z3PLUS

Обозначение для заказа	Поставл. насечка 3 PLUS	4	5	ø хвост. d_2 [мм]	ø гол. x длина d_1 x l_2 [мм]	Общая длина l_1 [мм]		g
	EAN 4007220							
WRC 0210/3	049631	395837	049624	3	2 x 10	40	1	4
WRC 0313/3	049662	393161	049648	3	3 x 13	43	1	5
WRC 0613/3	049693	393178	049679	3	6 x 13	43	1	7

Твёрдосплавные борфрезы

Прецизионные, твёрдосплавные борфрезы с хвостовиком ø 3 мм

Прецизионная борфреза WKN-S, WKN



Трапецевидной формы борфреза по DIN 8032 (форма WKN) с зубом по DIN 8033.
Форма WKN-S с торцевым зубом.

Вид обработки
- Обработка труднодоступных мест на обратной стороне кромки

Пример заказа
WKN-S 0307/3 Z3PLUS

Обозначение для заказа	Поставл. насечка			ø хвост. d_2 [мм]	ø гол. x длина d_1 x l_2 [мм]	Общая длина l_1 [мм]		
	3 PLUS	4	5					
	EAN 4007220							
WKN-S 0307/3	049716	-	049709	3	3 x 7	37	1	4
WKN-S 0607/3	049730	-	049723	3	6 x 7	37	1	5
WKN 0307/3	233863	-	233870	3	3 x 7	37	1	4
WKN 0607/3	233887	-	233894	3	6 x 7	37	1	5

Прецизионная борфреза KUD



Сферической формы борфреза DIN 8032 (форма KUD) с зубом по DIN 8033.

Вид обработки
- Обработка контуров
- Подготовка канавок для сварных швов

Пример заказа
KUD 0302/3 Z3PLUS

Обозначение для заказа	Поставл. насечка			ø хвост. d_2 [мм]	ø гол. x длина d_1 x l_2 [мм]	Общая длина l_1 [мм]		
	3 PLUS	4	5					
	EAN 4007220							
KUD 0302/3	049778	392058	049761	3	3 x 2	33	1	4
KUD 0403/3	049792	394915	049785	3	4 x 3	34	1	4
KUD 0605/3	049815	393192	049808	3	6 x 5	35	1	4

Прецизионная борфреза SKM



Остроконической формы борфреза по DIN 8032 (форма SKM) с зубом по DIN 8033.

Вид обработки
- Обработка узких контуров

Пример заказа
SKM 0307/3 Z3PLUS

Обозначение для заказа	Поставл. насечка			ø хвост. d_2 [мм]	ø гол. x длина d_1 x l_2 [мм]	Общая длина l_1 [мм]		
	3 PLUS	4	5					
	EAN 4007220							
SKM 0307/3	049839	-	049822	3	3 x 7	37	1	4
SKM 0311/3	049853	451816	049846	3	3 x 11	41	1	4
SKM 0613/3	049877	-	049860	3	6 x 13	43	1	4

Твёрдосплавные борфрезы

Прецизионные, твёрдосплавные борфрезы с хвостовиком ø 3 мм

Прецизионная борфреза RBF



Грибовидной формы борфреза по DIN 8032 (форма RBF) с зубом по DIN 8033.

Вид обработки
- Обработка узких контуров

Пример заказа
RBF 0307/3 Z3PLUS

Обозначение для заказа	Поставл. насечка			ø хвост. d_2 [мм]	ø гол. x длина d_1 x l_2 [мм]	Общая длина l_1 [мм]		
	3 PLUS	4	5					
	EAN 4007220							
RBF 0307/3	049891	-	049884	3	3 x 7	37	1	4
RBF 0613/3	050019	400722	049990	3	6 x 13	43	1	6

Прецизионная борфреза SPG



Снарядной формы борфреза по DIN 8032 (форма SPG) с зубом по DIN 8033.

Вид обработки
- Обработка узких контуров
- Обработка острых углов

Пример заказа
SPG 0307/3 Z3PLUS

Обозначение для заказа	Поставл. насечка			ø хвост. d_2 [мм]	ø гол. x длина d_1 x l_2 [мм]	Общая длина l_1 [мм]		
	3 PLUS	4	5					
	EAN 4007220							
SPG 0307/3	049921	470626	049907	3	3 x 7	37	1	4
SPG 0313/3	049952	393208	049938	3	3 x 13	43	1	4
SPG 0613/3	049983	393215	049969	3	6 x 13	43	1	6

Прецизионная борфреза TRE



Каплевидной формы борфреза по DIN 8032 (форма TRE) с зубом по DIN 8033.

Вид обработки
- Обработка контуров

Пример заказа
TRE 0307/3 Z3PLUS

Обозначение для заказа	Поставл. насечка			ø хвост. d_2 [мм]	ø гол. x длина d_1 x l_2 [мм]	Общая длина l_1 [мм]		
	3 PLUS	4	5					
	EAN 4007220							
TRE 0307/3	049754	-	049747	3	3 x 7	37	1	4
TRE 0610/3	050040	-	050026	3	6 x 10	40	1	6

Твёрдосплавные борфрезы

Прецизионные, твёрдосплавные борфрезы с хвостовиком ø 3 мм

Набор прецизионных борфрез

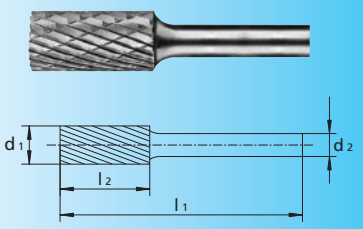


Содержимое: 15 прецизионных борфрез по 1 борфрезе ZYA 0210, ZYA 0313, ZYA 0607, ZYA 0613, HM 3B 0307, WRC 0210, WRC 0313, WKN 0307, TRE 0307, TRE 0610, KUD 0403, SKM 0613, RBF 0307, RBF 0613, SPG 0307.

Обозначение для заказа	насечка	EAN 4007220	ø хвост. d_2 [мм]		
1501 HM	5	055892	3	1	130

Твёрдосплавные борфрезы стандартной формы

Цилиндрическая форма ZYA



Цилиндрической формы борфреза по DIN 8032 (форма ZYA) по DIN 8033.

Вид обработки
■ Снятие заусенцев

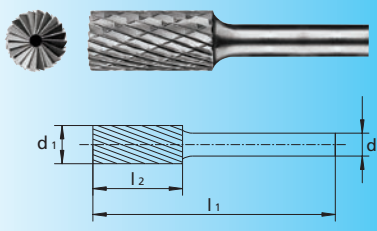
Пример заказа
ZYA 0413/6 Z3PLUS

Обозначение для заказа	Поставл. насечка						ø хвост. d_2 [мм]	ø гол. x длина d_1 x l_2 [мм]	Общая длина l_1 [мм]		
	Alu PLUS	1	3	3 PLUS	4	5					
	EAN 4007220										
ZYA 0413/6	-	-	-	045435	045459	045466	6	4 x 13	55	1	19
ZYA 0616/6	221044	-	045473	045480	045503	045510	6	6 x 16	55	1	23
ZYA 0820/6	-	-	045534	045541	045565	045572	6	8 x 20	60	1	24
ZYA 1013/6	-	-	-	045596	045626	045640	6	10 x 13	53	1	24
ZYA 1020/6	-	045862	045855	045879	045916	045930	6	10 x 20	60	1	32
ZYA 1025/6	-	-	-	045978	046012	-	6	10 x 25	65	1	39
ZYA 1225/6	533314	045671	045657	045695	045732	045756	6	12 x 25	65	1	60
ZYA 1225/8	221051	-	-	045701	045749	-	8	12 x 25	65	1	67
ZYA 1625/6	-	-	045787	045800	045848	-	6	16 x 25	65	1	93
ZYA 1625/8	-	-	-	045817	-	-	8	16 x 25	65	1	100

Твёрдосплавные борфрезы

Твёрдосплавные борфрезы стандартной формы

Цилиндрическая форма ZYAS



Цилиндрической формы борфреза по DIN 8032 (форма ZYAS) с торцевым зубом по DIN 8033.

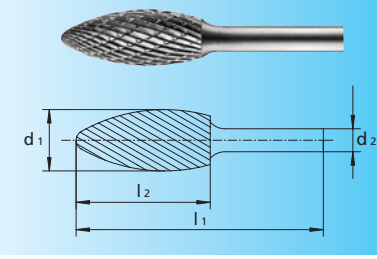
Борфрезы с зубом ALU не подлежат переточки.

Вид обработки
■ Обработка внутренних контуров

Пример заказа
ZYAS 0413/6 Z3PLUS

Обозначение для заказа	Поставл. насечка					ø хвост. d_2 [мм]	ø гол. x длина d_1 x l_2 [мм]	Общая длина l_1 [мм]		
	Alu	3	3 PLUS	4	5					
	EAN 4007220									
ZYAS 0413/6	-	-	044926	044940	044957	6	4 x 13	55	1	19
ZYAS 0616/6	246986	044964	044971	044995	045008	6	6 x 16	55	1	23
ZYAS 0820/6	-	045015	045022	045046	045053	6	8 x 20	60	1	24
ZYAS 1013/6	-	-	045084	-	-	6	10 x 13	53	1	24
ZYAS 1020/6	533321	045299	045305	045336	045350	6	10 x 20	60	1	32
ZYAS 1025/6	-	-	045374	045404	-	6	10 x 25	65	1	39
ZYAS 1225/6	533345	045145	045176	045213	045237	6	12 x 25	65	1	60
ZYAS 1225/8	246979	-	045183	-	-	8	12 x 25	65	1	67
ZYAS 1625/6	-	045244	045251	045275	045282	6	16 x 25	65	1	93

Поконковая форма B



Поконковой формы борфреза по DIN 8033.

Вид обработки
■ Обработка контуров

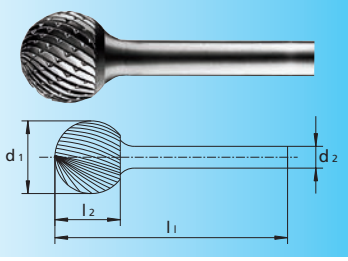
Пример заказа
HM B 0820/6 Z3PLUS

Обозначение для заказа	Поставл. насечка		ø хвост. d_2 [мм]	ø гол. x длина d_1 x l_2 [мм]	Общая длина l_1 [мм]		
	3	3 PLUS					
	EAN 4007220						
HM B 0820/6	046050	046067	6	8 x 20	60	1	18
HM B 1230/6	046098	046111	6	12 x 30	70	1	53
HM B 1635/6	-	046142	6	16 x 35	75	1	90

Твёрдосплавные борфрезы

Твёрдосплавные борфрезы стандартной формы

Сферическая форма KUD



Сферической формы борфреза по DIN 8032 (форма KUD) с зубом по DIN 8033.

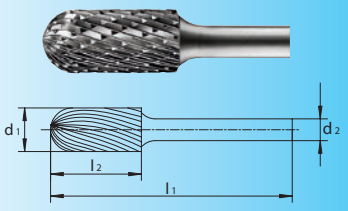
Борфрезы с зубом ALU не подлежат переточки.

Вид обработки
- Обработка контуров
- Обработка внутренних отверстий
- Подготовка канавок для сварки

Пример заказа
KUD 0403/3 Z3PLUS

Обозначение для заказа	Поставл. насечка							ø хвост. d_2 [мм]	ø гол. x длина d_1 x l_2 [мм]	Общая длина l_1 [мм]		
	Alu	Alu PLUS	1	3	3 PLUS	4	5					
	EAN 4007220											
KUD 0403/6	-	-	-	-	046791	-	046807	6	4 x 3,6	45	1	17
KUD 0605/6	-	-	046814	046838	046821	046845	046852	6	6 x 5,4	45	1	18
KUD 0807/6	-	221082	046876	046890	046883	046906	046913	6	8 x 7,0	47	1	14
KUD 1009/6	-	-	046944	046937	046951	046975	046982	6	10 x 9,0	49	1	17
KUD 1210/6	533147	533154	-	047002	047033	047071	047088	6	12 x 10,8	50	1	25
KUD 1210/8	247044	-	-	-	047040	-	-	8	12 x 10,8	50	1	32
KUD 1614/6	-	-	047125	-	047132	047170	047187	6	16 x 14,3	54	1	46
KUD 1614/8	-	-	-	-	047149	-	-	8	16 x 14,3	54	1	53
KUD 2018/6	-	-	-	047194	047224	-	-	6	20 x 18,0	58	1	74
KUD 2018/8	-	-	-	-	047231	-	-	8	20 x 18,0	58	1	81

Цилиндросферическая форма WRC + HMC



PFERD предлагает два различных исполнения:

- **WRC:** универсальная форма (комбинация цилиндрической и сферической геометрий). По DIN 8032(форма WRC) с зубом по DIN 8033.
- **HMC:** специальная, короткая форма в основном для применения сферической части головки борфрезы. Цилиндросферическая форма с укороченной цилиндрической частью по DIN 8033.

Борфрезы с зубом ALU переточке не подлежат.

Вид обработки
- Обработка плоскости
- Обработка контуров
- Короткая форма: подготовка канавок для сварки

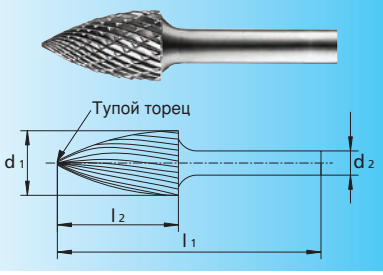
Пример заказа
WRC 0413/6 Z3PLUS

Обозначение для заказа	Поставл. насечка							ø хвост. d_2 [мм]	ø гол. x длина d_1 x l_2 [мм]	Общая длина l_1 [мм]		
	Alu	Alu PLUS	1	3	3 PLUS	4	5					
	EAN 4007220											
WRC 0413/6	-	-	-	-	046173	046197	-	6	4 x 13	55	1	19
WRC 0616/6	247006	221068	046227	046210	046234	046258	046265	6	6 x 16	55	1	22
HM C 0807/6	-	-	-	-	319512	-	-	6	8 x 7	47	1	14
WRC 0820/6	-	-	046296	046289	046302	046326	046333	6	8 x 20	60	1	22
HM C 1009/6	-	-	-	-	319536	-	-	6	10 x 9	49	1	17
WRC 1020/6	-	-	046371	046357	046388	046425	046449	6	10 x 20	60	1	29
WRC 1020/8	-	-	-	-	046395	-	-	8	10 x 20	60	1	36
WRC 1025/6	-	-	-	046708	046715	046746	-	6	10 x 25	65	1	45
HM C 1210/6	-	-	-	-	319543	-	-	6	12 x 10	50	1	25
WRC 1225/6	533260	533284	046487	046463	046500	046548	046562	6	12 x 25	65	1	57
WRC 1225/8	247013	-	-	-	046517	046555	-	8	12 x 25	65	1	64
WRC 1625/6	-	-	046623	046609	046630	046678	-	6	16 x 25	65	1	89
WRC 1625/8	-	-	-	-	046647	-	-	8	16 x 25	65	1	96

Твёрдосплавные борфрезы

Твёрдосплавные борфрезы стандартной формы

Снарядная форма SPG



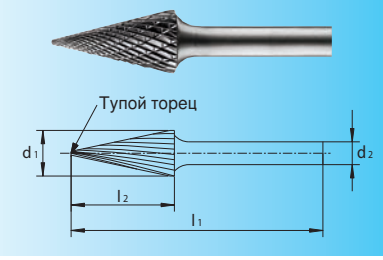
Снарядной формы борфреза по DIN 8032 (форма SPG) с зубом по DIN 8033.

Вид обработки
- Обработка узких контуров
- Обработка острых углов

Пример заказа
SPG 0618/6 Z3PLUS

Обозначение для заказа	Поставл. насечка					ø хвост. d_2 [мм]	ø гол. x длина d_1 x l_2 [мм]	Общая длина l_1 [мм]		
	1	3	3 PLUS	4	5					
	EAN 4007220									
SPG 0618/6	047934	047927	047941	047965	047972	6	6 x 18	55	1	21
SPG 1020/6	048016	047996	048023	048061	048085	6	10 x 20	60	1	23
SPG 1020/8	-	-	048030	-	-	8	10 x 20	60	1	30
SPG 1225/6	048139	048115	048146	048184	048207	6	12 x 25	65	1	46
SPG 1225/8	-	-	048153	048191	-	8	12 x 25	65	1	53
SPG 1230/6	048368	048344	048382	048429	048443	6	12 x 30	70	1	54
SPG 1630/6	048252	048238	048276	048313	-	6	16 x 30	70	1	80
SPG 1630/8	048269	-	048283	-	-	8	16 x 30	70	1	87

Остроконическая форма SKM



Остроконической формы борфреза по DIN 8032 (форма SKM) с зубом по DIN 8033.

Вид обработки
- Обработка контуров
- Обработка острых углов

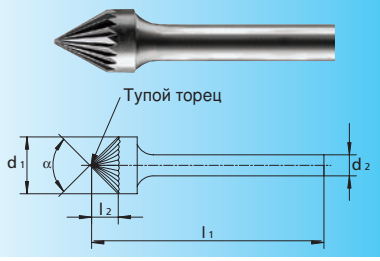
Пример заказа
SKM 0618/6 Z3PLUS

Обозначение для заказа	Поставл. насечка					ø хвост. d_2 [мм]	ø гол. x длина d_1 x l_2 [мм]	Угол α	Общая длина l_1 [мм]		
	1	3	3 PLUS	4	5						
	EAN 4007220										
SKM 0618/6	047286	047279	047293	047316	047323	6	6 x 18	18°	55	1	19
SKM 1020/6	-	047330	047354	047378	047385	6	10 x 20	28°	60	1	22
SKM 1225/6	047415	047392	047422	047460	047477	6	12 x 25	26°	65	1	39
SKM 1225/8	-	-	047439	-	-	8	12 x 25	26°	65	1	46

Твёрдосплавные борфрезы

Твёрдосплавные борфрезы стандартной формы

Коническая форма KSJ + KSK



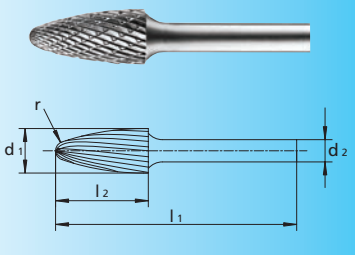
Конической формы борфреза по DIN 8032 (форма KSJ + KSK) с зубом по DIN 8033. По сравнению с остроконической формой (SKM) более тупой угол острия (KSJ: 60°. KSK: 90°). Борфрезы ø 6 мм имеют зуб с обеих сторон.

Вид обработки
- Обработка острых углов
- Зенкование
- Снятие фаски под определённым углом

Пример заказа
KSJ 0605/6 Z3

Обозначение для заказа	Поставл. насечка 3	Поставл. насечка 5	ø хвост. d_2 [мм]	ø гол. x длина d_1 x l_2 [мм]	Угол α	Общая длина l_1 [мм]		g
	EAN 4007220							
KSJ 0605/6	047552	-	6	6 x 5	60°	50	1	19
KSK 0603/6	047569	-	6	6 x 3	90°	50	1	20
KSJ 1008/6	047576	-	6	10 x 13	60°	53	1	19
KSK 1005/6	047583	-	6	10 x 10	90°	50	1	17
KSJ 1613/6	047491	047507	6	16 x 13	60°	56	1	51
KSK 1608/6	047521	047545	6	16 x 8	90°	53	1	48

Грибовидная форма RBF



Грибовидной формы борфреза по DIN 8032 (форма RBF) с зубом по DIN 8033.

Борфрезы с зубом ALU не подлежат переточки.

Вид обработки
- Обработка узких контуров

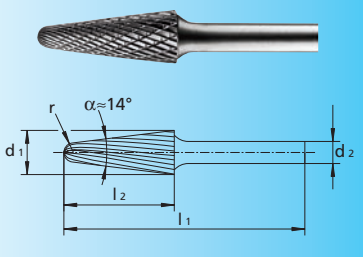
Пример заказа
RBF 0618/6 Z3PLUS

Обозначение для заказа	Поставл. насечка Alu	1	3	3 PLUS	4	5	ø хвост. d_2 [мм]	ø гол. x длина d_1 x l_2 [мм]	Радиус r [мм]	Общая длина l_1 [мм]		g
	EAN 4007220											
RBF 0618/6	328071	-	047590	047606	047620	047637	6	6 x 18	1,5	55	1	21
RBF 0820/6	-	-	047644	047651	047675	-	6	8 x 20	1,2	60	1	18
RBF 1020/6	-	-	047682	047705	047729	047736	6	10 x 20	2,5	60	1	24
RBF 1225/6	533208	047774	047750	047781	047828	047835	6	12 x 25	2,5	65	1	47
RBF 1225/8	247020	-	-	047798	-	-	8	12 x 25	2,5	65	1	54
RBF 1630/6	-	-	047859	047873	047910	-	6	16 x 30	3,6	70	1	82
RBF 1630/8	-	-	-	047880	-	-	8	16 x 30	3,6	70	1	89

Твёрдосплавные борфрезы

Твёрдосплавные борфрезы стандартной формы

Круглоконическая форма KEL



Круглоконической формы борфреза по DIN 8032 (форма KEL) с зубом по DIN 8033.

Борфрезы с зубом ALU переточке не подлежат.

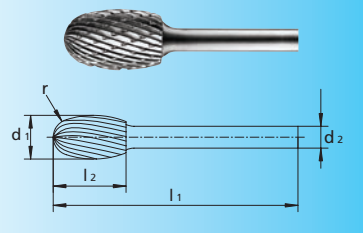
Угол α = 14 °

Вид обработки
- Обработка контуров
- Обработка плоскости

Пример заказа
KEL 1020/6 Z3PLUS

Обозначение для заказа	Поставл. насечка							ø хвост. d_2 [мм]	ø гол. x длина d_1 x l_2 [мм]	Радиус r [мм]	Общая длина l_1 [мм]		
	Alu	Alu PLUS	1	3	3 PLUS	4	5						
	EAN 4007220												
KEL 1020/6	-	221105	-	048467	048481	048504	-	6	10 x 20	2,9	60	1	23
KEL 1225/6	-	-	-	048528	048559	048597	-	6	12 x 25	3,3	65	1	46
KEL 1225/8	-	-	-	-	048566	-	-	8	12 x 25	3,3	65	1	53
KEL 1230/6	533109	533116	048627	048603	048634	048672	048689	6	12 x 30	2,6	70	1	54
KEL 1230/8	247037	-	-	-	048641	-	-	8	12 x 30	2,6	70	1	61
KEL 1630/6	-	-	-	-	048719	048733	-	6	16 x 30	4,8	70	1	80
KEL 1630/8	-	221129	-	-	-	-	-	8	16 x 30	4,8	70	1	80

Каплевидная форма TRE



Каплевидной формы борфреза по DIN 8032 (форма TRE) с зубом по DIN 8033.

Вид обработки
- Обработка контуров

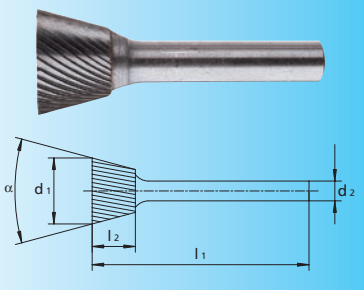
Пример заказа
TRE 0610/6 Z3PLUS

Обозначение для заказа	Поставл. насечка					ø хвост. d_2 [мм]	ø гол. x длина d_1 x l_2 [мм]	Радиус r [мм]	Общая длина l_1 [мм]		
	1	3	3 PLUS	4	5						
	EAN 4007220										
TRE 0610/6	-	-	048771	-	048801	6	6 x 10	2,8	50	1	20
TRE 0813/6	-	-	048894	048917	-	6	8 x 13	3,7	53	1	17
TRE 1016/6	-	-	048832	048856	-	6	10 x 16	4,0	56	1	23
TRE 1220/6	048955	048931	048962	049006	049020	6	12 x 20	5,0	60	1	44
TRE 1220/8	-	-	048979	049013	-	8	12 x 20	5,0	60	1	51
TRE 1625/6	049075	-	049099	049136	-	6	16 x 25	6,5	65	1	77
TRE 1625/8	-	-	049105	-	-	8	16 x 25	6,5	65	1	84

Твёрдосплавные борфрезы

Твёрдосплавные борфрезы стандартной формы

Трапецевидная форма WKN



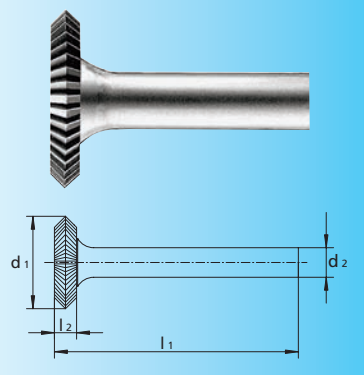
Трапецевидной формы борфреза по DIN 8032 (форма WKN) с зубом по DIN 8033.

Вид обработки
- Обработка труднодоступных мест на обратной стороне кромки

Пример заказа
WKN 1013/6 Z3

Обозначение для заказа	Поставл. насечка 3	Поставл. насечка 3 PLUS	ø хвост. d_2 [мм]	ø гол. x длина d_1 x l_2 [мм]	Угол α	Общая длина l_1 [мм]		g
	EAN 4007220							
WKN 1013/6	049211	-	6	10 x 13	10°	53	1	21
WKN 1213/6	049235	-	6	12 x 13	20°	53	1	35
WKN 1613/6	049242	-	6	16 x 13	20°	53	1	52

Дисковая форма N



Дисковой формы борфреза с симетричным зубом 90°.

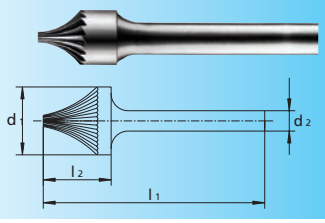
Пример заказа
HM N 2503/8 Z3

Обозначение для заказа	Поставл. насечка 3	Поставл. насечка 3 PLUS	ø хвост. d_2 [мм]	ø гол. x длина d_1 x l_2 [мм]	Угол α	Общая длина l_1 [мм]		g
	EAN 4007220							
HM N 2503/8	048740	-	8	25 x 3	90°	43	1	52
HM N 2506/8	048757	-	8	25 x 6	90°	46	1	73

Твёрдосплавные борфрезы

Твёрдосплавные борфрезы стандартной формы

Радиусная борфреза V



Радиусная борфреза с вогнутой формой с торца по DIN 8033.

Радиусные борфрезы не подлежат переточке.

Вид обработки
- Обработка и нанесение внешнего радиуса
- Обработка и нанесение скругления кромок

Пример заказа
HM V 1015/6 Z3

Обозначение для заказа	Поставл. насечка 3	3 PLUS	ø хвост. d_2 [мм]	ø гол. x длина d_1 x l_2 [мм]	Радиус r [мм]	Общая длина l_1 [мм]		g
	EAN 4007220							
HM V 1015/6	049174	-	6	10 x 15	10	55	1	21
HM V 1215/6	049204	-	6	12 x 15	10	55	1	27
HM V 1315/6	049198	-	6	13 x 15	10	55	1	27

Радиусная борфреза R

HM R 0615
HM R 0830



HM R 1618

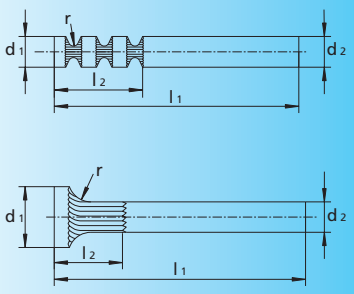


Радиусная борфреза с вогнутой формой и специальным зубом, поставляется в двух исполнениях:
- Цилиндрическая с 3 контурами
- Вогнутая к хвостовику форма

Радиусные борфрезы не подлежат переточке.

Вид обработки
- Обработка и нанесение внешнего радиуса
- Обработка и нанесение скругления кромок

Пример заказа
HM R 0615/6 Специальный зуб



Обозначение для заказа	Поставл. насечка	EAN 4007220	ø хвост. d_2 [мм]	ø гол. x длина d_1 x l_2 [мм]	Радиус r [мм]	Общая длина l_1 [мм]		g
HM R 0615/6	Специальный зуб	049143	6	6 x 15	1,5	60	1	35
HM R 0830/8	Специальный зуб	049150	8	8 x 30	3,0	60	1	42
HM R 1618/8	Специальный зуб	049167	8	16 x 18	6,0	100	1	69

Набор твёрдосплавных борфрез



Набор твёрдосплавных борфрез фирмы PFERD содержит наиболее популярные по форме и размеру фрезы.

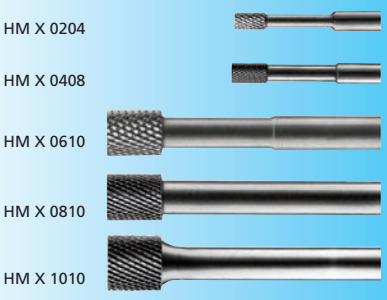
Содержимое:
22 твёрдосплавные борфрезы
по 1 штуке, зуб 5, ø хвостовика 3 мм:
ZYA-S 0210, ZYA-S 0313, WRC 0210, WRC 0313, WKN 0307, TRE 0307, RBF 0307, SPG 0307.
по 1 штуке, зуб 3 PLUS, ø хвостовика 6 мм:
ZYA-S 0616, ZYA-S 1013, ZYA-S 1225, WRC 0616, WRC 1225, SKM 0618, SKM 1020, KUD 0605, KUD 0807, KUD 1210, KUD 1614, SPG 0618, SPG 1020, SPG 1225.

Обозначение для заказа	насечка	EAN 4007220		kg
1500 HM	Смотри описание	055885	1	1,500

Твёрдосплавные борфрезы

Твёрдосплавные борфрезы стандартной формы

Микро-борфрезы X



Микро-борфрезы X позволяют получить более высокую точность размера и качество поверхности чем керамические шлифовальные головки.
Отсутствие потери диаметра из за износа.
Высокая производительность и очень высокая стойкость, при этом редкая смена инструмента.

Цилиндрическая борфреза аналогична DIN 8032 (форма ZYA) со специальным зубом.

Вид обработки
- Тонкая обработка отверстий
- Тонкая обработка материалов

Рекомендации по применению
1. Диаметр борфрезы должен состовлять 75 - 80 % от диаметра отверстия.
2. Обычно обрабатываются материалы твёрдостью до 50 HRC. В случае более высокой твёрдости необходимы соответствующие испытания.
3. Наиболее производительная обработка диаметром до 12 мм.
4. Применять только безударные шпиндели. Обеспечить жёсткость и точность хода зажима.
5. Рекомендации для стационарного применения.

Скорость подачи:
для мягких материалов 100-200 мм/мин,
для твёрдых материалов 50-100 мм/мин

Пример заказа
HM X 0204/3 Z4

Обозначение для заказа	Поставл. насечка	EAN 4007220	ø хвост. d_2 [мм]	ø гол. x длина d_1 x l_2 [мм]	Общая длина l_1 [мм]	Шпиндель инструмента [мин$^{-1}$]	Заготовка [мин$^{-1}$]		g
HM X 0204/3 Z4	Алмазная насечка	049266	3	2,5 x 4	40	27.500	250	1	6
HM X 0408/3 Z4	Алмазная насечка	049273	3	4 x 8	50	21.000	200	1	8
HM X 0610/6 Z4	Алмазная насечка	049280	6	6 x 10	65	18.000	200	1	25
HM X 0810/6 Z4	Алмазная насечка	049297	6	8 x 10	65	16.000	150	1	21
HM X 1010/6 Z4	Алмазная насечка	049303	6	10 x 10	65	14.500	150	1	30

Твёрдосплавные борфрезы для GFK и CFK

Твёрдосплавные борфрезы для GFK и CFK



Твёрдосплавные борфрезы для GFK и CFK (армированные волокном пластмассы) изготовлены специально для обработки вышеуказанных материалов.

Специальная геометрия режущей кромки, высокий съём материала. При этом возможна высокая скорость подачи.

Специальная режущая кромка позволяет врезаться в материал, т. е. сверление и фрезерование одновременно.
Поставляются два различных диаметра хвостовика и размера рабочей части фрезы.

Обрабатываемый материал
- Армированные волокном пластмассы GFK и CFK

Область применения
- Переработка пластмассы и резины

Вид обработки
- Обработка кромок
- Обработка трещин
- Прорез материала
- Снятие заусенцев

Рекомендации по применению
Число оборотов принципиально подбирать так, чтобы не происходило плавление (склеивание) детали и не забивалась фреза.

Обозначение для заказа	Поставл. насечка	EAN 4007220	ø хвост. d_2 [мм]	ø гол. x длина d_1 x l_2 [мм]	Общая длина l_1 [мм]		g
HM ZYA 0625BS/6 Z FVK	FVK	050217	6	6 x 25	65	1	26
HM ZYA 0825BS/8 Z FVK	FVK	050231	8	8 x 25	65	1	46

Твёрдосплавные борфрезы специального изготовления

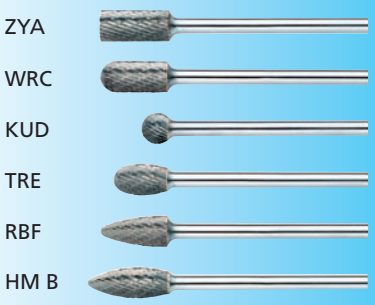
Твёрдосплавные бофрезы специального изготовления

Возможно изготовление и поставка борфрез по специальному заказу независимо от формы и длины хвостовика а также формы зуба.



Твёрдосплавные борфрезы, длина хвостовика 150 мм

Твёрдосплавные борфрезы с длиной хвостовика 150 мм



Твёрдосплавные борфрезы фирмы PFERD с длиной хвостовика 150 мм предназначены для обработки труднодоступных мест.

Хвостовики по необходимости могут быть потребителем укорочены.

Фирма PFERD предлагает наиболее используемые формы с универсальным зубом 3 PLUS.

Рекомендации по применению
При работе с длинными хвостовиками рекомендуется перед включением привода прикоснуться к обрабатываемой детали или ввести в отверстие.
Обороты на холостом ходу в целях безопасности на 1/3 уменьшить.

Пример заказа
ZYA 0820/6 Z3P SL 150

Обозначение для заказа	Поставл. насечка	EAN 4007220	ø хвост. d_2 [мм]	Длина хвост. (L_2) [мм]	ø гол. x длина d_1 x l_2 [мм]	Общая длина l_1 [мм]		g
ZYA 0820/6 Z3P SL 150	3 PLUS	617632	6	150	8 x 20	170	1	0,034
ZYA 1225/6 Z3P SL 150	3 PLUS	617649	6	150	12 x 25	175	1	0,061
WRC 0820/6 Z3P SL 150	3 PLUS	617656	6	150	8 x 20	170	1	0,034
WRC 1225/6 Z3P SL 150	3 PLUS	617663	6	150	12 x 25	175	1	0,061
KUD 0807/6 Z3P SL 150	3 PLUS	617687	6	150	8 x 7	157	1	0,025
KUD 1210/6 Z3P SL 150	3 PLUS	617694	6	150	12 x 10	160	1	0,036
TRE 0813/6 Z3P SL 150	3 PLUS	617700	6	150	8 x 13	163	1	0,029
TRE 1220/6 Z3P SL 150	3 PLUS	617724	6	150	12 x 20	170	1	0,053
RBF 0820/6 Z3P SL 150	3 PLUS	617731	6	150	8 x 20	170	1	0,052
RBF 1225/6 Z3P SL 150	3 PLUS	617748	6	150	12 x 25	175	1	0,081
HM B 0820/6 Z3P SL 150	3 PLUS	617755	6	150	8 x 20	170	1	0,034
HM B 1230/6 Z3P SL 150	3 PLUS	617779	6	150	12 x 30	180	1	0,069

Твёрдосплавные борфрезы с покрытием HICOAT®

Группы материалов, вид обработки, виды зубьев

Преимущества твёрдосплавных борфрез с нанесённым покрытием:

- более медленный износ инструмента
- лучший отвод стружки благодаря гладкой поверхности инструмента
- более низкий температурный режим
- более высокая производительность благодаря возможности работать с более высокими оборотами
- более длительный срок службы инструмента

Покрытие HC-FE
для обработки стали



- многообразное применение покрытия как по стали так и по чугуну
- высокая износостойкость
- высокая устойчивость к смене темп.
- высокая выносливость покрытия

Покрытие HC-HT
для жаропрочных материалов



- рекомендуется применять для обработки жаропрочных материалов
- за счёт низкого трения очень низкий температурный режим
- снижение хим. износа

Покрытие HC-NFE
для цветных металлов



- для обработки вязких, цветных металлов
- более лучшие свойства трения и скольжения стружки
- меньший износ режущей части зуба

Группа материалов		Вид обработки	Зуб	Скорость резания	Покрытие
Обычная сталь до 1200 N/mm² (< 35 HRC)	Конструкционная, инструментальная, углеродистая, нелегированная сталь и стальное литьё	Грубая обработка = большой съём	1	600 – 900 м/мин	HC-FE
			3	450 – 600 м/мин	
			3 PLUS	450 – 600 м/мин	
		Тонкая обработка напр. снятие грата	3	500 – 600 м/мин	
Улучшенная, закаленная сталь, свыше 1200 N/mm² (> 35 HRC)	Инструментальная, улучшенная, легированная сталь, стальное литьё	Грубая обработка = большой съём	3	250 – 350 м/мин	HC-FE
			3 PLUS	250 – 350 м/мин	
			4	250 – 350 м/мин	
		Тонкая обработка напр. снятие грата	5	400 м/мин	
Мягкие, цветные металлы	Алюминиевые сплавы, латунь, медь, цинк	Грубая обработка = большой съём	Alu	600 – 900 м/мин	HC-NFE
			Alu PLUS	400 – 500 м/мин	
			1	600 – 900 м/мин	
		Тонкая обработка напр. снятие грата	Alu	800 – 900 м/мин	
Жаропрочные материалы	Никелиевые сплавы (для производства турбин)	Грубая обработка = большой съём	3 PLUS	300 – 450 м/мин	HC-HT
			4	300 – 450 м/мин	
		Тонкая обработка напр. снятие грата	5	350 – 500 м/мин	
Материалы из чугуна	Серый чугун, сферический чугун	Грубая обработка = большой съём	1	600 – 900 м/мин	HC-FE
			3	450 – 600 м/мин	
			3 PLUS	450 – 600 м/мин	
		Тонкая обработка напр. снятие грата	3	500 – 600 м/мин	

Примечание:

- Принципиально возможно нанести покрытие на любую твёрдосплавную фрезу
- Возможно изготовление других форм и вида зубьев

Покрытие HC-FE

Цилиндрическая форма ZYA



Цилиндрической формы борфреза аналогична DIN 8032 (форма ZYA) с зубом по DIN 8033.

Обозначение для заказа	Поставл. насечка	Покрытие	EAN 4007220	Цвет	ø хвост. d_2 [мм]	ø гол. x длина d_1 x l_2 [мм]	Общая длина l_1 [мм]		g
ZYA 0616/6 Z3P HC-FE	3 PLUS	HC-FE	533291	Золот.	6	6 x 16	55	1	23
ZYA 1225/6 Z3P HC-FE	3 PLUS	HC-FE	533307	Золот.	6	12 x 25	65	1	60

Цилиндросферическая форма WRC



Целиндросферической формы борфреза аналогична DIN 8032 с зубом по DIN 8033.

Обозначение для заказа	Поставл. насечка	Покрытие	EAN 4007220	Цвет	ø хвост. d_2 [мм]	ø гол. x длина d_1 x l_2 [мм]	Общая длина l_1 [мм]		g
WRC 0616/6 Z3P HC-FE	3 PLUS	HC-FE	533239	Золот.	6	6 x 16	55	1	22
WRC 1225/6 Z3P HC-FE	3 PLUS	HC-FE	533246	Золот.	6	12 x 25	65	1	57

Сферическая форма KUD



Сферической формы борфреза аналогична DIN 8032 (форма KUD) с зубом по DIN 8033.

Обозначение для заказа	Поставл. насечка	Покрытие	EAN 4007220	Цвет	ø хвост. d_2 [мм]	ø гол. x длина d_1 x l_2 [мм]	Общая длина l_1 [мм]		g
KUD 0807/6 Z3P HC-FE	3 PLUS	HC-FE	533123	Золот.	6	8 x 7	47	1	14
KUD 1009/6 Z3P HC-FE	3 PLUS	HC-FE	533130	Золот.	6	10 x 9	49	1	17

Твёрдосплавные борфрезы с покрытием HICOAT®

Покрытие HC-FE

Снарядная форма SPG



Снарядной формы борфреза аналогична DIN 8032 (форма SPG) с зубом по DIN 8033.

Обозначение для заказа	Поставл. насечка	Покрытие	EAN 4007220	Цвет	ø хвост. d_2 [мм]	ø гол. x длина d_1 x l_2 [мм]	Общая длина l_1 [мм]		g
SPG 1225/6 Z3P HC-FE	3 PLUS	HC-FE	533215	Золот.	6	12 x 25	65	1	46

Грибовидная форма RBF



Грибовидной формы борфреза аналогична DIN 8032 (форма RBF) с зубом по DIN 8033.

Обозначение для заказа	Поставл. насечка	Покрытие	EAN 4007220	Цвет	ø хвост. d_2 [мм]	ø гол. x длина d_1 x l_2 [мм]	Общая длина l_1 [мм]		g
RBF 1225/6 Z3P HC-FE	3 PLUS	HC-FE	533161	Золот.	6	12 x 25	65	1	47

Покрытие HC-HT

Сферическая форма KUD



Сферической формы борфреза аналогична DIN 8032 (форма KUD) с зубом по DIN 8033.

Обозначение для заказа	Поставл. насечка	Покрытие	EAN 4007220	Цвет	ø хвост. d_2 [мм]	ø гол. x длина d_1 x l_2 [мм]	Общая длина l_1 [мм]		g
KUD 0302/3 Z4 HC-HT	4	HC-HT	533574	Серебр.	3	3 x 2	33	1	4

Твёрдосплавные борфрезы с покрытием HICOAT®

Покрытие HC-HT

Грибовидная форма RBF



Грибовидной формы борфреза аналогична DIN 8032 (форма RBF) с зубом по DIN 8033.

Обозначение для заказа	Поставл. насечка	Покрытие	EAN 4007220	Цвет	ø хвост. d_2 [мм]	ø гол. x длина d_1 x l_2 [мм]	Общая длина l_1 [мм]		
RBF 0613/3 Z4 HC-HT	4	HC-HT	533581	Серебр.	3	6 x 13	43	1	6

Покрытие HC-NFE

Грибовидная форма RBF



Грибовидной формы борфреза аналогична DIN 8032 (форма RBF) с зубом по DIN 8033.

Обозначение для заказа	Поставл. насечка	Покрытие	EAN 4007220	Цвет	ø хвост. d_2 [мм]	ø гол. x длина d_1 x l_2 [мм]	Общая длина l_1 [мм]		
RBF 1225/6 Alu HC-NFE	Alu	HC-NFE	533192	Чёрный	6	12 x 25	65	1	47

Круглоконическая форма KEL



Круглоконической формы борфреза аналогична DIN 8032 (форма KEL) с зубом по DIN 8033.

Обозначение для заказа	Поставл. насечка	Покрытие	EAN 4007220	Цвет	ø хвост. d_2 [мм]	ø гол. x длина d_1 x l_2 [мм]	Общая длина l_1 [мм]		
KEL 1230/6 Alu HC-NFE	Alu	HC-NFE	533093	Чёрный	6	12 x 30	70	1	54

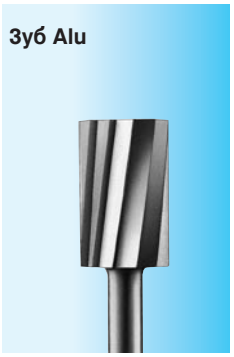
Борфрезы из быстрорежущей HSS и инструментальной WS стали

Группы материалов, вид обработки, виды зубьев

Рекомендации по применению:

- Борфрезы из быстрорежущей стали в отличии от твёрдосплавных работают в режиме более низких оборотов.
- В ситуациях отсутствия возможности применения высоких оборотов.
- Борфрезы из быстрорежущей стали применяют как альтернативу для обработки мягких металлов.
- Вязкость быстрорежущей стали (HSS) оказывает влияние на стабильность режущей части зуба.

Зуб Alu



Зуб 1 без стружколома



Зуб 2 со стружколомом



Зуб 3 со стружколомом



Зуб 5 без стружколома



Группа материалов			Вид обработки	Зуб	Скорость резания
Материалы из стали и стального литья	Обычные, незакалённые стали до 1200 N/mm² (< 35 HRC)	Конструкционная, инструментальная, нелегированная, углеродистая стали и стальное литьё	Грубая обработка = большой съём	2	60 – 80 м/мин
				3	60 – 80 м/мин
			Тонкая обработка напр. снятие грата	3	80 – 100 м/мин
				5	60 – 80 м/мин
	Нержавеющие и кислостойкие стали	Аустенитовая, ферритовая и высококачеств. сталь	Грубая обработка = большой съём	1	60 – 80 м/мин
			Тонкая обработка напр. снятие грата	1	80 – 100 м/мин
				2	60 – 80 м/мин
Цветные металлы	Мягкие цветные металлы	Алюминиевые сплавы, латунь, медь, цинк	Грубая обработка = большой съём	Alu	200 – 300 м/мин
				1	200 – 300 м/мин
			Тонкая обработка напр. снятие грата	2	200 – 250 м/мин
Материалы из чугуна		Серый чугун, сферический чугун	Грубая обработка = большой съём	2	60 – 80 м/мин
				3	60 – 80 м/мин
			Тонкая обработка напр. снятие грата	3	80 – 100 м/мин
				5	80 – 100 м/мин
Пластмассы и прочие материалы		Армированные волокном термопласты, пластмасса, резина, дерево	Грубая обработка = большой съём	Alu	200 – 300 м/мин
				1	200 – 300 м/мин
			Тонкая обработка напр. снятие грата	1	250 – 300 м/мин
				2	200 – 250 м/мин

Борфрезы из быстрорежущей HSS стали, стандартные формы







Рекомендуемое число оборотов для борфрез из быстрорежущей стали (мин$^{-1}$)

В таблице приведены:
рекомендуемое число оборотов соответствующее диаметру рабочей части фрезы.

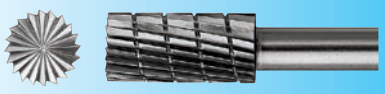
Пример:
Борфреза из быстрорежущей стали, зуб 1,
диаметр рабочей части 12 мм,
грубая обработка цв. металла.
Скорость разания: 200 м/мин
Число оборотов: 5.300 мин$^{-1}$

Скорость резания (м/мин)									
м/мин$^{-1}$	60	70	80	90	100	150	200	250	300
Ø мм	Число оборотов (мин$^{-1}$)								
1,6	11.900	13.900	15.900	17.900	19.900	29.800	39.800	49.700	59.700
2,3	8.300	9.700	11.000	12.400	13.800	20.700	27.700	34.600	41.500
3,2	5.900	6.900	7.900	8.900	9.900	14.900	19.900	24.800	29.800
4,0	4.700	5.500	6.300	7.100	7.900	11.900	15.900	19.900	23.800
5,0	3.800	4.400	5.100	5.700	6.300	9.500	12.700	15.900	19.100
6,0	3.100	3.700	4.200	4.700	5.300	7.900	10.600	13.200	15.900
7,0	2.700	3.100	3.600	4.100	4.500	6.800	9.100	11.300	13.600
8,0	2.400	2.700	3.100	3.500	3.900	5.900	7.900	9.900	11.900
10,0	1.900	2.200	2.500	2.800	3.100	4.700	6.300	7.900	9.500
12,0	1.600	1.800	2.100	2.300	2.600	3.900	5.300	6.600	7.900
14,0	1.300	1.600	1.800	2.000	2.200	3.400	4.500	5.600	6.800
16,0	1.200	1.400	1.600	1.800	2.000	2.900	3.900	4.900	5.900

Борфрезы из быстрорежущей HSS и инструментальной WS стали

Борфрезы из быстрорежущей HSS стали, стандартные формы

Цилиндрическая форма A-ST



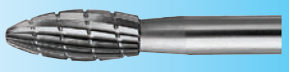
Цилиндрической формы борфреза с торцевым зубом.

Борфреза HSS A 1625 зуб Alu без торцевого зуба.

Пример заказа
HSS A 0413ST/6 Z3

Обозначение для заказа	Поставл. насечка					ø хвост. d_2 [мм]	ø гол. x длина d_1 x l_2 [мм]	Общая длина l_1 [мм]		
	Alu	1	2	3	5					
	EAN 4007220									
HSS A 0413ST/6	-	-	-	058596	-	6	4 x 13	60	5	62
HSS A 0616ST/6	-	058602	058619	058626	058633	6	6 x 16	60	5	70
HSS A 0820ST/6	-	-	-	058640	-	6	8 x 20	60	5	82
HSS A 1013ST/6	-	058657	058664	058671	-	6	10 x 13	53	5	85
HSS A 1020ST/6	-	-	-	058695	-	6	10 x 20	60	5	86
HSS A 1225ST/6	-	058701	058718	058725	058732	6	12 x 25	65	5	170
HSS A 1625ST/6	058749	-	058756	058763	-	6	16 x 25	65	5	240

Поконковая форма B

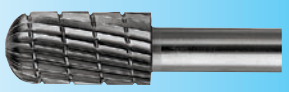


Поконковой формы борфреза.

Пример заказа
HSS B 0820/6 Z3

Обозначение для заказа	Поставл. насечка		ø хвост. d_2 [мм]	ø гол. x длина d_1 x l_2 [мм]	Общая длина l_1 [мм]		
	3	5					
	EAN 4007220						
HSS B 0820/6	058787	-	6	8 x 20	60	5	80
HSS B 1230/6	058794	-	6	12 x 30	70	5	110
HSS B 1635/6	058800	-	6	16 x 35	75	5	180

Цилиндросферическая форма C



Цилиндросферической формы борфреза.

Пример заказа
HSS C 0413/6 Z3

Обозначение для заказа	Поставл. насечка				ø хвост. d_2 [мм]	ø гол. x длина d_1 x l_2 [мм]	Общая длина l_1 [мм]		
	Alu	1	2	3					
	EAN 4007220								
HSS C 0413/6	-	-	-	058817	6	4 x 13	60	5	62
HSS C 0616/6	-	058824	058831	058848	6	6 x 16	60	5	70
HSS C 0820/6	-	-	-	058879	6	8 x 20	60	5	80
HSS C 1020/6	-	-	-	058893	6	10 x 20	60	5	105
HSS C 1225/6	-	058909	058916	058923	6	12 x 25	65	5	160
HSS C 1625/6	058947	-	-	058961	6	16 x 25	65	5	200

Борфрезы из быстрорежущей HSS и инструментальной WS стали

Борфрезы из быстрорежущей HSS стали, стандартные формы

Грибовидная форма H

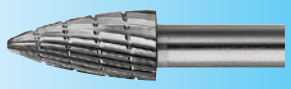


Грибовидной формы борфреза.

Пример заказа
HSS H 0618/6 Z3

Обозначение для заказа	Поставл. насечка		ø хвост. d_2 [мм]	ø гол. x длина d_1 x l_2 [мм]	Общая длина l_1 [мм]		
	3	5					
	EAN 4007220						
HSS H 0618/6	059319	-	6	6 x 18	60	5	58
HSS H 0820/6	059326	-	6	8 x 20	60	5	80
HSS H 1020/6	059333	-	6	10 x 20	60	5	82
HSS H 1225/6	059357	-	6	12 x 25	65	5	100
HSS H 1630/6	059364	-	6	16 x 30	70	5	170

Снарядная форма K



Снарядной формы борфреза.

Пример заказа
HSS K 0618/6 Z1

Обозначение для заказа	Поставл. насечка					ø хвост. d_2 [мм]	ø гол. x длина d_1 x l_2 [мм]	Общая длина l_1 [мм]		
	Alu	1	2	3	5					
	EAN 4007220									
HSS K 0618/6	-	059371	059388	059395	059401	6	6 x 18	60	5	65
HSS K 1020/6	-	-	-	059425	-	6	10 x 20	60	5	82
HSS K 1225/6	-	059432	-	059456	-	6	12 x 25	65	5	110
HSS K 1230/6	-	059470	059487	059494	-	6	12 x 30	70	5	130
HSS K 1630/6	059517	-	059524	059531	-	6	16 x 30	70	5	175

Сферическая форма F



Сферической формы борфреза.

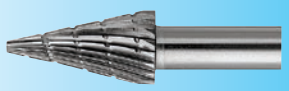
Пример заказа
HSS F 0403/6 Z1

Обозначение для заказа	Поставл. насечка				ø хвост. d_2 [мм]	ø гол. x длина d_1 x l_2 [мм]	Общая длина l_1 [мм]		
	1	2	3	5					
	EAN 4007220								
HSS F 0403/6	058978	-	058992	-	6	4 x 3,6	55	5	62
HSS F 0605/6	-	-	059029	-	6	6 x 5,4	55	5	54
HSS F 0807/6	059043	059050	059067	059074	6	8 x 7,0	55	5	70
HSS F 1009/6	-	-	059098	-	6	10 x 9,0	49	5	70
HSS F 1210/6	059111	-	059135	059142	6	12 x 10,8	51	5	84
HSS F 1614/6	059159	059166	059173	-	6	16 x 14,3	54	5	115

Борфрезы из быстрорежущей HSS и инструментальной WS стали

Борфрезы из быстрорежущей HSS стали, стандартные формы

Остроконическая форма G

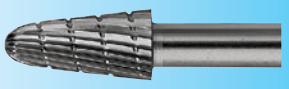


Остроконической формы борфреза.

Пример заказа
HSS G 0618/6 Z1

Обозначение для заказа	Поставл. насечка				ø хвост. d_2 [мм]	ø гол. x длина d_1 x l_2 [мм]	Угол α	Общая длина l_1 [мм]		
	1	2	3	5						
	EAN 4007220									
HSS G 0618/6	059197	-	059210	059227	6	6 x 18	14°	60	5	63
HSS G 1020/6	059234	059241	059258	-	6	10 x 20	28°	60	5	80
HSS G 1225/6	059272	059289	059296	-	6	12 x 25	27°	65	5	100

Круглоконическая форма L



Круглоконической формы борфреза.

Пример заказа
HSS L 1020/6 Z3

Обозначение для заказа	Поставл. насечка			ø хвост. d_2 [мм]	ø гол. x длина d_1 x l_2 [мм]	Угол α	Общая длина l_1 [мм]		
	Alu	2	3						
	EAN 4007220								
HSS L 1020/6	-	059562	059579	6	10 x 20	14°	60	5	72
HSS L 1225/6	-	-	059593	6	12 x 25	14°	65	5	130
HSS L 1230/6	-	-	059609	6	12 x 30	14°	70	5	130
HSS L 1630/6	059616	-	059630	6	16 x 30	14°	70	5	180

Каплевидная форма O



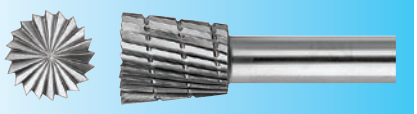
Каплевидной формы борфреза.

Пример заказа
HSS O 0610/6 Z3

Обозначение для заказа	Поставл. насечка				ø хвост. d_2 [мм]	ø гол. x длина d_1 x l_2 [мм]	Общая длина l_1 [мм]		
	Alu	1	2	3					
	EAN 4007220								
HSS O 0610/6	-	-	-	059678	6	6 x 10	55	5	65
HSS O 1016/6	-	-	-	059692	6	10 x 16	56	5	105
HSS O 1220/6	-	059708	-	059722	6	12 x 20	60	5	110
HSS O 1625/6	059746	-	059753	059760	6	16 x 25	65	5	190

Борфрезы из быстрорежущей HSS стали, стандартные формы

Трапецевидная форма W



Трапецевидной формы борфреза, с торцевым зубом.

Пример заказа
HSS W 1220/6 Z3

Обозначение для заказа	Поставл. насечка 3	Поставл. насечка 5	ø хвост. d_2 [мм]	ø гол. x длина d_1 x l_2 [мм]	Угол α	Общая длина l_1 [мм]		g
	EAN 4007220							
HSS W 1220/6	059784	-	6	12 x 13	20°	53	5	85

Наборы борфрез из быстрорежущей стали HSS

Набор борфрез из быстрорежущей стали 81 HSS



Набор борфрез из быстрорежущей стали в металлической кассете.

Содержимое: 10 HSS-борфрез
по 1 штуке: HSS A 1225 ST,
HSS A 0616 ST, HSS K 0618, HSS C 0616,
HSS K 1230, HSS C 1225, HSS A 1013 ST,
HSS L 1630, HSS K 1630, HSS F 1210

Обозначение для заказа	Зуб	EAN 4007220	ø хвост. d_2 [мм]		g
81 HSS	3	060957	6	1	640

Набор борфрез из быстрорежущей стали 82 HSS



Набор борфрез из быстрорежущей стали в прозрачной пластмассовой коробке.

Содержимое: 10 HSS-борфрез
по 1 штуке: HSS W 1220, HSS A 1013 ST,
HSS L 1020, HSS 45, HSS G 1020,
HSS A 1625 ST, HSS K 1630, HSS L 1630,
HSS O 1625, HSS F 1614

Обозначение для заказа	Зуб	EAN 4007220	ø хвост. d_2 [мм]		g
82 HSS	3	060988	6	1	415

Борфрезы из быстрорежущей HSS и инструментальной WS стали

Наборы борфрез из быстрорежущей стали HSS

Набор борфрез из быстрорежущей стали 83 HSS



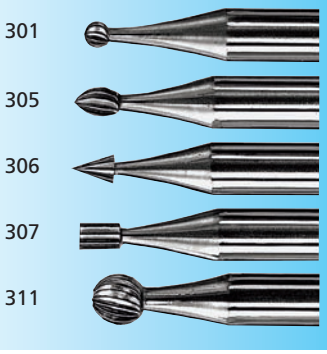
Набор борфрез из быстрорежущей стали в прозрачной пластмассовой коробке .

Содержимое: 18 HSS-борфрез
по 1 штуке: HSS A 0616 ST, HSS C 0616, HSS K 0618, HSS G 0618, HSS 55, HSS O 0610, HSS F 0403, HSS F 0807, HSS F 1210, HSS F 1614, HSS O 1220, HSS K 1225, HSS 63, HSS 64, HSS K 1230, HSS G 1225, HSS C 1225, HSS A 1225 ST

Обозначение для заказа	Зуб	EAN 4007220	ø хвост. d_2 [мм]		g
83 HSS	3	060995	6	1	490

Гравировальные борфрезы из быстрорежущей стали HSS

Гравировальные борфрезы из быстрорежущей стали HSS



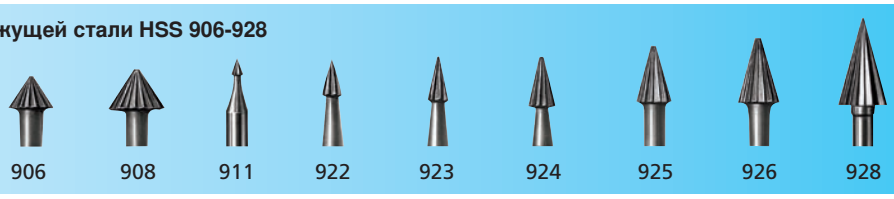
Тонкая обработка узких и труднодоступных мест.

Поставляются со специальным зубом, различной формы и размера.

Обозначение для заказа	Поставл. насечка	EAN 4007220	ø хвост. d_2 [мм]	Длина хвост. (L_2) [мм]	ø гол. x длина d_1 x l_2 [мм]	Угол α		g
301/6	Специальный зуб	057971	6	40	3,0 x 2,7	-	5	62
305/6	Специальный зуб	058015	6	40	3,0 x 4,5	-	5	62
306/6	Специальный зуб	058022	6	40	3,0 x 4,5	34°	5	62
307/6	Специальный зуб	058039	6	40	3,0 x 4,5	-	5	62
311/6	Специальный зуб	058077	6	40	6,0 x 5,6	-	5	66

Прецизионные борфрезы из быстрорежущей стали HSS

Прецизионные борфрезы из быстрорежущей стали HSS 906-928



Тонкая обработка узких и труднодоступных мест.

Поставляются со специальным зубом, девять различных форм и различных размеров, ø хвостовика 3 мм, длина хвостовика 30 мм.

Рекомендации по заказу
Прецизионные борфрезы HSS 981, 985 и 987 поставляются со стружколомом.

Обозначение для заказа	Поставл. насечка	EAN 4007220	ø хвост. d_2 [мм]	ø гол. x длина d_1 x l_2 [мм]	Радиус r [мм]	Угол α	Общая длина l_1 [мм]		
906/3	Специальный зуб	058190	3	6,0 x 4,2	-	71°	34,2	5	15
908/3	Специальный зуб	058213	3	8,0 x 5,5	-	71°	35,5	5	20
911/3	Специальный зуб	058244	3	1,6 x 2,8	-	32°	32,8	5	15
922/3	Специальный зуб	058251	3	2,3 x 4,0	-	32°	34,0	5	15
923/3	Специальный зуб	058268	3	3,2 x 5,6	-	32°	35,6	5	15
924/3	Специальный зуб	058275	3	4,0 x 7,0	-	32°	37,0	5	15
925/3	Специальный зуб	058282	3	5,0 x 8,7	-	32°	38,7	5	15
926/3	Специальный зуб	058299	3	6,0 x 10,5	-	32°	40,5	5	16
928/3	Специальный зуб	058312	3	8,0 x 14,0	-	32°	44,0	5	22

Прецизионные борфрезы из быстрорежущей стали HSS 941-961



Обозначение для заказа	Поставл. насечка	EAN 4007220	ø хвост. d_2 [мм]	ø гол. x длина d_1 x l_2 [мм]	Радиус r [мм]	Угол α	Общая длина l_1 [мм]		
941/3	Специальный зуб	058329	3	1,6	-	-	31,6	5	15
942/3	Специальный зуб	058336	3	2,3	-	-	32,3	5	15
943/3	Специальный зуб	058343	3	3,2	-	-	33,2	5	15
944/3	Специальный зуб	058350	3	4,0	-	-	34,0	5	15
945/3	Специальный зуб	058367	3	5,0	-	-	35,0	5	16
946/3	Специальный зуб	058374	3	6,0	-	-	36,0	5	18
947/3	Специальный зуб	058381	3	7,0	-	-	37,0	5	24
948/3	Специальный зуб	058398	3	8,0	-	-	38,0	5	25
951/3	Специальный зуб	058404	3	8,0 x 2,0	9,5	-	32,0	5	20
952/3	Специальный зуб	058411	3	10,0 x 2,5	11,5	-	32,5	5	22
953/3	Специальный зуб	058428	3	12,0 x 3,0	14	-	33,0	5	24
954/3	Специальный зуб	058435	3	14,0 x 3,5	15,5	-	33,5	5	28
961/3	Специальный зуб	058442	3	8,0 x 2,0	1,1	-	32,0	5	20

Борфрезы из быстрорежущей HSS и инструментальной WS стали

Прецизионные борфрезы из быстрорежущей стали HSS

Прецизионные борфрезы из быстрорежущей стали HSS 962-987



962 963 964 971 972 973 979 981 985 986 987

Обозначение для заказа	Поставл. насечка	EAN 4007220	ø хвост. d_2 [мм]	ø гол. x длина d_1 x l_2 [мм]	Радиус r [мм]	Угол α	Общая длина l_1 [мм]		g
962/3	Специальный зуб	058459	3	10,0 x 2,3	1,25	-	32,3	5	25
963/3	Специальный зуб	058466	3	12,0 x 2,6	1,4	-	32,6	5	30
964/3	Специальный зуб	058473	3	14,0 x 3,0	1,6	-	33,0	5	35
971/3	Специальный зуб	058480	3	6,0 x 1,0	-	-	31,0	5	15
972/3	Специальный зуб	058497	3	8,0 x 1,0	-	-	31,0	5	20
973/3	Специальный зуб	058503	3	10,0 x 1,0	-	-	31,0	5	20
979/3	Специальный зуб	058534	3	7,0 x 10,0	2	22°	40,0	5	25
981/3	Специальный зуб	058527	3	7,0 x 7,5	-	15°	37,5	5	25
985/3	Специальный зуб	058565	3	7,0 x 10,0	-	-	40,0	5	28
986/3	Специальный зуб	058572	3	6,0 x 10,0	-	-	40,0	5	25
987/3	Специальный зуб	058589	3	7,0 x 12,0	-	-	42,0	5	25

Набор прецизионных борфрез из быстрорежущей стали HSS



Тонкая обработка узких и труднодоступных мест.

Содержимое: 15 HSS-борфрезы по 1 штуке: 923, 924, 926, 928, 941, 942, 943, 944, 945, 946, 947, 951, 952, 954, 973

Обозначение для заказа	Зуб	EAN 4007220	ø хвост. d_2 [мм]		g
84 HSS	Специальный зуб	061008	3	1	116

TOOL-CENTER

Витрина для борфрез



Витрина для твёрдосплавных борфрез и борфрез из быстрорежущей стали с закрываемой на ключ крышкой. Имеется два уровня с местом для размещения 12 образцов, кроме этого возможность разместит до 5 упаковок борфрез над каждым образцом. В зависимости от диаметра (3, 6, 8 мм) возможны соответствующие вставные держатели инструментов.

Рекомендации по заказу
Вставные держатели заказываются отдельно:
Количество в упаковке 10 штук
держатель 3 мм, EAN: 4007220490174
держатель 6 мм, EAN: 4007220489857
держатель 8 мм, EAN: 4007220489888

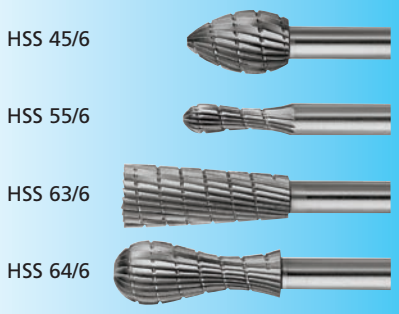
Обозначение для заказа	EAN 4007220	Размер [мм]		g
Vitrine 500 mm breit*	490105	500 x 360 x 350	1	9000

*Витрина 500 мм шириной

Борфрезы из быстрорежущей HSS и инструментальной WS стали

Специальные формы борфрез из быстрорежущей стали HSS

Борфрезы HSS с хвостовиком 6 мм

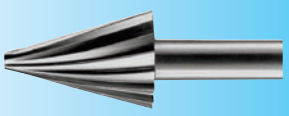


Борфрезы специальных форм с хвостовиком.

Пример заказа
HSS 64/6 Z3

Обозначение для заказа	Поставл. насечка	EAN 4007220	ø хвост. d_2 [мм]	наиб. ø [мм]	наим. ø [мм]	Длина x общая длина d_1 x l_2 [мм]	Угол α		g
HSS 45/6	3	056035	6	12	-	18 x 58	-	5	95
HSS 55/6	3	056424	6	6	-	20 x 60	-	5	60
HSS 63/6	3	056738	6	12	8	30 x 70	7°	5	130
HSS 64/6	3	056776	6	12	-	30 x 70	-	5	115

Антенная борфреза HSS



Борфреза конусной формы со специальным зубом с хвостовиком.

Область применения
- Автомобильная промышленность
- Производство кузовов
- Автомастерские

Вид обработки
- Фрезерование отверстий в листовом материале
- Фрезерование отверстий для антенн в корпусах автомобилей

Обозначение для заказа	Поставл. насечка	EAN 4007220	ø хвост. d_2 [мм]	наиб. ø [мм]	наим. ø [мм]	Длина d_1 [мм]	Угол α	Общая длина [мм]		g
HSS 104/8	Специальный зуб	057902	8	20	4	30	31°	60	5	195

Фреза для обработки кромок HSS



Благодаря трём одинаковым насечкам борфрез HSS для обработки кромок возможно использование данных фрез значительно дольше.

Цилиндрические борфрезы с 3 насечками, вогнутый профиль со специальным зубом с хвостовиком.

Вид обработки
- Обработка кромок с определённым радиусом

Обозначение для заказа	Поставл. насечка	EAN 4007220	ø хвост. d_2 [мм]	наиб. ø [мм]	наим. ø [мм]	Длина d_1 [мм]	Длина хвост. (L_2) [мм]	Общая длина [мм]		g
HSS 156/6	Специальный зуб	057964	6	8	5	30	40	70	5	92

Борфрезы из быстрорежущей HSS и инструментальной WS стали

Специальные формы борфрез из быстрорежущей стали HSS

Борфрезы из быстрорежущей стали HSS для работы по лёгким металлам с внутренней резьбой

HSS 119



HSS 120



Универсальные борфрезы, аналогичные грибовидной форме.

Поставляются с двумя видами специального зуба, с внутренней резьбой.

Рекомендации по заказу
HSS 120 имеет стружколом.

Обозначение для заказа	Поставл. насечка	EAN 4007220	наиб. ø [мм]	Длина d_1 [мм]	Общая длина [мм]	Внутренняя резьба DIN	Подход. зажимные стержни		g
HSS 119 M10	Специальный зуб	057919	20	53	62	M10	6/10 8/10	5	390
HSS 120 M10	Специальный зуб	057926	20	45	54	M10	6/10 8/10	5	330

Борфрезы из инструментальной стали, специальной формы

Борфрезы из инструментальной стали для работы по лёгкому металлу



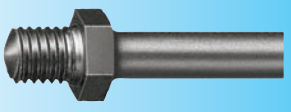
Универсальные борфрезы аналогичны грибовидной и снарядной форме.

Поставляются с специальным зубом.

Обозначение для заказа	Поставл. насечка	EAN 4007220	ø хвост. d_2 [мм]	наиб. ø [мм]	Длина хвост. (L_2) [мм]	Общая длина [мм]		g
WS 121/8	Специальный зуб	061947	8	17	50	80	5	335

Зажимные стержни

Зажимные стержни для инструментов с внутренней резьбой



Для инструментов с внутренней резьбой.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	ø хвост. [мм]	Длина хвостовика [мм]	Резьба DIN		g
BO 6/10	062111	6	40	M10	1	22
BO 8/10	062128	8	40	M10	1	32

Корончатые фрезы и принадлежности

Корончатые фрезы из быстрорежущей стали HSS и наборы фрез

Корончатые фрезы HSS



Корончатые фрезы фирмы PFERD применяются на стационарных, сверлильных, токарных и фрезерных станках и ручных дрелях.
Высокая точность вращения инструмента облегчает надёжную работу. Корончатые фрезы фирмы PFERD режут быстро и точно прецизионные отверстия в нелегированных и легированных (нержавеющих) сталях, чугуне, алюминие, меде, бронзе, олове, дереве, пластмассе и аналогичных материалах.

Максимальная глубина реза: 28 мм.

Резьба:
LS 14-LS 30 = 1/2”-20
LS 32-LS 152 = 5/8”-18

Корончатые фрезы имеют разнообразное число зубьев: 4/6 зуба/дюйм, это означает: чередуются 4 и 6 зуба на дюйм длины фрезы для предотвращения вибрации и резонанса.
Все HSS-фрезы имеют рабочую глубину 48 мм.

Обрабатываемый материал
- Нелегированные стали
- Легированные (нержавеющие) стали
- Чугун
- Бронза, алюминий, медь, олово
- Пластмасса, дерево

Область применения
- Машиностроение
- Производство ёмкостей
- Производство кузовов и прицепов
- Ремесленное производство

Рекомендации по применению
Центрирование и ведение фрезы достигается посредством центрирующего сверла из быстрорежущей стали, закреплённого в хвостовике корончатой фрезы. Сверло должно выходить минимум 3 мм (1/8”) за зубья корончатой фрезы.
При резке металлов рекомендуется использовать масло. Исключение: чугун. Для алюминия вместо масла использовать керосин.
Масло обеспечивает спокойный ход и увеличивает срок службы фрезы.
Следует избегать перегрева фрезы. Все зубья должны одновременно вводится в обрабатываемый материал.
При работе использовать защитные очки!

Рекомендации по заказу
Хвостовики для корончатых фрез заказываются отдельно.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	ø D [мм]	ø D [Дюйм]	Реком. число обор. мин$^{-1}$ обыкн. сталь	Реком. число обор. мин$^{-1}$ инстр./ нерж. сталь	Реком. число обор. мин$^{-1}$ алюм.	Реком. число обор. мин$^{-1}$ чугун	Реком. число обор. мин$^{-1}$ латунь	Подходящий хвостовик		g
LS 14	319086	14	9/16	620	310	940	400	800	LSS 1, 4	1	28
LS 16	062319	16	5/8	550	275	825	365	730	LSS 1, 4	1	29
LS 17	319093	17	11/16	520	260	775	340	680	LSS 1, 4	1	32
LS 19	062326	19	3/4	460	230	690	300	600	LSS 1, 4	1	40
LS 20	062333	20	-	425	210	635	280	560	LSS 1, 4	1	40
LS 21	319109	21	13/16	410	205	610	270	540	LSS 1, 4	1	43
LS 22	062340	22	7/8	390	195	585	260	520	LSS 1, 4	1	50
LS 24	319116	24	15/16	360	180	530	235	470	LSS 1, 4	1	57
LS 25	062357	25	1	350	175	525	235	470	LSS 1, 4	1	60
LS 27	062364	27	1 1/16	325	160	480	215	435	LSS 1, 4	1	66
LS 29	062371	29	1 1/8	300	150	450	200	400	LSS 1, 4	1	68
LS 30	062388	30	1 3/16	285	145	425	190	380	LSS 1, 4	1	75
LS 32	062395	32	1 1/4	275	140	410	180	360	LSS 2	1	82
LS 33	062401	33	1 5/16	260	135	390	175	345	LSS 2	1	102
LS 35	062418	35	1 3/8	250	125	375	165	330	LSS 2	1	108
LS 37	319123	37	1 7/16	235	115	350	155	310	LSS 2	1	111
LS 38	062425	38	1 1/2	230	115	345	150	300	LSS 2	1	108
LS 40	319130	40	1 9/16	215	110	315	140	280	LSS 2	1	110
LS 41	062432	41	1 5/8	210	105	315	140	280	LSS 2	1	111
LS 43	319147	43	1 11/16	200	100	290	130	260	LSS 2	1	92
LS 44	062449	44	1 3/4	195	95	295	130	260	LSS 2	1	98
LS 46	319154	46	1 13/16	185	90	280	125	250	LSS 2	1	102
LS 48	062456	48	1 7/8	180	90	270	120	240	LSS 2	1	113
LS 51	062463	51	2	170	85	255	115	230	LSS 2	1	124
LS 52	319161	52	2 1/16	165	80	250	110	220	LSS 2	1	130
LS 54	062470	54	2 1/8	160	80	240	105	210	LSS 2	1	140
LS 57	062487	57	2 1/4	150	75	225	100	200	LSS 2	1	150

Корончатые фрезы и принадлежности

Корончатые фрезы из быстрорежущей стали HSS и наборы фрез

Обозначение для заказа	EAN 4007220	ø D [мм]	ø D [Дюйм]	Реком. число обор. мин⁻¹ обыкн. сталь	Реком. число обор. мин⁻¹ инстр./ нерж. сталь	Реком. число обор. мин⁻¹ алюм.	Реком. число обор. мин⁻¹ чугун	Реком. число обор. мин⁻¹ латунь	Подходящий хвостовик		g
LS 59	319178	59	2 5/16	145	70	215	95	190	LSS 2	1	156
LS 60	062494	60	2 3/8	140	70	220	95	190	LSS 2	1	165
LS 64	062500	64	2 1/2	135	65	205	90	180	LSS 2	1	180
LS 65	319185	65	2 9/16	135	60	205	90	180	LSS 2	1	190
LS 67	062517	67	2 5/8	130	65	195	85	170	LSS 2	1	200
LS 70	062524	70	2 3/4	125	60	185	80	160	LSS 2	1	210
LS 73	062531	73	2 7/8	120	60	180	80	160	LSS 2	1	225
LS 76	062548	76	3	115	55	170	75	150	LSS 2	1	245
LS 79	062555	79	3 1/8	110	55	165	70	140	LSS 2	1	260
LS 83	062562	83	3 1/4	105	50	155	70	140	LSS 2	1	285
LS 86	319192	86	3 3/8	100	50	145	65	130	LSS 2	1	310
LS 89	062579	89	3 1/2	95	45	145	65	130	LSS 2	1	320
LS 92	062586	92	3 5/8	95	45	140	60	120	LSS 2	1	335
LS 95	062593	95	3 3/4	90	45	135	60	120	LSS 2	1	350
LS 98	319208	98	3 7/8	90	45	135	60	120	LSS 2	1	370
LS 102	062609	102	4	85	40	130	55	110	LSS 2	1	390
LS 105	062616	105	4 1/8	80	40	120	55	110	LSS 2	1	420
LS 111	319222	111	4 3/8	75	35	110	50	100	LSS 2	1	475
LS 114	062623	114	4 1/2	75	35	105	50	100	LSS 2	1	490
LS 121	319239	121	4 3/4	70	35	100	45	90	LSS 2	1	550
LS 127	319246	127	5	65	30	90	40	80	LSS 2	1	595
LS 140	319253	140	5 1/2	60	30	85	40	75	LSS 2	1	720
LS 152	319260	152	6	55	25	80	35	70	LSS 2	1	850

Набор корончатых фрез HSS для ремесленников



Данный набор содержит корончатые фрезы и предназначен для ремесленников.

Набор корончатых фрез поставляется в пластмассовой коробке. Инструкция по эксплуатации прилагается.

Содержимое:
5 HSS-корончатых фрез LS 22, LS 25, LS 29, LS 32, LS 38
1 хвостовик LSS 4
1 адаптер LSA для хвостовика LSS 4
1 внутренний шестигранник, 4 мм

Область применения
- Ремесленное производство

Рекомендации по применению
Применение корончатых фрез LS 32 и LS 38 возможно с адаптером LSA (и с шайбой жёсткости). Центрирование и введение корончатой фрезы достигается с помощью центрирующего сверла. Центрирующее сверло должно выступать не менее 3 мм (1/8") за зубья фрезы. При обработке металлов рекомендуется использовать масло. Исключение: чугун. Для алюминия вместо масла использовать керосин. Масло обеспечивает спокойный ход и увеличивает срок службы фрезы. Следует избегать перегрева фрезы. Все зубья должны одновременно вводится в обрабатываемый материал.
При работе использовать защитные очки!

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Размер [мм]		g
LS-SO 7 H	319314	168 x 116 x 57	1	600

Корончатые фрезы и принадлежности

Корончатые фрезы из быстрорежущей стали HSS и наборы фрез

Набор корончатых фрез HSS для сантехников



Данный набор содержит корончатые фрезы и предназначен для слесарей-сантехников.
Набор корончатых фрез поставляется в пластмассовой коробке. Инструкция по эксплуатации прилагается.

Содержимое:
6 корончатых фрез HSS LS 19, LS 22, LS 29, LS 38, LS 44, LS 57
2 хвостовика LSS 2, LSS 4
1 адаптер LSA для хвостовика LSS 4
1 внутренний шестигранник, 4 мм

Область применения
■ Мастерские слесарей-сантехников

Рекомендации по применению
Применение корончатых фрез LS 38 возможно с адаптером LSA (и с шайбой жёсткости). Центрирование и введение корончатой фрезы достигается с помощью центрирующего сверла. Центрирующее сверло должно выступать не менее 3 мм (1/8”) за зубья фрезы. При обработке металлов рекомендуется использовать масло. Исключение: чугун. Для алюминия вместо масла использовать керосин. Масло обеспечивает спокойный ход и увеличивает срок службы фрезы. Следует избегать перегрева фрезы. Все зубья должны одновременно вводится в обрабатываемый материал.
При работе использовать защитные очки!

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Размер [мм]		
LS-SO 9 I	319338	219 x 156 x 60	1	1035

Набор корончатых фрез HSS для электриков за рубежом



Данный набор для электриков содержит корончатые фрезы с международными размерами.
Набор корончатых фрез поставляется в пластмассовой коробке. Инструкция по эксплуатации прилагается.

Содержимое:
6 корончатых фрез HSS LS 22, LS 29, LS 35, LS 44, LS 51, LS 64
2 хвостовика LSS 2, LSS 4
1 адаптер LSA для хвостовика LSS 4
1 внутренний шестигранник, 4 мм

Область применения
■ Электромастерские

Рекомендации по применению
Применение корончатых фрез LS 35 возможно с адаптером LSA (и с шайбой жёсткости). Центрирование и введение корончатой фрезы достигается с помощью центрирующего сверла. Центрирующее сверло должно выступать не менее 3 мм (1/8”) за зубья фрезы. При обработке металлов рекомендуется использовать масло. Исключение: чугун. Для алюминия вместо масла использовать керосин. Масло обеспечивает спокойный ход и увеличивает срок службы фрезы. Следует избегать перегрева фрезы. Все зубья должны одновременно вводится в обрабатываемый материал.
При работе использовать защитные очки!

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Размер [мм]		
LS-SO 9 E-1	319321	219 x 156 x 60	1	1200

Корончатые фрезы и принадлежности

Корончатые фрезы из быстрорежущей стали HSS и наборы фрез

Набор корончатых фрез HSS для электриков в Германии



Данный набор для электриков содержит корончатые фрезы с размерами для Германии.
Набор корончатых фрез поставляется в пластмассовой коробке. Инструкция по эксплуатации прилагается.

Содержимое:
9 корончатых фрез HSS LS 19, LS 22, LS 25, LS 32, LS 38, LS 44, LS 51, LS 60, LS 67
2 хвостовика LSS 2, LSS 4
1 адаптер LSA для хвостовика LSS 4
1 центрирующее сверло LSB 6/90
1 внутренний шестигранник, 4 мм

Область применения
- Электромастерские

Рекомендации по применению
Центрирование и введение корончатой фрезы достигается с помощью центрирующего сверла. Центрирующее сверло должно выступать не менее 3 мм (1/8") за зубья фрезы. При обработке металлов рекомендуется использовать масло, Исключение: чугун. Для алюминия вместо масла использовать керосин. Масло обеспечивает спокойный ход и увеличивает срок службы фрезы. Следует избегать перегрева фрезы. Все зубья должны одновременно вводится в обрабатываемый материал.
При работе использовать защитные очки!

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Размер [мм]		g
LS-SO 13 E-2	319369	219 x 156 x 60	1	1330

Набор корончатых фрез HSS для монтёров



Данный набор содержит корончатые фрезы и предназначен для монтёров.
Набор корончатых фрез поставляется в пластмассовой коробке. Инструкция по эксплуатации прилагается.

Содержимое:
9 корончатых фрез HSS LS 19, LS 22, LS 29, LS 35, LS 38, LS 44, LS 51, LS 57, LS 64
2 хвостовика LSS 2, LSS 4
1 центрирующее сверло LSB 6/90
1 адаптер LSA хвостовика LSS 4
1 внутренний шестигранник, 4 мм

Область применения
- Строительство промышленного оборудования
- Строительство ёмкостей
- Строительство трубопроводов

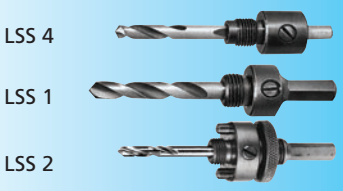
Рекомендации по применению
Применение корончатых фрез LS 38 возможно с адаптером LSA (и с шайбой жёсткости). Центрирование и введение корончатой фрезы достигается с помощью центрирующего сверла. Центрирующее сверло должно выступать не менее 3 мм (1/8") за зубья фрезы. При обработке металлов рекомендуется использовать масло. Исключение: чугун. Для алюминия вместо масла использовать керосин. Масло обеспечивает спокойный ход и увеличивает срок службы фрезы. Следует избегать перегрева фрезы. Все зубья должны одновременно вводится в обрабатываемый материал.
При работе использовать защитные очки!

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Размер [мм]		g
LS-SO 13 M	319352	219 x 180 x 66	1	1610

Корончатые фрезы и принадлежности

Хвостовики корончатых фрез

Хвостовики корончатых фрез HSS



Хвостовики корончатых фрез предназначены для крепления корончатой фрезы с центрирующим сверлом.

Фирма PFERD предлагает три различных размера хвостовиков соответствующих диаметрам корончатых фрез.

Рекомендации по заказу
Хвостовик LSS 4 поставляется со сверлом LSB6/90.

Хвостовики LSS 1, 2 поставляются со свёрлом LSB 6/60.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	ø хвост. d_2 [мм]	ø хвост. d_2 [Дюйм]	Резьба	Форма хвостовика	Подходит для коронч. фрез		g
LSS 1	062630	9	3/8	1/2”-20 UNF	шестигранная	LS 14-30	1	82
LSS 2	062647	9	3/8	5/8”-18 UNF	шестигранная	LS 32-152	1	205
LSS 4	062661	6,35	1/4	1/2”-20 UNF	круглая	LS 14-30	1	72

Адаптер LSA



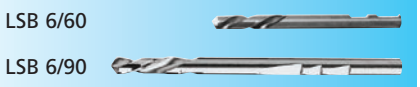
Применение корончатых фрез LS 32 до LS 38 возможно вместе с хвостовиком LSS 4 в сочетании с адаптером LSA и шайбой жёсткости.

Рекомендации по применению
Применение адаптера для корончатых фрез диаметром свыше 38 мм не рекомендуется.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Подходит для коронч. фрез	Подходит для хвостовика		g
LSA	319291	LS 32-38	LSS 1, 4	1	18

Центрирующие свёрла для корончатых фрез HSS

Центрирующие свёрла LSB из быстрорежущей стали HSS



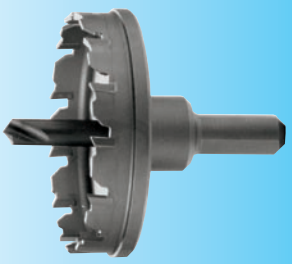
Хвостовики LSS 1, 2 поставляются со свёрлом LSB 6/60.
Хвостовик LSS 4 поставляется с центрирующим сверлом из быстрорежущей стали LSB 6/90.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	ø хвост. d_2 [мм]	ø хвост. d_2 [Дюйм]	Форма хвостовика	Подходит для коронч. фрез	Подходит для хвостовика		g
LSB 6/60	319284	6,35	1/4”	круглая	LS 14-152	LSS 1, 2	1	18
LSB 6/90	062708	6,35	1/4”	круглая	LS 14-152	LSS 4	1	24

Корончатые фрезы и принадлежности

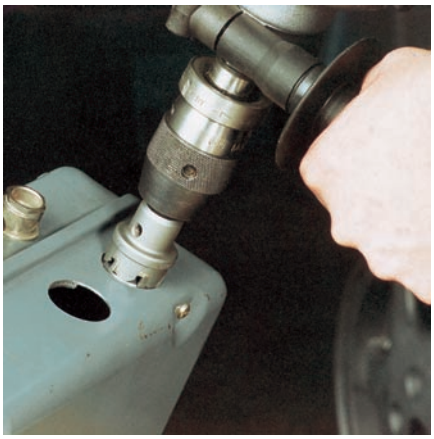
Твёрдосплавные корончатые фрезы и принадлежности

Короткое исполнение, высота инструмента 8 мм



Короткое исполнение (высота инструмента 8 мм) предназначено для обработки материала толщиной до 4 мм.

Рекомендации по применению
Рекомендуемое число оборотов (см. таблицу) ориентировано для машин имеющих постоянное число оборотов независимо от нагрузки. Для слабых машин теряющих обороты при нагрузке, данные значения должны быть на 30% увеличины. В случае обработки труб или выпуклых поверхностей, где не все зубья фрезы находятся в постоянном соприкосновении с материалом, число оборотов можно увеличить на 100%. Этим самым в ручном режиме именьшается биение фрезы и выкрашивание зубьев.



Обозначение для заказа	EAN 4007220	ø D [мм]	ø хвост. d_2 [мм]	Подходящее сверло		g
LOS HM 1608	062913	16	6	LOSB 6/48	1	84
LOS HM 1808	062937	18	6	LOSB 6/48	1	86
LOS HM 1908	062944	19	6	LOSB 6/48	1	90
LOS HM 2008	062951	20	6	LOSB 6/48	1	90
LOS HM 2108	062968	21	6	LOSB 6/48	1	90
LOS HM 2208	062975	22	6	LOSB 6/48	1	90
LOS HM 2308	062982	23	10	LOSB 6/48	1	120
LOS HM 2408	062999	24	10	LOSB 6/48	1	122
LOS HM 2508	063002	25	10	LOSB 6/48	1	126
LOS HM 2708	063026	27	10	LOSB 6/48	1	130
LOS HM 2808	063033	28	10	LOSB 6/48	1	132
LOS HM 3008	063057	30	10	LOSB 6/48	1	138
LOS HM 3208	063071	32	10	LOSB 6/48	1	150
LOS HM 3408	063095	34	10	LOSB 6/48	1	150
LOS HM 3508	063101	35	10	LOSB 6/48	1	158
LOS HM 3808	063132	38	10	LOSB 6/48	1	168
LOS HM 4008	063156	40	10	LOSB 6/48	1	190
LOS HM 4208	063170	42	10	LOSB 6/48	1	192
LOS HM 4308	063187	43	10	LOSB 6/48	1	196
LOS HM 4508	063200	45	10	LOSB 6/48	1	202
LOS HM 4808	063231	48	10	LOSB 6/48	1	214
LOS HM 5008	063255	50	10	LOSB 6/48	1	220
LOS HM 5108	063262	51	10	LOSB 6/48	1	232
LOS HM 5208	063279	52	10	LOSB 6/48	1	232
LOS HM 5408	063293	54	10	LOSB 6/48	1	250
LOS HM 5508	063309	55	10	LOSB 6/48	1	250
LOS HM 6008	063354	60	13	LOSB 8/48	1	280
LOS HM 6508	063361	65	13	LOSB 8/48	1	314
LOS HM 6808	063378	68	13	LOSB 8/48	1	330
LOS HM 7008	063385	70	13	LOSB 8/48	1	342
LOS HM 7508	063392	75	13	LOSB 8/48	1	370
LOS HM 8008	063408	80	13	LOSB 8/48	1	400
LOS HM 9008	063422	90	13	LOSB 8/48	1	490
LOS HM 10008	063446	100	13	LOSB 8/48	1	580
LOS HM 10508	063453	105	13	LOSB 8/48	1	680

Корончатые фрезы и принадлежности

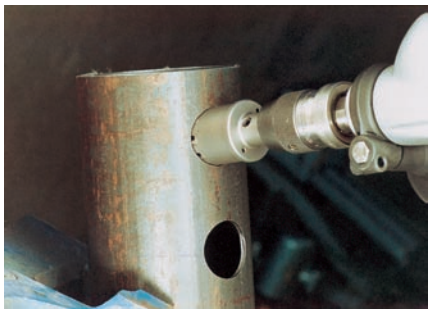
Твёрдосплавные корончатые фрезы и принадлежности

Длинное исполнение, высота инструмента 35 мм



Длинное исполнение (высота инструмента 35 мм) предназначено для обработки изогнутых поверхностей и труб.

Рекомендации по заказу
LOS HM 6060: васота инструмента 60 мм



Обозначение для заказа	EAN 4007220	ø D [мм]	ø хвост. d_2 [мм]	Подходящее сверло		
LOS HM 1635	063491	16	6	LOSB 6/69	1	100
LOS HM 1735	063507	17	6	LOSB 6/69	1	102
LOS HM 1835	063514	18	6	LOSB 6/69	1	102
LOS HM 1935	063521	19	6	LOSB 6/69	1	110
LOS HM 2035	063538	20	6	LOSB 6/69	1	110
LOS HM 2135	063545	21	6	LOSB 6/69	1	112
LOS HM 2235	063552	22	6	LOSB 6/69	1	118
LOS HM 2435	063576	24	10	LOSB 8/69	1	152
LOS HM 2535	063583	25	10	LOSB 8/69	1	160
LOS HM 2635	063590	26	10	LOSB 8/69	1	160
LOS HM 2735	063606	27	10	LOSB 8/69	1	164
LOS HM 2835	063613	28	10	LOSB 8/69	1	170
LOS HM 3035	063637	30	10	LOSB 8/69	1	174
LOS HM 3235	063651	32	10	LOSB 8/69	1	180
LOS HM 3535	063682	35	10	LOSB 8/69	1	200
LOS HM 3835	063712	38	10	LOSB 8/69	1	212
LOS HM 4035	063736	40	10	LOSB 8/69	1	218
LOS HM 4235	063750	42	10	LOSB 8/69	1	234
LOS HM 4335	063767	43	10	LOSB 8/69	1	242
LOS HM 4535	063781	45	10	LOSB 8/69	1	250
LOS HM 4835	063811	48	10	LOSB 8/69	1	264
LOS HM 5035	063835	50	10	LOSB 8/69	1	280
LOS HM 5235	063842	52	10	LOSB 8/69	1	284
LOS HM 5535	063859	55	10	LOSB 8/69	1	304
LOS HM 6060	063866	60	13	LOSB 8/94	1	400

Центрирующие свёрла из быстрорежущей стали для твёрдосплавных корончатых фрез

Центрирующие свёрла LOSB из быстрорежущей стали



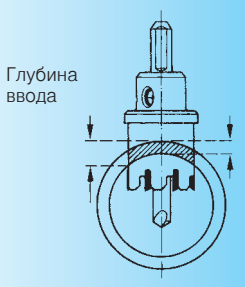
Обозначение для заказа	EAN 4007220	Подходит для твёрдоспл. борфрез ø [мм]	Высота фрезы [мм]		
LOSB 6/48	063873	16-59	8	1	11
LOSB 6/69	063880	16-22	35	1	16
LOSB 8/69	063903	23-59	35	1	28
LOSB 8/94	063910	60	35	1	37
LOSB 8/48	063897	60-120	8	1	19

Корончатые фрезы и принадлежности

Центрирующие свёрла из быстрорежущей стали для твёрдосплавных корончатых фрез

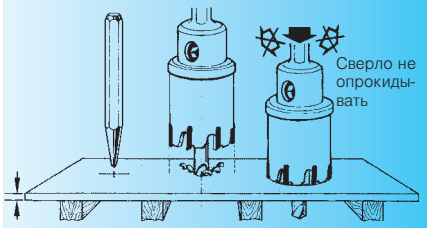
Рекомендации по применению

Трубы



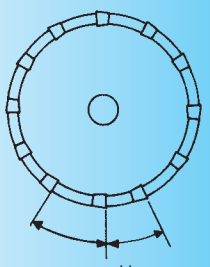
Плоский материал

При обработке листового материала оставлять свободный выход для корончатой фрезы.



Шаг зубьев

Шаг зубьев корончатых фрез фирмы PFERD неравномерен для избежания вибрации инструмента.



Число оборотов твёрдосплавных корончатых фрез PFERD для диаметров от 16 до 105 мм

Указанные значения действительны для машин с постоянным числом оборотов независимым от нагрузки.
Для менее мощных машин следует увеличить указанные значения на 30%.

Возможно увеличение числа оборотов до 100% , в случае не постоянного контакта зубьев с материалом, например при резке труб. При обработке в ручном режиме таким образом исключается вибрация.

Ø мм	Число оборотов мин$^{-1}$ для обычной стали	для нерж. стали
16	790 - 1200	400 - 1000
17	750 - 1130	370 - 930
18	710 - 1060	350 - 880
19	670 - 1000	330 - 480
20	630 - 950	320 - 800
21	600 - 910	300 - 760
22	580 - 870	290 - 720
23	550 - 830	280 - 690
24	530 - 800	270 - 660
25	510 - 760	260 - 640
26	490 - 740	250 - 610
27	470 - 710	240 - 590
28	455 - 680	230 - 570
29	440 - 660	220 - 550
30	425 - 635	210 - 530

Ø мм	Число оборотов мин$^{-1}$ для обычной стали	для нерж. стали
32	400 - 600	200 - 500
33	385 - 580	195 - 480
34	375 - 560	185 - 470
35	365 - 545	180 - 450
36	355 - 530	175 - 440
37	345 - 520	170 - 430
38	335 - 505	170 - 420
40	320 - 480	160 - 400
42	305 - 455	150 - 380
43	295 - 445	150 - 370
45	285 - 425	140 - 355
47	270 - 405	135 - 340
48	265 - 400	135 - 330
49	260 - 390	130 - 325
50	255 - 380	125 - 320

Ø мм	Число оборотов мин$^{-1}$ для обычной стали	для нерж. стали
51	250 - 375	125 - 310
52	245 - 370	120 - 305
54	235 - 355	120 - 295
55	230 - 350	115 - 290
60	210 - 320	105 - 265
65	195 - 295	100 - 245
68	190 - 280	95 - 235
70	180 - 270	90 - 230
75	170 - 255	85 - 215
80	160 - 240	80 - 200
85	150 - 225	75 - 190
90	140 - 210	70 - 180
100	125 - 190	65 - 160
105	120 - 180	60 - 150

Внимание: Твёрдосплавные корончатые фрезы фирмы PFERD можно перетачивать

Срок службы высокопроизводительного инструмента можно значительно увеличить своевременной и надлежащей переточкой.

Шлифовальные головки

PFERD

2005

203



Шлифовальные, абразивные головки

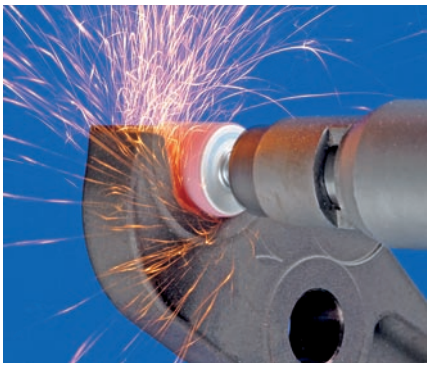
Рекомендации по применению и степени твёрдости

Фирма PFERD предлагает широкую программу шлифовальных головок на керамической и синтетической связке. Имея большой выбор типа зерна, его размера и степени твёрдости, изготавливаются шлифовальные головки различных форм. Благодаря современным установкам инструмент фирмы PFERD отличается высокой точностью формы, постоянством качества и узким допуском по размеру.

Фирма PFERD создала новую структуру позволяющую быстрый выбор правильной головки соответствующей конкретным требованиям.

Исходя из данных о группе обрабатываемого материала и поставленной задаче, определяется степень твёрдости связки. В нижеуказанной таблице указана страница с подробной информацией о данной степени твёрдости.





Преимущества:

- Шл. головки фирмы PFERD отличаются постоянством качества и производительностью съёма обеспечивающих высокое качество обрабатываемой поверхности
- Постоянство формы и узкий допуск при изготовлении
- Возможность подбора инструмента соответствующего поставленой клиентом задаче
- Точное круговое вращение шлифовальных головок PFERD
  - не оказывает вредного воздействия на здоровье рабочего
  - удлиняет срок службы привода
  - обеспечивает удобную работу
  - исключает вибрацию
  - снижает износ инструмента

Группа материалов	Вид материала	Вид обработки	Степень твёрдости	Страница
Материалы из стали	Легированная, конструкционная, инструментальная, быстрорежущая	**Универсальное** применение, обработка плоскости, высокая производительность съёма, короткое время шлифование	M	7-10
		Жёсткое применение, обработка кромок, высокая стабильность формы, малый износ инструмента	O	11-15
		Высокая производительность съёма при обработке плоскости в сочетании с высоким числом оборотов	H/ I	16-17 18-19
		Высокая стабильность формы при обработке кромок в сочетании с низким числом оборотов	T	20-21
Высококачественная сталь	Нержавеющая, кислостойкая	**Универсальное** применение, обработка плоскости, высокая производительность съёма, короткое время шлифование	L	22-23
		Жёсткое применение, обработка кромок, высокая стабильность формы, малый износ инструмента	N	24-25
Материалы уз чугуна	Серый чугун, сферический чугун	**Универсальное** применение, обработка плоскости, высокая производительность съёма, короткое время шлифование	K	26-27
		Жёсткое применение, обработка кромок, высокая стабильность формы, малый износ инструмента	R	28-29
Цветные металлы	Алюминий, и др. цв. металлы	**Универсальное** применение, обработка плоскости, высокая производительность съёма, короткое время шлифование	F	30
Пластмассы и прочие материалы	Армированные волокном, термопластовые материалы, резина, дерево	**Универсальное** применение, обработка плоскости, высокая производительность съёма, короткое время шлифование	D	31
	Стекло, керамика, твёрдый сплав	**Универсальное** применение, обработка плоскости, высокая производительность съёма, короткое время шлифование	J	32
Шлифовальные головки специальных форм, правочные инструменты и наборы шлифовальных головок				33-39

Дополнительную информацию по оптимированию выбора шлифовальных головок Вы найдёте на стр. 4 и 5.

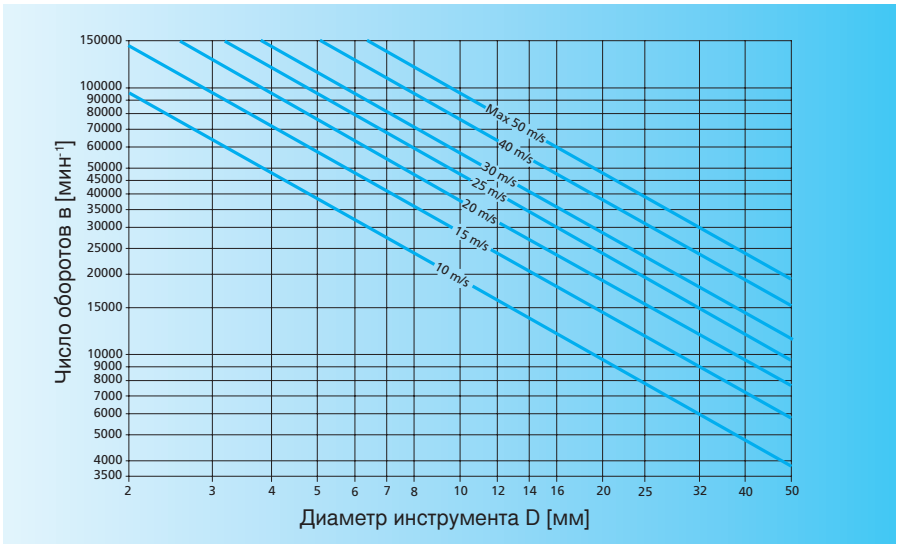
Шлифовальные, абразивные головки

Окружная скорость, техника безопасности, специальные сполнения

Окружные скорости для шлифовальных головок:

В рядом стоящей таблице указана окружная скорость и соответствующее ей число оборотов в мин$^{-1}$. Рекомендуемая, окружная скорость указана в описаниях твёрдости связок на последующих страницах.

На данной диаграмме окружная скорость представлена синими диагональными линиями. Соответствующая диаметру вертикальная линия пересекается с приведённой окружной скоростью (диагональ). На горизонтале слева – соответствующее число оборотов в мин$^{-1}$.



Пример:

Шлиф. головка: Ø 20 мм
Твёрдость: O
Вид обработки: шлифование плоскости
Окружная скорость: 25-40 м/с
Число оборотов: 24.000-38.000 мин$^{-1}$

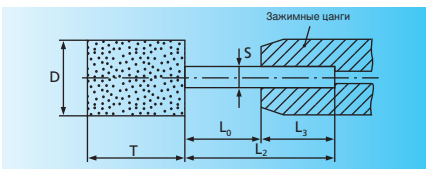
Рекомендации по безопасности

Использование защитных очков!

При большом шумообразовании использование наушников!

Все шлиф. головки фирмы PFERD выдерживают максимальную окружную скорость 50 м/с.
В случае шл. головок с различной длиной и диаметром хвостовика, максимальное число оборотов определено EN 12413. Их необходимо соблюдать для исключения разрушения головки и изгиба хвостовика. Независимо от длины хвостовика патрон машины должен захватывать минимум 10 мм длины хвостовика (L_3).
К каждой упаковке прилагаются данные о числе оборотов для свободной длины (L_0) соответствующих шлиф. головок. При этом необходимо обратить внимание на точность кругового вращения и правильность захвата инструмента приводным устройством.

Согласно EN 12413 на число оборотов влияют следующие факторы:
- Форма и размер шл. головки
- Диаметр хвостовика
- Свободная длина хвостовика L_0



D = Диаметр шл. головки
T = Высота шл. головки
S = Диаметр хвостовика
L_0 = Свободная длина хвостовика
L_2 = Общая длина хвостовика
L_3 = Длина захвата хвостовика патроном

Таблица с максимально допустимым числом оборотов шл. головок PFERD в случае необходимости может быть Вам предоставлена.

Специальные изготовления

По запросу возможны изготовления шлифовальных головок:
- других размеров и форм
- различной зернистости и типа зерна
- другого диаметра и длины хвостовика

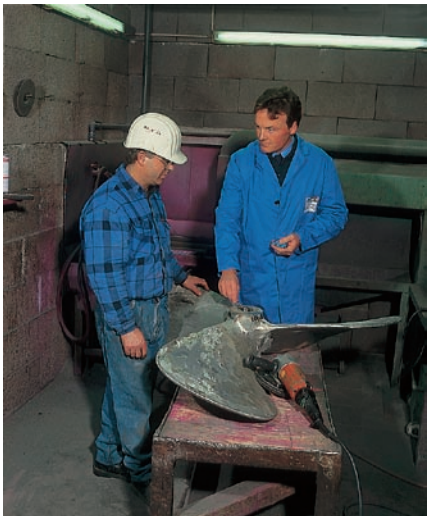
Минимальное количество и наценки на спец. изготовление

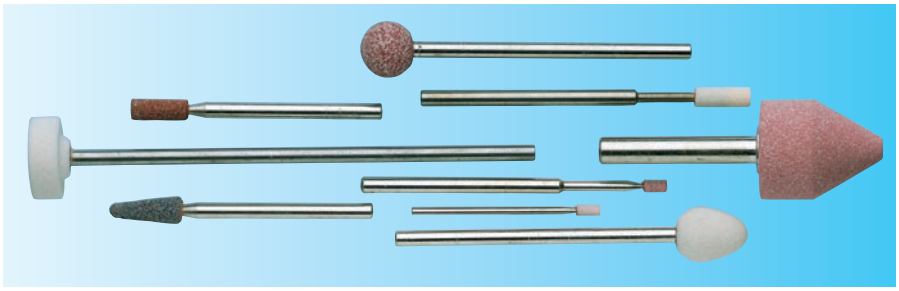
Штук / Ø головки	свыше 500 штук	свыше 300 штук
до 10 мм и B-серия	10 % наценка	20 % наценка
до 32 мм и A-серия	без наценки	10 % наценка
свыше 32 мм	без наценки	без наценки

Минимальное количество:
300 штук (смотри таблицу)
свыше 1000 штук без наценки

Техническая консультация

Для решения специальных проблем в шлифовании наши опытные консультанты и специалисты технического отдела всегда к Вашим услугам.





Шлифовальные, абразивные головки

Рекомендации по применению

Данная таблица позволяет определиться с типом зерна и степенью твёрдости для различных материалов.
При этом мы рекомендуем дифференцировать:
- обработка плоскости
- обработка кромок.





Свойства материалов ▶		плохоотвод. тепло				вязкий				твёрдый	
Связка шлифовальных головок ▶		мягкая		твёрдая		открытая				мягкая	
Связка (синтетическая/керамическая)		синтетическая связка				керамическая связка					
Степень твёрдости		L		N		D		F-Alu		H	
Абразивное зерно / типы зерна											
Обозначение типа зерна		ADW		AN		AH		CN		AWN	
Абразивное зерно Цвет		Смешан. корунд тёмнокоричневый		Норм. корунд коричневый		Пол. шар. корунд белый		SiC зелёный		Смешан. корунд белый/синий	
Характеристика обработки		Высокая производительность съёма, открытая структура, универс. применение		Высокая стойкость		Открытая структура, высокая производительность съёма		отсутствует засаливание при обработке вязких материалов		Мягкое шлифование, высокая абразивность	
Необходимое число оборотов Рекомендуемая окружная скорость		высокие 30 - 50	высокие 25 - 35	низкие+средние 20 - 30	 30 - 40	средние 10 - 20		средние 20 - 40		высокие 35 - 50	высокие 25 - 35
Шлиф. кромок (K) / Шлиф. плоскости (F)		K	F	K	F	K	F	K	F	K	F
Материалы из стали	Сталь	❍	●	❍	●					❍	❍
	Конструкционная сталь	❍	●	❍	●					❍	❍
	Инструментальная сталь	❍	●	❍	●					❍	●
	Быстрорежущая сталь	❍	●	❍	●						❍
Высококачеств. сталь	Нерж. и кислостойкая сталь	❍	●	●	●					❍	❍
	Легированная сталь	❍	●	●	●						
Материалы из чугуна	Обычный чугун	❍	●	●	●					❍	❍
	Высоколегированный чугун	❍	●	●	●					❍	❍
	Серый чугун	❍	●	●	●					❍	
	Сферический чугун	❍	●	●	●					❍	❍
Цветные материалы	Алюминий		❍	❍				●	●		
	Медь		❍	●	❍			●	●		
	Латунь, бронза	●	●	●	❍			●	●		
	Жаропрочные сплавы	❍	●	●	❍				❍		❍
	Титан, титаниевые сплавы	❍	●		❍						
Прочие материалы	Пластмасса					●	●				
	Резина					●	●				
	Термопласты	●				❍	❍				
	Дерево					●	●				
	Стекло, керамика										
	Твёрдый сплав										
	Наплавленные материалы	❍	❍								

Пояснение: ● = оптимально пригодно, ❍ = пригодно

Шлифовальные, абразивные головки

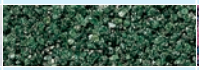
Рекомендации для оптимального выбора шлиф. головки

	Обработка кромок / твёрдое исполнение	Обработка плоскости / универсальное применение
Рекомендации	Твёрдая связка	Мягкая связка
Твёрдость	N, O, R, T	L, H, I, J, K, M
Преимущества	Высокая стабильность кромок, длительный срок службы, низкий износ инструмента	Высокая производительность, короткое время шлифования, низкие затраты
Вывод	Рекомендуется применять при: шлифование кромок в жёстких условиях на машинах с низким числом оборотов в зависимости от Ø головки	Затраты на высокий износ инструмента компенсируются за счёт экономии затрат на рабочую силу
Требования		Высокое число оборотов в зависимости от Ø головки

Свойства материалов ◀◀◀ ◀◀ ◀ ▶ ▶▶ ▶▶▶ **мягкий**

Связка шлифовальных головок ◀◀◀ ◀◀ ◀ ▶ ▶▶ ▶▶▶ **твёрдая**

Шлифовальные головки на керамической связке

I	J	K	M	O	R	T
						
AW	**CN**	**ARN**	**ADW**	**AR**	**CU**	**AW**
Электрокорунд белый	**SiC зелёный**	**Смешан. корунд розовый/синий**	**Смешан. корунд розовый/белый**	**Электрокорунд розовый**	**SiC зелёный**	**Электрокорунд белый**
Высокая производительность съёма, холодное шлифования	**Специально для особо твёрдых материалов**	**Универсальное применение для обработки плоскости, отливок**	**Разностороннее универсальное применение, высокая абразивность**	**Стабильная формы, прочная кромка**	**Обработка острого грата на отливках, рудных включений, песчан. раковин**	**Прочная кромка, высокая стойкость**
высокие 35 - 50 / 25 - 35	**средние** 25	**средние** 35 - 50 / 25 - 35	**средние** 30 - 40 / 20 - 30	**низкие** 25 - 40 / 15 - 25	**низкие** 30 - 40 / 20 - 30	**средние** 15 - 20 / 5 - 15

K	F	K	F	K	F	K	F	K	F	K	F	K	F
	●			❍	❍	❍	●	●	●			❍	
	●			❍	❍	❍	●	●	●			❍	
❍	●			❍		●	●	●	❍			●	❍
❍	●			❍		●	●	●	❍			❍	
	●			❍	❍	❍	●	❍					
	●			❍		●	❍	❍					
❍	❍			❍	●	●	●	❍	❍	●			
	❍			❍	●	●	●	●	❍				
				❍	●	●		❍		●	●		
				❍	●	●	❍	❍	❍	●	❍		
		❍		❍									
❍	❍		❍			❍							
	❍	❍	❍										
❍			❍			❍							
❍	❍												
			●										
			❍										
		●	●								❍		
		●	●										
❍	❍	●	●										

Шлифовальные, абразивные головки

Рекомендации для заказа



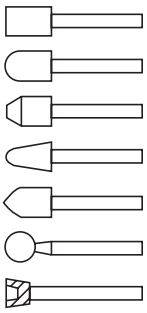
Руководство для оформления заказа

Обозначение согласно EN 12413

Цилиндрич.	**ZY**	**2025**	**6**	**AR**	**30**	**O**	**5**	**V**
	❶	❷	❸	❹	❺	❻	❼	❽

❶ Форма
по EN 12413

ZY = Цилиндрическая
WR = Роликовая, круглая
WK = Роликовая, коническая
KE = Коническая
SP = Центросферическая
KU = Сферическая
TO = Чашечная



Американские формы

Серия W (Цилиндрические головки с дюймивыми размерами)
Серия A и B (Прочие формы)

❷ Размеры
согласно EN

Ø (D) x Высота (T) мм
D x T = EN (ISO)-Обозначение
3 мм x 6 мм = 0306
20 мм x 25 мм = 2025
50 мм x 13 мм = 5013

Размеры-USA

В случае цилиндрических головок серии W и различных форм серии A и B обозначение цифровое (напр. W 143).

❸ Хвостовики

В обозначении для заказа приводится диаметр хвостовика.
Стандартная программа имеет длину:
3 мм Ø x 30 мм длина хвостовика
6 мм Ø x 40 мм длина хвостовика
1/8“ Ø x 1 1/4“ длина хвостовика
1/4“ Ø x 1 1/2“ длина хвостовика

❹ Абразивный материал

Принципиально применяются два вида зерна в международном обозначении по ISO 525 и EN 12413.
A = Корунд (Al_2O_3)
C = Карбид кремния (SiC)
Для точного опеделения вида зерна существуют следующие обозначения:
AD = Электрокорунд тёмнокрасный
AW = Электрокорунд белый
AR = Электрокорунд розовый
AN = Нормальный корунд
AH = Полый, шаровой корунд
ADW = Смешанный корунд AD + AW
AWN = Смешанный корунд AW + AN
ARN = Смешанный корунд AR + AN
CN = Карбид кремния зелёный
CU = Карбид кремния серый

❺ Размер зерна

Размеры зерна специфицированы согласно FEPA, ISO 525 и EN 12413. Величина зерна шлифовальных головок фирмы PFERD зависит от формы и диаметра рабочей части

❻ Степень твёрдости

Классификация степени твёрдости соответствует ISO 525 и EN 12413 буквами в алфавитном порядке с повышением от мягких к твёрдым.

❼ Плотность структуры

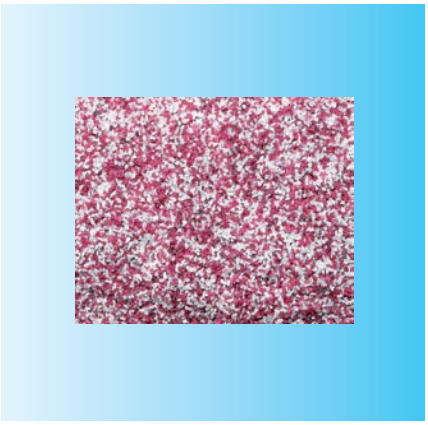
Плотность структуры соответствует ISO 525 и EN 12413.
1 = плотная
14 = открытая

❽ Связка

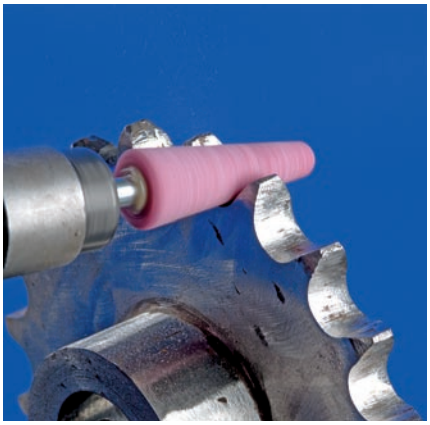
Виды связки соответствуют международно принятыми буквами согласно
ISO 525 и EN 12413
V = Керамическая связка
B = Синтетическая связка

Шлифовальные, абразивные головки

Твёрдость M







Основу шлифовальных головок твёрдости M состовляет керамическая связка и смешанное зерно состоящее из белого и тёмнокрасного электрокорунда. Твёрдость M считается более мягкой связкой.

Преимущества

- Твёрдость M рекомендуется для универсального применения на плоскости при обработке стальных материалов с высокой производительностью съёма
- Благодаря высокой производительности съёма снижается время шлифования в связи с чем удешевляется процесс обработки
- Применение данных шлифовальных головок эффективно так как высокий износ компенсируется за счёт снижения затрат на производство и рабочей силы

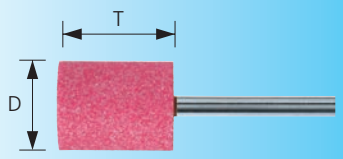
Области применения

- Шлифование деталей из быстрорежущей стали (HSS)
- Шлифование сварных швов на стальных конструкциях

Рекомендации по применению

Шлифовальные головки твёрдости M достигают свою наивысшую производительность при окружной скорости 20-30 м/с.
В качестве приводных устройств могут быть использованы машины с гибким валом, электрические и пневматические прямые машины.

Твёрдость M, цилиндрическая головка ZY



Рекомендации по заказу
Синие номера для заказов обозначают наиболее применяемые размеры головок.

Указание по технике безопасности
Максимально допустимое число оборотов соответствует свободной длине хвостовика 10 мм.

Пример заказа
ZY 3232 6 ADW **46** M 5 V

Пояснения к заказу
46 = Размер зерна

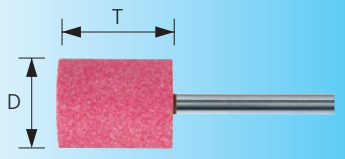
При заказе просьба указывать размер зерна.

Обозначение для заказа	Зернистость						ø хвост. [мм]	D x T [мм]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		
	24	30	46	60	80	100					
	EAN 4007220										
ZY 0205 3 ADW . . . M 5 V	-	-	-	-	-	094365	3	2 x 5	201.800	10	20
ZY 0306 3 ADW . . . M 5 V	-	-	-	-	-	094518	3	3 x 6	206.100	10	20
ZY 0408 3 ADW . . . M 5 V	-	-	-	094679	-	094662	3	4 x 8	175.100	10	20
ZY 0510 3 ADW . . . M 5 V	-	-	-	094877	-	094860	3	5 x 10	130.700	10	26
ZY 0613 3 ADW . . . M 5 V	-	-	-	095140	-	095133	3	6 x 13	93.600	10	30
ZY 0810 3 ADW . . . M 5 V	-	-	095331	-	095348	-	3	8 x 10	87.600	10	38
ZY 0816 3 ADW . . . M 5 V	-	-	095522	-	659878	-	3	8 x 16	61.000	10	50
ZY 1002 3 ADW . . . M 5 V	-	-	-	-	-	098653	3	10 x 2	95.400	10	27
ZY 1013 3 ADW . . . M 5 V	-	-	095706	-	-	-	3	10 x 13	58.400	10	55
ZY 1303 3 ADW . . . M 5 V	-	-	-	098783	-	098776	3	13 x 3	73.400	10	35
ZY 0306 6 ADW . . . M 5 V	-	-	-	-	-	094457	6	3 x 6	206.100	10	80

Шлифовальные, абразивные головки

Твёрдость M

Твёрдость M, цилиндрическая головка ZY



Рекомендации по заказу
Синие номера для заказов обозначают наиболее применяемые размеры головок.

Указание по технике безопасности
Максимально допустимое число оборотов соответствует свободной длине хвостовика 10 мм.

Пример заказа
ZY 3232 6 ADW **46** M 5 V

Пояснения к заказу
46 = Размер зерна

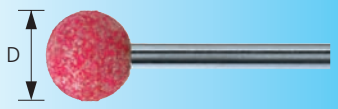
При заказе просьба указывать размер зерна.

Обозначение для заказа	Зернистость						ø хвост. [мм]	D x T [мм]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		
	24	30	46	60	80	100					
	EAN 4007220										
ZY 0408 6 ADW . . . M 5 V	-	-	-	094570	-	-	6	4 x 8	177.400	10	85
ZY 0510 6 ADW . . . M 5 V	-	-	-	094754	-	-	6	5 x 10	157.800	10	90
ZY 0613 6 ADW . . . M 5 V	-	-	-	095034	-	095027	6	6 x 13	131.500	10	95
ZY 0810 6 ADW . . . M 5 V	-	-	-	-	095263	-	6	8 x 10	119.300	10	105
ZY 0816 6 ADW . . . M 5 V	-	-	095416	-	095423	-	6	8 x 16	119.300	10	112
ZY 1013 6 ADW . . . M 5 V	-	-	095614	-	095621	-	6	10 x 13	95.400	10	116
ZY 1020 6 ADW . . . M 5 V	-	-	095850	-	095867	-	6	10 x 20	95.400	10	138
ZY 1025 6 ADW . . . M 5 V	-	-	095959	-	659892	-	6	10 x 25	83.200	10	145
ZY 1032 6 ADW . . . M 5 V	-	-	096017	-	659908	-	6	10 x 32	83.200	10	165
ZY 1313 6 ADW . . . M 5 V	-	-	096093	-	-	-	6	13 x 13	73.400	10	137
ZY 1320 6 ADW . . . M 5 V	-	-	096260	-	659915	-	6	13 x 20	73.400	10	167
ZY 1325 6 ADW . . . M 5 V	-	-	096345	-	096352	-	6	13 x 25	73.400	10	180
ZY 1340 6 ADW . . . M 5 V	-	-	098035	-	-	-	6	13 x 40	42.400	10	280
ZY 1604 6 ADW . . . M 5 V	-	-	098912	-	660003	-	6	16 x 4	59.600	10	120
ZY 1620 6 ADW . . . M 5 V	-	096451	-	096468	-	-	6	16 x 20	59.600	10	235
ZY 1632 6 ADW . . . M 5 V	-	096598	-	096604	-	-	6	16 x 32	51.200	10	290
ZY 1640 6 ADW . . . M 5 V	-	096727	-	-	-	-	6	16 x 40	40.500	10	345
ZY 1650 6 ADW . . . M 5 V	-	659922	-	659939	-	-	6	16 x 50	40.500	10	410
ZY 2006 6 ADW . . . M 5 V	-	-	099117	-	660010	-	6	20 x 6	47.700	10	150
ZY 2020 6 ADW . . . M 5 V	-	096895	-	659946	-	-	6	20 x 20	47.700	10	295
ZY 2025 6 ADW . . . M 5 V	-	096994	-	097007	-	-	6	20 x 25	47.700	10	330
ZY 2032 6 ADW . . . M 5 V	-	097106	-	659953	-	-	6	20 x 32	41.100	10	385
ZY 2040 6 ADW . . . M 5 V	-	097212	-	097229	-	-	6	20 x 40	32.400	10	465
ZY 2506 6 ADW . . . M 5 V	-	-	099322	-	-	-	6	25 x 6	38.100	10	210
ZY 2525 6 ADW . . . M 5 V	-	097335	-	659977	-	-	6	25 x 25	38.100	10	475
ZY 2532 6 ADW . . . M 5 V	-	097434	-	-	-	-	6	25 x 32	32.900	10	545
ZY 3208 6 ADW . . . M 5 V	-	099575	-	660034	-	-	6	32 x 8	29.800	5	160
ZY 3216 6 ADW . . . M 5 V	099667	-	660058	-	-	-	6	32 x 16	29.800	5	235
ZY 3220 6 ADW . . . M 5 V	099773	-	660065	-	-	-	6	32 x 20	29.800	5	287
ZY 3232 6 ADW . . . M 5 V	097595	-	097601	-	-	-	6	32 x 32	25.700	5	460
ZY 3240 6 ADW . . . M 5 V	097717	-	659984	-	-	-	6	32 x 40	18.600	5	510
ZY 4006 6 ADW . . . M 5 V	-	-	100455	-	-	-	6	40 x 6	23.800	5	180
ZY 4010 6 ADW . . . M 5 V	-	099889	-	660072	-	-	6	40 x 10	23.800	5	252
ZY 4020 6 ADW . . . M 5 V	100028	-	100035	-	-	-	6	40 x 20	23.800	5	415
ZY 4040 6 ADW . . . M 5 V	097809	-	659991	-	-	-	6	40 x 40	16.200	5	770
ZY 5008 6 ADW . . . M 5 V	-	100509	-	-	-	-	6	50 x 8	19.000	5	290
ZY 5013 6 ADW . . . M 5 V	-	100189	-	660089	-	-	6	50 x 13	19.000	5	430
ZY 5025 6 ADW . . . M 5 V	-	-	100325	-	-	-	6	50 x 25	19.000	5	730
ZY 5025 8 ADW . . . M 5 V	100554	-	-	-	-	-	8	50 x 25	19.000	5	770

Шлифовальные, абразивные головки

Твёрдость M

Твёрдость M, сферическая головка KU



Указание по технике безопасности
Максимально допустимое число оборотов соответствует свободной длине хвостовика 10 мм.

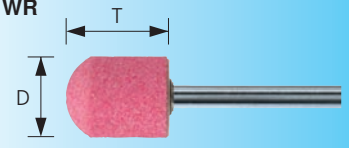
Пример заказа
KU 16 6 ADW **30** M 5 V

Пояснения к заказу
30 = Размер зерна

При заказе просьба указывать размер зерна.

Обозначение для заказа	Зернистость					ø хвост. [мм]	D [мм]	макс. доп. чис. об. [мин⁻¹]		
	24	30	46	60	80					
	EAN 4007220									
KU 13 6 ADW . . . M 5 V	-	-	101209	-	660133	6	13	73.400	10	125
KU 16 6 ADW . . . M 5 V	-	101261	-	660140	-	6	16	59.600	10	164
KU 20 6 ADW . . . M 5 V	-	101339	-	101346	-	6	20	47.700	10	230
KU 25 6 ADW . . . M 5 V	-	660157	-	660164	-	6	25	38.100	10	340
KU 32 6 ADW . . . M 5 V	660171	-	660188	-	-	6	32	29.800	5	295

Твёрдость M, цилиндросферическая WR



Указание по технике безопасности
Максимально допустимое число оборотов соответствует свободной длине хвостовика 10 мм.

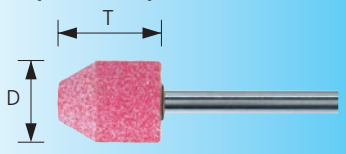
Пример заказа
WR 2025 6 ADW **30** M 5 V

Пояснения к заказу
30 = Размер зерна

При заказе просьба указывать размер зерна.

Обозначение для заказа	Зернистость				ø хвост. [мм]	D x T [мм]	макс. доп. чис. об. [мин⁻¹]		
	30	46	60	80					
	EAN 4007220								
WR 1320 6 ADW . . . M 5 V	-	660096	-	660102	6	13 x 20	73.400	10	165
WR 2025 6 ADW . . . M 5 V	660119	-	660126	-	6	20 x 25	47.700	10	325

Твёрдость M, роликоническая WK



Указание по технике безопасности
Максимально допустимое число оборотов соответствует свободной длине хвостовика 10 мм.

Пример заказа
WK 2025 6 ADW **60** M 5 V

Пояснения к заказу
60 = Размер зерна

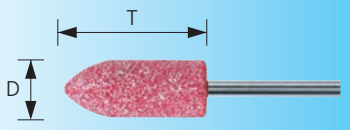
При заказе просьба указывать размер зерна.

Обозначение для заказа	Зернистость				ø хвост. [мм]	D x T [мм]	макс. доп. чис. об. [мин⁻¹]		
	24	30	46	60					
	EAN 4007220								
WK 1332 6 ADW . . . M 5 V	-	-	660232	-	6	13 x 32	65.700	10	240
WK 2025 6 ADW . . . M 5 V	-	660195	-	660201	6	20 x 25	47.700	10	310
WK 2532 6 ADW . . . M 5 V	-	660218	-	-	6	25 x 32	37.600	10	500
WK 3240 6 ADW . . . M 5 V	660225	-	-	-	6	32 x 40	37.600	5	435

Шлифовальные, абразивные головки

Твёрдость M

Твёрдость M, центросферическая SP



Рекомендации по заказу
Синие номера для заказов обозначают наиболее применяемые размеры головок.

Указание по технике безопасности
Максимально допустимое число оборотов соответствует свободной длине хвостовика 10 мм.

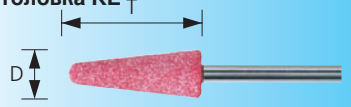
Пример заказа
SP 1320 6 ADW **46** M 5 V

Пояснения к заказу
46 = Размер зерна

При заказе просьба указывать размер зерна.

Обозначение для заказа	Зернистость				ø хвост. [мм]	D x T [мм]	макс. доп. чис. об. [мин⁻¹]		
	30	46	60	80					
	EAN 4007220								
SP 0816 6 ADW . . . M 5 V	-	102008	-	-	6	8 x 16	119.300	10	110
SP 1320 6 ADW . . . M 5 V	-	102138	-	660249	6	13 x 20	73.400	10	160
SP 2032 6 ADW . . . M 5 V	102237	-	660256	-	6	20 x 32	47.700	10	330
SP 2050 6 ADW . . . M 5 V	102312	-	-	-	6	20 x 50	30.500	10	490
SP 2540 6 ADW . . . M 5 V	660270	-	-	-	6	25 x 40	35.000	10	550

Твёрдость M, коническая головка KE



Рекомендации по заказу
Синие номера для заказов обозначают наиболее применяемые размеры головок.

Указание по технике безопасности
Максимально допустимое число оборотов соответствует свободной длине хвостовика 10 мм.

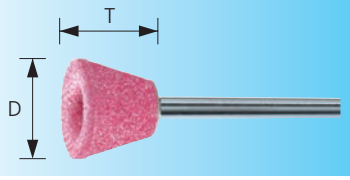
Пример заказа
KE 2032 6 ADW **30** M 5 V

Пояснения к заказу
30 = Размер зерна

При заказе просьба указывать размер зерна.

Обозначение для заказа	Зернистость					ø хвост. [мм]	D x T [мм]	макс. доп. чис. об. [мин⁻¹]		
	24	30	46	60	80					
	EAN 4007220									
KE 1025 6 ADW . . . M 5 V	-	-	102763	-	102770	6	10 x 25	95.400	10	130
KE 1645 6 ADW . . . M 5 V	-	-	102862	-	660300	6	16 x 45	52.000	10	250
KE 2032 6 ADW . . . M 5 V	-	102671	-	660294	-	6	20 x 32	47.700	10	230
KE 2040 6 ADW . . . M 5 V	-	102961	-	660348	-	6	20 x 40	47.700	10	325
KE 2525 6 ADW . . . M 5 V	-	102534	-	-	-	6	25 x 25	38.100	10	278
KE 2545 6 ADW . . . M 5 V	-	534687	-	660317	-	6	25 x 45	34.000	10	465
KE 2570 6 ADW . . . M 5 V	-	103043	-	-	-	6	25 x 70	20.400	10	730
KE 3232 6 ADW . . . M 5 V	660287	-	102596	-	-	6	32 x 32	29.800	5	270
KE 3250 8 ADW . . . M 5 V	660355	-	-	-	-	8	32 x 50	29.800	5	390

Твёрдость M, чашечная головка TO



Указание по технике безопасности
Максимально допустимое число оборотов соответствует свободной длине хвостовика 10 мм.

Пример заказа
TO 2016 6 ADW **60** M 5 V

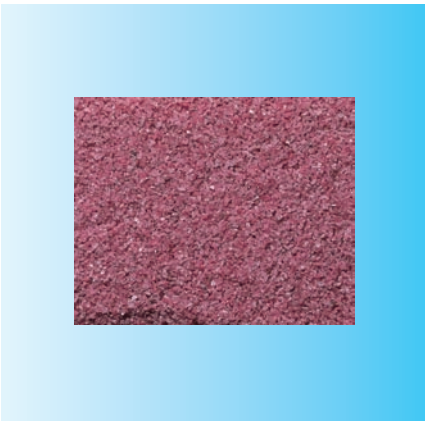
Пояснения к заказу
60 = Размер зерна

При заказе просьба указывать размер зерна.

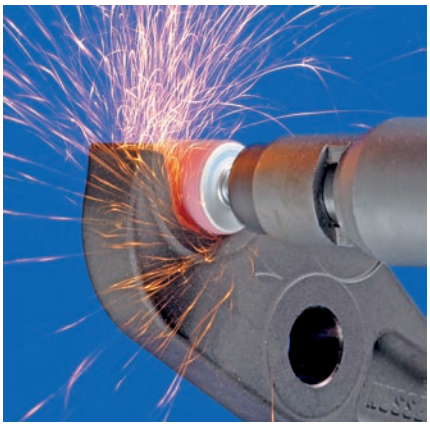
Обозначение для заказа	Зернистость		ø хвост. [мм]	D x T [мм]	макс. доп. чис. об. [мин⁻¹]		
	24	60					
	EAN 4007220						
TO 2016 6 ADW . . . M 5 V	-	660942	6	20 x 16	47.700	10	195
TO 4032 6 ADW . . . M 5 V	660959	-	6	40 x 32	23.800	5	360

Шлифовальные, абразивные головки

Твёрдость O







Основу шлифовальных головок твёрдости O состовляет керамическая связка и розовый электрокорунд. Твёрдость O считается твёрдой, стойкой связкой.

Преимущества

- Твёрдость O рекомендуется для прочного применения при обработке кромок, при этом имеет очень высокую стойкость и стабильность формы и очень низкий износ.
- Благодаря высокой стойкости формы возможно эффективное применение головок твёрдости O на приводах с низким числом оборотов.

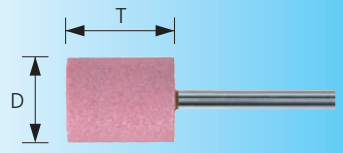
Области применения

- Устранение грата на стальных отливках
- Шлифование фасок перед сваркой
- Обработка кромок и контуров на кованных деталях

Рекомендации по применению

Шлифовальные головки твёрдости O достигают свою наивысшую производительность при окружной скорости 25-40 м/с в случае обработки кромок. При обработке плоскости мы рекомендуем окружную скорость 15-25 м/с.
В качестве приводных устройств могут быть использованы машины с гибким валом, электрические и пневматические прямые машины.

Твёрдость O, цилиндрическая головка ZY и серия W



Рекомендации по заказу
Синие номера для заказов обозначают наиболее применяемые размеры головок.

Указание по технике безопасности
Максимально допустимое число оборотов соответствует свободной длине хвостовика 10 мм.

Пример заказа
ZY 1013 6 AR **46** O 5 V

Пояснения к заказу
46 = Размер зерна

При заказе просьба указывать размер зерна.

Обозначение для заказа	Зернистость						ø хвост. [мм]	D x T [мм]	D x T [дюйм]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		g
	24	30	46	60	80	100						
	EAN 4007220											
ZY 0205 3 AR . . . O 5 V	-	-	-	-	-	094372	3	2 x 5	-	201.800	10	20
ZY 0306 3 AR . . . O 5 V	-	-	-	-	-	094525	3	3 x 6	-	206.100	10	20
W 145 3 AR . . . O 5 V	-	-	-	-	-	118139	3	3 x 10	1/8 x 3/8	131.400	10	20
W 146 3 AR . . . O 5 V	-	-	-	-	-	118146	3	3 x 13	1/8 x 1/2	95.400	10	22
ZY 0402 3 AR . . . O 5 V	-	-	-	-	-	098516	3	4 x 2	-	238.700	10	18
W 149 3 AR . . . O 5 V	-	-	-	118160	-	118153	3	4 x 6	-	195.800	10	22
ZY 0408 3 AR . . . O 5 V	-	-	-	094693	-	094686	3	4 x 8	-	175.100	10	20
W 152 3 AR . . . O 5 V	-	-	-	-	-	118191	3	5 x 6	3/16 x 1/4	174.300	10	23
ZY 0510 3 AR . . . O 5 V	-	-	-	094891	-	094884	3	5 x 10	-	130.700	10	26
W 154 3 AR . . . O 5 V	-	-	-	118245	-	118238	3	5 x 13	3/16 x 1/2	114.800	10	27
W 158 3 AR . . . O 5 V	-	-	-	-	-	118252	3	6 x 3	1/4 x 1/8	149.200	10	24
ZY 0515 3 AR . . . O 5 V	-	-	-	534670	-	-	3	5 x 15	-	11.560	10	26
W 162 3 AR . . . O 5 V	-	-	-	118320	-	118313	3	6 x 10	1/4 x 3/8	110.500	10	28

Шлифовальные, абразивные головки

Твёрдость O

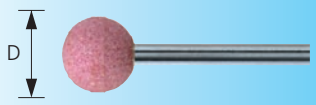
Обозначение для заказа	Зернистость						ø хвост. [мм]	D x T [мм]	D x T [дюйм]	макс. доп. чис. об. [мин⁻¹]		
	24	30	46	60	80	100						
	EAN 4007220											
ZY 0613 3 AR . . . O 5 V	-	-	-	095164	-	095157	3	6 x 13	-	93.600	10	30
W 164 3 AR . . . O 5 V	-	-	-	118368	-	118351	3	6 x 19	1/4 x 3/4	64.500	10	40
ZY 0625 3 AR . . . O 5 V	-	-	-	534656	-	-	3	6 x 25	-	53.100	10	38
ZY 0802 3 AR . . . O 5 V	-	-	-	-	-	098578	3	8 x 2	-	119.300	10	25
ZY 0810 3 AR . . . O 5 V	-	-	095355	-	095362	-	3	8 x 10	-	87.600	10	38
W 170 3 AR . . . O 5 V	-	-	118399	-	118405	-	3	8 x 13	5/16 x 1/2	74.400	10	44
ZY 0816 3 AR . . . O 5 V	-	-	095546	-	095553	-	3	8 x 16	-	61.000	10	50
ZY 1002 3 AR . . . O 5 V	-	-	-	-	-	098660	3	10 x 2	-	95.400	10	27
W 173 3 AR . . . O 5 V	-	-	-	118429	-	118412	3	10 x 3	3/8 x 1/8	100.500	10	29
W 175 3 AR . . . O 5 V	-	-	118450	-	118467	-	3	10 x 10	3/8 x 3/8	77.500	10	46
ZY 1013 3 AR . . . O 5 V	-	-	095720	-	095737	-	3	10 x 13	-	58.400	10	55
ZY 1303 3 AR . . . O 5 V	-	-	-	098806	-	098790	3	13 x 3	-	73.400	10	35
ZY 1313 3 AR . . . O 5 V	-	-	096154	-	096161	-	3	13 x 13	-	45.300	10	70
W 191 3 AR . . . O 5 V	-	-	-	118580	-	118573	3	16 x 3	5/8 x 1/8	60.000	10	55
ZY 1604 3 AR . . . O 5 V	-	-	098974	-	098981	-	3	16 x 4	-	59.600	10	46
W 200 3 AR . . . O 5 V	-	-	-	118627	-	-	3	19 x 3	3/4 x 1/8	49.900	10	58
ZY 2006 3 AR . . . O 5 V	-	-	100417	-	100424	-	3	20 x 6	-	47.700	10	84
W 215 3 AR . . . O 5 V	-	-	-	-	-	118696	3	25 x 3	1 x 1/8	37.500	10	78
ZY 0306 6 AR . . . O 5 V	-	-	-	-	-	094464	6	3 x 6	-	206.100	10	80
ZY 0408 6 AR . . . O 5 V	-	-	-	094594	-	094587	6	4 x 8	-	177.400	10	85
ZY 0510 6 AR . . . O 5 V	-	-	-	094778	-	094761	6	5 x 10	-	157.800	10	90
ZY 0613 6 AR . . . O 5 V	-	-	-	095058	-	095041	6	6 x 13	-	131.500	10	95
ZY 0625 6 AR . . . O 5 V	-	-	-	534663	-	-	6	6 x 25	-	62.200	10	117
ZY 0810 6 AR . . . O 5 V	-	-	095270	-	095287	-	6	8 x 10	-	119.300	10	105
ZY 0816 6 AR . . . O 5 V	-	-	095430	-	095447	-	6	8 x 16	-	119.300	10	112
ZY 1002 6 AR . . . O 5 V	-	-	-	-	-	098622	6	10 x 2	-	95.400	10	90
ZY 1013 6 AR . . . O 5 V	-	-	095638	-	095645	-	6	10 x 13	-	95.400	10	116
ZY 1020 6 AR . . . O 5 V	-	-	095874	-	095881	-	6	10 x 20	-	95.400	10	138
ZY 1025 6 AR . . . O 5 V	-	-	095966	-	095973	-	6	10 x 25	-	83.200	10	145
ZY 1032 6 AR . . . O 5 V	-	-	096024	-	096031	-	6	10 x 32	-	83.200	10	165
ZY 1303 6 AR . . . O 5 V	-	-	-	098745	-	098738	6	13 x 3	-	73.400	10	98
ZY 1306 6 AR . . . O 5 V	-	-	098851	-	-	-	6	13 x 6	-	73.400	10	115
ZY 1313 6 AR . . . O 5 V	-	-	096109	-	096116	-	6	13 x 13	-	73.400	10	137
ZY 1320 6 AR . . . O 5 V	-	-	096277	-	096284	-	6	13 x 20	-	73.400	10	167
ZY 1325 6 AR . . . O 5 V	-	-	096369	-	096376	-	6	13 x 25	-	73.400	10	180
ZY 1340 6 AR . . . O 5 V	-	-	098059	-	-	-	6	13 x 40	-	42.400	10	280
ZY 1604 6 AR . . . O 5 V	-	-	098929	-	098936	-	6	16 x 4	-	59.600	10	120
ZY 1610 6 AR . . . O 5 V	-	099063	-	-	-	-	6	16 x 10	-	59.600	10	160
ZY 1620 6 AR . . . O 5 V	-	096475	-	096482	-	-	6	16 x 20	-	59.600	10	235
ZY 1632 6 AR . . . O 5 V	-	096611	-	096628	-	-	6	16 x 32	-	51.200	10	290
ZY 1640 6 AR . . . O 5 V	-	096741	-	096758	-	-	6	16 x 40	-	40.500	10	345
ZY 1650 6 AR . . . O 5 V	-	096840	-	-	-	-	6	16 x 50	-	40.500	10	410
ZY 2006 6 AR . . . O 5 V	-	-	099124	-	099131	-	6	20 x 6	-	47.700	10	150
ZY 2010 6 AR . . . O 5 V	-	099216	-	099223	-	-	6	20 x 10	-	47.700	10	180
ZY 2013 6 AR . . . O 5 V	-	099261	-	-	-	-	6	20 x 13	-	47.700	10	225
ZY 2020 6 AR . . . O 5 V	-	096901	-	096918	-	-	6	20 x 20	-	47.700	10	295
ZY 2025 6 AR . . . O 5 V	-	097014	-	097021	-	-	6	20 x 25	-	47.700	10	330
ZY 2032 6 AR . . . O 5 V	-	097113	-	097120	-	-	6	20 x 32	-	41.100	10	385
ZY 2040 6 AR . . . O 5 V	-	097236	-	097243	-	-	6	20 x 40	-	32.400	10	465
ZY 2050 6 AR . . . O 5 V	-	098080	-	-	-	-	6	20 x 50	-	25.100	10	535
ZY 2506 6 AR . . . O 5 V	-	-	099339	-	099346	-	6	25 x 6	-	38.100	10	210
ZY 2510 6 AR . . . O 5 V	-	099377	-	099384	-	-	6	25 x 10	-	38.100	10	255
ZY 2513 6 AR . . . O 5 V	-	099438	-	-	-	-	6	25 x 13	-	38.100	10	289

Шлифовальные, абразивные головки

Твёрдость O

Обозначение для заказа	Зернистость						ø хвост. [мм]	D x T [мм]	D x T [дюйм]	макс. доп. чис. об. [мин⁻¹]		
	24	30	46	60	80	100						
	EAN 4007220											
ZY 2516 6 AR . . . O 5 V	-	-	-	099513	-	-	6	25 x 16	-	38.100	10	324
ZY 2525 6 AR . . . O 5 V	-	097342	-	097359	-	-	6	25 x 25	-	38.100	10	475
ZY 2532 6 AR . . . O 5 V	-	097458	-	097465	-	-	6	25 x 32	-	32.900	10	545
ZY 2540 6 AR . . . O 5 V	-	098127	-	-	-	-	6	25 x 40	-	26.000	10	645
W 225 6 AR . . . O 5 V	-	-	119112	-	-	-	6	32 x 6	-	30.000	5	145
ZY 3208 6 AR . . . O 5 V	-	099582	-	099599	-	-	6	32 x 8	-	29.800	5	160
W 226 6 AR . . . O 5 V	-	119143	-	-	-	-	6	32 x 10	-	30.000	5	180
ZY 3216 6 AR . . . O 5 V	099674	-	099681	-	-	-	6	32 x 16	-	29.800	5	235
ZY 3220 6 AR . . . O 5 V	099780	-	099797	-	-	-	6	32 x 20	-	29.800	5	287
ZY 3232 6 AR . . . O 5 V	097618	-	097625	-	-	-	6	32 x 32	-	25.700	5	460
ZY 3240 6 AR . . . O 5 V	097731	-	097748	-	-	-	6	32 x 40	-	18.600	5	510
ZY 4006 6 AR . . . O 5 V	-	-	100462	-	-	-	6	40 x 6	-	23.800	5	180
ZY 4010 6 AR . . . O 5 V	-	099896	-	099902	-	-	6	40 x 10	-	23.800	5	252
ZY 4015 6 AR . . . O 5 V	-	099957	-	099964	-	-	6	40 x 15	-	23.800	5	320
ZY 4020 6 AR . . . O 5 V	100042	-	100059	-	-	-	6	40 x 20	-	23.800	5	415
ZY 4040 6 AR . . . O 5 V	097816	-	097823	-	-	-	6	40 x 40	-	16.200	5	770
ZY 5008 6 AR . . . O 5 V	-	100516	-	-	-	-	6	50 x 8	-	19.000	5	290
ZY 5013 6 AR . . . O 5 V	-	100202	-	100219	-	-	6	50 x 13	-	19.000	5	430
ZY 5025 6 AR . . . O 5 V	100332	-	100349	-	-	-	6	50 x 25	-	19.000	5	730
ZY 3240 8 AR . . . O 5 V	098196	-	-	-	-	-	8	32 x 40	-	27.200	5	550
ZY 4040 8 AR . . . O 5 V	098271	-	-	-	-	-	8	40 x 40	-	23.800	5	810
W 220 1/4 AR . . . O 5 V	-	117019	-	-	-	-	1/4	25 x 25	1 x 1	37.500	5	238

Твёрдость O, сферическая форма KU



Рекомендации по заказу
Синие номера для заказов обозначают наиболее применяемые размеры головок.

Указание по технике безопасности
Максимально допустимое число оборотов соответствует свободной длине хвостовика 10 мм.

Пример заказа
KU 10 6 AR **80** O 5 V

Пояснения к заказу
80 = Размер зерна

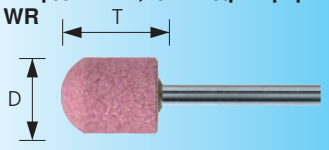
При заказе просьба указывать размер зерна.

Обозначение для заказа	Зернистость						ø хвост. [мм]	D [мм]	макс. доп. чис. об. [мин⁻¹]		
	24	30	46	60	80	100					
	EAN 4007220										
KU 03 3 AR . . . O 5 V	-	-	-	-	-	101018	3	3	300.200	10	18
KU 05 3 AR . . . O 5 V	-	-	-	101100	-	101094	3	5	190.900	10	20
KU 08 3 AR . . . O 5 V	-	-	101551	-	101568	-	3	8	116.200	10	30
KU 10 3 AR . . . O 5 V	-	-	101520	-	101537	-	3	10	83.300	10	41
KU 13 3 AR . . . O 5 V	-	-	101605	-	101612	-	3	13	54.000	10	55
KU 03 6 AR . . . O 5 V	-	-	-	-	-	100981	6	3	317.300	10	80
KU 05 6 AR . . . O 5 V	-	-	-	101056	-	101049	6	5	190.900	10	84
KU 08 6 AR . . . O 5 V	-	-	101148	-	101155	-	6	8	119.300	10	96
KU 10 6 AR . . . O 5 V	-	-	101490	-	101506	-	6	10	95.400	10	113
KU 13 6 AR . . . O 5 V	-	-	101216	-	101223	-	6	13	73.400	10	125
KU 16 6 AR . . . O 5 V	-	101278	-	101285	-	-	6	16	59.600	10	164
KU 20 6 AR . . . O 5 V	-	101353	-	101360	-	-	6	20	47.700	10	230
KU 25 6 AR . . . O 5 V	-	101391	-	101407	-	-	6	25	38.100	10	340
KU 32 6 AR . . . O 5 V	101445	-	101452	-	-	-	6	32	29.800	5	295

Шлифовальные, абразивные головки

Твёрдость O

Твёрдость O, цилиндросферическая WR



Указание по технике безопасности
Максимально допустимое число оборотов соответствует свободной длине хвостовика 10 мм.

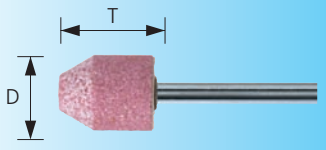
Пример заказа
WR 0816 6 AR **46** O 5 V

Пояснения к заказу
46 = Размер зерна

При заказе просьба указывать размер зерна.

Обозначение для заказа	Зернистость					ø хвост. [мм]	D x T [мм]	макс. доп. чис. об. [мин⁻¹]		
	30	46	60	80	100					
	EAN 4007220									
WR 0306 3 AR . . . O 5 V	-	-	-	-	100745	3	3 x 6	219.800	10	20
WR 0510 3 AR . . . O 5 V	-	-	100837	-	100820	3	5 x 10	136.500	10	26
WR 0306 6 AR . . . O 5 V	-	-	-	-	100714	6	3 x 6	219.800	10	80
WR 0510 6 AR . . . O 5 V	-	-	100783	-	100776	6	5 x 10	168.400	10	90
WR 0816 6 AR . . . O 5 V	-	100851	-	100868	-	6	8 x 16	119.300	10	110
WR 1320 6 AR . . . O 5 V	-	100905	-	100912	-	6	13 x 20	73.400	10	165
WR 2025 6 AR . . . O 5 V	100943	-	100950	-	-	6	20 x 25	47.700	10	325

Твёрдость O, роликоническая WK



Указание по технике безопасности
Максимально допустимое число оборотов соответствует свободной длине хвостовика 10 мм.

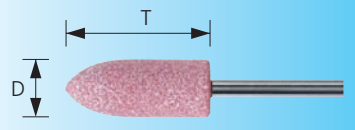
Пример заказа
WK 2025 6 AR **30** O 5 V

Пояснения к заказу
30 = Размер зерна

При заказе просьба указывать размер зерна.

Обозначение для заказа	Зернистость				ø хвост. [мм]	D x T [мм]	макс. доп. чис. об. [мин⁻¹]		
	24	30	46	60					
	EAN 4007220								
WK 1320 6 AR . . . O 5 V	-	-	101643	-	6	13 x 20	73.400	10	150
WK 1332 6 AR . . . O 5 V	-	-	101759	-	6	13 x 32	65.700	10	240
WK 2025 6 AR . . . O 5 V	-	101698	-	101704	6	20 x 25	47.700	10	310
WK 2532 6 AR . . . O 5 V	-	101728	-	-	6	25 x 32	37.600	10	500
WK 3240 6 AR . . . O 5 V	101735	-	-	-	6	32 x 40	37.600	5	435

Твёрдость O, центросферическая SP



Рекомендации по заказу
Синие номера для заказов обозначают наиболее применяемые размеры головок.

Указание по технике безопасности
Максимально допустимое число оборотов соответствует свободной длине хвостовика 10 мм.

Пример заказа
SP 1320 6 AR **46** O 5 V

Пояснения к заказу
46 = Размер зерна

При заказе просьба указывать размер зерна.

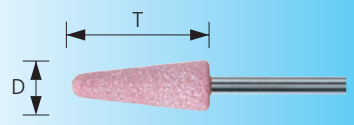
Обозначение для заказа	Зернистость					ø хвост. [мм]	D x T [мм]	макс. доп. чис. об. [мин⁻¹]		
	30	46	60	80	100					
	EAN 4007220									
SP 0306 3 AR . . . O 5 V	-	-	-	-	101810	3	3 x 6	252.000	10	20
SP 0510 3 AR . . . O 5 V	-	-	101940	-	101933	3	5 x 10	149.500	10	26
SP 0816 3 AR . . . O 5 V	-	102084	-	102091	-	3	8 x 16	72.800	10	43
SP 0306 6 AR . . . O 5 V	-	-	-	-	101773	6	3 x 6	255.500	10	80
SP 0510 6 AR . . . O 5 V	-	-	101872	-	101865	6	5 x 10	190.900	10	90
SP 0816 6 AR . . . O 5 V	-	102015	-	102022	-	6	8 x 16	119.300	10	110

Шлифовальные, абразивные головки

Твёрдость O

Обозначение для заказа	Зернистость					ø хвост. [мм]	D x T [мм]	макс. доп. чис. об. [мин⁻¹]		
	30	46	60	80	100					
	EAN 4007220									
SP 1320 6 AR . . . O 5 V	-	102152	-	102169	-	6	13 x 20	73.400	10	160
SP 2032 6 AR . . . O 5 V	102244	-	102251	-	-	6	20 x 32	47.700	10	330
SP 2050 6 AR . . . O 5 V	102329	-	-	-	-	6	20 x 50	30.500	10	490
SP 2540 6 AR . . . O 5 V	102350	-	-	-	-	6	25 x 40	35.000	10	550

Твёрдость O, коническая головка KE



Рекомендации по заказу
Шлиф. головки KE 3550 8 ADR 24 O 5 V имеют снешанное зерно тёмнокрасного и розового электрокорунда. Данное исполнение разработано специально для обработки отливок. Синие номера для заказов обозначают наиболее применяемые размеры головок.

Указание по технике безопасности
Максимально допустимое число оборотов соответствует свободной длине хвостовика 10 мм.

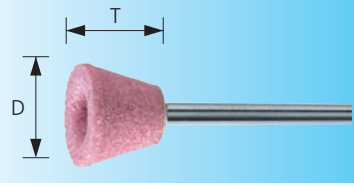
Пример заказа
KE 2032 6 AR **30** O 5 V

Пояснения к заказу
30 = Размер зерна

При заказе просьба указывать размер зерна.

Обозначение для заказа	Зернистость					ø хвост. [мм]	D x T [мм]	макс. доп. чис. об. [мин⁻¹]		
	24	30	46	60	80					
	EAN 4007220									
KE 1010 3 AR . . . O 5 V	-	-	102404	-	-	3	10 x 10	95.400	10	40
KE 1010 6 AR . . . O 5 V	-	-	102374	-	102381	6	10 x 10	95.400	10	105
KE 1025 6 AR . . . O 5 V	-	-	102787	-	102794	6	10 x 25	95.400	10	130
KE 1313 6 AR . . . O 5 V	-	-	102428	-	-	6	13 x 13	73.400	10	120
KE 1616 6 AR . . . O 5 V	-	102466	-	102473	-	6	16 x 16	59.600	10	140
KE 1645 6 AR . . . O 5 V	-	-	102879	-	102886	6	16 x 45	52.000	10	250
KE 2020 6 AR . . . O 5 V	-	102497	-	102503	-	6	20 x 20	47.700	10	210
KE 2032 6 AR . . . O 5 V	-	102688	-	102695	-	6	20 x 32	47.700	10	230
KE 2040 6 AR . . . O 5 V	-	102978	-	102985	-	6	20 x 40	47.700	10	325
KE 2525 6 AR . . . O 5 V	-	102541	-	102558	-	6	25 x 25	38.100	10	278
KE 2545 6 AR . . . O 5 V	-	102923	-	102930	-	6	25 x 45	34.000	10	465
KE 2570 6 AR . . . O 5 V	-	103067	-	-	-	6	25 x 70	20.400	10	730
KE 3232 6 AR . . O 5 V	102602	-	102619	-	-	6	32 x 32	29.800	5	270
KE 3250 8 AR . . . O 5 V	103098	-	-	-	-	8	32 x 50	29.800	5	390
KE 3550 8 ADR . . . O 5 V	642672	-	-	-	-	8	35 x 50	10.100	50	4850

Твёрдость O, чашечная головка TO



Указание по технике безопасности
Максимально допустимое число оборотов соответствует свободной длине хвостовика 10 мм.

Пример заказа
TO 3225 6 AR **24** O 5 V

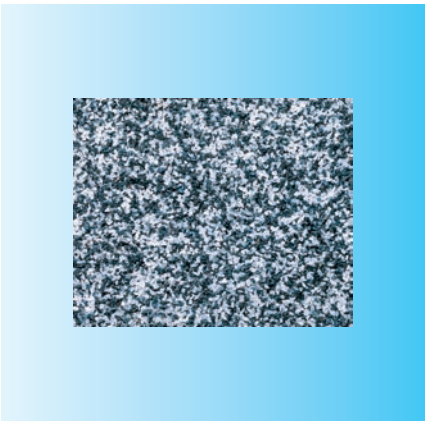
Пояснения к заказу
24 = Размер зерна

При заказе просьба указывать размер зерна.

Обозначение для заказа	Зернистость				ø хвост. [мм]	D x T [мм]	макс. доп. чис. об. [мин⁻¹]		
	24	30	46	60					
	EAN 4007220								
TO 2016 6 AR . . . O 5 V	-	103128	-	103135	6	20 x 16	47.700	10	195
TO 2520 6 AR . . . O 5 V	-	103142	-	103159	6	25 x 20	38.100	10	280
TO 3225 6 AR . . . O 5 V	103173	-	103180	-	6	32 x 25	29.800	5	225
TO 4032 6 AR . . . O 5 V	103203	-	-	-	6	40 x 32	23.800	5	360

Шлифовальные, абразивные головки

Твёрдость H







Основу шлифовальных головок твёрдости H состовляет керамическая связка и смешанное зерно состоящее из нормального корунда и белого электрокорунда. Твёрдость H считается более мягкой связкой.

Преимущества

- Твёрдость H рекомендуется для обработки плоскости твёрдых сортов стали в сочетании с высокой окружной скоростью
- Превосходное мягкое шлифование в сочетании с высокой производительностью съёма
- Благодаря мягкой связке постоянное освобождение острого зерна в процессе шлифования

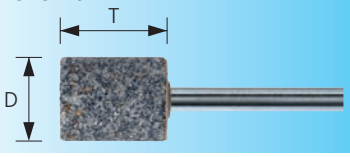
Области применения

- Шлифование прессформ и штампов повышенной твёрдости
- Шлифование форм для литья под давлением

Рекомендации по применению

Шлифовальные головки твёрдости H достигают свою наивысшую производительность при окружной скорости 25-35 м/с.
В качестве приводных устройств могут быть использованы машины с гибким валом, электрические и пневматические прямые машины.

Твёрдость H, цилиндрическая головка ZY



Рекомендации по заказу
Синие номера для заказов обозначают наиболее применяемые размеры головок.

Указание по технике безопасности
Максимально допустимое число оборотов соответствует свободной длине хвостовика 10 мм.

Пример заказа
ZY 1632 6 AWN **30** H 5 V

Пояснения к заказу
30 = Размер зерна

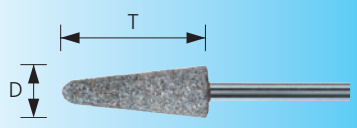
При заказе просьба указывать размер зерна.

Обозначение для заказа	Зернистость				ø хвост. [мм]	D x T [мм]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		
	24	30	46	60					
	EAN 4007220								
ZY 0306 3 AWN . . . H 5 V	-	-	-	094495	3	3 x 6	206.100	10	20
ZY 0408 3 AWN . . . H 5 V	-	-	-	094648	3	4 x 8	175.100	10	20
ZY 0510 3 AWN . . . H 5 V	-	-	-	094846	3	5 x 10	130.700	10	26
ZY 0613 3 AWN . . . H 5 V	-	-	-	095102	3	6 x 13	93.600	10	30
ZY 0810 3 AWN . . . H 5 V	-	-	095317	-	3	8 x 10	87.600	10	38
ZY 0816 3 AWN . . . H 5 V	-	-	095508	-	3	8 x 16	61.000	10	50
ZY 0816 6 AWN . . . H 5 V	-	-	095393	-	6	8 x 16	119.300	10	112
ZY 1020 6 AWN . . . H 5 V	-	-	095836	-	6	10 x 20	95.400	10	138
ZY 1325 6 AWN . . . H 5 V	-	-	096314	-	6	13 x 25	73.400	10	180
ZY 1632 6 AWN . . . H 5 V	-	096550	-	-	6	16 x 32	51.200	10	290
ZY 2025 6 AWN . . . H 5 V	-	096956	-	-	6	20 x 25	47.700	10	330
ZY 2040 6 AWN . . . H 5 V	-	097182	-	-	6	20 x 40	32.400	10	465
ZY 2525 6 AWN . . . H 5 V	-	097311	-	-	6	25 x 25	38.100	10	475
ZY 3232 6 AWN . . . H 5 V	097557	-	-	-	6	32 x 32	25.700	5	460
ZY 5013 6 AWN . . . H 5 V	-	100141	-	-	6	50 x 13	19.000	5	430
ZY 5040 8 AWN . . . H 5 V	100646	-	-	-	8	50 x 40	19.000	5	980

Шлифовальные, абразивные головки

Твёрдость H

Твёрдость H, коническая головка KE



Рекомендации по заказу
Синие номера для заказов обозначают наиболее применяемые размеры головок.

Указание по технике безопасности
Максимально допустимое число оборотов соответствует свободной длине хвостовика 10 мм.

Пример заказа
KE 1645 6 AWN **46** H 5 V

Пояснения к заказу
46 = Размер зерна

При заказе просьба указывать размер зерна.

Обозначение для заказа	Зернистость	EAN 4007220	ø хвост. [мм]	D x T [мм]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		g
KE 1025 6 AWN . . . H 5 V	46	102732	6	10 x 25	95.400	10	130
KE 1645 6 AWN . . . H 5 V	46	102831	6	16 x 45	52.000	10	250



Устранение литников на деталях из легированной стали.

Шлифовальные, абразивные головки

Твёрдость I







Основу шлифовальных головок твёрдости I состовляет керамическая связка и белый электрокорунд. Твёрдость I считается более мягкой связкой с мелким зерном.

Преимущества

- Твёрдость I рекомендуется для обработки плоскости твёрдых сортов стали в сочетании с высокой окружной скоростью.
- Очень высокая производительность съёма
- Холодное шлифование

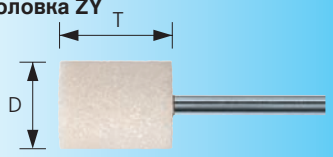
Области применения

- Шлифование стальных изделий повышенной твёрдости
- Шлифование сварных швов
- Шлифование деталей из титана и его сплавов

Рекомендации по применению

Шлифовальные головки твёрдости I достигают свою наивысшую производительность при окружной скорости 25-50 м/с.
В качестве приводных устройств могут быть использованы машины с гибким валом, электрические и пневматические прямые машины.

Твёрдость I, цилиндрическая головка ZY



Рекомендации по заказу
Синие номера для заказов обозначают наиболее применяемые размеры головок.

Указание по технике безопасности
Максимально допустимое число оборотов соответствует свободной длине хвостовика 10 мм.

Пример заказа
ZY 2040 6 AW **30** I 5 V

Пояснения к заказу
30 = Размер зерна

При заказе просьба указывать размер зерна.

Обозначение для заказа	Зернистость						ø хвост. [мм]	D x T [мм]	макс. доп. чис. об. [мин⁻¹]		
	24	30	46	60	80	100					
	EAN 4007220										
ZY 0205 3 AW . . . I 5 V	-	-	-	-	-	094358	3	2 x 5	201.800	10	20
ZY 0306 3 AW . . . I 5 V	-	-	-	-	-	094501	3	3 x 6	206.100	10	20
ZY 0408 3 AW . . . I 5 V	-	-	-	-	-	094655	3	4 x 8	175.100	10	20
ZY 0510 3 AW . . . I 5 V	-	-	-	-	-	094853	3	5 x 10	130.700	10	26
ZY 0613 3 AW . . . I 5 V	-	-	-	095126	-	095119	3	6 x 13	93.600	10	30
ZY 1303 3 AW . . . I 5 V	-	-	-	098769	-	-	3	13 x 3	73.400	10	35
ZY 2006 3 AW . . . I 5 V	-	-	100400	-	-	-	3	20 x 6	47.700	10	84
ZY 0816 6 AW . . . I 5 V	-	-	-	-	095409	-	6	8 x 16	119.300	10	112
ZY 1013 6 AW . . . I 5 V	-	-	-	-	095607	-	6	10 x 13	95.400	10	116
ZY 1020 6 AW . . . I 5 V	-	-	-	-	095843	-	6	10 x 20	95.400	10	138
ZY 1325 6 AW . . . I 5 V	-	-	096321	-	-	-	6	13 x 25	73.400	10	180
ZY 1620 6 AW . . . I 5 V	-	096444	-	-	-	-	6	16 x 20	59.600	10	235
ZY 1632 6 AW . . . I 5 V	-	096581	-	-	-	-	6	16 x 32	51.200	10	290

Шлифовальные, абразивные головки

Твёрдость I

Обозначение для заказа	Зернистость						ø хвост. [мм]	D x T [мм]	макс. доп. чис. об. [мин⁻¹]		
	24	30	46	60	80	100					
	EAN 4007220										
ZY 2025 6 AW . . . I 5 V	-	096970	-	096987	-	-	6	20 x 25	47.700	10	330
ZY 2040 6 AW . . . I 5 V	-	097205	-	-	-	-	6	20 x 40	32.400	10	465
ZY 2532 6 AW . . . I 5 V	-	097427	-	-	-	-	6	25 x 32	32.900	10	545
ZY 3216 6 AW . . . I 5 V	-	-	099650	-	-	-	6	32 x 16	29.800	5	235
ZY 3232 6 AW . . . I 5 V	-	-	097588	-	-	-	6	32 x 32	25.700	5	460
ZY 4010 6 AW . . . I 5 V	-	-	-	099872	-	-	6	40 x 10	23.800	5	252
ZY 4020 6 AW . . . I 5 V	-	-	100011	-	-	-	6	40 x 20	23.800	5	415
ZY 5013 6 AW . . . I 5 V	-	-	-	100172	-	-	6	50 x 13	19.000	5	430
ZY 5025 6 AW . . . I 5 V	100301	-	-	-	-	-	6	50 x 25	19.000	5	730

Твёрдость I, сферическая головка KU



Указание по технике безопасности
Максимально допустимое число оборотов соответствует свободной длине хвостовика 10 мм.

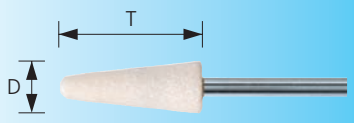
Пример заказа
KU 08 3 AW **80** I 5 V

Пояснения к заказу
80 = Размер зерна

При заказе просьба указывать размер зерна.

Обозначение для заказа	Зернистость	EAN 4007220	ø хвост. [мм]	D [мм]	макс. доп. чис. об. [мин⁻¹]		
KU 08 3 AW . . . I 5 V	80	101544	3	8	116.200	10	30

Твёрдость I, коническая головка KE



Указание по технике безопасности
Максимально допустимое число оборотов соответствует свободной длине хвостовика 10 мм.

Пример заказа
KE 1025 6 AW **46** I 5 V

Пояснения к заказу
46 = Размер зерна

При заказе просьба указывать размер зерна.

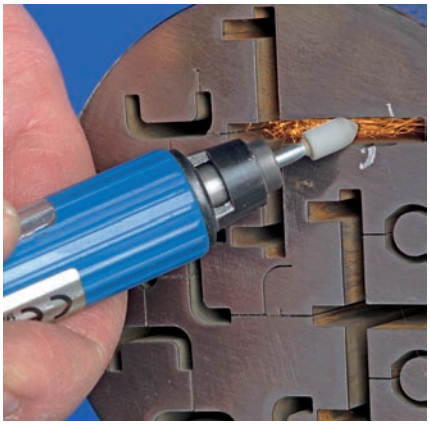
Обозначение для заказа	Зернистость	EAN 4007220	ø хвост. [мм]	D x T [мм]	макс. доп. чис. об. [мин⁻¹]		
KE 1025 6 AW . . . I 5 V	46	102749	6	10 x 25	95.400	10	130
KE 1645 6 AW . . . I 5 V	46	102855	6	16 x 45	52.000	10	250

Шлифовальные, абразивные головки

Твёрдость T







Основу шлифовальных головок твёрдости T состовляет высококачественная специальная керамическая связка и белый электрокорунд. Твёрдость T считается твёрдой, стойкой связкой как правило шлифовальных головок малого диаметра.

Преимущества

- Твёрдость T рекомендуется для прочного применения при обработке кромок стальных изделий, при этом имеет экстремально высокую стойкость и стабильность формы при этом очень низкий износ
- Благодаря высокой стойкости формы возможно эффективное применение головок твёрдости T на приводах с низким числом оборотов

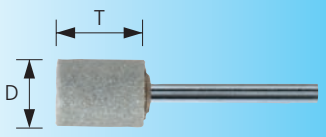
Области применения

- Обработка деталей из стали повышенной твёрдости
- Очень тонкое шлифование фасок твёрдых деталей в инструментальном производстве и производстве прессформ

Рекомендации по применению

Шлифовальные головки твёрдости T достигают свою наивысшую производительность при окружной скорости 15-20 м/с.
В качестве приводных устройств могут быть использованы машины с гибким валом, электрические и пневматические прямые машины.

Твёрдость T, цилиндрическая головка ZY



Рекомендации по заказу
Синие номера для заказов обозначают наиболее применяемые размеры головок.

Указание по технике безопасности
Максимально допустимое число оборотов соответствует свободной длине хвостовика 10 мм.

Пример заказа
ZY 0613 3 AW **60** T 5 V

Пояснения к заказу
60 = Размер зерна

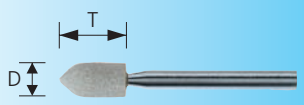
При заказе просьба указывать размер зерна.

Обозначение для заказа	Зернистость				ø хвост. [мм]	D x T [мм]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		
	60	80	100	320					
	EAN 4007220								
ZY 0105 3 AW . . . T 5 V	-	-	-	098349	3	1 x 5	140.200	10	18
ZY 1,508 3 AW . . . T 5 V	-	-	-	098356	3	1,5 x 8	104.700	10	20
ZY 1,708 3 AW . . . T 5 V	-	-	-	098363	3	1,7 x 8	112.300	10	20
ZY 0205 3 AW . . . T 5 V	-	-	094396	-	3	2 x 5	201.800	10	20
ZY 0306 3 AW . . . T 5 V	-	-	094549	-	3	3 x 6	206.100	10	20
ZY 0408 3 AW . . . T 5 V	-	-	094723	-	3	4 x 8	175.100	10	20
ZY 0510 3 AW . . . T 5 V	-	-	094921	-	3	5 x 10	130.700	10	26
ZY 0613 3 AW . . . T 5 V	095201	-	095195	-	3	6 x 13	93.600	10	30
ZY 0816 3 AW . . . T 5 V	-	095584	-	-	3	8 x 16	61.000	10	50
ZY 1013 3 AW . . . T 5 V	-	095768	-	-	3	10 x 13	58.400	10	55
ZY 0510 6 AW . . . T 5 V	-	-	094808	-	6	5 x 10	157.800	10	90

Шлифовальные, абразивные головки

Твёрдость T

Твёрдость T, центросферическая SP



Указание по технике безопасности
Максимально допустимое число оборотов соответствует свободной длине хвостовика 10 мм.

Пример заказа
SP 0510 3 AW **100** T 5 V

Пояснения к заказу
100 = Размер зерна

При заказе просьба указывать размер зерна.

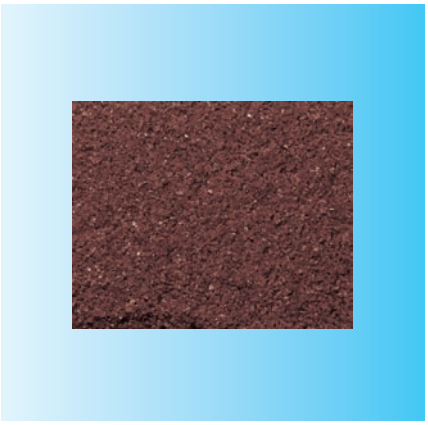
Обозначение для заказа	Зернистость	EAN 4007220	ø хвост. [мм]	D x T [мм]	макс. доп. чис. об. [мин⁻¹]		g
SP 0306 3 AW . . . T 5 V	100	101834	3	3 x 6	252.000	10	20
SP 0510 3 AW . . . T 5 V	100	101971	3	5 x 10	149.500	10	26



Устранение грата на штамповой форме из кованного материала.

Шлифовальные, абразивные головки

Твёрдость L







Основу шлифовальных головок твёрдости L состовляет синтетическая связка и смешанное зерно состоящее из белого и тёмнокрасного электрокорунда. Твёрдость L считается мягкой связкой.

Преимущества

- Твёрдость L рекомендуется для универсального применения при обработке плоскости деталей из нержавеющей стали с высокой производительностью съёма
- Благодаря высокой производительности съёма снижается время шлифования в связи с чем удешевляется процесс обработки
- Применение данных шлифовальных головок эффективно так как высокий износ компенсируется за счёт снижения затрат на производство и рабочей силы
- Холодное шлифование, низкая температура поверхности в месте шлифования

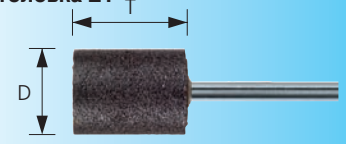
Области применения

- Шлифование деталей из жаропрочной стали
- Шлифование сварных швов на конструкциях из нержавеющей стали
- Грубое шлифование нержавеющей и кислостойкой стали
- Шлифование отливок из легированной стали
- Шлифование деталей из титана и его сплавов

Рекомендации по применению

Шлифовальные головки твёрдости L достигают свою наивысшую производительность при окружной скорости 25-35 м/с.
В качестве приводных устройств могут быть использованы машины с гибким валом, электрические и пневматические прямые машины.

Твёрдость L, цилиндрическая головка ZY



Рекомендации по заказу
Синие номера для заказов обозначают наиболее применяемые размеры головок.

Указание по технике безопасности
Максимально допустимое число оборотов соответствует свободной длине хвостовика 10 мм.

Пример заказа
WR 2532 6 ADW **30** L 6 B

Пояснения к заказу
30 = Размер зерна

При заказе просьба указывать размер зерна.

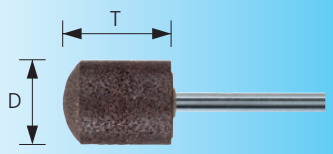
Обозначение для заказа	Зернистость				ø хвост. [мм]	D x T [мм]	макс. доп. чис. об. [мин⁻¹]		
	24	30	46	60					
	EAN 4007220								
ZY 0816 6 ADW . . . L 6 B	-	-	346877	-	6	8 x 16	119.300	10	112
ZY 1020 6 ADW . . . L 6 B	-	-	346891	-	6	10 x 20	95.400	10	138
ZY 1032 6 ADW . . . L 6 B	-	-	346907	-	6	10 x 32	83.200	10	165
ZY 1632 6 ADW . . . L 6 B	-	096697	-	-	6	16 x 32	51.200	10	290
ZY 2025 6 ADW . . . L 6 B	-	097083	-	346914	6	20 x 25	47.700	10	330
ZY 2040 6 ADW . . . L 6 B	-	097304	-	-	6	20 x 40	32.400	10	465
ZY 2513 6 ADW . . . L 6 B	-	099483	-	-	6	25 x 13	38.100	10	289
ZY 2525 6 ADW . . . L 6 B	-	346938	-	-	6	25 x 25	38.100	10	475
ZY 2532 6 ADW . . . L 6 B	-	097533	-	-	6	25 x 32	32.900	10	545

Шлифовальные, абразивные головки

Твёрдость L

Обозначение для заказа	Зернистость				ø хвост. [мм]	D x T [мм]	макс. доп. чис. об. [мин⁻¹]		
	24	30	46	60					
	EAN 4007220								
ZY 3216 6 ADW . . . L 6 B	099742	-	-	-	6	32 x 16	29.800	5	235
ZY 3240 6 ADW . . . L 6 B	097793	-	-	-	6	32 x 40	18.600	5	510
ZY 4006 6 ADW . . . L 6 B	-	-	-	346976	6	40 x 6	23.800	5	180
ZY 4010 6 ADW . . . L 6 B	-	099940	-	-	6	40 x 10	23.800	5	252
ZY 4020 6 ADW . . . L 6 B	100127	-	-	-	6	40 x 20	23.800	5	415
ZY 5013 6 ADW . . . L 6 B	-	100271	-	-	6	50 x 13	19.000	5	430
ZY 5025 6 ADW . . . L 6 B	100394	-	-	-	6	50 x 25	19.000	5	730
ZY 3240 8 ADW . . . L 6 B	098257	-	-	-	8	32 x 40	27.200	5	550
ZY 5040 8 ADW . . . L 6 B	100653	-	-	-	8	50 x 40	19.000	5	980

Твёрдость L, цилиндросферическая WR



Указание по технике безопасности
Максимально допустимое число оборотов соответствует свободной длине хвостовика 10 мм.

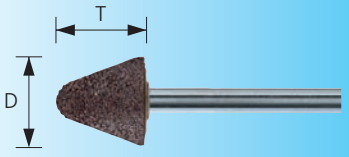
Пример заказа
WR 2532 6 ADW **30** L 6 B

Пояснения к заказу
30 = Размер зерна

При заказе просьба указывать размер зерна.

Обозначение для заказа	Зернистость	EAN 4007220	ø хвост. [мм]	D x T [мм]	макс. доп. чис. об. [мин⁻¹]		
WR 2532 6 ADW . . . L 6 B	30	353813	6	25 x 32	37.300	10	515

Твёрдость L, коническая головка KE



Указание по технике безопасности
Максимально допустимое число оборотов соответствует свободной длине хвостовика 10 мм.

Пример заказа
KE 2545 6 ADW **30** L 6 B

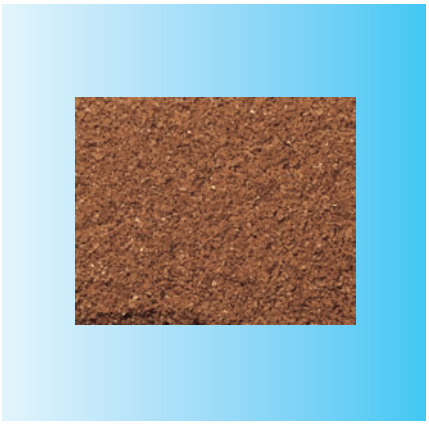
Пояснения к заказу
30 = Размер зерна

При заказе просьба указывать размер зерна.

Обозначение для заказа	Зернистость	EAN 4007220	ø хвост. [мм]	D x T [мм]	макс. доп. чис. об. [мин⁻¹]		
KE 2020 6 ADW . . . L 6 B	30	347034	6	20 x 20	47.700	10	210
KE 2545 6 ADW . . . L 6 B	30	660331	6	25 x 45	34.000	10	465

Шлифовальные, абразивные головки

Твёрдость N







Основу шлифовальных головок твёрдости N состовляет высококачественная керамическая связка и нормальный корунд. Твёрдость N считается твёрдой, стойкой связкой.

Преимущества

- Твёрдость N рекомендуется для прочного применения при обработке кромок деталей из нержавеющей стали при этом имеет очень высокую стойкость и стабильность формы
- Благодаря высокой стойкости формы возможно эффективное применение головок твёрдости N на приводах с низким числом оборотов
- Холодное шлифование, низкая температура поверхности в зоне обработки

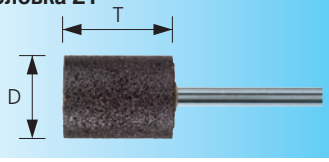
Области применения

- Устранение грата на отливках из легированной стали
- Шлифование фасок и канавок перед нанесением сварного шва на профилях из легированной стали
- Обработке швов на деталях из легированной стали
- Устранение заусенцев на частях пресс-форм из жаропрочной стали

Рекомендации по применению

Шлифовальные головки твёрдости N достигают свою наивысшую производительность при окружной скорости 30-40 м/с в случае обработки кромок. При обработке плоскости мы рекомендуем окружную скорость 20-30 м/с.
В качестве приводных устройств могут быть использованы машины с гибким валом, электрические и пневматические прямые машины.

Твёрдость N, цилиндрическая головка ZY



Рекомендации по заказу
Синие номера для заказов обозначают наиболее применяемые размеры головок.

Указание по технике безопасности
Максимально допустимое число оборотов соответствует свободной длине хвостовика 10 мм.

Пример заказа
ZY 1632 6 AN **30** N 5 B

Пояснения к заказу
30 = Размер зерна

При заказе просьба указывать размер зерна.

Обозначение для заказа	Зернистость				ø хвост. [мм]	D x T [мм]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		
	24	30	46	60					
	EAN 4007220								
ZY 0816 6 AN . . . N 5 B	-	-	346860	-	6	8 x 16	119.300	10	112
ZY 1020 6 AN . . . N 5 B	-	-	346884	-	6	10 x 20	95.400	10	138
ZY 1032 6 AN . . . N 5 B	-	-	096062	-	6	10 x 32	83.200	10	165
ZY 1325 6 AN . . . N 5 B	-	-	096420	-	6	13 x 25	73.400	10	180
ZY 1632 6 AN . . . N 5 B	-	096673	-	096680	6	16 x 32	51.200	10	290
ZY 1650 6 AN . . . N 5 B	-	096871	-	-	6	16 x 50	40.500	10	410
ZY 2008 6 AN . . . N 5 B	-	346952	-	-	6	20 x 8	47.700	10	170
ZY 2025 6 AN . . . N 5 B	-	097076	-	-	6	20 x 25	47.700	10	330
ZY 2040 6 AN . . . N 5 B	-	097298	-	-	6	20 x 40	32.400	10	465
ZY 2506 6 AN . . . N 5 B	-	-	346969	-	6	25 x 6	38.100	10	210

Шлифовальные, абразивные головки

Твёрдость N

Обозначение для заказа	Зернистость				ø хвост. [мм]	D x T [мм]	макс. доп. чис. об. [мин⁻¹]		
	24	30	46	60					
	EAN 4007220								
ZY 2513 6 AN . . . N 5 B	-	099476	-	-	6	25 x 13	38.100	10	289
ZY 2532 6 AN . . . N 5 B	-	097526	-	-	6	25 x 32	32.900	10	545
ZY 2540 6 AN . . . N 5 B	-	098141	-	-	6	25 x 40	26.000	10	645
ZY 3208 6 AN . . . N 5 B	-	099629	-	-	6	32 x 8	29.800	5	160
ZY 3216 6 AN . . . N 5 B	099735	-	-	-	6	32 x 16	29.800	5	235
ZY 3220 6 AN . . . N 5 B	099834	-	-	-	6	32 x 20	29.800	5	287
ZY 3232 6 AN . . . N 5 B	097670	-	-	-	6	32 x 32	25.700	5	460
ZY 3240 6 AN . . . N 5 B	097786	-	-	-	6	32 x 40	18.600	5	510
ZY 3240 8 AN . . . N 5 B	098240	-	-	-	8	32 x 40	27.200	5	550
ZY 4006 6 AN . . . N 5 B	-	-	100479	-	6	40 x 6	23.800	5	180
ZY 4010 6 AN . . . N 5 B	-	099933	-	-	6	40 x 10	23.800	5	252
ZY 4020 6 AN . . . N 5 B	100110	-	-	-	6	40 x 20	23.800	5	415
ZY 4040 6 AN . . . N 5 B	346945	-	-	-	6	40 x 40	16.200	5	770
ZY 5008 6 AN . . . N 5 B	-	100523	-	-	6	50 x 8	19.000	5	290
ZY 5013 6 AN . . . N 5 B	-	100264	-	-	6	50 x 13	19.000	5	430
ZY 5025 6 AN . . . N 5 B	100387	-	-	-	6	50 x 25	19.000	5	730

Твёрдость N, сферическая головка KU



Указание по технике безопасности
Максимально допустимое число оборотов соответствует свободной длине хвостовика 10 мм.

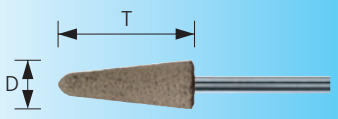
Пример заказа
KU 20 6 AN **30** N 5 B

Пояснения к заказу
30 = Размер зерна

При заказе просьба указывать размер зерна.

Обозначение для заказа	Зернистость	EAN 4007220	ø хвост. [мм]	D [мм]	макс. доп. чис. об. [мин⁻¹]		
KU 16 6 AN . . . N 5 B	30	347003	6	16	59.600	10	164
KU 20 6 AN . . . N 5 B	30	347010	6	20	47.700	10	230
KU 25 6 AN . . . N 5 B	30	347027	6	25	38.100	10	340

Твёрдость N, коническая головка KE



Указание по технике безопасности
Максимально допустимое число оборотов соответствует свободной длине хвостовика 10 мм.

Пример заказа
KE 1645 6 AN **46** N 5 B

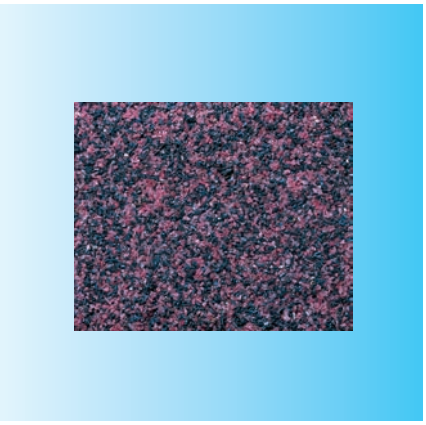
Пояснения к заказу
46 = Размер зерна

При заказе просьба указывать размер зерна.

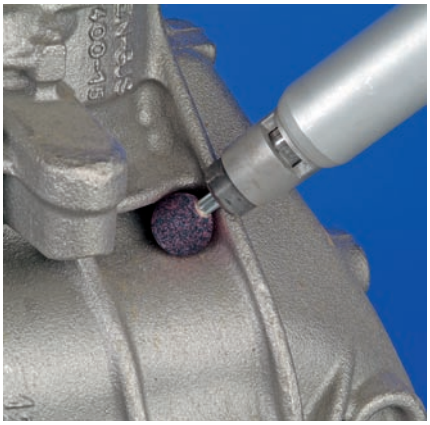
Обозначение для заказа	Зернистость			ø хвост. [мм]	D x T [мм]	макс. доп. чис. об. [мин⁻¹]		
	24	30	46					
	EAN 4007220							
KE 1025 6 AN . . . N 5 B	-	-	347041	6	10 x 25	95.400	10	130
KE 1645 6 AN . . . N 5 B	-	-	347065	6	16 x 45	52.000	10	250
KE 2545 6 AN . . . N 5 B	-	660324	-	6	25 x 45	34.000	10	465
KE 3232 6 AN . . . N 5 B	347072	-	-	6	32 x 32	29.800	5	270

Шлифовальные, абразивные головки

Твёрдость K







Основу шлифовальных головок твёрдости K состовляет синтетическая связка и смешанное зерно состоящее из нормального корунда и розового электрокорунда. Твёрдость K считается связкой средней твёрдости.

Преимущества

- Твёрдость K рекомендуется для универсального применения на плоскости при обработке литых деталей из чугуна с высокой производительностью съёма
- Благодаря высокой производительности съёма снижается время шлифования в связи с чем удешевляется процесс обработки
- Применение данных шлифовальных головок эффективно так как высокий износ компенсируется за счёт снижения затрат на производство и рабочей силы

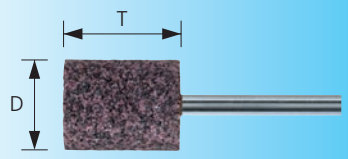
Области применения

- Зачистка деталей из серого и сферического чугуна
- Выборка раковин в деталях из серого и сферического чугуна

Рекомендации по применению

Шлифовальные головки твёрдости K достигают свою наивысшую производительность при окружной скорости 25-35 м/с.
В качестве приводных устройств могут быть использованы машины с гибким валом, электрические и пневматические прямые машины.

Твёрдость K, цилиндрическая головка ZY



Рекомендации по заказу
Синие номера для заказов обозначают наиболее применяемые размеры головок.

Указание по технике безопасности
Максимально допустимое число оборотов соответствует свободной длине хвостовика 10 мм.

Пример заказа
ZY 3232 6 ARN **24** K 5 V

Пояснения к заказу
24 = Размер зерна

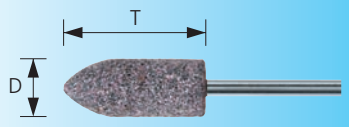
При заказе просьба указывать размер зерна.

Обозначение для заказа	Зернистость		ø хвост. [мм]	D x T [мм]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		
	24	30					
	EAN 4007220						
ZY 1632 6 ARN . . . K 5 V	-	096567	6	16 x 32	51.200	10	290
ZY 1650 6 ARN . . . K 5 V	-	096819	6	16 x 50	40.500	10	410
ZY 2025 6 ARN . . . K 5 V	-	096963	6	20 x 25	47.700	10	330
ZY 2040 6 ARN . . . K 5 V	-	097199	6	20 x 40	32.400	10	465
ZY 2532 6 ARN . . . K 5 V	-	097410	6	25 x 32	32.900	10	545
ZY 3232 6 ARN . . . K 5 V	097564	-	6	32 x 32	25.700	5	460
ZY 3240 6 ARN . . . K 5 V	097694	-	6	32 x 40	18.600	5	510
ZY 4010 6 ARN . . . K 5 V	-	099865	6	40 x 10	23.800	5	252
ZY 4020 6 ARN . . . K 5 V	100004	-	6	40 x 20	23.800	5	415
ZY 5008 6 ARN . . . K 5 V	-	100493	6	50 x 8	19.000	5	290
ZY 5013 6 ARN . . . K 5 V	-	100165	6	50 x 13	19.000	5	430
ZY 3240 8 ARN . . . K 5 V	098158	-	8	32 x 40	27.200	5	550
ZY 5025 8 ARN . . . K 5 V	100530	-	8	50 x 25	19.000	5	770

Шлифовальные, абразивные головки

Твёрдость K

Твёрдость K, центросферическая SP



Указание по технике безопасности
Максимально допустимое число оборотов соответствует свободной длине хвостовика 10 мм.

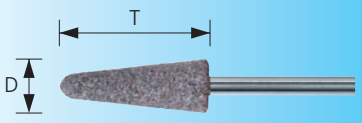
Пример заказа
SP 2050 6 ARN **30** K 5 V

Пояснения к заказу
30 = Размер зерна

При заказе просьба указывать размер зерна.

Обозначение для заказа	Зернистость	EAN 4007220	ø хвост. [мм]	D x T [мм]	макс. доп. чис. об. [мин⁻¹]		g
SP 2050 6 ARN . . . K 5 V	30	102305	6	20 x 50	30.500	10	490

Твёрдость K, коническая головка KE



Указание по технике безопасности
Максимально допустимое число оборотов соответствует свободной длине хвостовика 10 мм.

Пример заказа
KE 1025 6 ARN **46** K 5 V

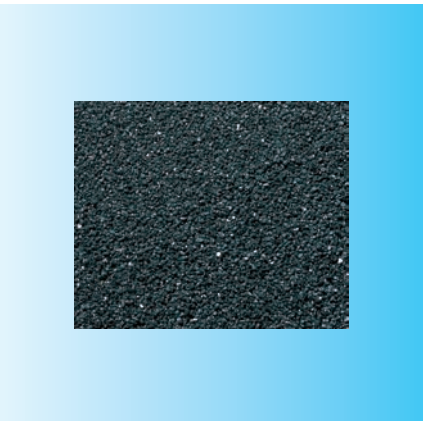
Пояснения к заказу
46 = Размер зерна

При заказе просьба указывать размер зерна.

Обозначение для заказа	Зернистость		ø хвост. [мм]	D x T [мм]	макс. доп. чис. об. [мин⁻¹]		g
	24	46					
	EAN 4007220						
KE 1025 6 ARN . . . K 5 V	-	534649	6	10 x 25	95.400	10	130
KE 1645 6 ARN . . . K 5 V	-	102848	6	16 x 45	52.000	10	250
KE 2040 6 ARN . . . K 5 V	534694	-	6	20 x 40	47.700	10	325
KE 3250 8 ARN . . . K 5 V	103081	-	8	32 x 50	29.800	5	390

Шлифовальные, абразивные головки

Твёрдость R







Основу шлифовальных головок твёрдости R состовляет керамическая связка и серый карбид кремния Твёрдость R считается твёрдой, стойкой связкой.

Преимущества

- Твёрдость R рекомендуется для **жёсткого** применения при обработке кромок материалов из чугуна при этом имеет очень высокую стойкость и стабильность формы и очень низкий износ
- Благодаря высокой стойкости формы возможно эффективное применение головок твёрдости R на приводах с низким числом оборотов

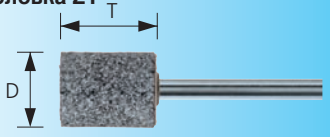
Области применения

- Устранение грата на деталях уз серого и сферического чугуна
- Обработка окалины и песчанных включений на отливках

Рекомендации по применению

Шлифовальные головки твёрдости R достигают свою наивысшую производительность при окружной скорости 30-40 м/с в случае обработки кромок. При обработке плоскости мы рекомендуем окружную скорость 20-30 м/с.
В качестве приводных устройств могут быть использованы машины с гибким валом, электрические и пневматические прямые машины.

Твёрдость R, цилиндрическая головка ZY



Рекомендации по заказу
Синие номера для заказов обозначают наиболее применяемые размеры головок.

Указание по технике безопасности
Максимально допустимое число оборотов соответствует свободной длине хвостовика 10 мм.

Пример заказа
ZY 2025 6 CU **30** R 5 V

Пояснения к заказу
30 = Размер зерна

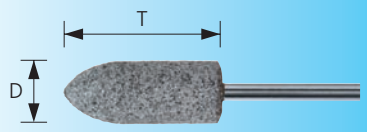
При заказе просьба указывать размер зерна.

Обозначение для заказа	Зернистость			ø хвост. [мм]	D x T [мм]	макс. доп. чис. об. [мин⁻¹]		
	24	30	46					
	EAN 4007220							
ZY 0816 6 CU . . . R 5 V	-	-	095492	6	8 x 16	119.300	10	112
ZY 1632 6 CU . . . R 5 V	-	096666	-	6	16 x 32	51.200	10	290
ZY 2025 6 CU . . . R 5 V	-	097069	-	6	20 x 25	47.700	10	330
ZY 2040 6 CU . . . R 5 V	-	097281	-	6	20 x 40	32.400	10	465
ZY 2050 6 CU . . . R 5 V	-	098097	-	6	20 x 50	25.100	10	535
ZY 3232 6 CU . . . R 5 V	097663	-	-	6	32 x 32	25.700	5	460
ZY 4020 6 CU . . . R 5 V	100103	-	-	6	40 x 20	23.800	5	415
ZY 3240 8 CU . . . R 5 V	098233	-	-	8	32 x 40	27.200	5	550
ZY 4040 8 CU . . . R 5 V	098301	-	-	8	40 x 40	23.800	5	810

Шлифовальные, абразивные головки

Твёрдость R

Твёрдость R, центросферическая SP



Указание по технике безопасности
Максимально допустимое число оборотов соответствует свободной длине хвостовика 10 мм.

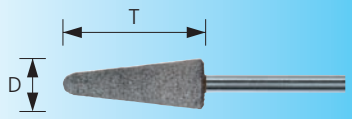
Пример заказа
SP 2032 6 CU **30** R 5 V

Пояснения к заказу
30 = Размер зерна

При заказе просьба указывать размер зерна.

Обозначение для заказа	Зернистость		ø хвост. [мм]	D x T [мм]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		
	30	46					
	EAN 4007220						
SP 0816 6 CU . . . R 5 V	-	102053	6	8 x 16	119.300	10	110
SP 2032 6 CU . . . R 5 V	102282	-	6	20 x 32	47.700	10	330
SP 2050 6 CU . . . R 5 V	102336	-	6	20 x 50	30.500	10	490

Твёрдость R, коническая головка KE



Рекомендации по заказу
Синие номера для заказов обозначают наиболее применяемые размеры головок. Шлифовальные головки KE 3550 8 CU 24 R 5 V разработаны специально для обработки отливок.

Указание по технике безопасности
Максимально допустимое число оборотов соответствует свободной длине хвостовика 10 мм.

Пример заказа
KE 2040 6 CU **30** R 5 V

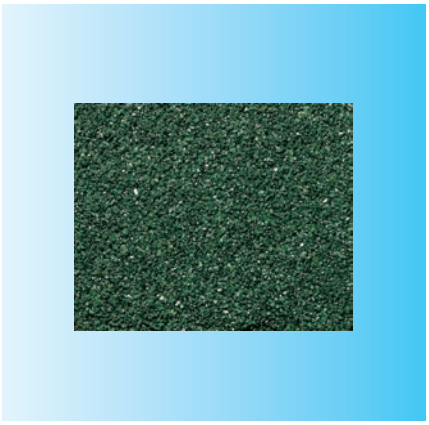
Пояснения к заказу
30 = Размер зерна

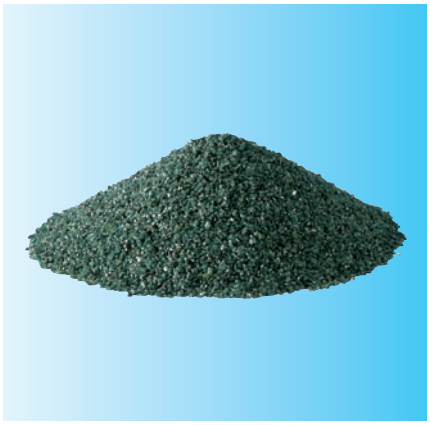
При заказе просьба указывать размер зерна.

Обозначение для заказа	Зернистость			ø хвост. [мм]	D x T [мм]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		
	24	30	46					
	EAN 4007220							
KE 1025 6 CU . . . R 5 V	-	-	102824	6	10 x 25	95.400	10	130
KE 1645 6 CU . . . R 5 V	-	-	102916	6	16 x 45	52.000	10	250
KE 2032 6 CU . . . R 5 V	-	102725	-	6	20 x 32	47.700	10	230
KE 2040 6 CU . . . R 5 V	-	103012	-	6	20 x 40	47.700	10	325
KE 2545 6 CU . . . R 5 V	-	102947	-	6	25 x 45	34.000	10	465
KE 3232 6 CU . . . R 5 V	102640	-	-	6	32 x 32	29.800	5	270
KE 3550 8 CU . . . R 5 V	642665	-	-	8	35 x 50	10.100	50	4850

Шлифовальные, абразивные головки

Твёрдость F-Alu







Основу шлифовальных головок твёрдости F-Alu состовляет керамическая связка и зелёный карбид кремния. Твёрдость F-Alu считается мягкой связкой с хорошей производительностью съёма.

Преимущества

- Твёрдость F-Alu рекомендуется для универсального применения при обработке деталей из алюминия и других мягких металлов
- Высокая производительность при обработке вязких материалов, исключено засаливание головок

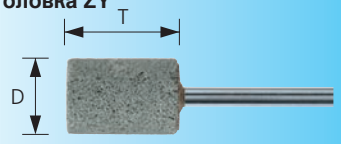
Области применения

- Устранение облоя на алюминиевых деталях
- Шлифование латуни, бронзы и меди
- Шлифование фасок перед нанесением сварного шва на алюминиевых профилях

Рекомендации по применению

Шлифовальные головки твёрдости F-Alu достигают свою наивысшую производительность при окружной скорости 20-40 м/с. В качестве приводных устройств могут быть использованы машины с гибким валом, электрические и пневматические прямые машины.

Твёрдость F-Alu, цилиндрическая головка ZY



Указание по технике безопасности
Максимально допустимое число оборотов соответствует свободной длине хвостовика 10 мм.

Пример заказа
ZY 2032 6 CN **80** F Alu 10 V

Пояснения к заказу
80 = Размер зерна

При заказе просьба указывать размер зерна.

Обозначение для заказа	Зернистость	EAN 4007220	ø хвост. [мм]	D x T [мм]	макс. доп. чис. об. [мин⁻¹]		g
ZY 2032 6 CN . . . F Alu 10 V	80	097151	6	20 x 32	41.100	10	385
ZY 4020 6 CN . . . F Alu 10 V	80	100080	6	40 x 20	23.800	5	415

Шлифовальные, абразивные головки

Твёрдость D







Основу шлифовальных головок твёрдости D состовляет специальная керамическая связка и полый шаровой корунд. Твёрдость D представляет собой очень мягкую связку.

Преимущества

- Твёрдость D рекомендуется для универсального применения при обработке пластмассы и деталей из резины
- Благодаря пористости полого шарового корунда, шлифоваальные головки имеют постоянннную открытую структуру и относительно большую камеру для стружки
- Засаливание шлифовальных головок ввиду высокой пористости практически невозможно

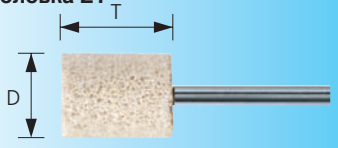
Области применения

- Устранение грата и облоя на платсмассовых деталях
- Обработка кромок на деталях из резины
- Снятие заусенцев на полиуретановых деталях
- Шлифование термопластов и армированных пластмасс (GFK).

Рекомендации по применению

Шлифовальные головки твёрдости D достигают свою наивысшую производительность при окружной скорости 10-20 м/с.
В качестве приводных устройств могут быть использованы машины с гибким валом, электрические и пневматические прямые машины.

Твёрдость D, цилиндрическая головка ZY



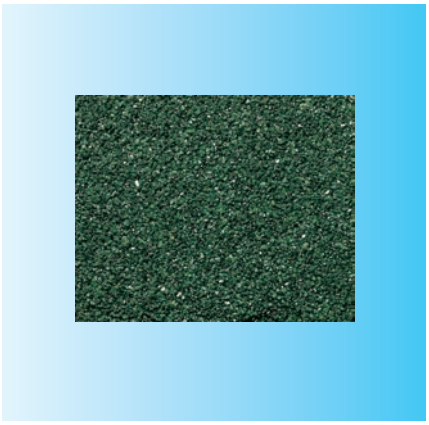
Указание по технике безопасности
Максимально допустимое число оборотов соответствует свободной длине хвостовика 10 мм.

Пример заказа
ZY 1632 6 AH 1 D 12 V

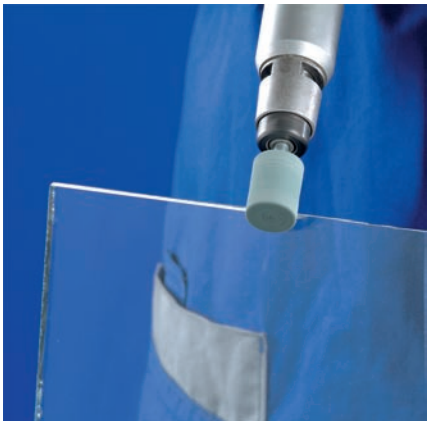
Обозначение для заказа	EAN 4007220	ø хвост. [мм]	D x T [мм]	макс. доп. чис. об. [мин⁻¹]		g
ZY 1632 6 AH 1 D 12 V	096703	6	16 x 32	51.200	10	190
ZY 2532 6 AH 1 D 12 V	097540	6	25 x 32	32.900	10	295
ZY 4020 6 AH 2 D 12 V	100134	6	40 x 20	23.800	5	230

Шлифовальные, абразивные головки

Твёрдость J







Основу шлифовальных головок твёрдости J состовляет керамическая связка и зелёный карбид кремния. Твёрдость J считается мягкой связкой.

Преимущества

- Твёрдость J рекомендуется для универсального применения при обработке деталей из стекла, керамики и твёрдого сплава с высокой производительностью съёма
- Благодаря высокой производительности съёма снижается время шлифования в связи с чем удешевляется процесс обработки
- Применение данных шлифовальных головок эффективно так как высокий износ компенсируется за счёт снижения затрат на производство и рабочей силы

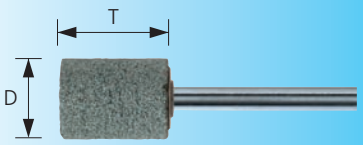
Области применения

- Обработка упрочнённого поверхностного слоя, наплавки
- Нанесение фасок на плоское стекло
- Шлифование матриц из твёрдого сплава

Рекомендации по применению

Шлифовальные головки твёрдости J достигают свою наивысшую производительность при окружной скорости 20-25 м/с. В качестве приводных устройств могут быть использованы машины с гибким валом, электрические и пневматические прямые машины.

Твёрдость J, цилиндрическая головка ZY



Рекомендации по заказу
Синие номера для заказов обозначают наиболее применяемые размеры головок.

Указание по технике безопасности
Максимально допустимое число оборотов соответствует свободной длине хвостовика 10 мм.

Пример заказа
ZY 1013 6 CN **46** J 5 V

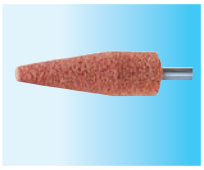
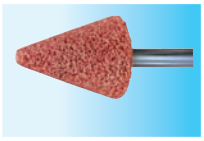
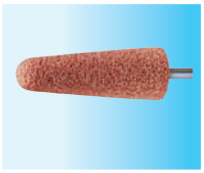
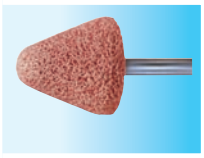
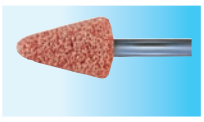
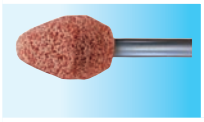
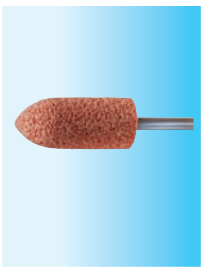
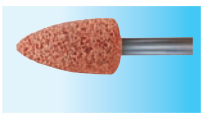
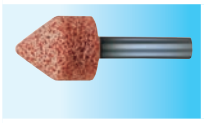
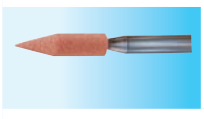
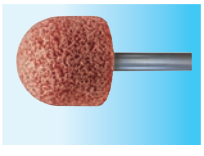
Пояснения к заказу
46 = Размер зерна

При заказе просьба указывать размер зерна.

Обозначение для заказа	Зернистость				ø хвост. [мм]	D x T [мм]	макс. доп. чис. об. [мин⁻¹]		
	46	60	80	100					
	EAN 4007220								
ZY 0306 3 CN . . . J 5 V	-	-	-	094556	3	3 x 6	206.100	10	20
ZY 0408 3 CN . . . J 5 V	-	-	-	094730	3	4 x 8	175.100	10	20
ZY 0510 3 CN . . . J 5 V	-	-	-	094938	3	5 x 10	130.700	10	26
ZY 0613 3 CN . . . J 5 V	-	095225	-	095218	3	6 x 13	93.600	10	30
ZY 0816 6 CN . . . J 5 V	-	-	095485	-	6	8 x 16	119.300	10	112
ZY 1013 6 CN . . . J 5 V	095683	-	-	-	6	10 x 13	95.400	10	116
ZY 1325 6 CN . . . J 5 V	-	-	096406	-	6	13 x 25	73.400	10	180
ZY 1620 6 CN . . . J 5 V	-	096536	-	-	6	16 x 20	59.600	10	235
ZY 1632 6 CN . . . J 5 V	-	096659	-	-	6	16 x 32	51.200	10	290
ZY 2025 6 CN . . . J 5 V	-	097052	-	-	6	20 x 25	47.700	10	330
ZY 3232 6 CN . . . J 5 V	097656	-	-	-	6	32 x 32	25.700	5	460
ZY 4020 6 CN . . . J 5 V	100097	-	-	-	6	40 x 20	23.800	5	415

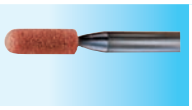
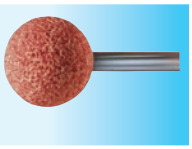
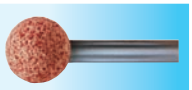
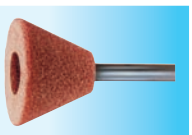
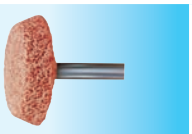
Шлифовальные головки, специальные формы

Серия A

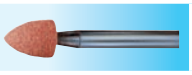
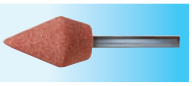
	Обозначение для заказа	EAN 4007220	ø хвост. [мм] [дюйм]	Степ. твёрд.	Зерни-стость	D x T [мм]	D x T [дюйм]	макс. доп. чис. об. [мин⁻¹]		g
	A1 1/4 ADW 30 M 5 V	114582	1/4	M	30	19 x 64	3/4 x 2 1/2	30.400	10	448
	A1 6 AR 30 O 5 V	117101	6	O	30	19 x 64	3/4 x 2 1/2	30.400	10	448
	A1 1/4 AR 30 O 5 V	114599	1/4	O	30	19 x 64	3/4 x 2 1/2	30.400	10	448
	A1 6 ADW 60 L 6 B	347096	6	L	60	19 x 64	3/4 x 2 1/2	30.400	10	448
	A1 6 AN 30 N 5 B	347089	6	N	30	19 x 64	3/4 x 2 1/2	30.400	10	448
	A2 6 AR 30 O 5 V	117125	6	O	30	25 x 32	1 x 1 1/4	37.500	10	320
	A2 1/4 AR 30 O 5 V	114612	1/4	O	30	25 x 32	1 x 1 1/4	37.500	10	320
	A3 6 AR 30 O 5 V	117149	6	O	30	25 x 70	1 x 2 3/4	18.600	10	755
	A3 1/4 AR 30 O 5 V	114636	1/4	O	30	25 x 70	1 x 2 3/4	18.600	10	755
	A3 6 ADW 60 L 6 B	347119	6	L	60	25 x 70	1 x 2 3/4	18.600	10	755
	A3 6 AN 30 N 5 B	347102	6	N	30	25 x 70	1 x 2 3/4	18.600	10	755
	A3 6 CU 30 R 5 V	117156	6	R	30	25 x 70	1 x 2 3/4	18.600	10	755
	A4 6 AR 30 O 5 V	117163	6	O	30	32 x 32	1 1/4 x 1 1/4	30.000	5	230
	A4 1/4 AR 30 O 5 V	114650	1/4	O	30	32 x 32	1 1/4 x 1 1/4	30.000	5	230
	A5 6 AR 30 O 5 V	117170	6	O	30	19 x 29	3/4 x 1 1/8	49.900	10	225
	A5 1/4 AR 30 O 5 V	114667	1/4	O	30	19 x 29	3/4 x 1 1/8	49.900	10	225
	A6 6 AR 30 O 5 V	117187	6	O	30	19 x 29	3/4 x 1 1/8	49.900	10	290
	A11 1/4 ADW 30 M 5 V	114681	1/4	M	30	22 x 50	7/8 x 2	27.600	10	565
	A11 6 AR 30 O 5 V	117200	6	O	30	22 x 50	7/8 x 2	27.600	10	565
	A11 1/4 AR 30 O 5 V	114698	1/4	O	30	22 x 50	7/8 x 2	27.600	10	565
	A11 6 ADW 60 L 6 B	347133	6	L	60	22 x 50	7/8 x 2	27.600	10	565
	A11 6 AN 30 N 5 B	347126	6	N	30	22 x 50	7/8 x 2	27.600	10	565
	A11 1/4 AN 30 N 5 B	347157	1/4	N	30	22 x 50	7/8 x 2	27.600	10	565
	A11 6 ARN 30 K 5 V	534700	6	K	30	22 x 50	7/8 x 2	27.600	10	565
	A11 6 CU 30 R 5 V	117217	6	R	30	22 x 50	7/8 x 2	27.600	10	565
	A12 6 AR 30 O 5 V	117224	6	O	30	17 x 32	1 1/16 x 1 1/4	54.500	10	265
	A12 1/4 AR 30 O 5 V	114711	1/4	O	30	17 x 32	1 1/16 x 1 1/4	54.500	10	265
	A14 6 AR 30 O 5 V	117248	6	O	30	17 x 22	11/16 x 7/8	54.500	10	226
	A15 6 AR 60 O 5 V	117262	6	O	60	6 x 27	1/4 x 1 1/16	112.900	10	108
	A15 6 AR 100 O 5 V	117255	6	O	100	6 x 27	1/4 x 1 1/16	112.900	10	108
	A15 1/4 AR 60 O 5 V	114759	1/4	O	60	6 x 27	1/4 x 1 1/16	112.900	10	108
	A21 6 AR 30 O 5 V	117279	6	O	30	25 x 25	1 x 1	37.500	10	410
	A21 1/4 AR 30 O 5 V	114766	1/4	O	30	25 x 25	1 x 1	37.500	10	410

Шлифовальные головки, специальные формы

Серия A

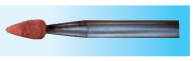
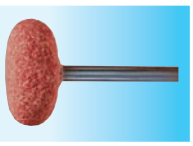
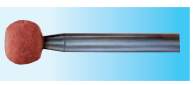
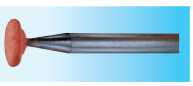
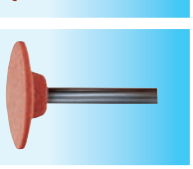
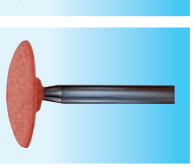
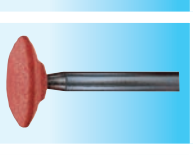
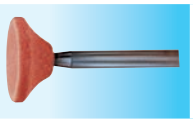
	Обозначение для заказа	EAN 4007220	ø хвост. [мм] [дюйм]	Степ. твёрд.	Зерни-стость	D x T [мм]	D x T [дюйм]	макс. доп. чис. об. [мин-1]		g
	A24 6 AR 60 O 5 V	117316	6	O	60	6 x 19	1/4 x 3/4	117.400	10	105
	A24 6 AR 100 O 5 V	117309	6	O	100	6 x 19	1/4 x 3/4	117.400	10	105
	A24 1/4 AR 60 O 5 V	114803	1/4	O	60	6 x 19	1/4 x 3/4	117.400	10	105
	A25 6 AR 30 O 5 V	117323	6	O	30	25	1	37.500	10	350
	A25 1/4 AR 30 O 5 V	114810	1/4	O	30	25	1	37.500	10	350
	A26 6 AR 30 O 5 V	117330	6	O	30	16	5/8	60.000	10	160
	A31 6 ADW 30 M 5 V	117347	6	M	30	35 x 25	1 3/8 x 1	27.300	5	230
	A34 6 AR 30 O 5 V	117385	6	O	30	38 x 10	1 1/2 x 3/8	25.000	5	210
	A36 6 AR 60 O 5 V	117415	6	O	60	41 x 10	1 5/8 x 3/8	23.100	5	180
	A36 1/4 AR 60 O 5 V	114902	1/4	O	60	41 x 10	1 5/8 x 3/8	32.100	5	180
	A37 6 AR 60 O 5 V	117422	6	O	60	32 x 6	1 1/4 x 1/4	30.000	5	112
	A37 1/4 AR 60 O 5 V	114919	1/4	O	60	32 x 6	1 1/4 x 1/4	30.000	5	112

Серия B

	Обозначение для заказа	EAN 4007220	ø хвост. [мм] [дюйм]	Степ. твёрд.	Зерни-стость	D x T [мм]	D x T [дюйм]	макс. доп. чис. об. [мин-1]		g
	B43 3 AR 100 O 5 V	117453	3	O	100	6 x 8	1/4 x 5/16	149.200	10	26
	B44 3 AR 100 O 5 V	117460	3	O	100	6 x 10	7/32 x 3/8	141.100	10	24
	B45 3 AR 100 O 5 V	117477	3	O	100	5 x 8	3/16 x 5/16	181.900	10	23
	B46 3 AR 100 O 5 V	117484	3	O	100	3 x 8	1/8 x 5/16	267.100	10	20
	B51 3 AR 80 O 5 V	117507	3	O	80	11 x 19	7/16 x 3/4	63.600	10	60

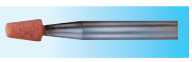
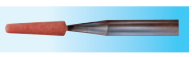
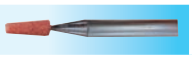
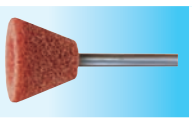
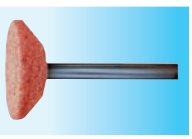
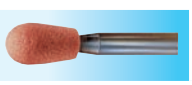
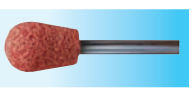
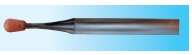
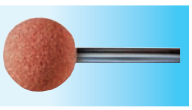
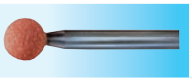
Шлифовальные головки, специальные формы

Серия B

	Обозначение для заказа	EAN 4007220	ø хвост. [мм] [дюйм]	Степ. твёрд.	Зерни-стость	D x T [мм]	D x T [дюйм]	макс. доп. чис. об. [мин-1]		
	B52 3 AR 46 O 5 V	117514	3	O	46	10 x 19	3/8 x 3/4	66.200	10	60
	B52 3 AR 80 O 5 V	117521	3	O	80	10 x 19	3/8 x 3/4	66.200	10	60
	B53 3 AR 60 O 5 V	117545	3	O	60	6 x 16	1/4 x 5/8	149.200	10	28
	B53 3 AR 100 O 5 V	117538	3	O	100	6 x 16	1/4 x 5/8	149.200	10	28
	B54 3 AR 60 O 5 V	117569	3	O	60	6 x 13	1/4 x 1/2	101.500	10	30
	B54 3 AR 100 O 5 V	117552	3	O	100	6 x 13	1/4 x 1/2	101.500	10	30
	B55 3 AR 100 O 5 V	117576	3	O	100	3 x 6	1/8 x 1/4	257.000	10	20
	B61 3 AR 80 O 5 V	117590	3	O	80	19 x 8	3/4 x 5/16	45.000	10	72
	B63 3 AR 100 O 5 V	117620	3	O	100	6 x 5	1/4 x 3/16	149.200	10	24
	B64 3 AR 100 O 5 V	117637	3	O	100	6 x 2	1/4 x 1/16	149.200	10	20
	B65 3 AR 100 O 5 V	117644	3	O	100	3 x 3	1/8 x 1/8	277.700	10	18
	B69 3 AR 100 O 5 V	117668	3	O	100	8 x 2	5/16 x 1/16	120.800	10	22
	B70 3 AR 100 O 5 V	117675	3	O	100	19 x 3	3/4 x 1/8	49.900	10	43
	B71 3 AR 100 O 5 V	117682	3	O	100	16 x 2	5/8 x 3/32	60.000	10	32
	B72 3 AR 100 O 5 V	117699	3	O	100	13 x 3	1/2 x 1/8	75.100	10	32
	B73 3 AR 100 O 5 V	117705	3	O	100	13 x 3	1/2 x 1/8	75.100	10	30
	B81 3 AR 60 O 5 V	117729	3	O	60	19 x 8	3/4 x 5/16	49.900	10	43
	B81 3 AR 100 O 5 V	117712	3	O	100	19 x 8	3/4 x 5/16	49.900	10	43
	B82 3 AR 100 O 5 V	117736	3	O	100	13 x 6	1/2 x 1/4	75.100	10	30

Шлифовальные головки, специальные формы

Серия B

	Обозначение для заказа	EAN 4007220	ø хвост. [мм] [дюйм]	Степ. твёрд.	Зерни-стость	D x T [мм]	D x T [дюйм]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		
	B84 3 AR 100 O 5 V	117750	3	O	100	8 x 5	5/16 x 3/16	120.800	10	26
	B92 3 AR 100 O 5 V	117767	3	O	100	6 x 6	1/4 x 1/4	149.200	10	24
	B95 3 AR 100 O 5 V	117798	3	O	100	3 x 5	1/8 x 3/16	260.300	10	20
	B96 3 AR 100 O 5 V	117804	3	O	100	3 x 6	1/8 x 1/4	236.100	10	20
	B96 1/8 AR 100 O 5 V	115435	1/8	O	100	3 x 6	1/8 x 1/4	236.100	10	20
	B97 3 AR 100 O 5 V	117811	3	O	100	2 x 10	3/32 x 3/8	107.300	10	18
	B98 3 AR 100 O 5 V	117828	3	O	100	2 x 6	3/32 x 1/4	168.300	10	18
	B102 3 AR 80 O 5 V	117842	3	O	80	16 x 13	5/8 x 1/2	46.400	10	50
	B103 3 AR 80 O 5 V	117866	3	O	80	16 x 5	5/8 x 3/16	60.000	10	45
	B104 3 AR 80 O 5 V	117873	3	O	80	8 x 10	5/16 x 3/8	104.500	10	40
	B105 3 AR 100 O 5 V	117880	3	O	100	6 x 6	1/4 x 1/4	149.200	10	22
	B106 3 AR 100 O 5 V	117897	3	O	100	3 x 2	1/8 x 7/64	295.600	10	18
	B111 3 AR 80 O 5 V	117910	3	O	80	11 x 17	7/16 x 11/16	47.700	10	60
	B112 3 AR 80 O 5 V	117934	3	O	80	10 x 13	3/8 x 1/2	73.400	10	42
	B114 3 AR 100 O 5 V	117958	3	O	100	6 x 10	7/32 x 3/8	136.900	10	26
	B115 3 AR 100 O 5 V	117965	3	O	100	2 x 3	3/32 x 1/8	299.400	10	18
	B121 3 AR 46 O 5 V	117972	3	O	46	13	1/2	56.200	10	54
	B122 3 AR 46 O 5 V	117996	3	O	46	10	3/8	90.200	10	34
	B122 3 AR 80 O 5 V	118009	3	O	80	10	3/8	90.200	10	34
	B123 3 AR 100 O 5 V	118016	3	O	100	5	3/16	198.900	10	20
	B123 1/8 AR 100 O 5 V	115701	1/8	O	100	5	3/16	198.900	10	20
	B124 3 AR 100 O 5 V	118023	3	O	100	3	1/8	291.800	10	18
	B125 3 AR 100 O 5 V	118030	3	O	100	6	1/4	149.200	10	40
	B125 1/8 AR 100 O 5 V	115732	1/8	O	100	6	1/4	149.200	10	40

Шлифовальные головки, специальные формы

Шлифовальные головки для заточки цепных пил

Шлифовальные головки для заточки цепных пил

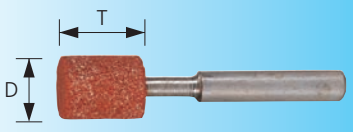


Данные шлифовальные головки предназначены для машинной заточки цепных пил.
Для крепления шлифовальных головок для заточки цепных пил на различные машины предусмотрены хвостовики с резьбой 1/8-40 UNC. Кроме этого возможно крепление цанговым зажимом ø 1/8“.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	ø хвостовика [дюйм]	D [мм]	D [дюйм]	макс. доп. чис. об. [мин⁻¹]		g
ZY 4,015 1/8 AW 60 P V 4,0	098318	1/8	4,0	5/32	126.600	25	80
ZY 4,817 1/8 AW 60 P V 4,8	098325	1/8	4,8	3/16	109.100	25	85
ZY 5,519 1/8 AW 60 P V 5,5	098332	1/8	5,5	7/32	97.000	25	90

Шлифовальные головки для заточки инструмента

Шлифовальные головки для заточки инструмента



Шлифовальные головки предназначены для универсальной заточки любого вида режущего инструмента из быстрорежущей стали.
Данные шлифовальные головки имеют керамическую связку на основе электрокорунда, причём зерно и твёрдость согласованы с диаметром.
Диаметр хвостовика 6 мм.

Вид обработки
- Заточка плашек
- Шлифование профильных токарных резцов из быстрорежущей стали
- Подточка свёрел
- Переточка стружкоотводов на инструментах из быстрорежущей стали

Указание по технике безопасности
Максимально допустимое число оборотов соответствует свободной длине хвостовика 10 мм.

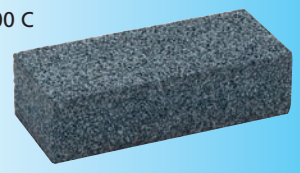
Обозначение для заказа	EAN 4007220	ø хвост. [мм]	D x T [мм]	макс. доп. чис. об. [мин⁻¹]		g
702 6 AR 100 MO V	098370	6	2 x 5	201.800	10	80
703 6 AR 100 MO V	098387	6	3 x 8	152.500	10	80
704 6 AR 100 MO V	098394	6	4 x 8	177.400	10	80
705 6 AR 80 MO V	098400	6	5 x 8	190.900	10	80
706 6 AR 80 MO V	098417	6	6 x 10	159.100	10	80
707 6 AR 80 MO V	098424	6	7 x 10	136.400	10	90
708 6 AR 80 MO V	098431	6	8 x 12	119.300	10	97
709 6 AR 80 MO V	098448	6	9 x 12	106.100	10	100
710 6 AR 80 M V	098455	6	10 x 12	95.400	10	105
712 6 AR 80 M V	098479	6	12 x 15	79.500	10	130

Правочный инструмент, осёлок

Камни для правки

Камни для правки

400 C



Правочный камень 400 C
Данный брусок имеет грубое зерно (30) и применяется для грубых правочных работ.

Правочный камень SE 1203050 (без изображения)
Правочный камень с двумя различными зернистостями.
Верхний слой (грубый): профилирование и правка шлифовальных головок больших размеров с твёрдой связкой и грубым зерном.
Нижний слой (мелкий): профилирование и правка шлифовальных головок с мягкой связкой и мелким зерном (также PFERD-Poliflex® инструменты из каталога 204).

Правочный камень SE 702212 (без изображения)
Для шлифовальных головок малого диаметра.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Размер [мм]		g
400 C	103500	120 x 30 x 50	5	2400
SE 1203050 CU 30/60 R 5 V	505687	120 x 30 x 50	5	2200
SE 702212 C 46 M 5 V	114445	70 x 22 x 12	5	220

Правочный алмаз

Правочный алмаз



Правочный карандаш с алмазным наконечником для профилирования и правки шлифовальных головок и инструментов Poliflex® (см. каталог 204).

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Размер [мм]		g
400 B	103494	81 x 6	1	20

Осёлок

Осёлок



Универсальный осёлок для заточки кос, серпов и другого режущего инструмента.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Размер [мм]		g
S 250	103517	250 x 35 x 12	10	1500

Наборы шлифовальных головок

Наборы шлифовальных головок

Набор шлифовальных головок



Набор шлифовальных головок 2001
Набор шлиф. головок твёрдостью O, ø хвостовика 6 мм, универсальное применение, стабильная форма. Содержит 10 наиболее употребляемых шлиф. головок различной формы и размеров.

Содержимое:
по 1 штуке
ZY 1013, ZY 1320, ZY 2006, ZY 2013, ZY 2025, KU 16, WR 2025, WK 2025, SP 1320, KE 2020.

Набор шлифовальных головок 2002
Набор шлиф. головок твёрдостью O, ø хвостовика 3 мм, универсальное применение, тонкое шлифование. Содержит 15 наиболее употребляемых шлиф. головок различной формы и размеров

Содержимое:
по 2 штуке:
ZY 0510, ZY 0810, ZY 1604.
по 1 штуке:
ZY 0408, ZY 0613, ZY 0802, ZY 1013, ZY 1303, WR 0510, KU 05,SP 0306, SP 0816.

Рекомендации по применению
Рекомендуемая окружная скорость 15-40 м/с.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Степ. твёрд.	Зернистость	ø хвост. [мм]		g
2001	114469	O	грубое	6	1	390
2002	114476	O	мелкое	3	1	100

Наборы шлифовальных головок



Набор шлифовальных головок SSO 5300
Шлиф. головки высокой абразивности твёрдостью M, ø хвостовика 6 мм, в специальном картоне для продажи в розницу (исполнение SB). PFERD предлагает наиболее применяемые позиции.

Содержимое:
100 шлиф. головок с ø хвостовика 6 мм, твёрдость M, грубое зерно.
по 10 штук
ZY 1620, ZY 2025, ZY 2506, ZY 2532, ZY 3216, ZY 3232, ZY 4020, SP 2032, KE 2032, KE 2570

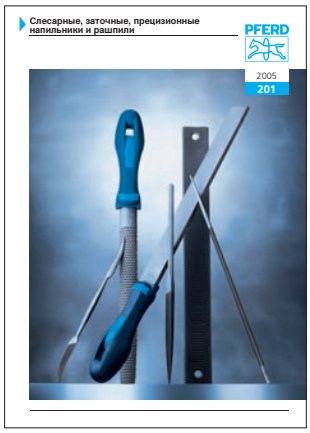
Набор шлифовальных головок SSO 5301
Шлиф. головки в специальном картоне для продажи в розницу (исполнение SB).

Содержимое:
Минимум 100 шлиф. головок различной формы , размера, твёрдости и зернистости ø 3 и 6 мм.

Рекомендации по применению
Рекомендуемая окружная скорость 25-50 м/с.

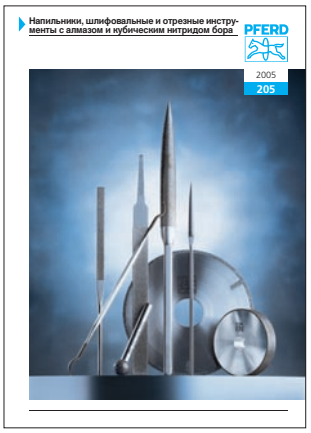
Обозначение для заказа	EAN 4007220	Степ. твёрд.	Зернистость	ø хвост. [мм]		g
SSO 5300	114513	M	грубое	6	1	5200
SSO 5301	597088	различное	различное	3 + 6	1	5115

Качественный инструмент из одних рук



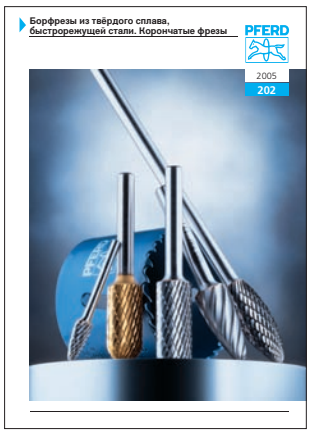
Каталог 201 E

Слесарные, заточные, прецизионные напильники и рашпили



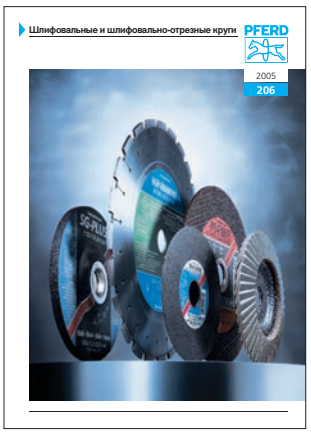
Каталог 205

Напильники, шлифовальные и отрезные инструменты с алмазом и кубическим нитридом бора



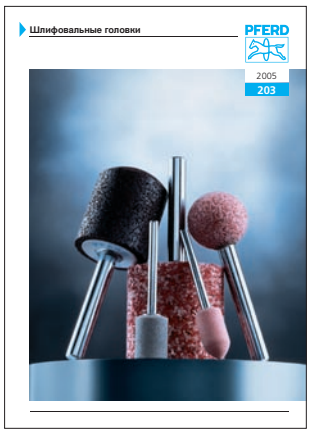
Каталог 202

Борфрезы из твёрдого сплава, быстрорежущей стали.
Корончатые фрезы



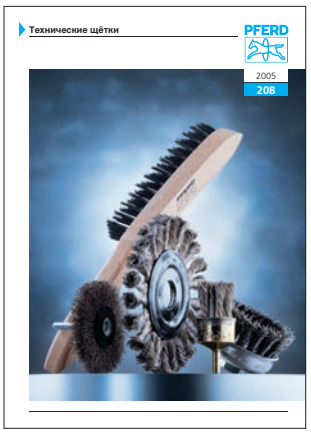
Каталог 206

Шлифовальные и шлифовально-отрезные круги



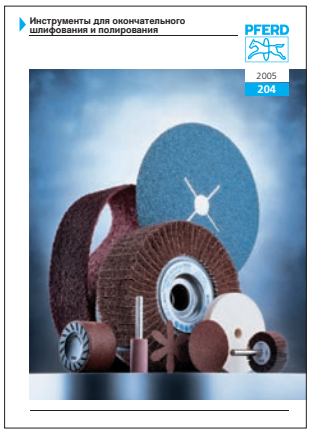
Каталог 203

Шлифовальные головки



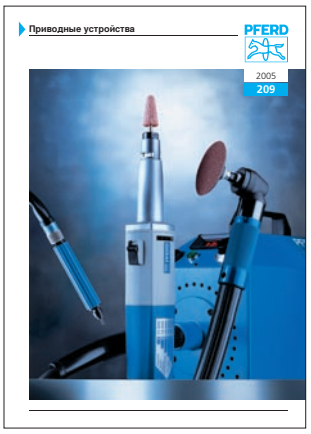
Каталог 208

Технические щётки



Каталог 204

Инструменты для окончательного шлифования и полирования



Каталог 209

Приводные устройства

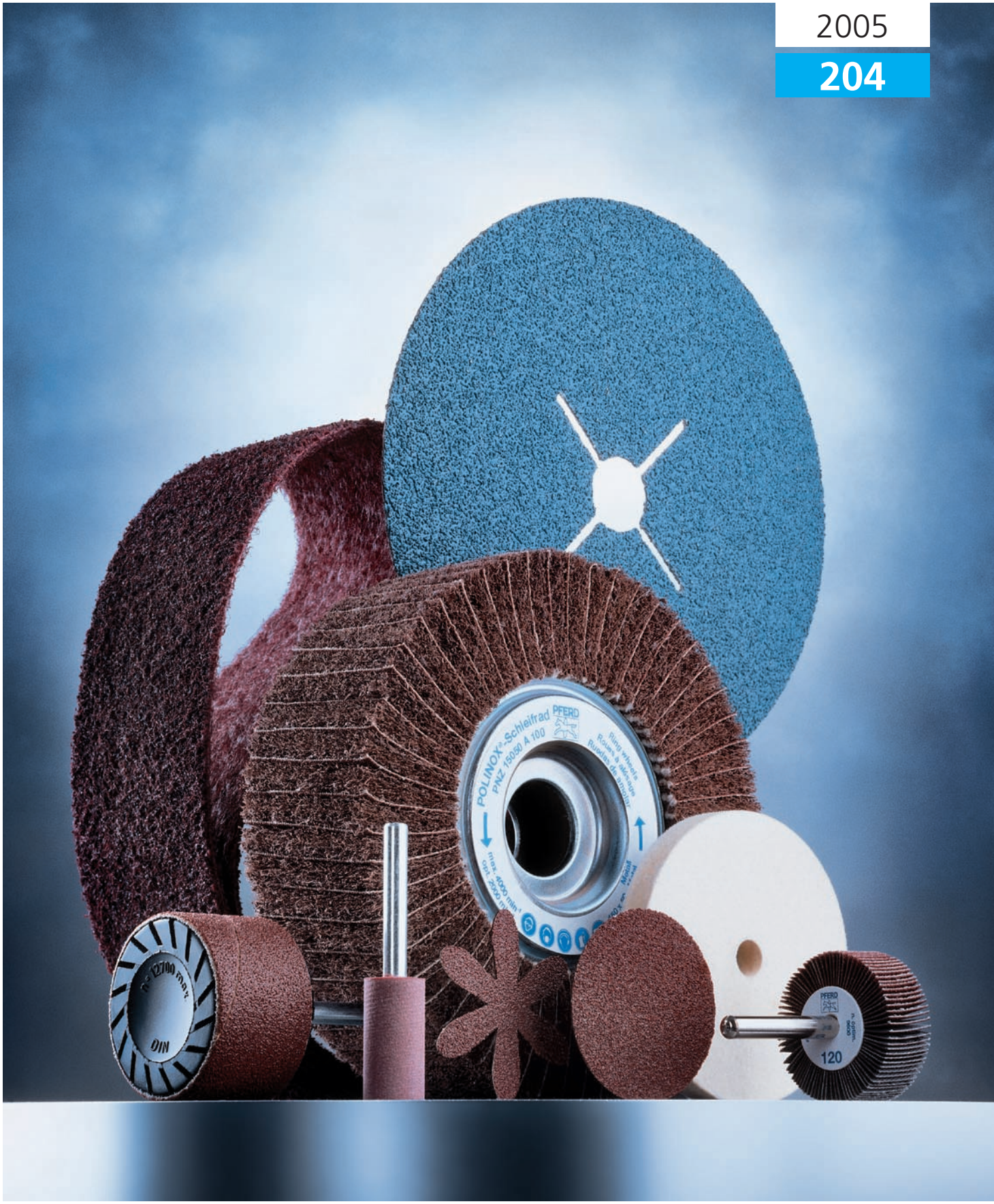
02/2006 Технические изменения возможны.

Инструменты для окончательного шлифования и полирования

PFERD

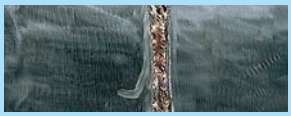
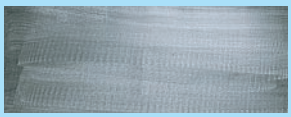
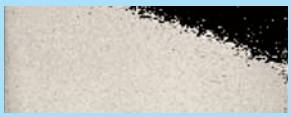
2005

204



Инструменты для окончательного шлифования и полирования

Содержание

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

Инструменты для окончательного шлифования и полирования

Содержание

Периферийное шлифование
Инструменты с хвостовиком и с отверстием



Страница	Страница
Абразивные ленты 6-7	Многослойные шлиф. диски 36
POLIROLL® 8-9	
POLICAP® 10-14	
Абразивные ленты 6-7	Лепестковые головки, лепестковые круги 15-20
POLIROLL® 8-9	POLISTAR 37
POLICAP® 10-14	Многослойные шлиф. диски 36
POLICO® 8-9	Poliflex®-Шлиф. диски 54-69
Шлиф. масла 20	Poliflex®-Минидиски, минилинзы 63
Poliflex®-Шлиф. головки 54-68	
POLINOX®-Шлиф. головки 38-41	POLINOX®-Шлиф. валики 46
POLINOX®-Шлиф. круги 38, 42-45	POLICLEAN®-Диски 52
POLINOX®-Шлиф. звёзды 46	POLICLEAN®-Шлиф. инструменты 53
POLINOX®-Шлиф. головки 38-41	POLINOX®-Шлиф. валики 46
POLINOX®-Шлиф. круги 38, 42-45	POLIVLIES®-Диски 47
POLINOX®-Шлиф. звёзды 46	
Войлочные головки/ войлочные головки с мет. включ. 70-72	Матерчатые круги 74
Войлочные круги/ войлочные круги с мет. включениями 70,73	

Торцевое шлифование
Инструменты с подложкой



Страница	Страница
COMBIDISC®-Шлиф. диски 23-31	ATADISC®-Шлиф. диски 34
COMBIDISC®-Малые фибродиски 24	Репейные диски 95
COMBIDISC®-Мини-POLIFAN® 27	Фибродиски 97-99
COMBIDISC®-Шлиф. диски 23-31	Репейные диски 95
ATADISC®-Шлиф. диски 34	Репейные круги 96
Poliflex®-Диски 59	Фибродиски 97-99
Шлиф. масла 20	Poliflex®-диски 59
COMBIDISC®-Шлиф. диски 23-31	Фибродиски 97-99
ATADISC®-Шлиф. диски 34	
COMBIDISC®-Волоконные диски 26	ATADISC®-Волоконные диски 35
COMBIDISC®-POLICLEAN®-Диски 28	POLIVLIES®-Репейные диски 49
COMBIDISC®-Диски для траков 28	POLICLEAN®-Диски 53
COMBIDISC®-Волоконные диски 26	POLIVLIES®-Репейные диски 49
ATADISC®-Волоконные диски 35	Диски для марморирования 50, 60
POLIVLIES®-Шлиф. диски 48	
COMBIDISC®-Войлочные диски 28	
ATADISC®-Войлочные диски 35	

Абразивные ленты, оправки абразивных лент





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

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

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

Преимущества:

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

Области применения:

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

Рекомендации по применению:

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

Рекомендации по технике безопасности:

= Носить защитные очки!

= Носить наушники!

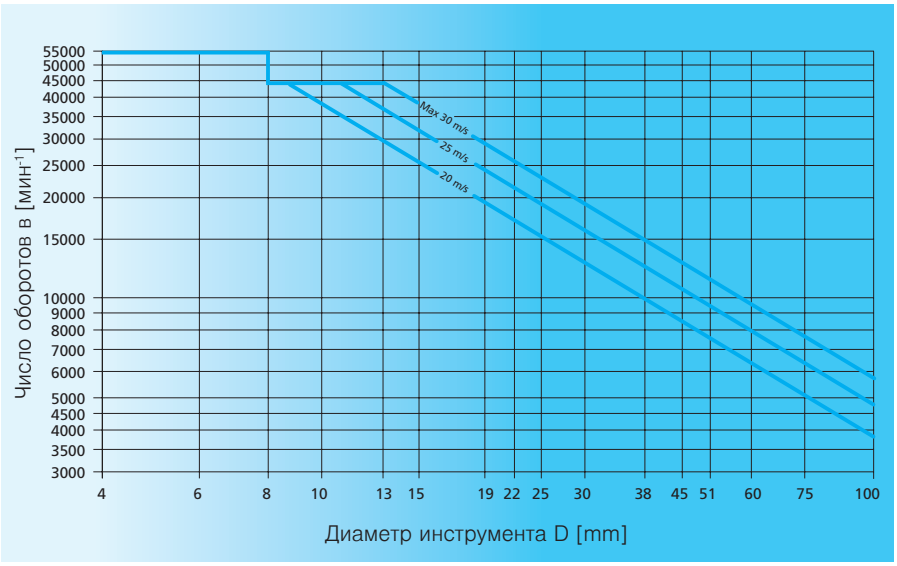
Указания по технике безопасности:

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

= Надеть перчатки!

= Соблюдать требования по технике безопасности!

Окружная скорость для абразивных лент



В данной диаграмме окружная скорость представлена синими диагональными линиями. Диаметр инструмента представлен горизонтальной линией, число оборотов вертикальной. Число оборотов для абразивных лент исчесляется в мин$^{-1}$.

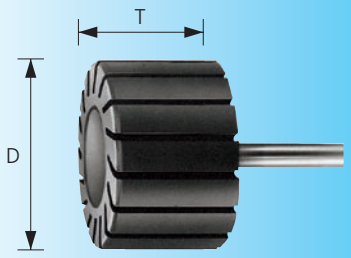
Пример:

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

Абразивные ленты, оправки абразивных лент

Оправки абразивных лент

Оправка абразивных лент цилиндрическая форма



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

Оправки, нормальное исполнение
= Твёрдость ca. 65 Shore A

Оправки, специальное исполнение „H“
= Твёрдость ca. 80 Shore A

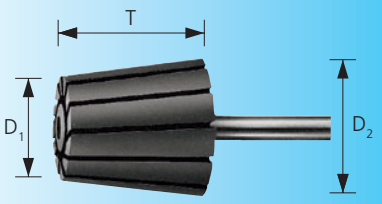
Пример заказа
GK 2220/6 H

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

Пример заказа
GK 201463/6 H

Пояснения к заказу
GK = шлицевая оправка, коническая
201463 = D_1 x D_2 x T мм
6 = ø хвостовика мм

Оправка абразивных лент коническая форма



Обозначение для заказа	EAN 4007220	D x T D_1 x D_2 x T [мм]	ø хвост. [мм]	Соответствует ISO	Макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]	Минимальные обороты [мин$^{-1}$]		g
GK 0410/3	146729	4 x 10	3	-	55.000	30.000	5	44
GK 0410/6	146712	4 x 10	6	-	55.000	30.000	5	89
GK 0610/3	146743	6 x 10	3	-	55.000	30.000	5	48
GK 0610/6	146736	6 x 10	6	-	55.000	30.000	5	93
GK 0810/3	146767	8 x 10	3	-	55.000	30.000	5	50
GK 0810/6	146750	8 x 10	6	-	55.000	30.000	5	95
GK 1010/6	146774	10 x 10	6	15637-1	44.000	30.000	5	50
GK 1020/6	146781	10 x 20	6	15637-1	44.000	30.000	5	60
GK 1310/6	146798	13 x 10	6	-	44.000	30.000	5	54
GK 1325/6	146804	13 x 25	6	-	44.000	30.000	5	80
GK 1510/6	146811	15 x 10	6	15637-1	36.000	26.000	5	60
GK 1530/6	146828	15 x 30	6	15637-1	36.000	26.000	5	100
GK 1925/6	146835	19 x 25	6	-	30.000	20.000	5	104
GK 2220/6	146842	22 x 20	6	15637-1	26.000	18.000	5	102
GK 2220/6 H	146859	22 x 20	6	15637-1	26.000	18.000	5	102
GK 2525/6	146866	25 x 25	6	-	22.900	16.000	5	130
GK 3020/6	146873	30 x 20	6	15637-1	19.100	13.000	5	138
GK 3030/6	146880	30 x 30	6	15637-1	19.100	13.000	5	187
GK 3030/6 H	146897	30 x 30	6	15637-1	19.100	13.000	5	187
GK 3825/6	146903	38 x 25	6	-	15.900	10.000	5	248
GK 4530/6	146927	45 x 30	6	15637-1	12.700	8.500	5	445
GK 4530/6 H	146934	45 x 30	6	15637-1	12.700	8.500	5	445
GK 5125/6	146941	51 x 25	6	-	11.200	7.500	5	470
GK 6030/6	146958	60 x 30	6	15637-1	9.500	6.500	5	670
GK 6030/8	146965	60 x 30	8	15637-1	9.500	6.500	5	770
GK 7530/8	146972	75 x 30	8	15637-1	7.600	5.000	5	1025
GK 10040/8	146989	100 x 40	8	15637-1	5.700	4.000	5	2250
GK 201463/6	147078	20/14 x 63	6	-	26.000	19.000	5	190
GK 292230/6	147085	29/22 x 30	6	-	19.100	13.000	5	167
GK 362260/6	147092	36/22 x 60	6	-	15.900	10.000	5	370

Абразивные ленты, оправки абразивных лент

Абразивные ленты

Абразивные ленты A - малая упаковка



Универсальное исполнение для различных материалов.

Малая упаковка KSB =
для малой потребности

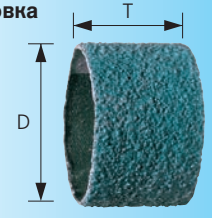
Абразивный материал: корунд A

Пример заказа
KSB 4530 A 40

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

Обозначение для заказа	Зернистость						D x T D_1 x D_2 x T [мм]	Рек. чис. обор. [мин$^{-1}$]		
	40	50	60	80	150	240				
	EAN 4007220									
KSB 0410 A	-	-	-	-	148860	-	4 x 10	30.000-55.000	25	25
KSB 0610 A	-	-	-	-	148884	-	6 x 10	30.000-55.000	25	25
KSB 0810 A	-	-	-	-	148907	-	8 x 10	30.000-55.000	25	25
KSB 1010 A	-	-	-	148921	148938	-	10 x 10	30.000-44.000	25	25
KSB 1020 A	-	-	-	148952	148969	148976	10 x 20	30.000-44.000	25	25
KSB 1310 A	-	-	-	148983	148990	-	13 x 10	30.000-44.000	25	25
KSB 1325 A	-	-	-	149010	149027	-	13 x 25	30.000-44.000	25	50
KSB 1510 A	-	-	149041	149058	149065	-	15 x 10	26.000-36.000	25	25
KSB 1530 A	-	149089	149096	149102	149119	149126	15 x 30	26.000-36.000	25	50
KSB 1925 A	-	-	149133	149140	149157	149164	19 x 25	20.000-30.000	25	50
KSB 2220 A	-	149171	149188	149195	149201	149218	22 x 20	18.000-26.000	25	100
KSB 2525 A	-	-	149225	149232	149249	149256	25 x 25	16.000-22.900	25	100
KSB 3020 A	149263	-	149270	149287	149294	-	30 x 20	13.000-19.100	25	100
KSB 3030 A	149324	149317	149331	149348	149355	149362	30 x 30	13.000-19.100	25	125
KSB 3825 A	149379	-	149386	149393	149409	-	38 x 25	10.000-15.900	25	125
KSB 4530 A	149461	149454	149478	149485	149492	149508	45 x 30	8.500-12.700	10	100
KSB 5125 A	149515	-	149522	149539	149546	-	51 x 25	7.500-11.200	10	100
KSB 6030 A	149577	149560	149584	149591	149607	-	60 x 30	6.500-9.500	10	120
KSB 7530 A	149614	-	149621	149638	149645	-	75 x 30	5.000-7.600	10	140
KSB 201463 A	149690	-	149706	149713	149720	149737	20/14 x 63	19.000-26.000	25	143
KSB 292230 A	149744	-	149751	149768	149775	-	29/22 x 30	13.000-19.100	25	100
KSB 362260 A	149799	-	149805	149812	149829	-	36/22 x 60	10.000-15.900	25	228

Абразивные ленты Z - малая упаковка



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

Малая упаковка KSB =
для малой потребности

Абраз. материал: цирконкорунд Z

Пример заказа
KSB 4530 Z 40

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

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

Абразивные ленты, оправки абразивных лент

Абразивные ленты

Абразивные ленты A - большая упаковка



Универсальное исполнение для различных материалов.

Большая упаковка GSB = более выгодная упаковка

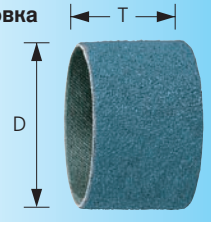
Абразивный материал: корунд A

Пример заказа
GSB 4530 A 40

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

Обозначение для заказа	Зернистость						D x T D_1 x D_2 x T [мм]	Рек. чис. обор. [мин$^{-1}$]		
	40	50	60	80	150	240				
	EAN 4007220									
GSB 0410 A	-	-	-	-	147610	-	4 x 10	30.000-55.000	1000	360
GSB 0610 A	-	-	-	-	147634	-	6 x 10	30.000-55.000	1000	410
GSB 0810 A	-	-	-	-	147658	-	8 x 10	30.000-55.000	1000	410
GSB 1010 A	-	-	-	147672	147689	-	10 x 10	30.000-44.000	1000	800
GSB 1020 A	-	-	-	147702	147719	147726	10 x 20	30.000-44.000	1000	1640
GSB 1310 A	-	-	-	147733	147740	-	13 x 10	30.000-44.000	1000	900
GSB 1325 A	-	-	-	147764	147771	147788	13 x 25	30.000-44.000	1000	2090
GSB 1510 A	-	-	147795	147801	147818	-	15 x 10	26.000-36.000	1000	1000
GSB 1530 A	-	147832	147849	147856	147863	147870	15 x 30	26.000-36.000	1000	2610
GSB 1925 A	-	-	147931	147948	147955	-	19 x 25	20.000-30.000	1000	2760
GSB 2220 A	-	147979	147986	147993	148006	148013	22 x 20	18.000-26.000	1000	2910
GSB 2525 A	-	-	148075	148082	148099	-	25 x 25	16.000-22.900	1000	4460
GSB 3020 A	148112	-	148129	148136	148143	148150	30 x 20	13.000-19.100	1000	4460
GSB 3030 A	148174	148167	148181	148198	148204	148211	30 x 30	13.000-19.100	1000	5460
GSB 3825 A	148280	-	148297	148303	148310	-	38 x 25	10.000-15.900	1000	7000
GSB 4530 A	148372	148365	148389	148396	148402	148419	45 x 30	8.500-12.700	1000	9100
GSB 5125 A	148488	-	148495	148501	148518	148525	51 x 25	7.500-11.200	1000	8600
GSB 6030 A	148549	148532	148556	148563	148570	-	60 x 30	6.500-9.500	500	6450
GSB 7530 A	148648	-	148655	148662	148679	-	75 x 30	5.000-7.600	500	7600
GSB 10040 A	148686	-	148693	148709	148716	-	100 x 40	4.000-5.700	250	7450
GSB 201463 A	148723	-	148730	148747	148754	148761	20/14 x 63	19.000-26.000	1000	5110
GSB 292230 A	148778	-	148785	148792	148808	-	29/22 x 30	13.000-19.100	1000	4310
GSB 362260 A	148822	-	148839	148846	148853	-	36/22 x 60	10.000-15.900	1000	9460

Абразивные ленты A-INOX - большая упаковка



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

Большая упаковка GSB = более выгодная упаковка

Абразивный материал: корунд A-INOX

Пример заказа
GSB 4530 A 36 INOX

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

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

POLIROLL®, POLICO®



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

PFERD предлагает цилиндрическое и коническое исполнение.

Преимущества:

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

Области применения:

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

Рекомендации по применению:

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

Указания по технике безопасности:

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

Рекомендации по технике безопасности:

= Носить защитные очки!

= Надеть перчатки!

= Носить наушники!

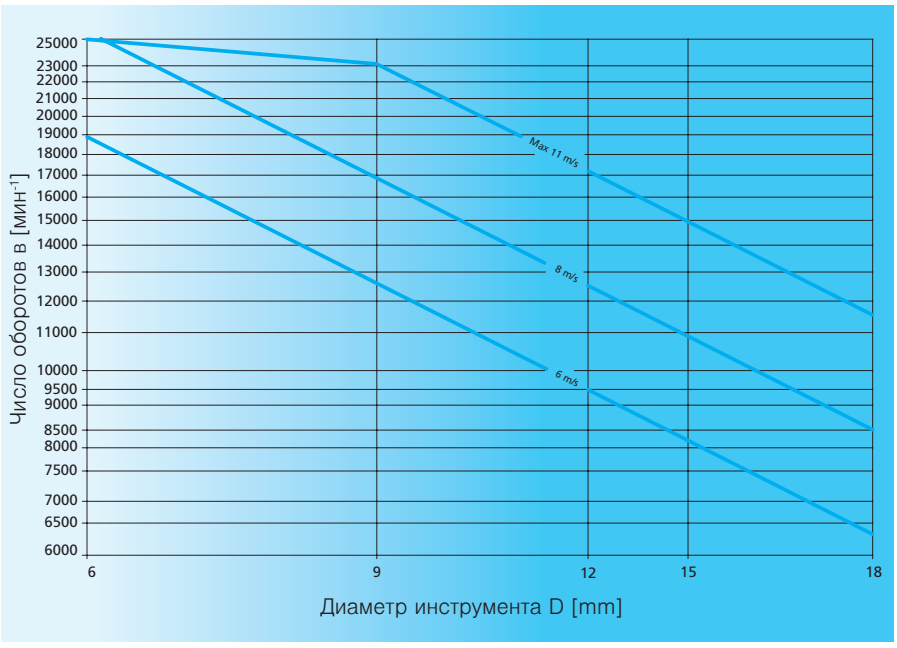
= Соблюдать требования по технике безопасности!

Окружная скорость для POLIROLL®- и POLICO®-инструментов

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

Пример:

PR 1225 A 80
Окружная скорость: 8 м/с
Число оборотов: 12.000 мин$^{-1}$



POLIROLL®, POLICO®

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

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



Абразивный материал: корунд A

Пример заказа
PR 1225 A 80

Пояснения к заказу
PR = POLIROLL®-Шлифовальные ролики, цилиндрические
PRK = POLIROLL®-Шлифовальные ролики, конические
PCO = POLICO®-шлиф. конусы
1225 = D x T мм
A = вид зерна корунд
80 = зернистость

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

POLIROLL®-Набор



PFERD предлагает набор наиболее часто употребляемых инструментов POLIROLL.

Содержимое:
150 шлиф. роликов POLIROLL® с подходящим зажимным стержнем:
по 20 штук PR 0625, A80 и A150
по 20 штук PR 0925, A80 и A150
по 20 штук PR 1225, A80 и A150
по 10 штук PRK 1025, A80 и A150
по 10 штук PRK 1225, A80 и A150

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

Стержни для POLIROLL®- и POLICO®-инструментов

Стержни для POLIROLL®- и POLICO®-инструментов



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

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





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

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

Преимущества:

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

Области применения:

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

Рекомендации по применению:

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

Указания по технике безопасности:

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

Рекомендации по технике безопасности:

= Носить защитные очки!

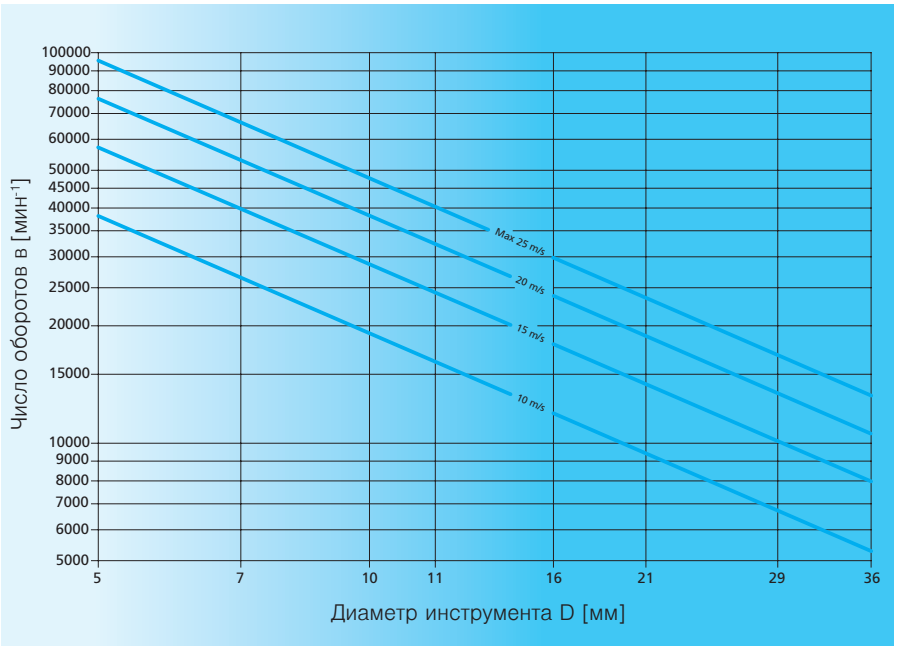
= Носить наушники!

= Надеть перчатки!

= Соблюдать требования по технике безопасности!

Окружная скорость для инструментов POLICAP®

В данной диаграмме окружная скорость представлена синими диагональными линиями. Диаметр инструмента представлен горизонтальной линией, число оборотов вертикальной. Число оборотов для инструментов POLICAP® исчесляется в мин$^{-1}$.

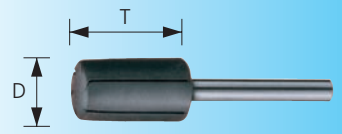


Пример:

PC 10 A A 150
Окружная скорость: 10 - 20 м/с
Число оборотов: 19.000 – 38.000 мин$^{-1}$

POLICAP®-держатели

Форма A

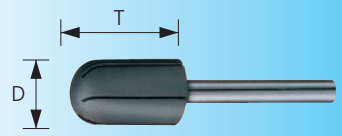


Пример заказа
PCT 0510 A/3

Пояснения к заказу
PCT = POLICAP®-держатель
0510 = D x T мм
A = цилиндрическа форма
3 = ø хвостовика мм

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

Форма C

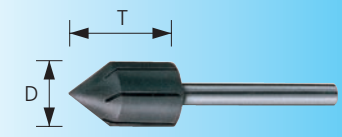


Пример заказа
PCT 0511 C/3

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

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

Форма G



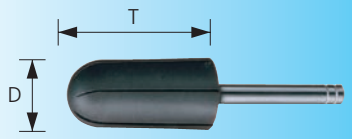
Пример заказа
PCT 0713 G/3

Пояснения к заказу
PCT = POLICAP®-держатель
0713 = D x T мм
G = цилиндроконическая форма
3 = ø хвостовика мм

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

POLICAP®-держатели

Форма L



Пример заказа
PCT 0515 L/6

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

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

POLICAP®-шлиф. колпачки

Форма A



Абразивный материал: корунд A

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

Пример заказа
PC 05 A A 80

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

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

Форма C



Абразивный материал: корунд A

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

Пример заказа
PC 05 C A 80

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

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

POLICAP®-шлиф. колпачки

Форма G



Абразивный материал: корунд A

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

Пример заказа
PC 05 G A 80

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

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

Форма L



Абразивный материал: корунд A

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

Пример заказа
PC 05 L A 80

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

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

POLICAP®-держатели

POLICAP®-держатель PCT



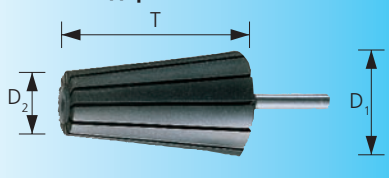
Пример заказа
PCT 0585 L/6

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

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

POLICAP®-держатели

POLICAP®-держатель GK



Пример заказа
GK 201463/6

Пояснения к заказу
GK = POLICAP®-держатель
201463 = D_1 x D_2 x T мм
6 = ø хвостовика мм

Обозначение для заказа	EAN 4007220	D_1 x D_2 x T [мм]	ø хвост. [мм]	Макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]	Минимальные обороты [мин$^{-1}$]		g
GK 201463/6	147078	20/14 x 63	6	26.000	19.000	5	190
GK 292230/6	147085	29/22 x 30	6	19.100	13.000	5	167
GK 362260/6	147092	36/22 x 60	6	15.900	10.000	5	370

POLICAP®-шлифовальные втулки

POLICAP®-шлифовальные втулки



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

Пример заказа
PCH 2065 L A 60

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

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

POLICAP®-наборы

POLICAP®-наборы



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

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

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

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

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

Лепестковые шлифовальные инструменты

Лепестковые шлифовальные головки, лепестковые головки по DIN





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

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

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

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

Пример:

F 6030/6 A 120
Окружная скорость: 15-20 м/с
Число оборотов: 4.750 – 6.350 мин$^{-1}$

Преимущества:

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

Области применения:

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

Рекомендации по применению:

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

Факторы влияющие на результат:

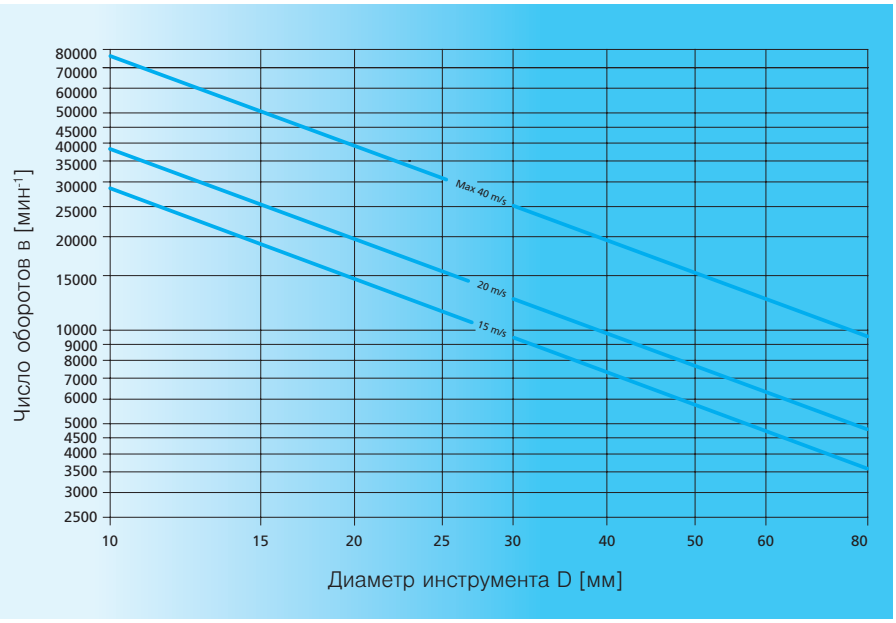
- **Температурный режим:** Уменьшение прижимного усилия и окружной скорости а также охлаждающие вещества (шлиф. масла) понижают температурный режим обрабатываемой поверхности
- **Износ инструмента:** Уменьшение прижимного усилия и окружной скорости а также охлаждающие вещества (шлиф. масла) значительно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

Указания по технике безопасности:

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

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

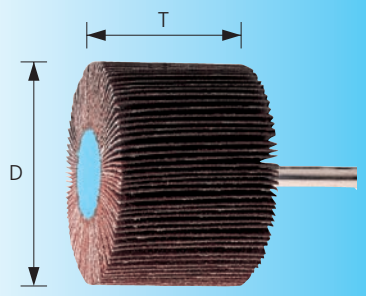
Окружная скорость для лепестковых шлифовальных головок



Лепестковые шлифовальные инструменты

Лепестковые шлифовальные головки

Лепестковые шлиф. головки Корунд А



Универсальное исполнение корунд А для всех видов материалов.

Абразивный материал: корунд А

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

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

Количество в упаковке: 10 штук

Пример заказа
F 6030/6 A 120

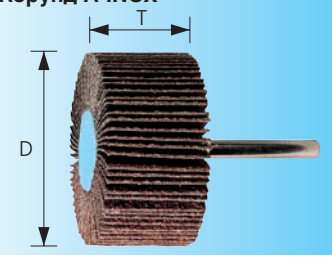
Пояснения к заказу
F = Лепестковая шл. головка
6030 = D x T мм
6 = ø хвостовика мм
A = вид зерна корунд
120 = зернистость

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

Лепестковые шлифовальные инструменты

Лепестковые шлифовальные головки

Лепестковые шлиф. головки Корунд A-INOX



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

Высокая производительность при холодном шлифовании, отсутствие засаливания.

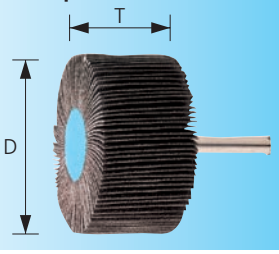
Абразивный материал: корунд A-INOX

Пример заказа
F 3020/6 A 60 INOX

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

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

Лепестковые шлиф. головки Карбид кремния SiC



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

Абразивный материал: SiC (карбид кремния)

Пример заказа
F 6030/6 C 60

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

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

Набор лепестковых шлифовальных головок



Набор содержит наиболее употребляемые головки.

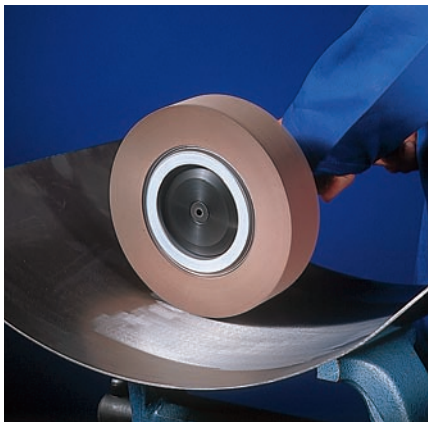
Данный набор для розницы содержит 40 лепестковых головок исполнения корунд A, ø хвостовика 6 мм.

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

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

Лепестковые шлифовальные инструменты

Лепестковые шлиф. круги, лепестковые круги по DIN



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

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

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

Рекомендации по технике безопасности:

= Носить защитные очки!

= Носить наушники!

= Надеть перчатки!

= Соблюдать требования по технике безопасности!

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

Пример:

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

Преимущества:

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

Области применения:

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

Рекомендации по применению:

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

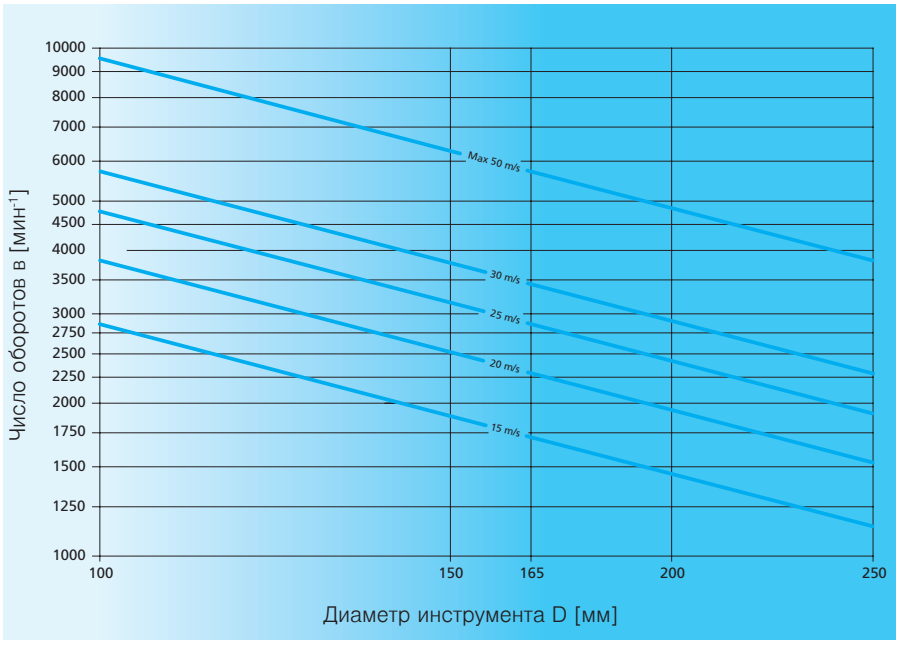
Факторы влияющие на результат обработки:

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

Указания по технике безопасности:

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

Окружная скорость для лепестковых шлиф. кругов



Лепестковые шлифовальные инструменты

Лепестковые шлиф. круги

Лепестковые шлиф. круги
Исполнение корунд А



Универсальный инструмент исполнения корунд А для любых материалов.

Абразивный материал: корунд А

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

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

Рекомендации по заказу
Зажимные стержни заказываются отдельно.

Пример заказа
FR 10030/25,4 A 40

Пояснения к заказу
FR = Лепестковые шлиф. круги
10030 = размер мм (ø x ширина)
25,4 = ø посад. отв. мм
A = вид зерна корунд
40 = зернистость

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

Лепестковые шлиф. круги
Исполнение корунд A-INOX



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

Высокая производительность при холодном шлифовании, отсутствие засаливания.

Абразивный материал: корунд A-INOX

Подходяший зажимной стержень для ø 150 и 165 мм: FR/VR 12/25,4.

Рекомендации по заказу
Зажимные стержни заказываются отдельно.

Пример заказа
FR 15030/25,4 A 40 INOX

Пояснения к заказу
FR = Лепестковые шлиф. круги
15030 = размер мм (ø x ширина)
25,4 = ø посад. отв. мм
A = вид зерна корунд
40 = зернистость
INOX = вид связки

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

Лепестковые шлиф. круги

Зажимные стержни с фланцем



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

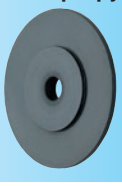
Конструкция фланцев позволяет их разместить внутри инструмента, что позволяет обработку труднодоступных мест торцом круга.

Содержимое:
1 зажимной стержень, диаметр 12 мм
2 фланца

Рекомендации по заказу
По заказу могут быть изготовлены зажимные стержни конического исполнения.

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

Переходные фланцы для лепестковых шлиф. кругов



Переходные кольца предназначены для крепления лепестковых шлиф. кругов.

Посадочные отверстия фланцев можно просверлить на имеющийся приводной вал.

Конструкция фланцев позволяет их размещения внутри инструмента.

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

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

Шлифовальные масла

Шлифовальные масла



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

Преимущества:
- Увеличение стойкости, особенно при грубой зернистости.
- Занижение температуры за счёт смазывающего и охлаждающего эффекта и исключение прилипания стружки к шлифующему материалу.
- Улучшает качество рабочей поверхности.

Пример заказа
411/1 NE

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

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

Шлифовальные инструменты-COMBIDISC®

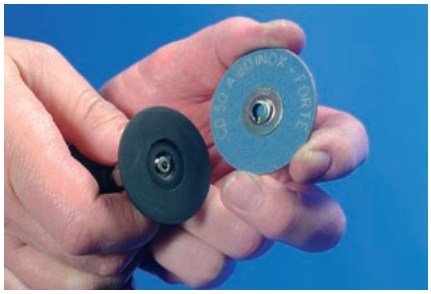




Система COMBIDISC® предлагает широкую программу инструментов для обработки поверхности от грубого шлифования до зеркального полирования. Шлифование торцом инструмента позволяет обрабатывать труднодоступные участки.

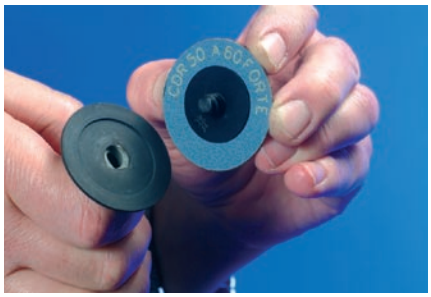
PFERD предлагает две альтарнативы систем крепления дисков:

1. Система CD



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

2. Система CDR



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

Преимущества:

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

Области применения:

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

Указания по технике безопасности:

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

Информация о подходящих приводных устройствах в каталоге 209.

Рекомендации по технике безопасности:

= Носить защитные очки!

= Носить наушники!

= Надеть перчатки!

= Соблюдать требования по технике безопасности!

Рекомендации по применению:

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

Шлифовальные инструменты-COMBIDISC®

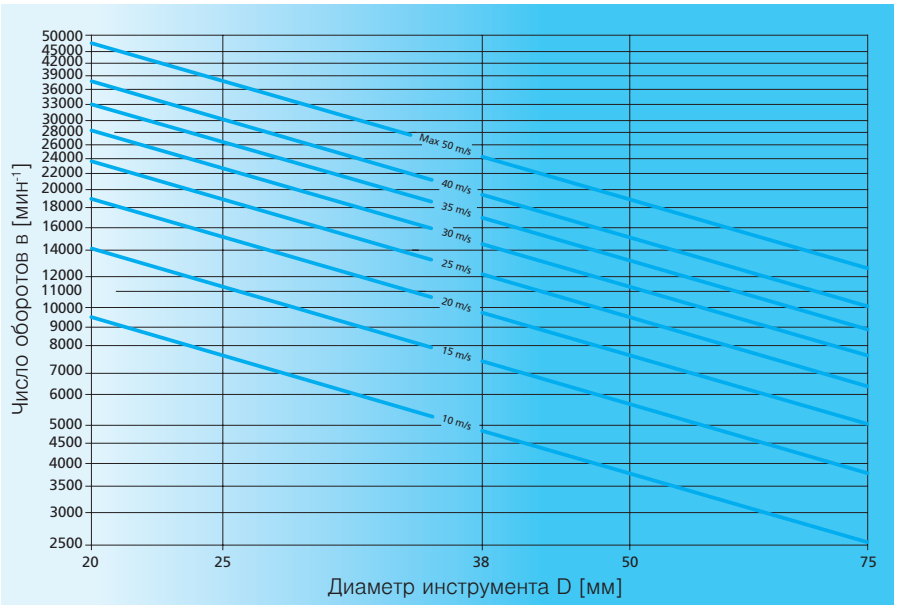
COMBIDISC®-система CD (соединение с внутренней резьбой)

В данной диаграмме окружная скорость представлена синими диагональными линиями. Диаметр инструмента представлен горизонтальной линией, число оборотов вертикальной. Число оборотов для инструмент COMBIDISC® исчесляется в мин$^{-1}$.

Пример:

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

Окружная скорость для инструментов COMBIDISC®



204

COMBIDISC®-подложка SBH

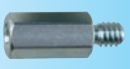


Адаптер

AF 14-1/4



SPV-20



COMBIDISC®-подложка CD поставляется в трёх исполнениях жёсткости и соответствует цветовой символике:
- мягкая (W) = серый
- средняя (M) = синий
- твёрдая (H) = красный

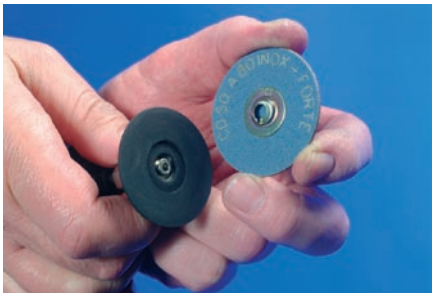
Рекомендации по заказу
Хвостовик подложки может быть заменен соответствующим адаптером. Т. о. подложка может быть закреплена непосредственно на вал привода.
Следующие адаптеры имеются в программе:
AF 14-1/4 (внутренняя резьба M14, внешняя резьба 1/4-20 UNC). Рекомендуется для машин с валом M14.

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

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

Пример заказа
SBH 50 M

Пояснения к заказу
SBH = подложка
50 = ø D мм
M = среднее



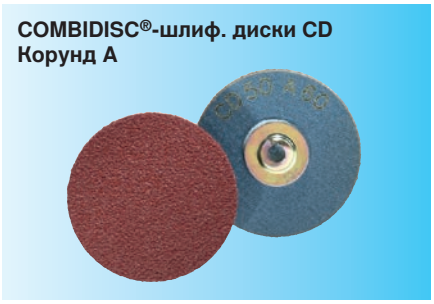
Со стороны инструмента: соединение с внутренней резьбой (металл)
Подходит к системам крепления: PSG, Power Lock Typ II „turn on“, SocAtt, Turn-On

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

Шлифовальные инструменты-COMBIDISC®

COMBIDISC®-система CD (соединение с внутренней резьбой)

COMBIDISC®-шлиф. диски CD
Корунд А



Исполнение корунд А для работы по металлам и другим материалам.

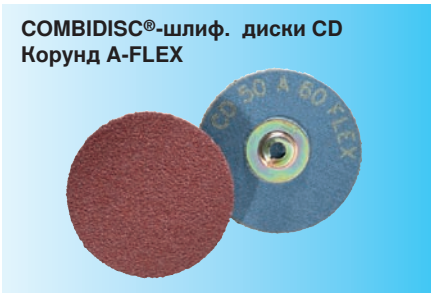
Абразивный материал: корунд А

Пример заказа
CD 38 A 180

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

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

COMBIDISC®-шлиф. диски CD
Корунд A-FLEX



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

Абразивный материал: корунд A-FLEX

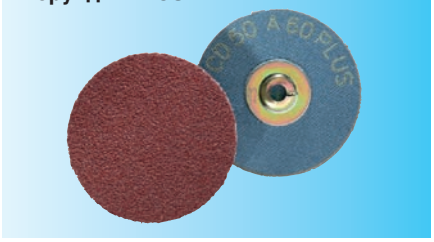
Рекомендации по применению
Применение рекомендуется с мягкими подложками.

Пример заказа
CD 50 A 120 FLEX

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

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

COMBIDISC®-шлиф. диски CD
Корунд A-PLUS



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

Абразивный материал: корунд A-PLUS

Пример заказа
CD 50 A 120 PLUS

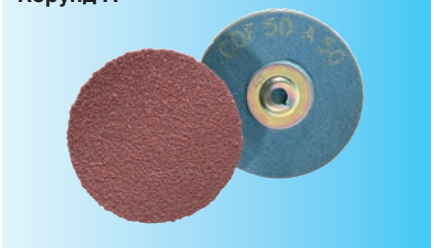
Пояснения к заказу
CD = COMBIDISC®-шлифовальные диски
50 = ø D мм
A = вид зерна корунд
120 = зернистость
PLUS = исполнение

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

Шлифовальные инструменты-COMBIDISC®

COMBIDISC®-система CD (соединение с внутренней резьбой)

COMBIDISC®-малые фибродиски CDF Корунд А



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

Абразивный материал: корунд А

Рекомендации по применению
Рекомендуется средняя и твёрдая подложка.

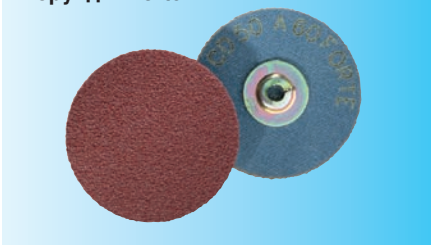
Для обработки труднодоступных мест возможно применение CDF (ø 50 мм), COMBIDISC®-подложками (ø 20-38 мм).

Пример заказа
CDF 50 A 36

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

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

COMBIDISC®-шлиф. диски CD Корунд A-Forte



Универсальное исполнение корунд A-Forte для работы по металлам.

Высокая производительность, холодное шлифование, хорошая стойкость.

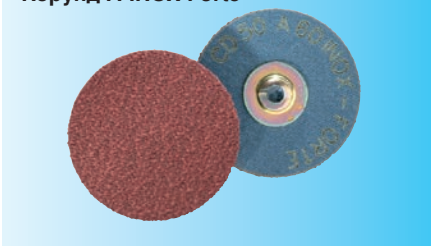
Абразивный материал: корунд A-Forte

Пример заказа
CD 50 A 80 Forte

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

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

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



Исполнение корунд A-INOX-Forte рекомендуется для обработки тяжело обрабатываемых материалов как инконель, хастелой и высоколегированных сталей. Холодное шлифование, отсутствие засаливания благодаря специальным шлиф. присадкам.
Абразивный материал: корунд A-INOX-Forte

Рекомендации по применению
Рекомендуется использование твёрдых и средней твёрдости подложек.

Пример заказа
CD 75 A 60 INOX-Forte

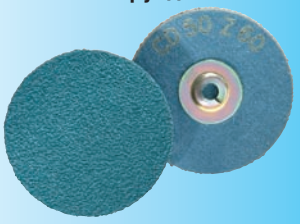
Пояснения к заказу
CD = COMBIDISC®-шлифовальные диски
75 = ø D мм
A = вид зерна корунд
60 = зернистость
INOX-Forte = вид связки

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

Шлифовальные инструменты-COMBIDISC®

COMBIDISC®-система CD (соединение с внутренней резьбой)

COMBIDISC®-шлиф. диски CD
Циркониевый корунд Z



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

Абразивный материал:
циркониевый корунд Z

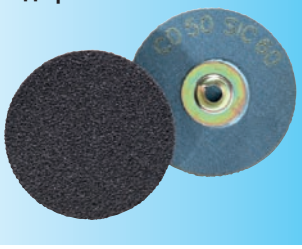
Рекомендации по применению
Рекомендуется применение твёрдых и средней твёрдости подложек.

Пример заказа
CD 50 Z 36

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

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

COMBIDISC®-шлиф. диски CD
Карбид кремния SiC



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

Для авиапромышленности, где допускается обработка только зерном SiC.

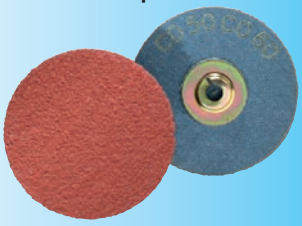
Абразивный материал:
SiC (карбид кремния)

Пример заказа
CD 50 SiC 36

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

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

COMBIDISC®-шлиф. диски CD
Керамическое зерно CO



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

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

Абразивный материал:
керамическое зерно (CO)

Пример заказа
CD 50 CO 24

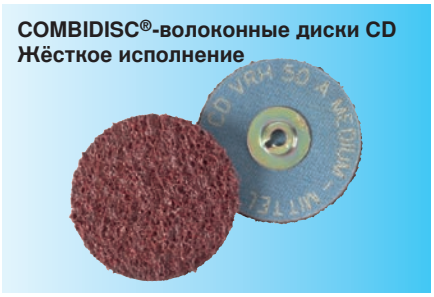
Пояснения к заказу
CD = COMBIDISC®-шлифовальные диски
50 = ø D мм
CO = вид зерна керамическое зерно
24 = зернистость

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

Шлифовальные инструменты-COMBIDISC®

COMBIDISC®-система CD (соединение с внутренней резьбой)

COMBIDISC®-волоконные диски CD
Жёсткое исполнение



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

Шлифовальное зерно: корунд А

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

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

Пример заказа
CD VRH 25 A SF
Пояснения к заказу
CD VRH = COMBIDISC® Волоконные диски жёсткое исполнение
25 = ø D мм
A = вид зерна корунд
SF = зерно очень мелкое

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

204

COMBIDISC®-волоконные диски CD
Мягкое исполнение



Мягкое шлифование плоскостей, контуров, очистка металлов и лаков. Очень открытая структура.
Абразивный материал: корунд А
Поставляемая зернистость:
M = средняя
F = мелкая
SF = очень мелкая

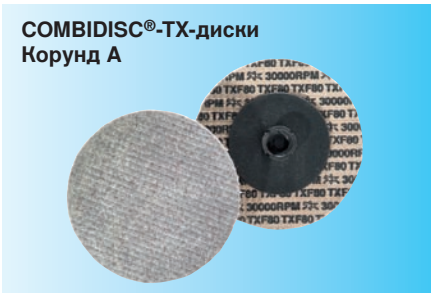
Рекомендации по применению
Применение масла или воды улучшает качество обрабатываемой поверхности, увеличивает стойкость круга и занижает температурный режим.

Пример заказа
CD VRW 50 A F

Пояснения к заказу
CD VRW = COMBIDISC® Волоконные диски мягкое исполнение
50 = ø D мм
A = вид зерна корунд
F = зерно мелкое

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

COMBIDISC®-TX-диски
Корунд А



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

Абразивный материал: корунд А

Пример заказа
CD 50 A 80 TX

Пояснения к заказу
CD = COMBIDISC®
50 = ø D мм
A = вид зерна корунд
80 = зернистость
TX = вид связки

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

Шлифовальные инструменты-COMBIDISC®

COMBIDISC®-система CD (соединение с внутренней резьбой)

COMBIDISC®-Мини-POLIFAN®
Корунд A



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

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



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

COMBIDISC®-Мини-POLIFAN®
Циркониевый корунд Z



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

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

Согласно EN 13743 макс. допустимо 50 м/с.

Абразивный материал: цирконкорунд Z

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

Пример заказа
CD PFF 50 Z 40

Пояснения к заказу

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

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

Держатель для COMBIDISC®-Мини-POLIFAN®



Подходящий держатель для COMBIDISC®-МИНИ-POLIFAN®.

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

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

Шлифовальные инструменты-COMBIDISC®

COMBIDISC®-система CD (соединение с внутренней резьбой)

COMBIDISC®-войлочные диски



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

Пример заказа
CD FR 50

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

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

COMBIDISC®-POLICLEAN®-диски



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

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

Пример заказа
CD 50 PCLR

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

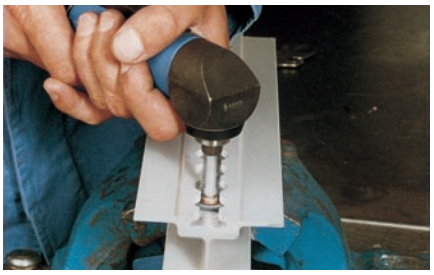
Обозначение для заказа	EAN 4007220	ø D [мм]	Рек. чис. обор. [мин⁻¹]		g
CD 50 PCLR	471500	50	5.500-8.000	10	150
CD 75 PCLR	471517	75	3.800-5.000	10	320

COMBIDISC®-диски для шлифования траков



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

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



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

Шлифовальные инструменты-COMBIDISC®

COMBIDISC®-система CD (соединение с внутренней резьбой)

COMBIDISC®-наборы



Для ознакомления и тестирования.

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

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

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

COMBIDISC®-система CDR (соединение с внешней резьбой)

COMBIDISC®-подложка SBHR



Адаптер

AF 14-1/4



SPV-20



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

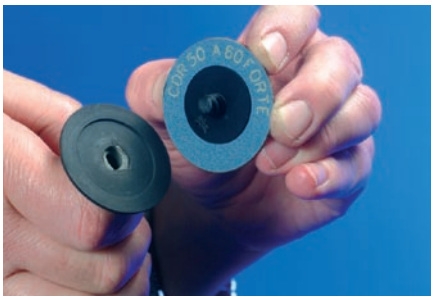
Рекомендации по заказу
Хвостовик подложки можно заменить соответствующим адаптером. Благодаря этому возможно крепление шлиф. диска непосредственно на вал привода.

Предлагаются следующие адаптеры:

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

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

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



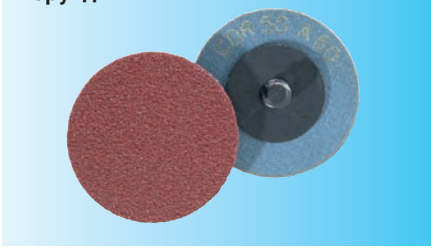
Со стороны инструмента: соединение с внешней резьбой (пластик)
Подходит к системам крепления: Roloc™, Lockit, Speed Lok TR, Power Lock Typ III, Fastlock-System B, Roll-On

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

Шлифовальные инструменты-COMBIDISC®

COMBIDISC®-система CDR (соединение с внешней резьбой)

COMBIDISC®-шлиф. диски CDR
Корунд A



Исполнение корунд A для работы по металлам и другим материалам.

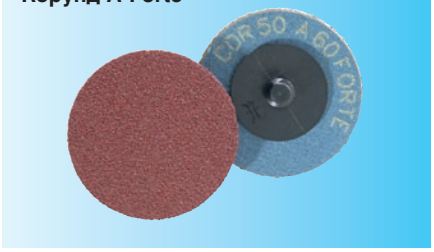
Абразивный материал: корунд A

Пример заказа
CDR 38 A 180

Пояснения к заказу
CDR = COMBIDISC®-шлифовальные диски
38 = ø D мм
A = вид зерна корунд
180 = зернистость

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

COMBIDISC®-шлиф. диски CDR
Корунд A-Forte



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

Высокая производительность, холодное шлифование, хорошая стойкость.

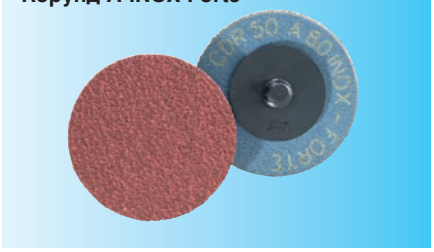
Абразивный материал: корунд A

Пример заказа
CDR 50 A 80 Forte

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

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

COMBIDISC®-шлиф. диски CDR
Корунд A-INOX-Forte



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

Холодное шлифование, отсутствие засаливания благодаря специальным шлиф. присадкам.

Абразивный материал: корунд A-INOX-Forte

Пример заказа
CDR 75 A 60 INOX-Forte

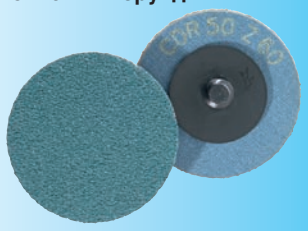
Пояснения к заказу
CDR = COMBIDISC®-шлифовальные диски
75 = ø D мм
A = вид зерна корунд
60 = зернистость
INOX-Forte = вид связки

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

Шлифовальные инструменты-COMBIDISC®

COMBIDISC®-система CDR (соединение с внешней резьбой)

COMBIDISC®-шлиф.диски CDR
Циркониевый корунд Z



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

Абразивный материал: циркониевый корунд Z

Рекомендации по применению
Использовать только твёрдые или средней твёрдости подложки .

Пример заказа
CDR 50 Z 36

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

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

COMBIDISC®-волоконные диски CDR
Жёсткое исполнение



Для удаления оксидной плёнки, устранение мелких заусенцев. Эластичность диска зависит от жёсткости подложки. Открытая структура.
Шлифовальное зерно: корунд А
Поставляемая зернистость:
G = грубая (цвет жёлтокоричневый)
M = средняя (цвет краснокоричневый)
SF = очень мелкая (цвет синий)

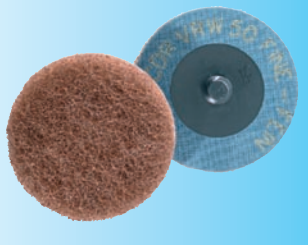
Рекомендации по применению
Применение масла или воды улучшает качество обрабатываемой поверхности, увеличивает стойкость круга и занижает температурный режим.

Пример заказа
CDR VRH 38 A SF

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

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

COMBIDISC®-волоконные диски CDR
Мягкое исполнение



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

Абразивный материал: корунд А
Поставляемая зернистость:
M = средняя
F = мелкая
SF = очень мелкая

Рекомендации по применению
Применение масла или воды улучшает качество обрабатываемой поверхности, увеличивает стойкость круга и снижает температурный режим.

Пример заказа
CDR VRW 50 A F

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

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

ATADISC®-Шлифовальные инструменты





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

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

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

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

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

Данные для заказа в каталоге 209.

Преимущества:

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

Области применения:

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

Указания по технике безопасности:

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

204

Рекомендации по применению:

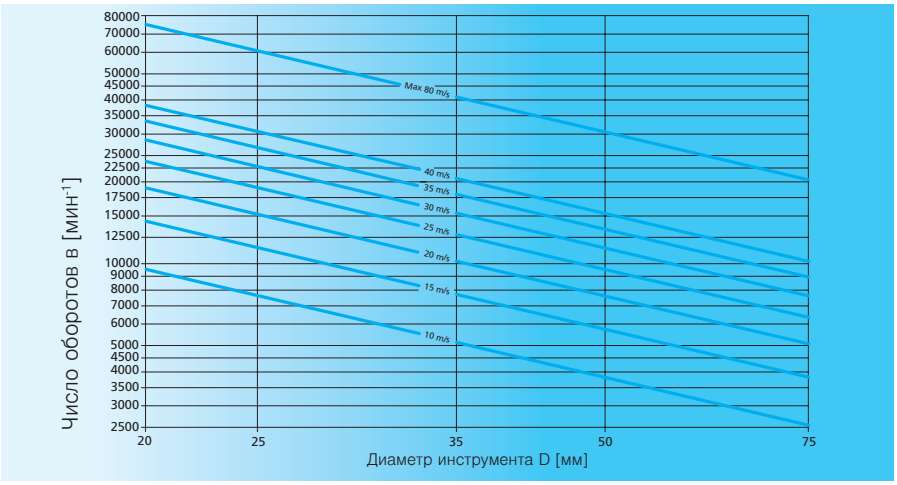
Вид обработки ▼	Рекомендуемая окружная скорость [м/с]								Рекомендуемый инструмент ▼
	5	10	15	20	25	30	35	40	
Шлифование стали и стального литья				↔	↔	↔	↔		**ATADISC®-Шлиф. диски корунд A**
Шлифование нержавеющей и кислостойкой стали (INOX)				↔	↔				**ATADISC®-Шлиф. диски, корунд A-INOX-Forte**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

Окружная скорость ATADISC®-инструментов

В данной диаграмме окружная скорость представлена синими диагональными линиями. Диаметр инструмента представлен горизонтальной линией, число оборотов вертикальной. Число оборотов для инструментов ATADISC® исчесляется в мин$^{-1}$.

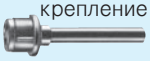
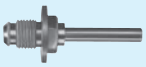
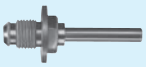
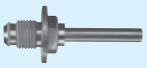
Пример:

AD 5005 A 120
обработка: шлифование стали,
окружная скорость:
Окружная скорость: 20 - 30 м/с
Число оборотов: 7.500 – 13.400 мин$^{-1}$



ATADISC®-Шлифовальные инструменты

ATADISC®-Шлифовальные диски

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

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

ATADISC®-Шлифовальные инструменты

ATADISC®-Шлифовальные диски

ATADISC®-шлифовальные диски
Корунд A



Исполнение корунд A для работы по металлам и другим материалам.

Абразивный материал: корунд A

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

Пример заказа
AD 3505 A 80

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

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

ATADISC®-шлифовальные диски
Корунд A-INOX-Forte



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

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

Пример заказа
AD 5005 A 60 INOX-Forte

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

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

ATADISC®-шлифовальные диски
Циркониевый корунд Z



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

Абразивный материал: циркониевый корунд Z

Рекомендации по заказу
Подходит к SP 35.

Пример заказа
AD 5005 Z 80

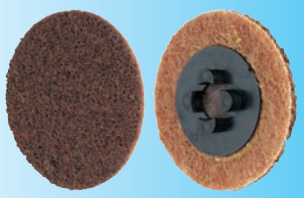
Пояснения к заказу
AD = ATADISC®
5005 = ø x толщина мм
Z = вид зерна цирконкорунд
80 = зернистость

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

ATADISC®-Шлифовальные инструменты

ATADISC®-волоконные диски

ATADISC®-волоконные диски
Жёсткое исполнение



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

Эластичность диска зависит от жёсткости подложки.

Абразивный материал: корунд A

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

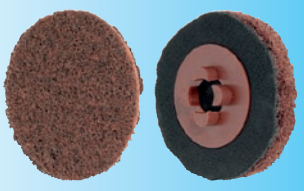
Рекомендации по заказу
AD VRH 25 подходит к SP 20.
AD VRH 35, 50 и 75 подходит к SP 35.

Пример заказа
AD VRH 50 A F

Пояснения к заказу
AD VRH = ATADISC®-волоконные диски жёсткое исполнение
50 = ø D мм
A = вид зерна корунд
F = зерно мелкое

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

ATADISC®-волоконные диски
Мягкое исполнение



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

Абразивный материал: корунд A

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

Рекомендации по заказу
Подходит к SP 35.

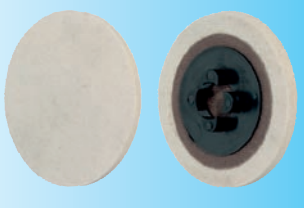
Пример заказа
AD VRW 50 A M

Пояснения к заказу
AD VRW = ATADISC®-волоконные диски мягкое исполнение
50 = ø D мм
A = вид зерна корунд
M = зернистость средняя

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

ATADISC®-войлочные диски

ATADISC®-войлочные диски



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

Рекомендации по заказу
Подходит к SP 35.

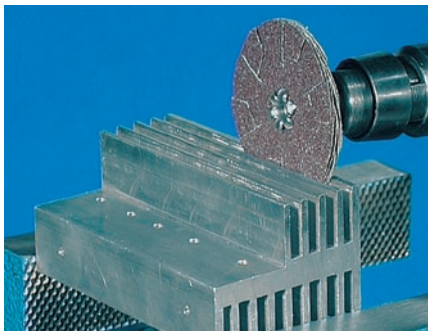
Пример заказа
AD FR 50

Пояснения к заказу
AD FR = ATADISC®-волочные диски
50 = ø D мм

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

Многослойные шлифовальные диски

Многослойные шлифовальные диски

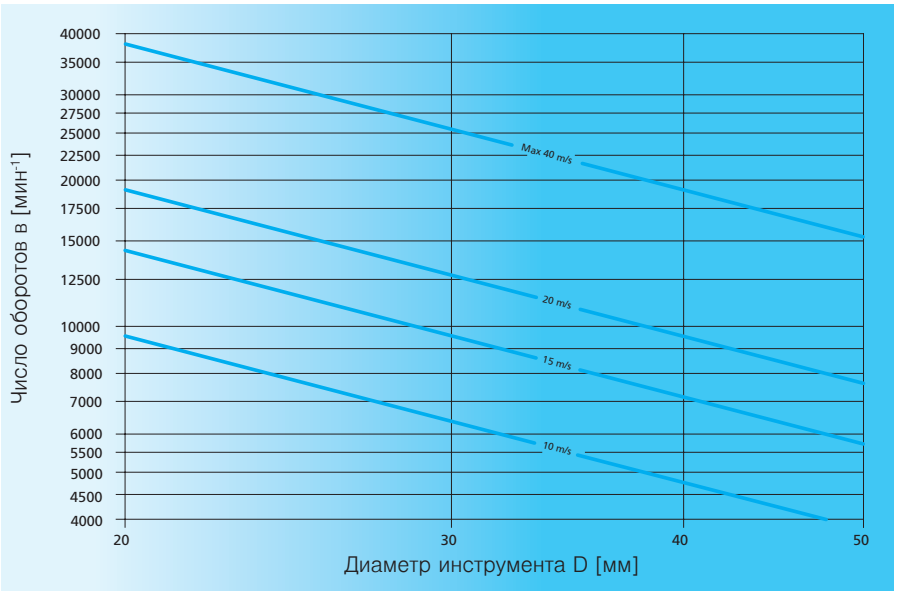


В данной диаграмме окружная скорость представлена синими диагональными линиями. Диаметр инструмента представлен горизонтальной линией, число оборотов вертикальной. Число оборотов для многослойных шлиф. дисков исчесляется в мин$^{-1}$.

Пример:

KS 30-4 A 80
Окружная скорость: 15 м/с
Число оборотов: 9.500 мин$^{-1}$

Окружная скорость для многослойных шлифовальных



Указания по технике безопасности:

В целях техники безопасности запрещено превышать максимально допустимое число оборотов.

Многослойные шлифовальные диски



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

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

Рекомендации по применению
Позволяет обрабатывать щели одновременно с двух сторон.

Рекомендации по заказу
Зажимной стержень заказывается отдельно.

Пример заказа
KS 30-4 A 80

Пояснения к заказу

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

Обозначение для заказа	Зернистость	EAN 4007220	ø D [мм]	Кол-во слоёв	Макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]	Подход. держатель		9
KS 30-4 A	80	152706	30	4	12.000	BO 6-50	20	84
KS 50-4 A	80	152768	50	4	8.000	BO 6-40	20	260

Зажимные стержни



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

Обозначение для заказа	EAN 4007220	ø хвост. [мм]	Длина хвостовика [мм]	Резьба [дюйм[		9
BO 6-40	152157	6	40	1/4	1	16
BO 6-50	152164	6	40	1/8	1	11

POLISTAR

POLISTAR



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

Преимущества:

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

Рекомендации по применению:

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

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



Указания по безопасности:

Запрещено превышать максимально допустимое число оборотов.

POLISTAR



Примеры применения:

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

Рекомендации по заказу
Зажимные стержни заказывать отдельно.

POLISTAR поставляются в листах.
Количество в листе:
ø 20 = 25 штук
ø 30 = 25 штук
ø 40 = 10 штук
ø 50 = 10 штук

Пример заказа
PST 20/1,6 A 60

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

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

Зажимной стержень



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

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

Волоконные инструменты

POLINOX®-шлифовальные головки, POLINOX®-шлифовальные круги





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

Преимущества:

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

Области применения:

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

Рекомендации по применению:

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

Указания по технике безопасности:

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

Рекомендации по технике безопасности:

= Носить защитные очки!

= Носить наушники!

= Надеть перчатки!

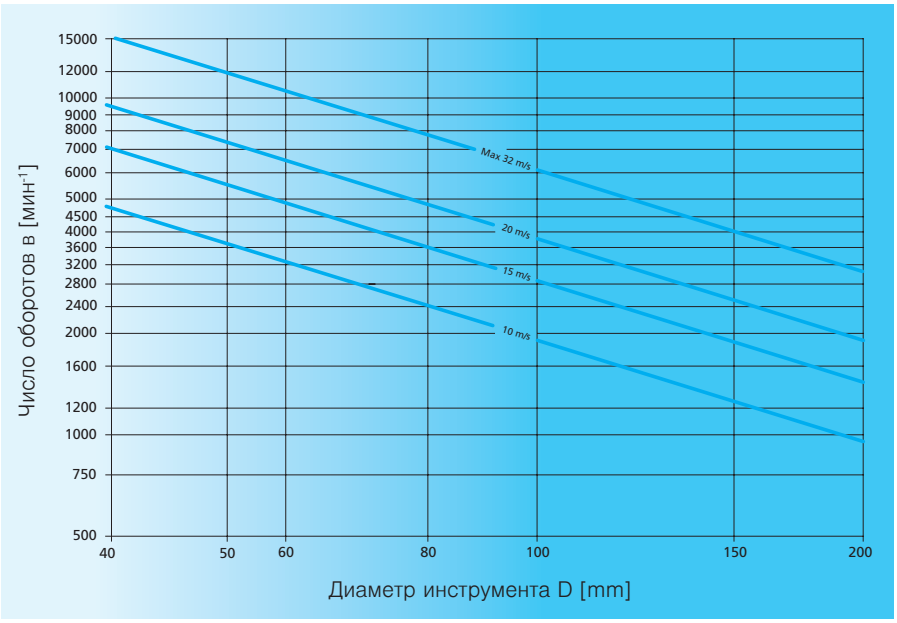
= Соблюдать требования по технике безопасности!

Окружная скорость для инструментов POLINOX®

В данной диаграмме окружная скорость представлена синими диагональными линиями. Диаметр инструмента представлен горизонтальной линией, число оборотов вертикальной. Число оборотов для инструментов Polinox® исчесляется в мин$^{-1}$.

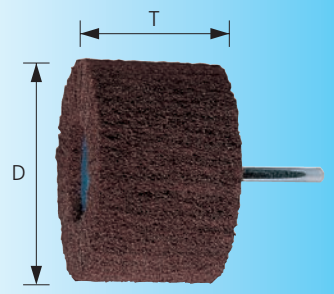
Пример:

PNL 6050/6 A 100
Окружная скорость: 15 м/с
Число оборотов: 4.750 мин$^{-1}$



POLINOX®-шлифовальные головки

POLINOX®-шлифовальные головки PNL корунд



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

Основное применение данного инструмента обработка плоскости.

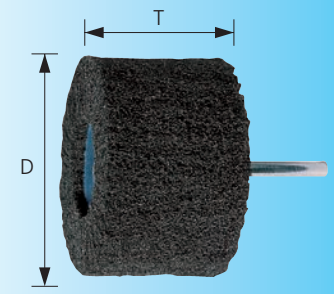
Абразивный материал: корунд A

Пример заказа
PNL 4020/6 A 100

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

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

POLINOX®-шлифовальные головки PNL-SiC



Шлифовальные волокна расположены радиально.

Основное применение данного инструмента, обработка плоскости.

Абразивный материал: карбид кремния (SiC)

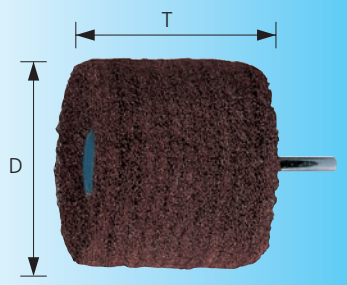
Пример заказа
PNL 4020/6 SiC 180

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

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

POLINOX®-шлифовальные головки

POLINOX®-шлифовальные головки PNR корунд



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

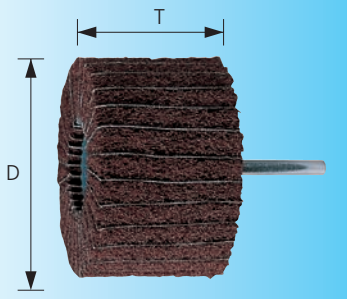
Абразивный материал: корунд A

Пример заказа
PNR 6050/6 A 100

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

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

POLINOX®-шлифовальные головки PNZ корунд



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

Абразивный материал: корунд A

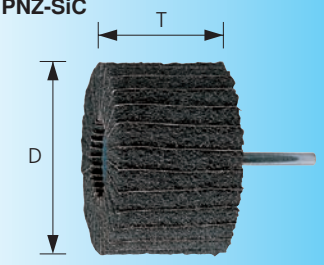
Пример заказа
PNZ 4020/6 A 100

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

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

POLINOX®-шлифовальные головки

POLINOX®-шлифовальные головки PNZ-SiC



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

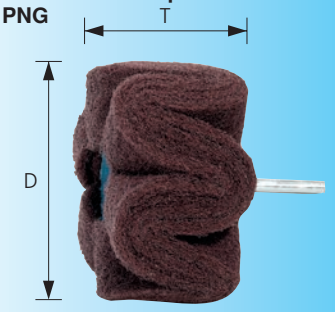
Абразивный материал: карбид кремния (SiC)

Пример заказа
PNZ 8050/6 SiC 100

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

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

POLINOX®-шлифовальные головки PNG



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

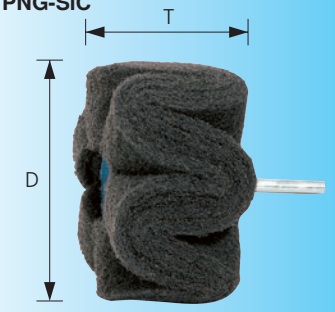
Абразивный материал: корунд A

Пример заказа
PNG 10050/6 A 100

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

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

POLINOX®-шлифовальные головки PNG-SiC



Состоит из гофрированных волоконных полос закреплённых вокруг оси инструмента.

Благодаря этому возможно штрихматирование плоскости без следов перехода.

Абразивный материал: карбид кремния (SiC)

Пример заказа
PNG 10050/6 SiC 100

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

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

POLINOX®-шлифовальные круги

POLINOX®-шлифовальные круги PNL корунд



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

Абразивный материал: корунд A

Рекомендации по заказу
Зажимной стержень заказывается отдельно.

Пример заказа
PNL 15050 A 100

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

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

POLINOX®-шлифовальные круги PNR корунд



Волнистые волоконные слои закреплены металическим кольцом.

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

Абразивный материал: корунд A

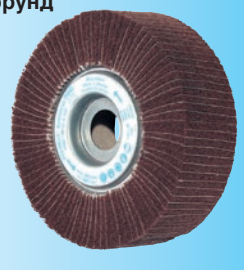
Рекомендации по заказу
Зажимной стержень заказывается отдельно.

Пример заказа
PNR 10035 A 180

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

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

POLINOX®-шлифовальные круги PNZ корунд



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

Абразивный материал: корунд A

Рекомендации по заказу
Зажимной стержень заказывается отдельно.

Пример заказа
PNZ 15050 A 100

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

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

POLINOX®-шлифовальные круги

POLINOX®-шлифовальные круги PNZ-SiC корунд



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

Абразивный материал: карбид кремния (SiC)

Рекомендации по заказу
Зажимной стержень заказывается отдельно.

Пример заказа
PNZ 15050 SiC 100

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

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

POLINOX®-шлифовальные круги PNG корунд



Состоит из гофрированных волоконных полос закреплённых вокруг оси инструмента.

Благодаря этому возможно штрихматирование плоскости без следов перехода.

Абразивный материал: корунд A

Рекомендации по заказу
Зажимной стержень заказывается отдельно.

Пример заказа
PNG 15050 A 100

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

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

Зажимные стержни

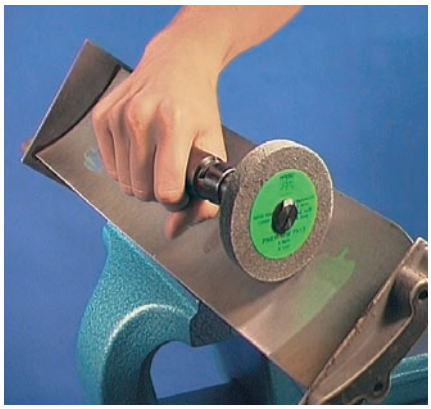


Зажимной стержень для крепления кругов POLINOX®.

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

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

POLINOX®-шлифовальные круги



Области применения:

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

Указания по безопасности:

В целях безопасности запрещено превышение максимально допустимое число оборотов.

Рекомендации по применению:

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

POLINOX®-компактные шлифовальные круги PNER



Плотная структура материала позволяет устранить полосность после шлифования при этом имеет хорошую производительность съёма при средней эластичности. Применяется для обработки мягких металлов, легированных сталей и титаниевых сплавов.
Поставляется 4 исполнения и 2 вида зернистости:

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

Абразивный материал:
A = корунд
C = карбид кремния (SiC)

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

Пример заказа
PNER-H 2525 A G

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

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

Волоконные инструменты

POLINOX®-шлифовальные круги

POLINOX®-компактные шлифовальные круги PNK



Шлифовальное волокно имеет пенообразную структуру и намотано вокруг центра инструмента.

Абразивный материал:
A = корунд
C = карбид кремния (SiC)

Вид обработки
- Скругление кромок
- Штриховое матирование

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

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

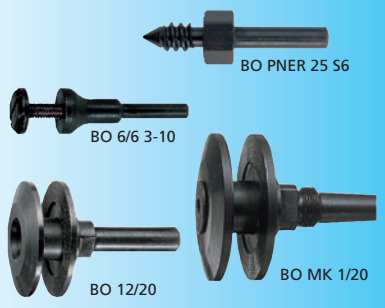
Пример заказа
PNK 15030 A 180

Пояснения к заказу

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

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

Зажимные стержни для компактных кругов POLINOX®



Зажимные стержни для компактных кругов POLINOX®.

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

POLINOX®-шлифовальные валы

POLINOX®-шлифовальные валы PNL-W



Шлифовальные волокна в форме пластин расположены радиально.

Для обработки больших плоскостей.

Абразивный материал: корунд A

Рекомендации по применению
Подходящее приводное устройство в каталоге 209.

Рекомендации по заказу
Посадочное отверстие с 4 пазами.

Пример заказа
PNL-W 100100 A 100

Пояснения к заказу
PNL-W = POLINOX®-шлифовальные валы
100100 = ø x D ширина мм
A = вид зерна корунд
100 = зернистость

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

POLINOX®-шлифовальные валы PNZ-W



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

Рекомендации по применению
Подходящее приводное устройство в каталоге 209.

Рекомендации по заказу
Посадочное отверстие с 4 пазами.

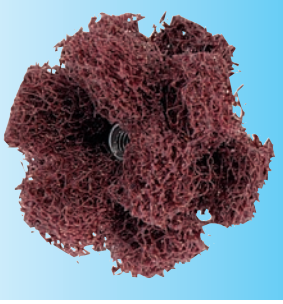
Пример заказа
PNZ-W 100100 A грубое/60

Пояснения к заказу
PNZ-W = POLINOX®-шлифовальные валы
100100 = ø x D ширина мм
A = вид зерна корунд
грубая/60 = зернистость

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

POLINOX®-шлифовальные звёзды

POLINOX®-шлифовальные звёзды PNST



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

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

Рекомендации по применению
Рекомендуемая окружная скорость: 10-25 м/с.
Рекомендации по заказу
Зажимные стержни заказываются отдельно.

Пример заказа
PNST 25-2 A 36 среднее

Пояснения к заказу
PNST = POLINOX®-шлифовальные звёзды
25 = ø мм
2 = число слоёв
A = вид зерна корунд
36 среднее = зернистость

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

POLINOX®-шлифовальные звёзды

Зажимные стержни для шлифовальных звёзд POLINOX®



Зажимные стержни для POLINOX®-шлиф. звёзд.

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

POLIVLIES®-круги

POLIVLIES®-круги



Обработка сложных контуров радиальным способом.

Возможные применения:
- Очистка сложных контуров.
- Очистка головок цилиндров.
- Тонкое шлифование радиаторов.

Рекомендации по применению
Для увеличения площади обработки возможно пакетирование до трёх кругов вместе.

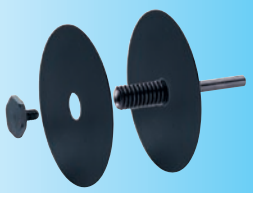
Рекомендуемая окружная скорость: 10-25 м/с.

Рекомендации по заказу
Зажимные стержни заказываются отдельно.



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

Зажимные стержни для кругов POLIVLIES®



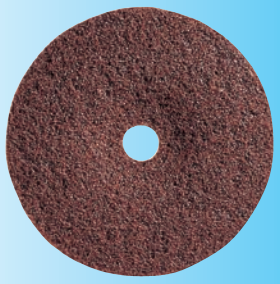
Зажимные стержни для кругов POLIVLIES®.

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

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

POLIVLIES®-круги

POLIVLIES®-шлифовальные круги PV на текстильной основе



Для чистовой обработки больших плоскостей.

Области применения:
- Тонкая обработка шпаклёванных плоскостей при ремонте кузовов.
- Тонкая обработка предварительно шлифованных плоскостей нержавеющих и кислостойких сталей при производстве ёмкостей и аппаратов.

Рекомендации по применению
POLIVLIES®-шлифовальные круги PV применяются с подложками.

Пример заказа
PV 180-22 A mittel

Пояснения к заказу

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

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

*mittel = средняя

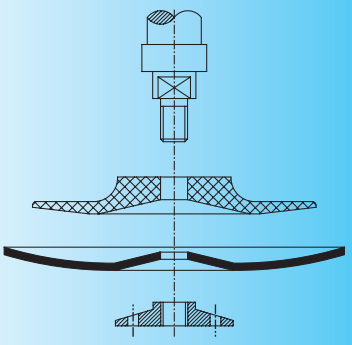
Подложка GT



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

Рекомендации по заказу
Подходящий фланец поставляется с подложкой.

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



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

Волоконные инструменты

POLIVLIES®-репейные круги, подложки репейных кругов

POLIVLIES®-репейные круги



Окончательная обработка плоскостей.

Поставляются три размера с тремя зернистостями.

Области применения:
- Устранение цветопобежалости на деталях из нержавеющей и кислостойкой стали.
- Тонкое шлифование больших площадей.

Рекомендации по применению
С кругами POLIVLIES® применять подложку PVKRH. Шлиф. круги POLIVLIES® имеют наилучшую производительность при окружной скорости 15-20 м/с. При этом достигается идеальный компромисс между производительностью, качеством поверхности, температурой обработки и износом инструмента.

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

Пример заказа
PVKR 115 A грубая

Пояснения к заказу

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

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

POLIVLIES®-подложки репейных кругов



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

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

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

Волоконные инструменты

Инструменты для марморирования

Круги для марморирования

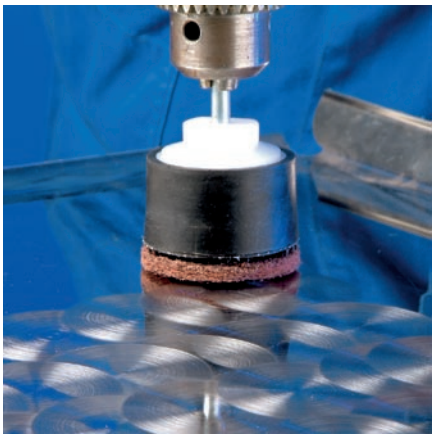


Шлифовальный диск исполнения корунд имеет зернистость 100, 180 и 280 и поставляется на водостойкой и маслостойкой основе.

Рекомендации по применению
Круги использовать с подходящим держателем.

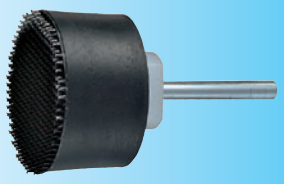
Пример заказа
MKRK 40 A 100

Пояснения к заказу
MKRK = Круги для марморирования
40 = ø D мм
A = вид зерна корунд
100 = зернистость



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

Держатели кругов для марморирования



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

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

Пример заказа
MK 6/40/6

Пояснения к заказу
MK 6 = держатель
40 = ø D мм
6 = ø хвостовика мм

Обозначение для заказа	EAN 4007220	ø D [мм]	ø хвост. [мм]	Подходящий инструмент		
MK 6/40/6	156933	40	6	MKRK 40	1	35
MK 6/50/6	156940	50	6	MKRK 50	1	45
MK 6/60/6	156957	60	6	MKRK 60	1	50

POLICLEAN®-инструменты





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

PFERD предлагает широкую программу инструментов POLICLEAN®:
- POLICLEAN®-круги
- POLICLEAN®-инструменты с хвостовиком
- COMBIDISC®-POLICLEAN®-диски
- POLICLEAN®-диски

Преимущества:

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

Области применения:

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

Рекомендации по применению:

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

Указания по безопасности:

Запрещено превышать максимальное число оборотов.

Рекомендации по технике безопасности:

= Носить защитные очки!

= Надеть перчатки!

= Носить наушники!

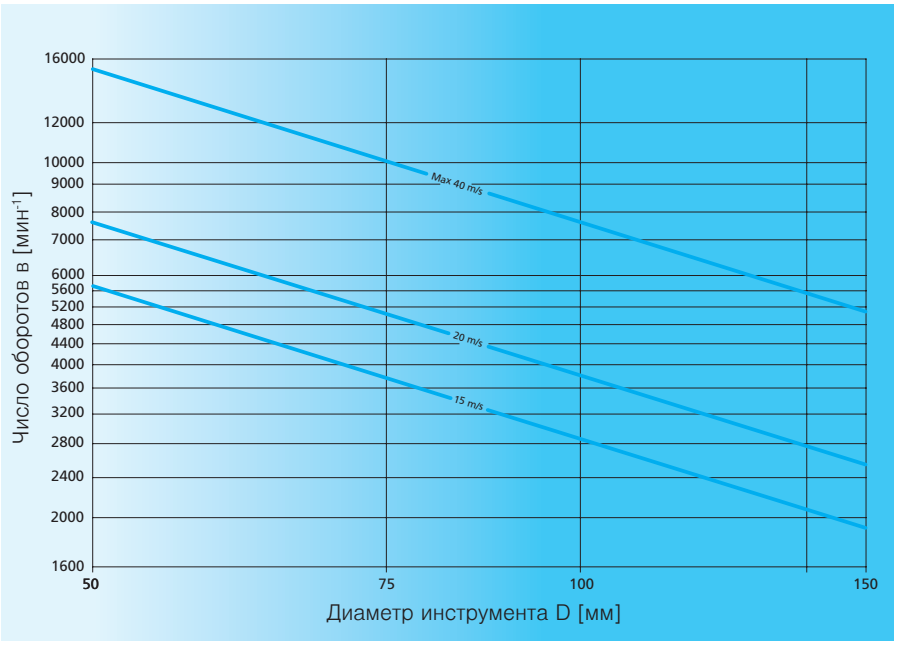
= Соблюдать требования по технике безопасности!

В данной диаграмме окружная скорость представлена синими диагональными линиями. Диаметр инструмента представлен горизонтальной линией, число оборотов вертикальной. Число оборотов для инструментов POLICLEAN® исчесляется в мин$^{-1}$.

Пример:

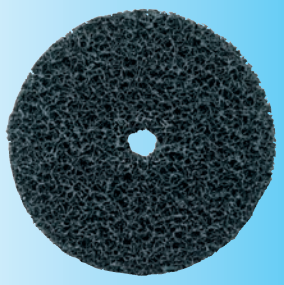
PCLS 7513/6
Окружная скорость: 15-20 м/с
Число оборотов: 3.800-5.000 мин$^{-1}$

Окружная скорость для инструментов POLICLEAN®



POLICLEAN®-инструменты

POLICLEAN®-круги



Универсальное применение.

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

Рекомендации по заказу
Зажимные стержни заказываются отдельно.

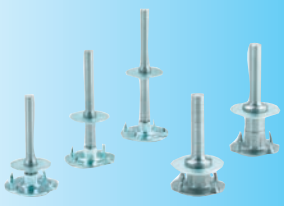
Пример заказа
PCLS 7513/6

Пояснения к заказу

PCLS	= POLICLEAN®-круги
75	= ø D мм
13	= ширина мм
6	= ø посад. отв. мм

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

Зажимные стержни для кругов POLICLEAN®



Система крепления для кругов POLICLEAN® позволяет их пакетировать.

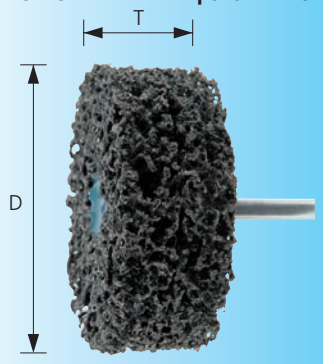
Зажимные стержни сокращают время смены инструмента. Замену круга можно производить не вынимая зажимного стержня из цанг приводного устройства.

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

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

POLICLEAN®-инструменты

POLICLEAN®-шлифовальные головки



Универсальное применение.

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

Пример заказа
PCLZY 5026/6

Пояснения к заказу
PCLZY = POLICLEAN®-инструмент с хвостовиком
5026 = D x T мм
6 = ø хвостовика мм

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

POLICLEAN®-диски



Универсальные диски POLICLEAN® для работы на углошлифовальных машинах.

Рекомендации по применению
Рекомендуются машины с малым числом оборотов.

Рекомендуемая окружная скорость 30 - 35 м/с.

Пример заказа
PCLD 125-13

Пояснения к заказу
PCLD = POLICLEAN®-диски
125 = ø D мм
13 = ширина мм

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

Poliflex®-инструменты







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

Преимущества:

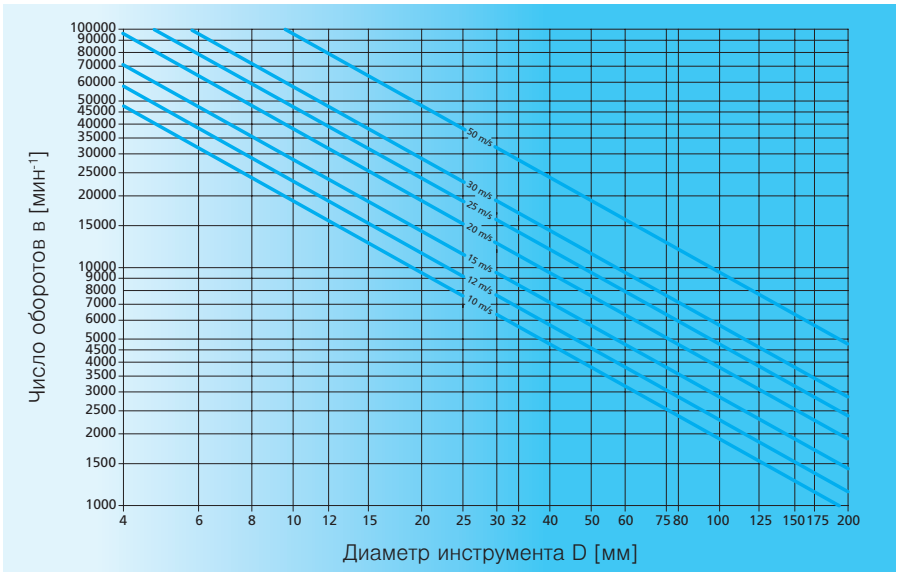
- Poliflex®-инструменты для тонкого шлифования обеспечивают высокое качество обрабатываемой поверхности.
- Poliflex®-инструменты легко потдаются правке с помощью заточного бруска (дополнительная информация в каталоге 203) при низких оборотах.
- Для потребителей предлагаются: широкая гамма связок, зернистости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

В данной диаграмме окружная скорость представлена синими диагональными линиями. Диаметр инструмента представлен горизонтальной линией, число оборотов вертикальной. Число оборотов для инструментов Poliflex® исчесляется в мин$^{-1}$.

Пример:

PF KU 15 6 AR 120 GR
Ø : 15 мм
Окружная скорость: 15 м/с
Число оборотов: 19.000 мин$^{-1}$

Окружная скорость для инструментов Poliflex®



Poliflex®-инструменты

Указания по технике безопасности, указания для заказа

Рекомендации по технике безопасности:

Запрещено превышать максимально допустимое число оборотов.

Носить защитные очки!



Соблюдать требования техники безопасности!



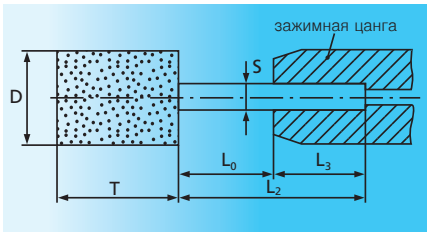
Poliflex®-инструменты рекомендуется применять со следующими скоростями:

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

Согласно норм EN 12413 максимальное число оборотов зависит от размера хвостовика. Воизбежания изгиба хвостовика во время работы необходимо строгое соблюдение указанного числа оборотов.
Независимо от длины хвостовика, длина зажимной части (L_3) должна состовлять минимум 10 мм.

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

Согласно нормам EN 12413 следующие факторы влияют на изгиб хвостовика:
- Форма и размер хвостовика
- Диаметр хвостовика
- Длина свободного конца хвостовика L_0



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

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

Специальное исполнение:

Возможно специальное изготовление инструмента для условий заказчика.

Техническая консультация:

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

Рекомендации к заказу:



Пример заказа Poliflex®-шлиф. головки

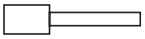
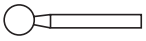
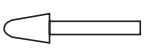
PF	ZY	2030	6	AR	120	GR
❶	❷	❸	❹	❺	❻	❼

Пример заказа Poliflex®-диски

PF	SC	4010	6	AR	120	GR
❶	❷	❸	❹	❺	❻	❼

❶ Обозначение инструментове
PF = сокращённая форма Poliflex®

❷ Формы

SC	диск	
ZY	цилиндрическая	
KU	сферическая	
SP	снарядная	
KE	сфероконичесая	

❸ Размер

Poliflex®-шлиф. головки
Ø (D) x высота (T) мм
20 мм x 30 мм = 2030
Poliflex®-диски
Ø (D) x высота (B) мм
40 мм x 10 мм = 4010

❹ Хвостовики

Poliflex®-шлиф. головки
3 мм Ø x 30 мм длина хвостовика
6 мм Ø x 40 мм длина хвостовика
8 мм Ø x 40 мм длина хвостовика
Poliflex®-головки для марморир.
Внутренняя резьба M8
Poliflex®-диски
Посадочное отверстие в зависимости от диаметра диска Ø 2, 3, 6, 10 или 20 мм

❺ Абразивный материал

Согласно нормам ISO 525 и EN 12413
Применяются два типа:
A = корунд (Al_2O_3)
C = карбид кремния (SiC)
В связи с этим существуют следующие обозначения:

AW	=	электрокорунд белый
AR	=	электрокорунд розовый
AN	=	обыкновенный корунд
CN	=	карбид кремния зелёный
AWCN	=	смешанное зерно AW + CN
ANCN	=	смешанное зерно AN + CN

❻ Зернистость

Размер зерна соответствует нормам FEPA, ISO 525 и EN 12413.
Размер зерна в программе PFERD зависит от формы и размера шлиф. головки.

❼ Связки

Поставляются следующие типы связок

PUR	= Полиуретан (мягкий, средний, твёрдый)
GR	= Резина
GHR	= Резина твёрдая
LR	= Кожа
LHR	= Кожа твёрдая
TX	= Текстиль

Poliflex®-инструменты

Anwendungsempfehlungen

Poliflex®-связки (сокращения)		PUR-W	PUR-MH PUR-H LR LHR	LR LHR	TX		Цветовая символика →
Характеристика связки	мягкая	◀	◀	▶	▶	твёрдая	Особые качества →
Производительность	низкая	◀	◀	▶	▶	высокая	
Качество поверхности	гладкая	◀	◀	▶	▶	шерохо-ватая	Связка →
Вид обработки	плос-кость	◀	◀	▶	▶	кромка	сокращения →
							Абразивный материал →

Материал / пример	Область применения	Вид обработки	Съём	↓ Качество поверхности
Стальные материалы, конструкционная сталь, стальное литьё, холодно- и горячекатанная сталь	Инструментальное производство, производство форм, штамповочное производство	плоскость	Низкий	матовая
				глянцевая
			Высокий	подготовка
		кромка		матовая
				глянцевая
Нержавеющая сталь / титан высококачественная сталь, кислостойкая сталь, стальное литьё, жаропрочная сталь	Производство ёмкостей, тонкое шлифование плоскостей, пищевая и химическая промышленность, производство упаковок	плоскость	Низкий	матовая
				глянцевая
			Высокий	подготовка
		кромка		матовая
				глянцевая
Жаропрочная сталь высоколегированная сталь, инконель, хастеллой, сплавы на основе никеля	Производство турбин, компрессоров и турбинных лопаток, поверхностное шлифование жаропрочных сплавов	плоскость	Низкий	матовая
				глянцевая
			Высокий	подготовка
		кромка		матовая
				глянцевая
Лёгкие металлы, алюминий, алюминиевые сплавы, алюминиевое литьё	Алюминиевые формы	плоскость	Низкий	матовая
				глянцевая
			Высокий	подготовка
		кромка		матовая
				глянцевая
Цветные металлы бронза, медь, латунь	Обработка цветных металлов, производство арматуры, тонкое шлифование поверхности	плоскость	Низкий	матовая
				глянцевая
			Высокий	подготовка
		кромка		матовая
				глянцевая

Poliflex®-инструменты

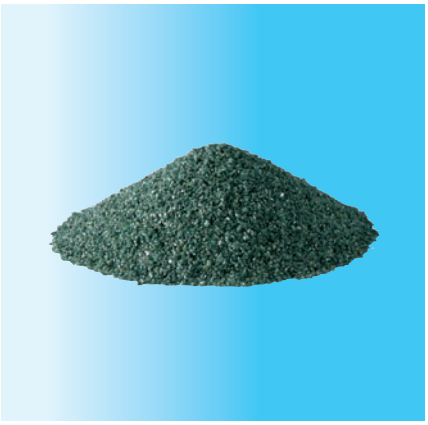
Абразивный материал, связки, область применения

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

Poliflex®-инструменты

Poliflex®-инструменты, связка PUR







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

Эластичная связка PUR иммет гомогенную структуру и рекомендуется для обработки контуров.

Преимущества:

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

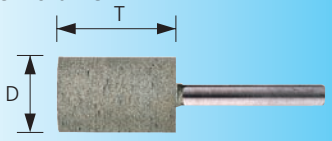
Области применения:

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

Рекомендации по применению:

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

Poliflex®-шлифовальные головки ZY
Связка PUR



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

Пример заказа
PF ZY 3232/6 CN **80** PUR-W

Пояснения к заказу

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

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

Poliflex®-инструменты, связка PUR

Poliflex®-шлифовальные круги Связка PUR



Рекомендации по заказу
Зажимные стержни заказываются отдельно.

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

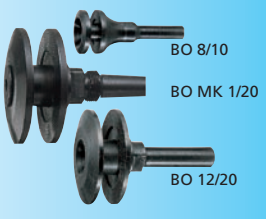
Пример заказа
PF SC 7510/10 CN **80** PUR-W

Пояснения к заказу

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

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

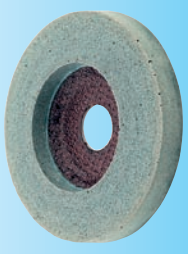
Зажимные стержни



Зажимные стержни для шлиф. кругов Poliflex® связка PUR.

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

Poliflex®-диски



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

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

Пример заказа
PFD 115-22 CN **60** PUR-MH

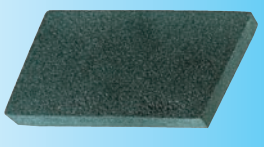
Пояснения к заказу

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

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

Poliflex®-инструменты, связка PUR

Poliflex®-бруски



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

Пример заказа
PFB 1156030 CU **120** PUR

Пояснения к заказу

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

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

Poliflex®-набор брусков



Poliflex®-набор брусков.

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

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

Poliflex®-головка для марморирования



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

Рекомендации по применению
Рекомендуется шлифовать торцом с оборотами.

Рекомендации по заказу
Заж. стержни заказываются отдельно.

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

Пример заказа
PF ZY 5040 M 8 CN **30** PUR

Пояснения к заказу

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

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

Зажимной стержень для Poliflex®-головок

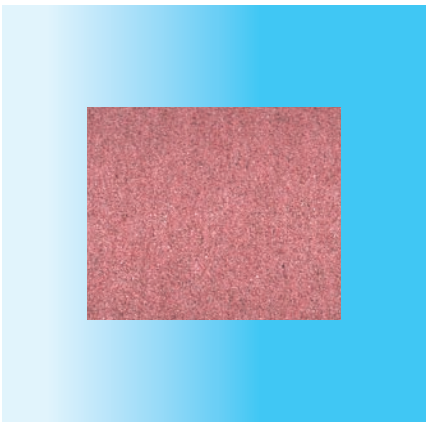


Зажимной стержень BO 6/8 (хвостовик ø 6 мм) для головок Poliflex®.

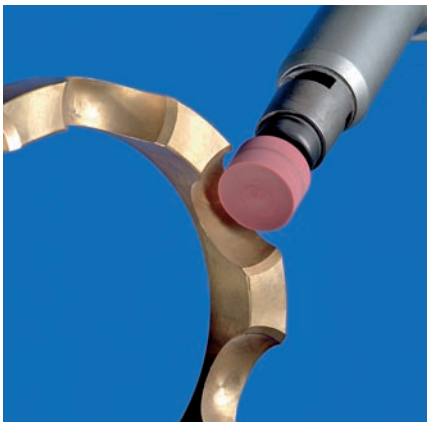
Обозначение для заказа	EAN 4007220	ø хвост. [мм]	Длина хвостовика [мм]	Резьба		
BO 6/8	062104	6	40	M 8	1	20

Poliflex®-инструменты, связка GR/GHR

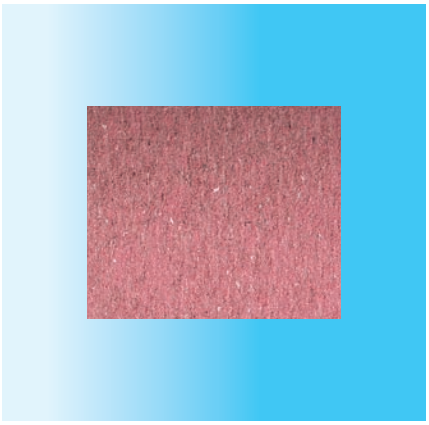
Связка GR



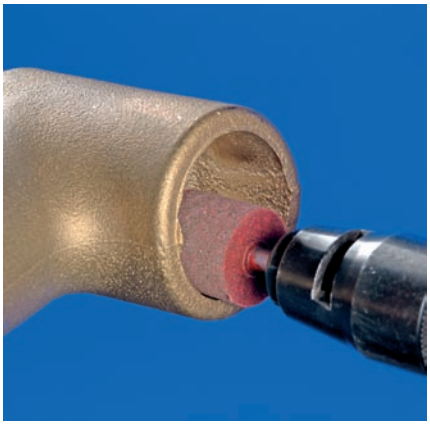
Poliflex®-инструменты для тонкого шлифования, связка GR с розовым электрокорундом.
Связка GR представляет собой мягкую связку на основе резины.



Связка GHR



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



Преимущества связки GR:

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

Преимущества связки GHR:

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

Области применения:

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

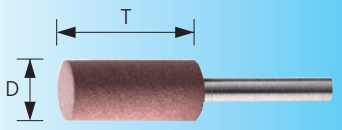
Рекомендации по применению:

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

Poliflex®-инструменты

Poliflex®-инструменты, связка GR/GHR

Poliflex®-шлифовальные головки ZY
Связка GR/GHR



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

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

Пример заказа
PF ZY 2030/6 AR **80** GR

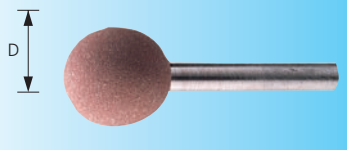
Пояснения к заказу
PF = Poliflex®
ZY = цилиндрическая форма
2030 = D x T мм
6 = ø хвостовика мм
AR = абразивный материал
80 = зернистость согласно таблицы
GR = связка

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

Poliflex®-инструменты

Poliflex®-инструменты, связка GR/GHR

Poliflex®-шлифовальные головки KU
Связка GR



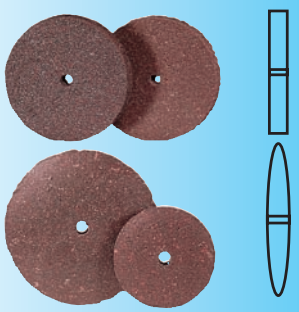
Указание по технике безопасности
В целях безопасности не рекомендуется превышать максимальное число оборотов.

Пример заказа
PF KU 25/6 AR **120** GR

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

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

Poliflex®-минидиски/минилинзы



Рекомендуются для обработки узких, труднодоступных мест.
Рекомендуется для тонкого шлифования металлических материалов, например: в инструментальном производстве и производстве прессформ, зубопротезных лабораториях, в ювелирной промышленности.

Рекомендации по заказу
Зажимные стержни заказываются отдельно.

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

Пример заказа
PF SC 2503/2 AR **120** GR

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

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

Poliflex®-инструменты, связка GR/GHR

Зажимные стержни



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

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

Poliflex®-шлифовальные круги Связка GR



Рекомендации по заказу
Зажимные стержни заказываются отдельно.

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

Пример заказа
PF SC 4010/6 AR **120** GR

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

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

Зажимные стержни

BO 6/6



BO 8/10

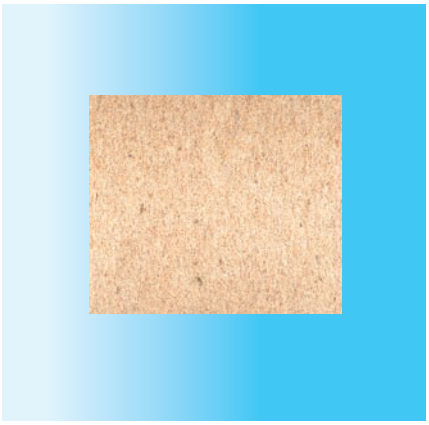


Зажимные стержни сокращают время смены инструмента. Замену инструмента можно производить не вынимая зажимного стержня из цанг приводного устройства.

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

Poliflex®-инструменты, связка LR/LHR

Связка LR



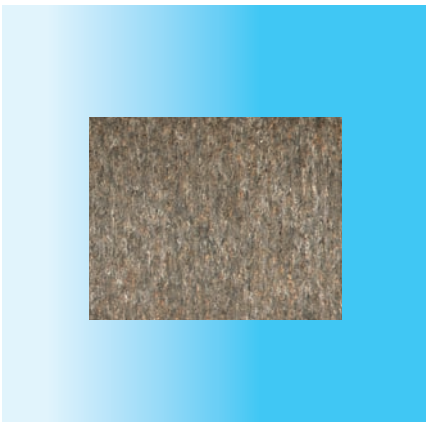
Poliflex®-инструменты для тонкого шлифования, связка LR с содержанием белого электрокорунда.
Связка LR является твёрдой стойкой связкой.



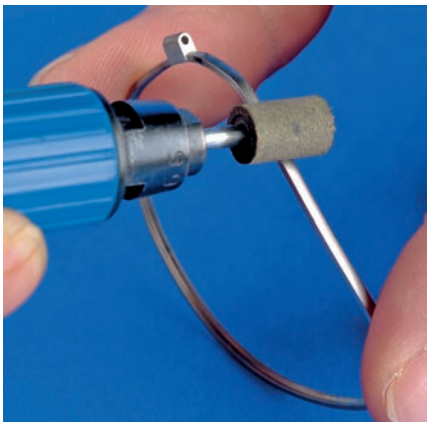
Преимущества связки LR:

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

Связка LHR



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



Преимущества связки LHR:

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

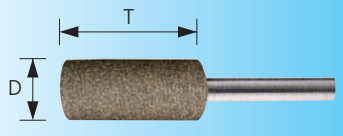
Области применения:

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

Рекомендации по применению:

- Poliflex®-шлиф. инструмент, связка LR рекомендуется применять на плоскости с окружной скоростью 15-30 м/с.
- Poliflex®-шлиф. инструмент, связка LHR рекомендуется применять на кромках с окружной скоростью 40-50 м/с.
- В качестве приводных машин можно использовать машины с гибким валом, електро-, и пневмомашины.

Poliflex®-шлифовальные головки ZY Связка LR/LHR



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

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

Пример заказа
PF ZY 1525/6 AW **120** LR

Пояснения к заказу

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

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

Poliflex®-инструменты

Poliflex®-инструменты, связка LR/LHR

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

Poliflex®-шлифовальные головки KU
Связка LR



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

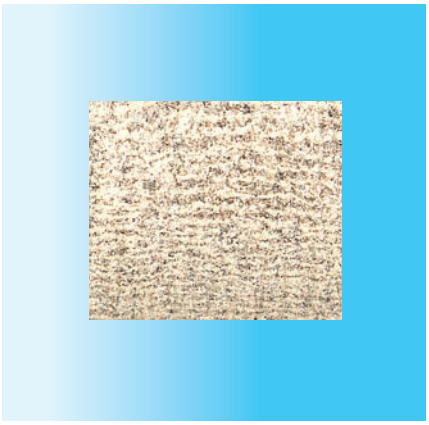
Пример заказа
PF KU 08/3 AW **120** LR

Пояснения к заказу

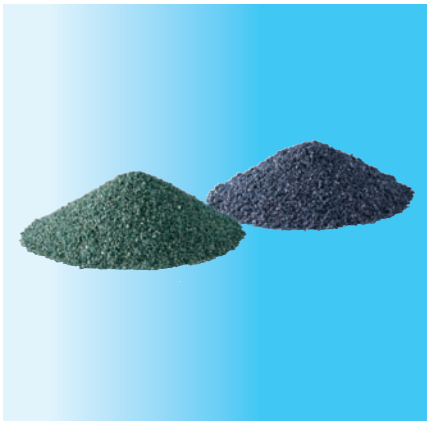
PF	= Poliflex®
KU	= сферич. форма
08	= D мм
3	= ø хвостовика мм
AW	= абразивный материал
120	= зернистость согласно таблицы
LR	= связка

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

Poliflex®-инструменты, связка TX



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



Преимущества:

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



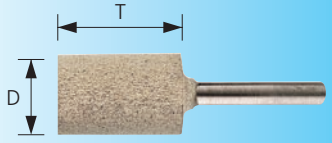
Области применения:

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

Рекомендации по применению:

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

Poliflex®-шлифовальные головки ZY Связка TX



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

Пример заказа
PF ZY 2032/6 ANCN **120** TX

Пояснения к заказу

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

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

Poliflex®-инструменты, связка TX

Poliflex®-шлифовальные головки KU
Связка TX



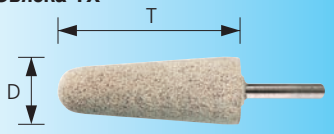
Указание по технике безопасности
В целях безопасности не рекомендуется превышать максимальное число оборотов.

Пример заказа
PF KU 10/3 ANCN **120** TX

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

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

Poliflex®-шлифовальные головки KE
Связка TX



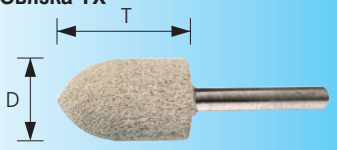
Указание по технике безопасности
В целях безопасности не рекомендуется превышать максимальное число оборотов.

Пример заказа
PF KE 2570/6 ANCN **80** TX

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

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

Poliflex®-шлифовальные головки SP
Связка TX



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

Пример заказа
PF SP 2032/6 ANCN **120** TX

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

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

Poliflex®-инструменты, связка TX

Poliflex®-шлифовальные круги Связка TX



Рекомендации по заказу
Зажимные стержни заказываются отдельно.

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

Пример заказа
PF SC 2503/3 A **80** TX

Пояснения к заказу

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

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

Зажимные стержни



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

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

Инструменты для полирования

Войлочные инструменты и матерчатые круги





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

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

Программа содержит 4 различных исполнения матерчатых кругов.

Преимущества:

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

Области применения:

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

Рекомендации к применению:

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

Указания по технике безопасности:

В целях техники безопасности запрещено превышать максимально допустимое число оборотов.

Рекомендации по технике безопасности:

= Носить защитные очки!

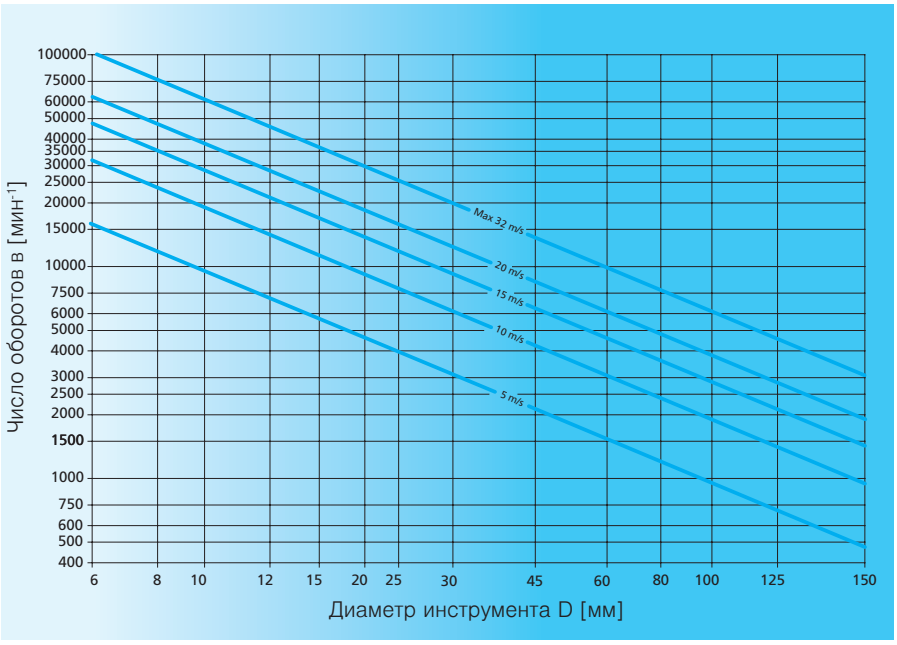
= Надеть перчатки!

= Носить наушники!

= Соблюдать требования по технике безопасности!

Окружная скорость для войлочных инструментов и матерчатых кругов

В данной диаграмме окружная скорость представлена синими диагональными линиями. Диаметр инструмента представлен горизонтальной линией, число оборотов вертикальной.
Число оборотов для полировальных инструментов исчесляется в мин$^{-1}$.



Пример:

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

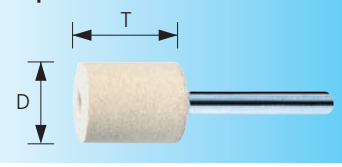
Пример:

TR 10010 ST/10
Окружная скорость: 10-15 м/с
Число оборотов: 1.900-2.850 мин$^{-1}$

Инструменты для полирования

Войлочные головки

Форма ZYA



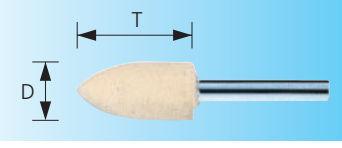
Форма ZYA. Исполнение ST-BO с торцевым углублением рекомендуется для полирования торцом.
Войлочные головки с металлическими включениями для съёма материала в процессе предварительного полирования с использованием алмазных паст.

Пример заказа
FK ZYA 1520/6 MS ST-BO
Пояснения к заказу

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

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

Форма SPK



Форма SPK рекомендуется для обработки радиусов и контуров.

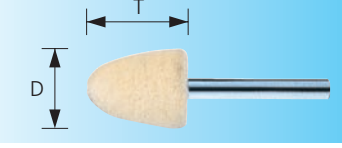
Пример заказа
FK SPK 2025/6

Пояснения к заказу

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

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

Форма KEL



Форма KEL рекомендуется для обработки радиусов.

Пример заказа
FK KEL 2025/6

Пояснения к заказу

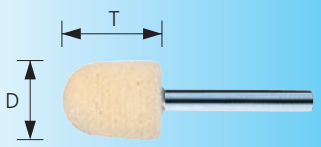
FK	= Войлочные головки
KEL	= коническая форма
2025	= D x T мм
6	= ø хвостовика мм

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

Инструменты для полирования

Войлочные головки

Форма WRC



Форма WRC рекомендуется для обработки выпуклых и вогнутых контуров.

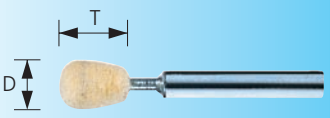
Пример заказа
FK WRC 2025/6

Пояснения к заказу

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

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

Форма TRE



Форма TRE рекомендуется для обработки малых радиусов.

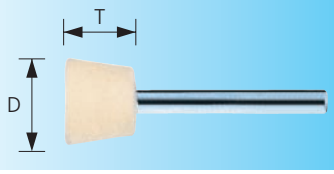
Пример заказа
FK TRE 1014/6

Пояснения к заказу

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

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

Форма WKN



Форма WKN рекомендуется для обработки внутренних углов.

Пример заказа
FK WKN 2016/6

Пояснения к заказу

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

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

Инструменты для полирования

Войлочные круги

Войлочные круги



Полировальные круги.

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

Рекомендации по заказу
Зажимные стержни заказываются отдельно.

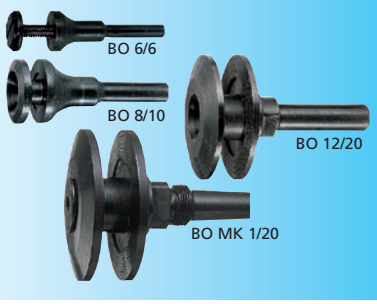
Пример заказа
FK SC 10020/10 MS

Пояснения к заказу

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

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

Зажимные стержни



Зажимные стержни для полировальных кругов.

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

Инструменты для полирования

Матерчатые, полировальные круги

Матерчатые, полировальные круги



Поставляются 4 исполнения:
- ST сизалевое = предварительное полирование
- TH текстиль твёрдое = предварительное полирование
- TW текстиль мягкое = окончательное полирование
- FL фланель = окончательное полирование

Матерчатые круги применяются с полировальными пастами.

Для достижения очень гладкой поверхности возможно применение всех исполнений последовательно.

Рекомендации по применению
- Предварительное полирование стали, INOX, исполнение ST или TH с полировальной пастой PP 1 VP Fe
- Предварительное полирование алюминия и олова, исполнение ST или TH с полировальной пастой PP 2 VP MS
- Предварительное полирование цв. металлов ST или TH с полировальной пастой PP 3 VP NE
- Окончательное полирование всех металлов TW или FL с полировальной пастой PP 4 HGP
- Окончательное полирование всех металлов TW или FL с полировальной пастой PP 5 HGP K

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

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

Пример заказа
TR 12510 TW/20

Пояснения к заказу

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

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

Зажимные стержни



Зажимные стержни для матерчатых кругов.

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

Шлифовальные и полировальные пасты

Алмазные полировальные пасты



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

Высокая концетрация гарантирует быструю и производительную работу.

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

Рекомендации по применению
Выбор зернистости зависит в первую очередь от требуемого качества поверхности. При использовании алмазных полировальных паст сначала следует применять более грубую пасту. Для улучшения качества поверхности необходимо применять несколько различных паст начиная с более грубой и заканчивая более мелкой, с промежутожной чисткой поверхности. При смене зернистости следует использовать новый чистый опорный элемент (напр.: войлочная головка, войлочный круг).

Рекомендации по заказу
Зернистость измеряется в мкм.

Пример заказа
DPP 15-5

Пояснения к заказу
DPP = алмазная полировальная паста
15 = зернистость
5 = вес гр.

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

Специальный разбавитель для алмазных полировальных паст



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

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

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

Шлифовальные и полировальные пасты

Полировальные пасты в брусках



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

Пример заказа
PP 2 VP MS

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

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

Шлифовальные пасты



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

Пример заказа
SFP 600

Пояснения к заказу
SFP = Шлифовальные пасты
600 = Зернистость

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

Керамические надфили

Керамические надфили

Керамические надфили



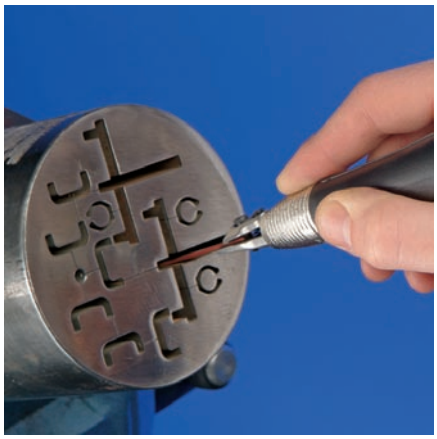
Состоят из качественного керамического волокна, в специальной синтетической связке. Для обработки труднодоступных мест в инструментальном производстве и производстве пресформ.

PFERD-исполнение с хорошей производительностью съёма и качественной поверхностью.

Абразивный материал: керамическое волокно

Обрабатываемый материал
- Инструментальная сталь
- Легированная сталь и стальное литьё
- Алюминий, медь

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



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

Наборы инструментов

Наборы инструментов

Набор PNSOKO



Набор для тонкого шлифования поверхностей из высококачественной стали малой и средней площади. Для достижения оптимальной структуры на нержавеющей стале.
Результат обработки поверхности нержавеющей стали зависит от различных факторов: инструмент (вид и размер зерна), число оборотов, усилие прижима, длительность обработки и качество обрабатываемой стали.

Рекомендации:
Попробуйте самостоятельно испытать различные комбинации инструментов фирмы PFERD вариируя число оборотов, усилие прижима, вид и размер зерна. Вы достигнете самостоятельно оптимальный результат качества обрабатываемой поверхности. Каждый набор содержит обзорную информацию с техническими данными инструментов и рекомендациями числа оборотов.

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

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

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

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

* Test-Set = Набор для тестирования

Наборы инструментов

Наборы инструментов

Набор UBS 5/100 Si 925



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

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

Содержимое UBS 5/100 Si 925:
1 электрическая ленточно-шлиф. машина. Мошность 500 Ватт

Набор шлиф. лент

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

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

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

*Koffer = Набор

Набор UGER 10/60 SI 230 V



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

Рекомендации:
POLICLEAN®-диски для очиски поверхности и штрихматирования. Лепестковые круги для грубого и тонкого шлифования поверхности. Для окончательной обработки круги POLINOX®- PNL зерно 100 для достижения гомогенной гладкой поверхности.

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

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

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

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

*Koffer = Набор

COMBIDISC®-Набор CD 50 UWER 20



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

Содержимое:
1 электрическая угловая машина UWER 5/200 SI с электронным регулятором числа оборотов (9.000-20.000 мин$^{-1}$), Мощность 500 W.

4 подложки + 2 зажимных стержня.

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

Полировальные пасты для применения с войлочными кругами.

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

**Schleifkoffer = Набор для шлифования

Шлифовальные инструменты на эластичной основе

Общая информация, рекомендации по технике безопасности, окружная скорость

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

■ **Области применения**
Эластичные абразивные ленты PFERD рекомендуются для обработки металлов, дерева, лаков и др. материалов

■ Возможность быстрой поставки со склада

■ **Спец. изготовление по запросу**

Стр. 82-89
Короткие и длинные шлиф. ленты
для механического применения, абразивный материал корунд (A) на текстильной и волоконной основе и цирконкорунд (Z) на текстильной основе.

Стр. 92-94
Шлиф. ленты в рулонах
для ручного применения, абразивный материал корунд (A) на текстильной и бумажной основе.

Стр. 94
Волоконные шлиф. ленты в рулонах
для ручного применения, абразивный материал корунд (A).

Стр. 89-91
Шлиф. шкурка/ POLIVLIES®-шл. подушки
для ручного и механического применения, абразивный материал корунд (A) на текстильной основе и SiC (C) на бумажной основе для сухого и мокрого шлифования .

Стр. 95-96
Репейные шлиф. круги и диски
для применения на вибрационных и углошлифовальных машинах с подложками, абразивный материал корунд (A).

Стр. 91-100
Фибродиски
для применения на углошлифовальных машинах с подложками, абразивный материал корунд A, цирконкорунд Z, керамическое зерно CO, корунд A-COOL, цирконкорунд Z-COOL и керамическое зерно CO-COOL.

■ **Рекомендации по применению**
При работе с шлиф. инструментами на эластичной основе обратить внимание на рекомендации по технике безопасности по FEPA и пиктограмы.

= Носить защитные очки!

= Надеть перчатки!

= Соблюдать требования техники безопасности!

= Носить наушники!

= Носить защитную маску!

= Использовать только с подложкой!

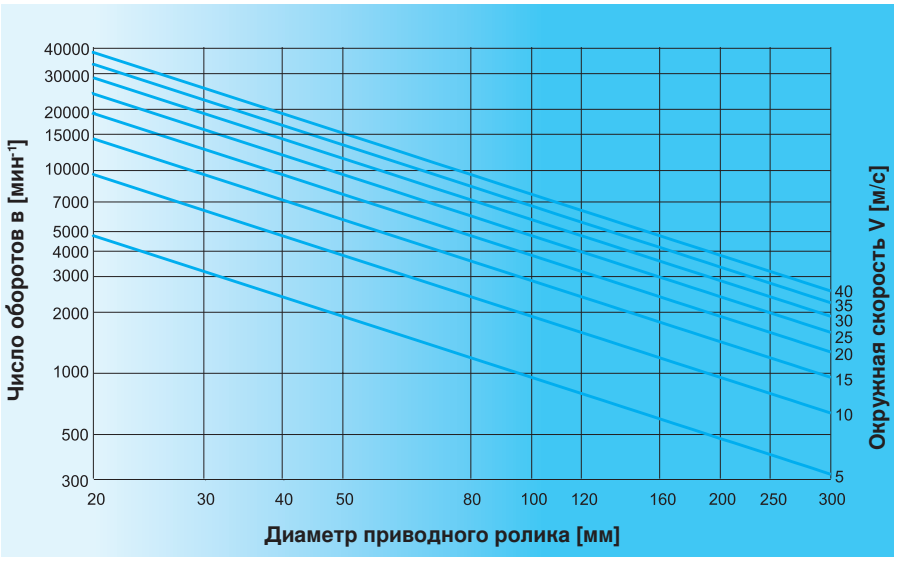
= Водопроницаемая!

Окружная скорость для длинных и коротких шлифовальных лент

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

Окружная скорость представлена синими диагональными линиями.

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



Рекомендации по применению длинных и коротких абразивных лент

Группа материалов			Тип обработки	Качество поверхности	Зернистость	Рекомендуемый абразивный материал	Окружная скорость м/с
Сталь и стальное литьё	Обыкновенные стали до 1200 Н/мм² (≤ 35 HRC)	Конструкционные, углеродистые, инструментальные стали, стальное литьё	Грубое шлифование Тонкое шлифование Финишное шлифование	низкая ▼ высокая	низкая ▼ высокая	**А-корунд**	**25-35 м/с**
	Калёные стали свыше 1200 Н/мм² (> 35 HRC)	Инструментальные, легированные стали, стальное литьё	Грубое шлифование Тонкое шлифование Финишное шлифование	низкая ▼ высокая	низкая ▼ высокая	**А-корунд Z-цирконкорунд**	**20-30 м/с**
	Нержавеющие и кислостойкие стали	Аустенитные, ферритные, легированные стали	Грубое шлифование Тонкое шлифование Финишное шлифование	низкая ▼ высокая	низкая ▼ высокая	**А-INOX**	**15-25 м/с**
Цветные металлы	Мягкие, цветные металлы	Алюминиевые сплавы, олово, медь, цинк	Грубое шлифование Тонкое шлифование Финишное шлифование	низкая ▼ высокая	низкая ▼ высокая	**А-корунд**	**30-40 м/с**
	Твёрдые, цветные металлы	Бронза, титан, титаниевые сплавы, алюминиевые сплавы (высокое содержание карбида кремния)	Грубое шлифование Тонкое шлифование Финишное шлифование	низкая ▼ высокая	низкая ▼ высокая	**А-корунд Z-цирконкорунд**	**20-30 м/с**
	Жаропрочные материалы	Никелиевые сплавы (производство турбин; (сплавы на основе никеля и кобальта)	Грубое шлифование Тонкое шлифование Финишное шлифование	низкая ▼ высокая	низкая ▼ высокая		**5-15 м/с**
Материалы из чугуна		Серый чугун, сферический чугун	Грубое шлифование Тонкое шлифование Финишное шлифование	низкая ▼ высокая	низкая ▼ высокая	**А-корунд**	**25-35 м/с**
Прочие материалы	Пластмассы, дерево, лаки	Стекловолокно, пластмассы, термопласты, дерево, лаки, смолы	Грубое шлифование Тонкое шлифование Финишное шлифование	низкая ▼ высокая	низкая ▼ высокая	**А-корунд C-SiC**	**10-25 м/с**

Приводные устройства и подходящие размеры шлифовальных лент

Производитель	Модель	Шлиф. ленты длина x ширина [мм]
AEG	BBS1100	560 x 100
	BBSE1100	560 x 100
	HBS65	410 x 65
	HBSE 65	410 x 65
	HBS100	560 x 100
	HBSE100	560 x 100
	HBSE2110	620 x 100
	HBSE755	533 x 75
	RBSE75AE	533 x 75
Atlas Copco	BBS100	620 x 100
	BBSE100	620 x 100
	HBSE75	533 x 75
	MBSE705	533 x 75
ATA	RAL15L	480x6,10,16,20,25
Belton	20	520 x 20
Black&Decker	405	560 x 100
	KA 75 E	533 x 75
	KA 75	533 x 75
	KA 83	410 x 65
	KA 83 / 83 E	410 x 65
	BS 650	410 x 65
	BD 83 / 83 E	410 x 65
	DN 83 / 83 E	410 x 65
Bosch	270	533 x 75
	1270	620 x 100
	GBS100A	620 x 100
	GBS100AE	620 x 100
	PBS75	533 x 75
	PBS75-E	533 x 75
	PBS75A	533 x 75
	PBS75AE	533 x 75
	GBS75AE	533 x 75
DeWalt	DW431	533 x 75
Dynabrade	11000	610 x 6, 12
	11142	610 x 6, 12
	40320	610 x 6, 12
	40330	610 x 6, 12
	40335	610 x 6, 12
	40500	610 x 6, 12
ELU	MHB-50	560 x 100
	MHB-90	560 x 100
	MHB-90E	560 x 100
	MHB-90K	560 x 100
	MHB-157	480 x 75
	MHB-157E	480 x 75
	MHB-158	480 x 75
	MHB-158E	480 x 75
Festo	BUZ-S	560 x 100
Greif	D30HFS100	2000 x max. 100
	D30-2-2	2000 x max. 100

Производитель	Модель	Шлиф. ленты длина x ширина [мм]
Hitachi	SB10T	610 x 100
	SB10V	610 x 100
	SB-75	533 x 75
	SB110	620 x 110
	9924 DB	610 x 75
Holz-Her	2210	620 x 110
	2405	410 x 65
	2406	410 x 65
	2410	533 x 75
	2411	533 x 75
	2420	533 x 75
	2422	622 x 100
	2423	620 x 100
	2424	620 x 100
Kress	CBS 6800 E	410 x 65
Mafell	ZUB 1110	620 x 110
Makita	9901	533 x 75
	9900	533 x 75
	9910 / 9911	457 x 75
	9402	610 x 100
	9924DB	610 x 100
Metabo	Ba0775	533 x 75
	Ba0875	533 x 75
	BaE0876Signal	533 x 75
	Ba6100	610 x 100
		620 x 100
	BaE1075	533 x 75
Niederberger	P2/P5	2500 x 50-200
PFERD	**Пневмо-шл. угловая машина**	
	PWS3/200HV + BSVH 25,5	305 x 3, 6, 9, 12
	PWS5/210DH + BSVH	520 x 3, 6,12,16,20
	PWS5/160DH + BSVH	610 x 6,12
	PWS5/130DH + BSVH	
	PW9/120DH + BSVH	
	PBS5/160HV	480x6,10,12,16,20,25
	PBS12/70-HV35	450 x 35
	Электро-шл. угловая машина	
	UBS5/100Si 925	520 x 3, 6,12,16,20
		610 x 6,12
	Шл. машина для труб	
	UBS 5/70 Si-R	533 x 30
	Устройство BSG для машин с гибким валом	
	BSG 10/35E	450 x 35
	BSG 10/50E	450 x 50
	BSG 3/10/40	505 x 40
	BSG 15/63	950 x 63
	Угловой держатель	
	WT7E +BSVH 41	520 x 3, 6, 12, 16, 20
	WZ4A +BSVH 24	305 x 3, 6, 9, 12

Производитель	Модель	Шлиф. ленты длина x ширина [мм]
Rodac	8400	520 x 20
Ryobi	B422	560 x 100
	B850F	533 x 75
	B7075	610 x 75
	B7100	610 x 75
	B7200A	610 x 100
	BE 321	610 x 75
	BE 422	560 x 100
	BE424	610 x100
		620 x 100
	BE7075	610 x 75
	BE 7076	533 x 75
Scheppach	BSM 2010	2000 x 150
SKIL	400H	560 x 100
	405H	560 x 100
	445H	560 x 100
	594U	533 x 75
	595U	533 x 75
	805H	560 x 100
	1100	457 x 75
	1200	457 x 75
	1205	457 x 75
	1200 H	457 x 75
	1205 H	457 x 75
	1400 H	552 x 100
Suhner	BSG10/35	450 x 35
	BSG10/50	450 x 50
	BSG3/10/40	505 x 40
	BSG15/63	950 x 63
	BSGV35	450 x 35
	BSGV50	450 x 50
	LWC16Top	520x6,12,16,20
	LWC21	520x6,12,16,20
	LWG11	520x6,12,16,20
	UBC10-R	520x6,12,16,20
		610x6,12
	UTC7-R	520x6,12,16,20

Шлифовальные инструменты на эластичной основе

Шлифовальные ленты (до 950 мм)



PFERD предлагает широкую программу коротких **абразивных лент**.
Основные отличия
- Размер
- Зернистость
- Эластичность
- Вид зерна

Абразивные шлифовальные ленты соответствуют нормам BGV D12.
Ленты фирмы PFERD соответствуют известным на рынке машинам.

Преимущества:

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

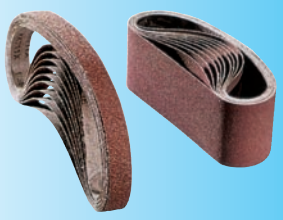
Области применения:

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

Рекомендации по применению:

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

Короткие ленты
Исполнение корунд А, эластичное



Рекомендуются для грубого и тонкого шлифования металлов и дерева.

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

Пример заказа
BA 12/480 J A 80

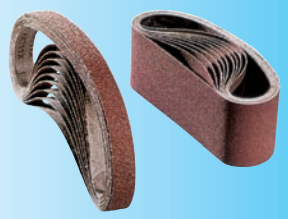
Пояснения к заказу

BA	= шлифовальные ленты
12	= ширина B мм
480	= длина L мм
J	= эластичное исполнение
A	= Абразивный материал, корунд А
80	= зернистость

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

Шлифовальные ленты (до 950 мм)

Короткие ленты
Исполнение корунд А, жёсткое



Рекомендуются для грубого и тонкого шлифования металлов и дерева.

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

Пример заказа
BA 10/330 T A 80

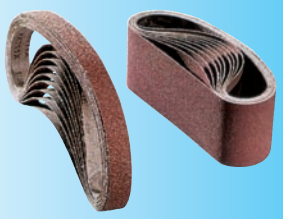
Пояснения к заказу

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

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

Шлифовальные ленты (до 950 мм)

Короткие ленты
Исполнение корунд А, очень жёсткое



Рекомендуются для грубого шлифования металлов и дерева.

Рекомендации по заказу
Короткие ленты
BA 75/480 X A 100
BA 75/480 X A 150
BA 75/533 X A 100
BA 75/533 X A 150
BA 100/560 X A 100
BA 100/560 X A 150
BA 75/610 X A 120
поставляются в упаковках по 20 штук.

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

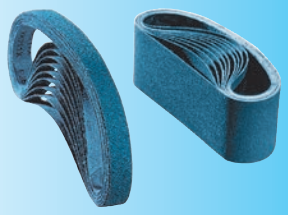
Пример заказа
BA 12/480 X A 40

Пояснения к заказу
BA = шлифовальные ленты
12 = ширина B мм
480 = длина L мм
X = очень жёсткое
A = абразивный материал, корунд A
40 = зернистость

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

Шлифовальные ленты (до 950 мм)

Короткие ленты
Исполнение цирконievый корунд Z, жёсткое



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

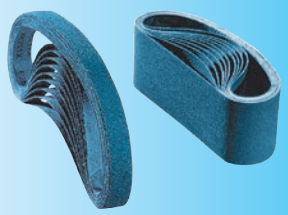
Рекомендации по заказу
Другую зернистость данного размера Вы найдёте в разделе короткие ленты, исполнение цирконкорунд Z, очень жёсткое.

Пример заказа
BA 10/330 T Z 40

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

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

Короткие ленты
Исполнение цирконievый корунд Z, очень жёсткое



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

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

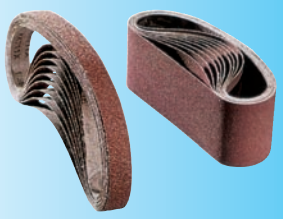
Пример заказа
BA 12/520 X Z 40

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

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

Шлифовальные ленты (до 950 мм)

Короткие ленты
Исполнение A-INOX, очень жёсткое



Рекомендуются для обработки нержавеющих и кислостойких сталей и жаропрочных материалов.

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

Пример заказа
BA 35/450 X A 40 INOX

Пояснения к заказу
BA = шлифовальные ленты
35 = ширина B мм
450 = длина L мм
X = очень жёсткое
A = абразивный материал, корунд A
40 = зернистость
INOX = вид связки

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

Короткие ленты
Волоконное исполнение



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

Рекомендации по применению
Обратить внимание на направление вращения.

Рекомендуемая окружная скорость 10-20 м/с.

Пример заказа
VB 35/450 A 100 G

Пояснения к заказу
VB = волоконные ленты
35 = ширина B мм
450 = длина L мм
A = абразивный материал, корунд A
100 = зернистость
G = грубое, M = среднее, F = мелкое

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

Шлифовальные инструменты на эластичной основе

Длиные ленты (1000 до 4000 мм)



PFERD предлагает широкую программу длиных **абразивных лент.**
Основные отличия
- Размер
- Зернистость
- Эластичность
- Вид зерна

Абразивные шлифовальные ленты соответствуют нормам BGV D12.
Ленты фирмы PFERD соответствуют известным на рынке машинам.

Преимущества:

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

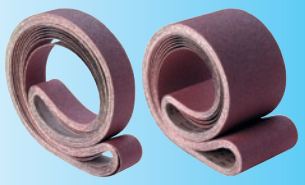
Области применения:

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

Рекомендации по применению:

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

Длиные ленты
Исполнение корунд А, очень жёсткое



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

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

Пример заказа
BA 50/1000 X A 40

Пояснения к заказу

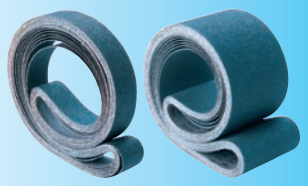
BA	= шлифовальные ленты
50	= ширина B мм
1000	= длина L мм
X	= очень жёсткое
A	= абразивный материал, корунд А
40	= зернистость

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

Шлифовальные инструменты на эластичной основе

Длиные ленты (1000 до 4000 мм)

Длиные ленты
Исполнение Z-FORTE, очень жёсткое



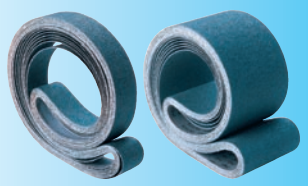
Холодное шлифование и высокая стойкость.
Рекомендуется для обработки тонкостенных материалов из нержавеющих сталей и никелиевых сплавов.

Пример заказа
BA 75/2000 X Z 40 FORTE

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

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

Длиные ленты
Исполнение циркониевый корунд Z, очень жёсткое



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

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

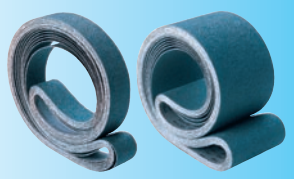
Пример заказа
BA 100/1000 X Z 24

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

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

Длиные ленты (1000 до 4000 мм)

Длиные ленты
Исполнение Z-POWER, очень жёсткое



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

Пример заказа
BA 75/2000 X Z 24 POWER

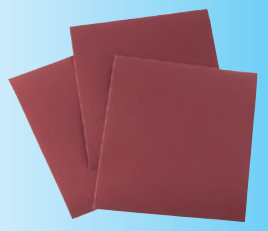
Пояснения к заказу

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

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

Абразивная шкурка (текстильная/бумажная основа)

Абразивная шкурка, коричневая
Исполнение корунд A



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

Пример заказа
BG braun 230 x 280 A 40

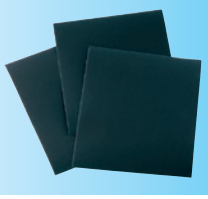
Пояснения к заказу

BG	= абразивная шкурка, текстильная основа
braun	= коричневый исполнение
230	= ширина B мм
280	= длина L мм
A	= абразивный материал, корунд A
40	= зернистость

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

Абразивная шкурка (текстильная/бумажная основа)

Абразивная шкурка, синяя
Исполнение корунд А



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

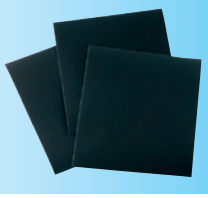
Рекомендации по заказу
Зернистость 280, 320 и 400 имеет коричневый цвет.

Пример заказа
BG blau 230 x 280 A 40

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

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

Абразивная шкурка, водостойкая
Исполнение SiC



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

Пример заказа
BP W 230 x 280 C 100

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

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

Абразивная шкурка (текстильная/бумажная основа)

Абразивная шкурка
Исполнение A



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

Пример заказа
BP 230 x 280 A 40

Пояснения к заказу
BP = абразивная шкурка, бумажная основа
230 = ширина B мм
280 = длина L мм
A = абразивный материал, корунд A
40 = зернистость

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

Волоконные инструменты

POLIVLIES®-шлифовальные подушки



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

Абразивный материал:
A = корунд
C = карбид кремния

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

Рекомендации по применению
Возможно как сухое так и мокрое шлифование.

Пример заказа
PVSK 150 A 280 мелкое

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

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

Шлифовальные инструменты на эластичной основе

Абразивные ленты на катушках (текстильная/бумажная основа)



Программа PFERD лент на катушках предлагает исполнения, основные параметры:
- Ширина ленты
- Зернистость
- Несущая основа

Преимущества:

- Высокая эластичность
- Высокая прочность на разрыв
- Высокая абразивность

Области применения:

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

Рекомендации по применению:

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

Абразивные ленты на катушках, текстильная основа
Исполнение корунд А



Рекомендуются для ручного шлифования металлов и различных материалов.

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

Пример заказа
SBR 25 A 60

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

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

Абразивные ленты на катушках (текстильная/бумажная основа)

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

Абразивные ленты на катушках (текстильная/бумажная основа)

Абразивные ленты на катушках, бумажная основа
Исполнение корунд А



Рекомендуются для ручного шлифования дерева, металлов и лака.

Пример заказа
SBR-P 95 A 60

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

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

Волоконные ленты на катушках

Волоконные ленты на катушках
Исполнение корунд А



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

Пример заказа
VBR 100 A 100

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

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

Держатели лент на катушках

Держатели лент на катушках SRH 1 и SRH 5



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

Держатель SRH 1 (пустой)
Для лент 25, 38, 40 или 50 мм шириной.

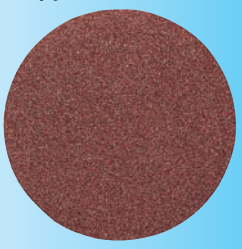
Держатель SRH 5 (пустой)
Для лент 25, 38, 40 или 50 мм шириной. Возможны также различные комбинации катушек, например:
5 x 50 мм или 5 x 40 мм.

Возможен монтаж к стене.

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

Репейные круги, подложки репейных кругов

Репейные круги



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

Рекомендуемая подложка KRH.

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

Пример заказа
KR 115 A 120

Пояснения к заказу
KR = репейные круги
115 = ø мм
A = абразивный материал, корунд A
120 = зернистость

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

Подложки репейных кругов



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

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

Шлифовальные инструменты на эластичной основе

Репейные, шлифовальные диски



Репейные круги рекомендуются для тонкого шлифования больших площадей по металлу, дереву и лакированных поверхностей.

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

Преимущества:

- Высокая эластичность
- Быстрая смена инструмента
- Высокая абразивность зерна

Области применения:

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

Рекомендации по применению:

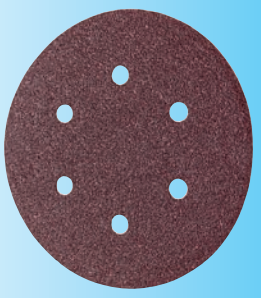
Рекомендуемая окружная скорость 30 м/с.
Рекомендуемое число оборотов:
Ø 115 мм = 5.000 мин$^{-1}$
Ø 125 мм = 4.600 мин$^{-1}$
Ø 150 мм = 3.800 мин$^{-1}$

Классификация машин

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

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

Репейные шлифовальные диски
Исполнение корунд A



Пример заказа
KSS 125 8 L A 40

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

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

Шлифовальные инструменты на эластичной основе

Фибродиски



PFERD предлагает широкую программу фибродисков касательно
- зернистости
- абразивного материала
- диаметра

для любого вида обработки от грубого до тонкого шлифования.
Фибродиски фирмы PFERD соответствуют нормам ISO 16057 форме A1исполнению F.

Преимущества:

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

Области применения:

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

Рекомендации по применению

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

Указание для заказа

Подложки заказываются отдельно.

Рекомендации по технике безопасности

 = Носить защитные очки!

 = Носить наушники!

 = Использовать только с подложкой!

 = Не допускается мокрое шлифование!

Рекомендации по применению фибродисков

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

● = основное применение ❍ = возможное применение

Фибродиски

Фибродиски
Исполнение корунд А



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

Абразивный материал: корунд А

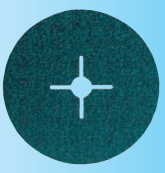
Рекомендации по заказу
Подложки заказываются отдельно.

Пример заказа
FS 180-22 A 60

Пояснения к заказу
FS = фибродиски
180 = D_1 мм
22 = D_2 мм
A = абразивный материал, корунд А
60 = зернистость

Обозначение для заказа	Зернистость								D_1 x D_2 [мм(дюйм)]	Макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		g
	16	24	36	50	60	80	100	120				
	EAN 4007220											
FS 115-22 A	164914	164952	165003	500910	165058	165102	165157	500934	115 x 22 (7/8“)	13.300	25	625
FS 125-22 A	164921	164969	165010	696286	165065	165119	165164	500941	125 x 22 (7/8“)	12.200	25	750
FS 150-22 A	-	-	165027	-	165072	165126	-	-	150 x 22 (7/8“)	10.200	25	1250
FS 180-22 A	164945	164983	165034	696323	165089	165133	165188	165201	180 x 22 (7/8“)	8.500	25	1725

Фибродиски
Исполнение циркониевый корунд Z



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

Абразивный материал: циркониевый корунд Z

Рекомендации по заказу
Подложки заказываются отдельно.

Пример заказа
FS 180-22 Z 60

Пояснения к заказу
FS = фибродиски
180 = D_1 мм
22 = D_2 мм
Z = абр. материал цирконкорунд Z
60 = зернистость

Обозначение для заказа	Зернистость							D_1 x D_2 [мм(дюйм)]	Макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		g
	24	36	50	60	80	100	120				
	EAN 4007220										
FS 115-22 Z	216569	216576	216583	216590	216606	696606	696613	115 x 22 (7/8“)	13.300	25	625
FS 125-22 Z	216613	216620	216637	216644	216651	696620	696637	125 x 22 (7/8“)	12.200	25	750
FS 180-22 Z	216668	216675	216682	216699	216705	696644	696651	180 x 22 (7/8“)	8.500	25	1725

Фибродиски
Исполнение керамическое зерно CO



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

Абразивный материал: керамическое зерно CO

Рекомендации по заказу
Подложки заказываются отдельно.

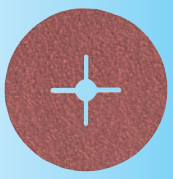
Пример заказа
FS 180-22 CO 60

Пояснения к заказу
FS = фибродиски
180 = D_1 мм
22 = D_2 мм
CO = абраз. материал, керам. зерно CO
60 = зернистость

Обозначение для заказа	Зернистость							D_1 x D_2 [мм(дюйм)]	Макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		g
	24	36	50	60	80	100	120				
	EAN 4007220										
FS 115-22 CO	617434	617441	696781	617458	617465	696798	696804	115 x 22 (7/8“)	13.300	25	625
FS 125-22 CO	617472	617489	696811	617496	617502	696828	696835	125 x 22 (7/8“)	12.200	25	750
FS 180-22 CO	617519	617526	696842	617533	617540	696859	696866	180 x 22 (7/8“)	8.500	25	1725

Фибродиски

Фибродиски
Исполнение корунд A-COOL



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

Абразивный материал: корунд A-COOL

Рекомендации по заказу
Подложки заказываются отдельно.

Пример заказа
FS 115-22 A-COOL 60

Пояснения к заказу
FS = фибродиски
115 = D_1 мм
22 = D_2 мм
A = абразивный материал, корунд A
COOL = исполнение
60 = зернистость

Обозначение для заказа	Зернистость								D_1 x D_2 [мм(дюйм)]	Макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		
	50	60	80	100	120	150	180	220				
	EAN 4007220											
FS 115-22 A-COOL	696347	696354	696361	696378	696385	696392	696408	696415	115 x 22 (7/8“)	13.300	25	625
FS 125-22 A-COOL	696422	696439	696446	696453	696460	696477	696484	696491	125 x 22 (7/8“)	12.200	25	750
FS 180-22 A-COOL	696507	696514	696521	696538	696552	696583	696569	696590	180 x 22 (7/8“)	8.500	25	1725

Фибродиски
Исполнение циркониевый корунд Z-COOL



Для грубого шлифования с высокой производительностью съёма и холодным режимом шлифования. Циркониевый корунд имеет наилучший результат с мощными угловыми машинами и высоким усилием прижима. Активные присадки в покрытии повышают производительность съёма, исключают засаливание и снижают температурный режим на плохо отводящих тепло материалах.
Абразивный материал: циркониевый корунд Z-COOL
Рекомендации по заказу

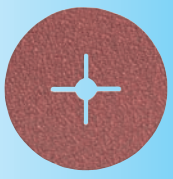
Подложки заказываются отдельно.

Пример заказа
FS 180-22 Z-COOL 60

Пояснения к заказу
FS = фибродиски
180 = D_1 мм
22 = D_2 мм
Z = абразивный материал, цирконкорунд Z
COOL = исполнение
60 = зернистость

Обозначение для заказа	Зернистость				D_1 x D_2 [мм(дюйм)]	Макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		
	36	50	60	80				
	EAN 4007220							
FS 115-22 Z-COOL	696668	696675	696682	696699	115 x 22 (7/8“)	13.300	25	625
FS 125-22 Z-COOL	696705	696712	696729	696736	125 x 22 (7/8“)	12.200	25	750
FS 180-22 Z-COOL	696743	696750	696767	696774	180 x 22 (7/8“)	8.500	25	1725

Фибродиски
Исполнение керамическое зерно CO-COOL



Агрессивное шлифование с очень высокой производительностью съёма твёрдых, плохо отводящих тепло материалов. Активные присадки в покрытии повышают производительность съёма, исключают засаливание и снижают температурный режим.
Абразивный материал: керамическое зерно CO-COOL

Рекомендации по заказу
Подложки заказываются отдельно.

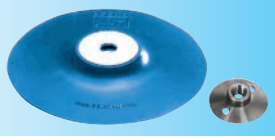
Пример заказа
FS 180-22 CO-COOL 60

Пояснения к заказу
FS = фибродиски
180 = D_1 мм
22 = D_2 мм
CO = керамическое зерно CO
COOL = исполнение
60 = зернистость

Обозначение для заказа	Зернистость							D_1 x D_2 [мм(дюйм)]	Макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		
	24	36	50	60	80	100	120				
	EAN 4007220										
FS 115-22 CO-COOL	696880	696897	696903	696910	696927	696934	696941	115 x 22 (7/8“)	13.300	25	625
FS 125-22 CO-COOL	696958	696965	696972	696989	696996	697009	697016	125 x 22 (7/8“)	12.200	25	750
FS 180-22 CO-COOL	697023	697030	697047	697054	697061	697078	697085	180 x 22 (7/8“)	8.500	25	1725

Подложки

Подложки GT



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

Рекомендации по заказу
Подходящий фланец поставляется с подложкой.

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

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

Высокопродуктивная подложка для фибродисков



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

Длительный срок службы подложки благодаря армированной пластмассе, высокая износостойкость.

Рекомендации по заказу
Подходящий фланец поставляется с подложкой.

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

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

Фланцы для подложек



Запасной фланец для подложки, исполнение GT.

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

Напечатано в Германии. Технические изменения возможны. 02/2006 830904

August Rüggeberg GmbH & Co. KG · PFERD-Werkzeuge · Hauptstrasse 13 · D-51709 Marienheide
Telefon +49 (0) 22 64 - 90 · Telefax +49 (0) 22 64 - 94 00 · www.pferd.com · info@pferd.com

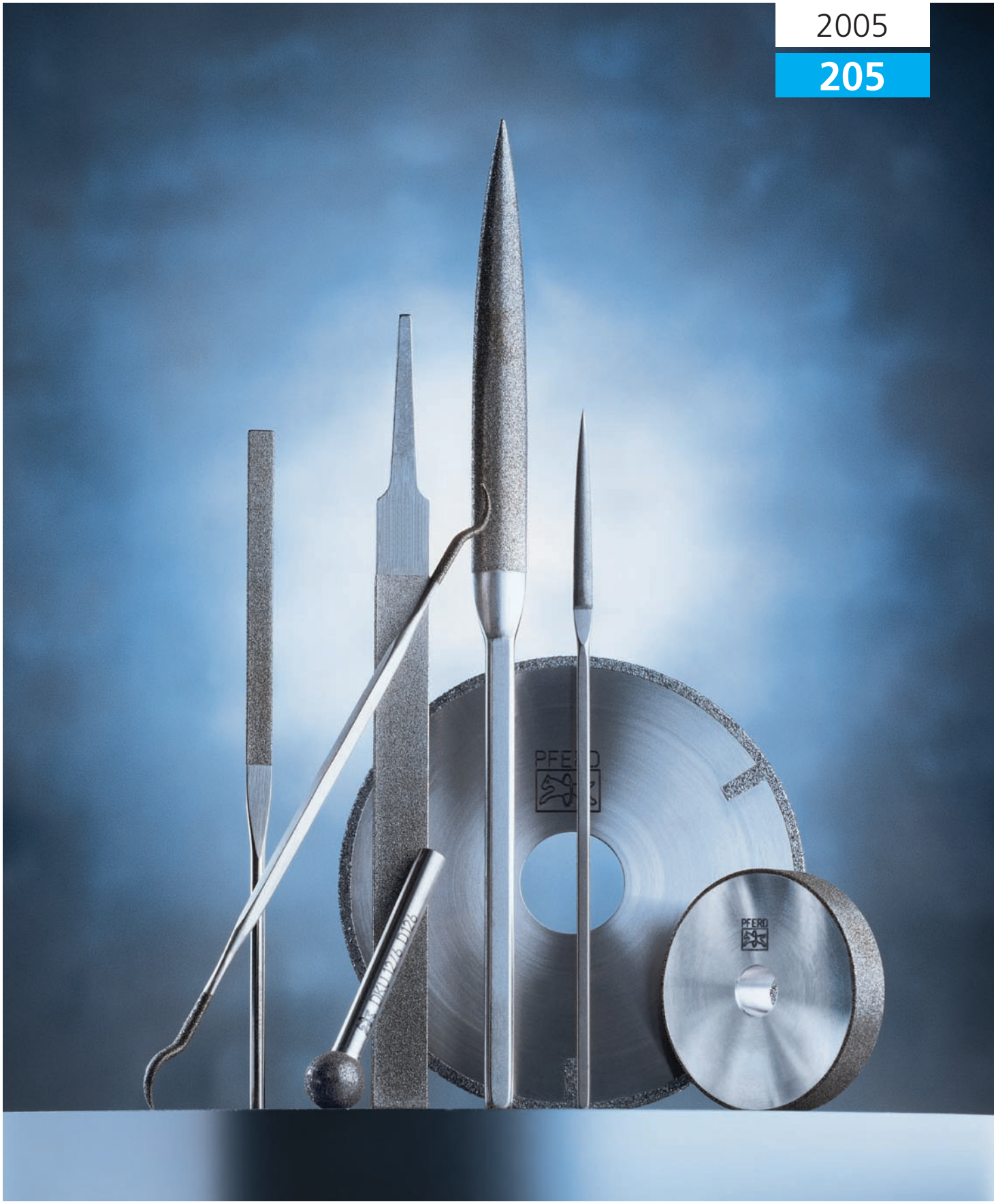
Качество управления производства PFERD сертифицированно по EN ISO 9001.

Напильники, шлифовальные и отрезные инструменты с алмазом и кубическим нитридом бора

PFERD

2005

205



Сверхтвёрдые шлиф. материалы алмаз и CBN

Преимущества и рекомендации по применению

Содержание:

	Страница
Основные положения о сверхтвёрдых абразивных материалах	**2- 4**
Напильники, шлиф.-отр. круги и инструменты с содержанием алмаза и CBN	**5-24**
Шлиф. инструменты с содержанием алмаза и CBN на синтетич. связке	**25-33**
Шлиф. инструменты на керамической связке	**34-35**

Примечание:
Качество PFERD сертифицированно по EN ISO 9001.

Сверхтвёрдые абразивные материалы:

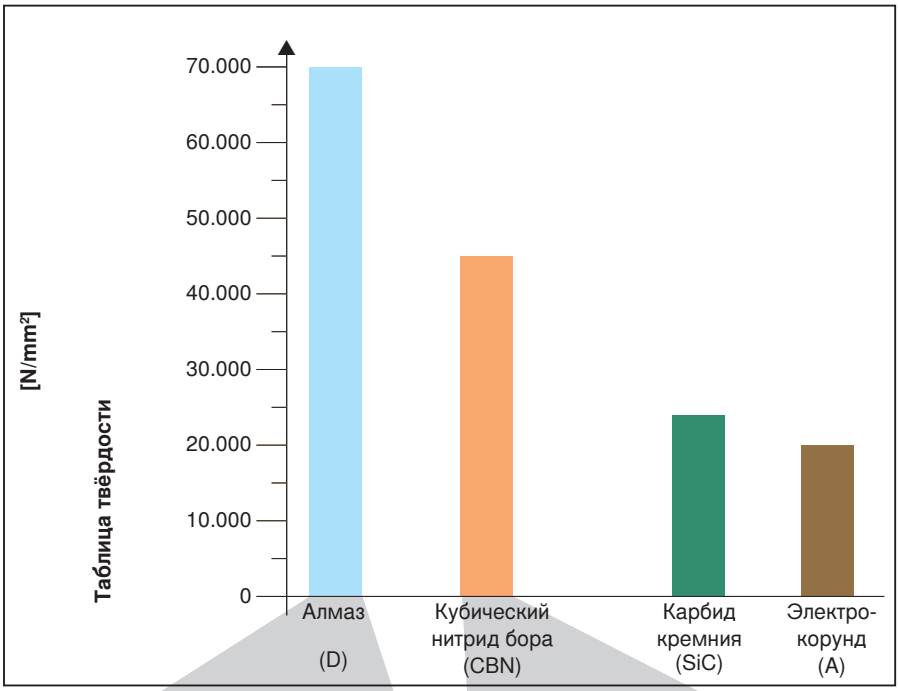
1. Алмаз
2. CBN **C**ubic **b**oron **n**itride
(кубический нитрид бора)

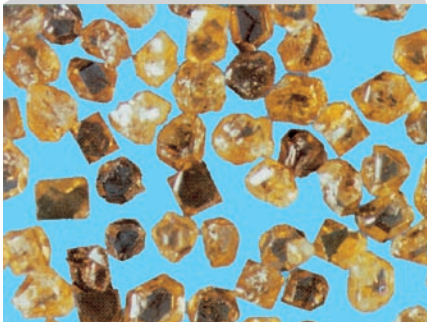
Твёрдость данный материалов значительно выше твёрдости абразивных материалов (см. таблицу рядом).
Наряду с природным алмазом, аналогично CBN алмаз производится также синтетическим путём.
Под экстремально высоким давлением и высокой температурой синтезируется алмаз из чистого углерода (C), аналогично бор (B) и азот (N) в кубический нитрид бора. Меняя условия синтеза, можно влиять на режущие свойства данных материалов. CBN в незначительной степени уступает алмазу по твёрдости.

Преимущества сверхтвёрдых шлиф. инструментов по отношению к инструментам с содержанием корунда и карбида кремния

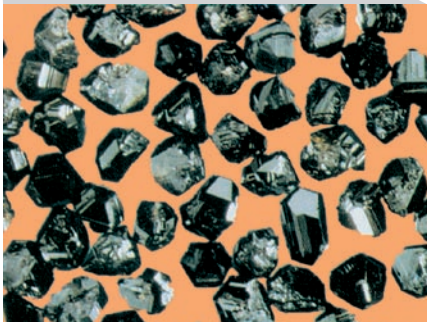
- Высокая стойкость и прочность профиля
- Короткое время обработки
- Сокращение вспомогательного времени на правку и замену инструмента
- Исключение термического повреждения детали благодаря более низкой температуре шлифования
- Постоянный уровень качества у большего количества обработанных деталей

Таблица твёрдости





Зерно алмаза



Зерно CBN

Рекомендации по применению алмаза и CBN

Алмаз и CBN не конкурируют а дополняют друг друга.

Алмаз для обработки стали не пригоден, так как химическая реакция между железом (Fe) в стали и углеродом (C) содержащемся в алмазе приводит к быстрому износу алмазного инструмента. В связи с этим обработка стали алмазом не эффективна.

Этот пробел восполняет CBN. Он незначительно уступает алмазу по твёрдости, но не вступает в реакцию с железом (Fe).

Исходя из этого для инструментов с содержанием алмаза и CBN рекомендуются следующие области применения:

Инструменты с содержанием алмаза:
- Твёрдый сплав
- Стекло
- Керамика
- Фарфор
- Износостойкий защитный слой
- Феррит
- Кремний
- Графит, электроуголь
- Реактопласт
- Армированное стекловолокно
- Естественный и искуственный камень
- Огнеупорные материалы

Инструменты с содержанием CBN:
- Быстрорежущая сталь
- Инструментальная сталь
- Калёная сталь
- Шарикоподшипниковая сталь
- Хромистая сталь

и т. п.

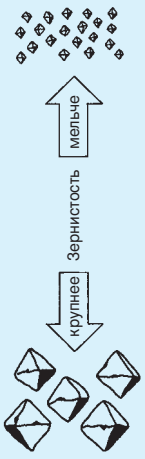
Сверхтвёрдые шлиф. материалы алмаз и CBN

Размер и концетрация зерна

Определение размера зерна

У инструментов с содержанием алмаза и CBN, зернистость указана по стандарту FEPA (FEPA = Fédération Européenne des Fabricants de Produits Abrasifs).
Размер зерна характеризуется различным количеством сит и означает размер зерна. Это означает, **большее число – крупное зерно, меньшее число – мелкое зерно.**

Сравнение размера зерна: Стандарт FEPA / меш USA

Размер зерна	Обозначение зернистости Стандарт FEPA		Число отверстий сита/дюйм
	Алмаз	CBN	меш USA
Очень мелкое  очень крупное	D 46	B 46	325/400
	D 54	B 54	270/325
	D 64	B 64	230/270
	D 76	B 76	200/230
	D 91	B 91	170/200
	D 107	B 107	140/170
	D 126	B 126	120/140
	D 151	B 151	100/120
	D 181	B 181	80/100
	D 213	B 213	70/ 80
	D 251	–	60/ 70
	–	B 252	60/ 80
	D 301	B 301	50/ 60
	D 357	B 357	45/ 50
	D 427	B 427	40/ 50
	D 502	B 502	35/ 45
	D 602	B 602	30/ 40
	D 852	B 852	20/ 30

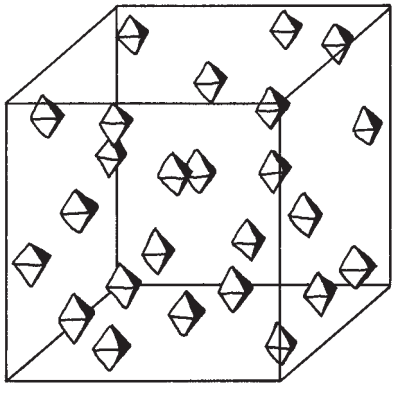
Концетрация зерна

Концетрация зерна обозначается количеством зёрен на единицу объёма шлифовального слоя.
При этом как правило применяется концетрация от C 25 до C 200 (см. таблицу).
Единицой веса зернистости алмаза и CBN является карат (ct). Для концетрации C 25 вес состовляет 1,1 ct на см^3 шлиф. слоя.
При концетрации C 200 вес состовляет 8,8 ct на см^3 шлиф. слоя.
Высокая концетрация зерна характеризуется высокой износостойкостью инструмента. Это важно в частности при профильном шлифовании или шлифовании с мелкими диаметрами.
Высокая стойкость, вытекающая из высокой концетрации зерна, как правило компенсирует большие затраты на инструмент.
Недостатками высокой концетрации могут быть более высокие усилия шлифования и технологические, температурные режимы. Так что высокая концетрация зерна, с точки зрения технологии не всегда является самым эффективным и оптимальным решением.

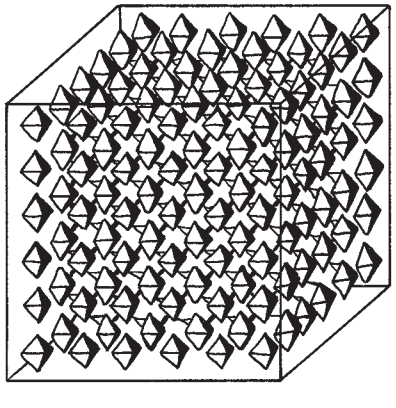
Концетрация зерна C 25 – C 200

Обозначение	Вес в каратах на 1 см^3 шлиф. слоя (ct/cm^3)	Объём зерна в % шлиф. слоя
C 25	1,1	6,00
C 50	2,2	12,50
C 75	3,3	18,75
C 100	4,4	25,00
C 125	5,5	31,25
C 150	6,6	37,50
C 175	7,7	43,75
C 200	8,8	50,00

Низкая концатрация. C 25

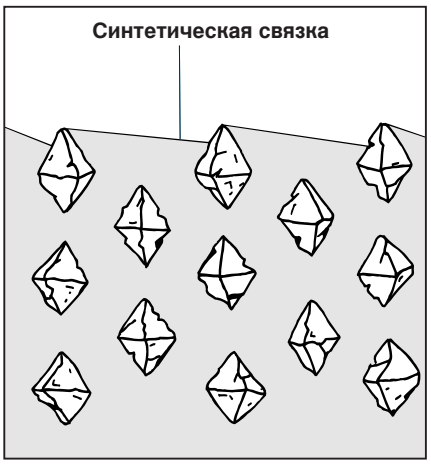


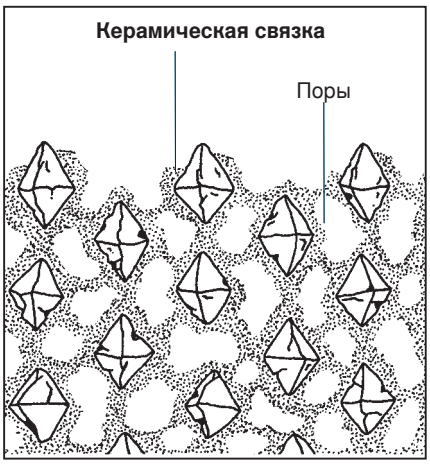
Высокая концетрация C 200



Виды связок инструментов с содержанием алмаза и CBN и их свойства







Гальваническая связка

Структура шлифовального слоя
Инструменты с содержанием алмаза и CBN на гальванической связке характеризуются однослойным покрытием на опорном металлическом корпусе. Никелиевый слой толщиной чуть более половины размера зерна удерживает шлиф. материал на корпусе. Тем самым обеспечена надёжная фиксация и необходимое пространство для стружки.
Профиль шлиф. инструментов на гальванической связке соответствует профилю опорного корпуса, так как имеется только один слой зерна. В связи с этим данный инструмент не потдаётся правке.

Преимущества
Инструменты на гальванической связке отличаются высокой режущей способностью. Данный вид связки может быть использован для корпусов любой геометрии, т. е. очень широкий выбор форм. Также данные инструменты имеют сравнительно низкую цену.

Области применения
Никелиевый слой гальванической связки отличается чрезвычайной твёрдостью и износостойкостью. Для обработки пластмасс рекомендуется более грубое зерно, для более твёрдых материалов более мелкое.
Данный метод позволяет покрыть не только формы но и соответственно напильники. Напильники с алмазным покрытием рекомендуются для обработки калёных сталей и твёрдого сплава.

Синтетическая связка

Структура шлифовального слоя
Шлифующий слой инструментов содержащий алмаз и CBN состоит из следующих компонентов:
- шлиф. зерно
- связка
- наполнители

Связка имеет плотную структуру, т.е. нет пор (см эскиз).

Преимущества
Инструменты с содержанием алмаза и CBN на синтетической связке, обладают незначительной твёрдостью связки. При этом имеют следующие преимущества:
- высокая производительность съёма
- короткое время шлифования
- низкий температурный режим
  т.е. „холодное шлифование”

Области применения
Инструменты с содержанием алмаза и CBN на синтетической связке применяются для шлифования инструментов (как без охлаждения так и с охлаждением). Обрабатываемые материалы: твёрдый сплав (алмазом), инструментальная и быстрорежущая сталь (CBN) требуют чрезвычайно стойкое абразивное зерно способствующее минимальному теплообразование.

Сухое или мокрое шлифование
В зависимости от типа синтетической связки возможно как сухое так и шлифование с охлаждением.
Просьба указать при заказе.
С технологической точки зрения шлифование с охлаждением часто превосходит сухое. Это касается как стойкости так и производительности шлифования. Охлаждение осуществляется с помощью эмульсии или чистого масла, охлаждение чистым маслом как правило увеличивает стойкость инструмента.

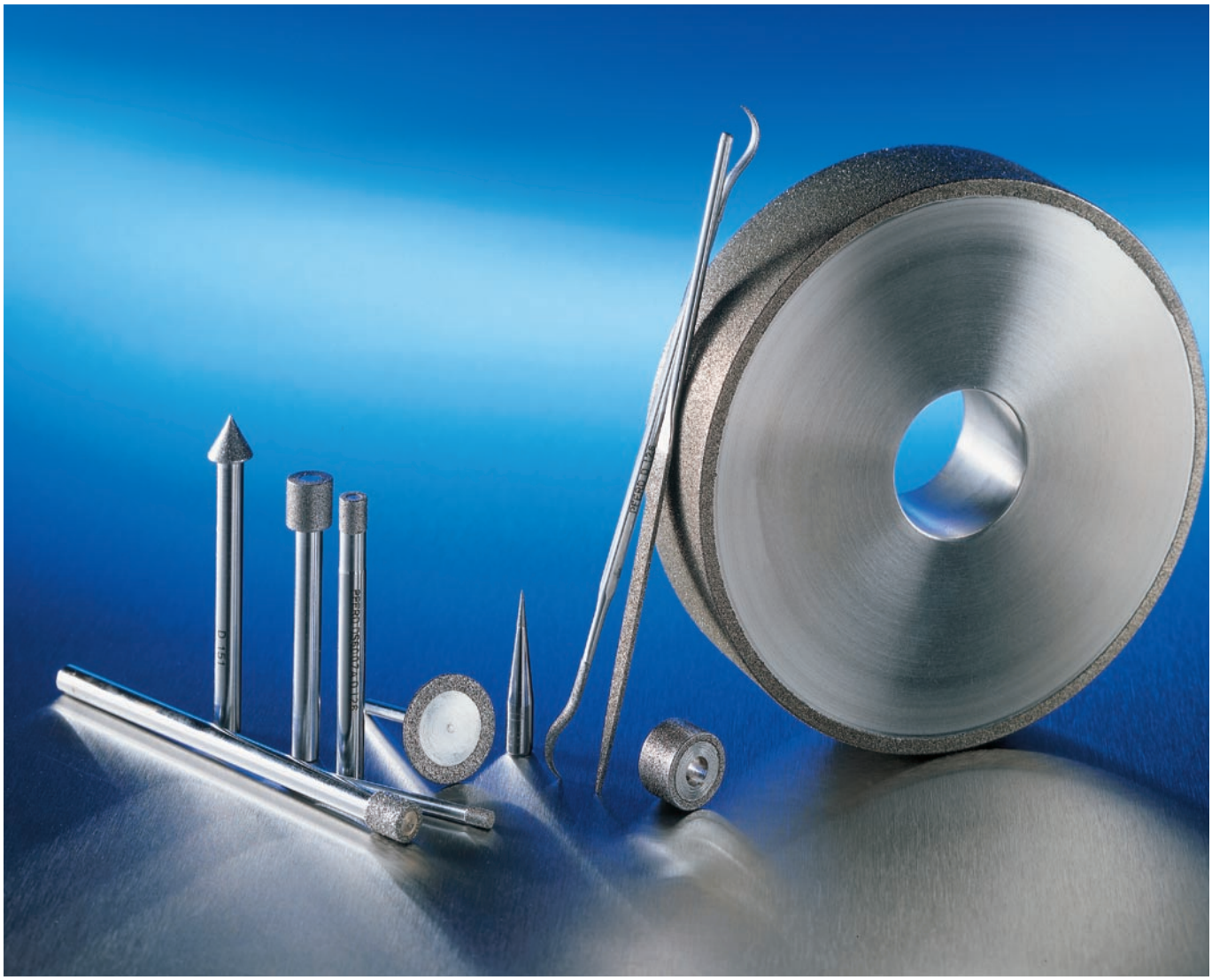
Керамическая связка

Структура шлифовального слоя
Существенной характеристикой керамической связки является её пористая структура. Элементами шлифующего слоя являются:
- шлиф. зерно
- связка
- поры

Преимущества
Пористая структура керамической связки облегчает транспортировку стружки и подачу охлаждающего средства в процессе шлифования, что очень важно при внутреннем шлифовании, имеющем большие поверхности контакта, в результате чего существенно усложняется транспортировка охлаждающей жидкости и отвод стружки. Кроме того инструменты с содержанием CBN как и инструменты с содержанием корунда и SIC легко потдаются правке.

Области применения
Инструменты с содержанием CBN на керамической связке успешно применяются для внутреннего шлифования стали. Однако имеется целый ряд других производственных, шлифовальных процессов, как например обработка заусенцев в отверстиях распылительных сопел, для которых инструменты с керамической связкой очень хорошо себя зарекомендовали.

Сухое или мокрое шлифование
Инструменты на керамической связке принципиально применяются для шлифования с охлаждением, причём использование масла существенно увеличивает стойкость.






PFERD
FOBIZET



Шлифовальные инструменты с содержанием алмаза и CBN, гальваническая связка

Рекомендации по применению

Преимущества инструментов на гальванической связке с содержанием алмаза и CBN

- Зерно значительно выступает из связки, что обеспечивает большие камеры для стружки, исключающие засаливание инструмента при большом съёме материала
- Острые режущие кромки и высокая прочность шлифующего зерна обеспечивают максимальную производительность съёма и холодное шлифование
- Данные инструменты покрыты одним слоем шлифующего материала, в связи с этим имеют более низкую цену по сравнению к другим аналогичным инструментам и рекомендуются для обработки малых партий
- Возможность изготовления шлифовального инструменты практически любой формы и конфигурации

Основные принципы выбора зернистости

Покрытие инструментов возможно различным (см. таблицу) зерном.

FEPA-обозначение	меш
D 15	–
D 25	–
D/B 46	325/400
D/B 54	270/325
D/B 64	230/270
D/B 76	200/230
D/B 91	170/200
D/B 107	140/170
D/B 126	120/140
D/B 151	100/120
D/B 181	80/100
D 251	60/ 70
B 252	60/ 80
D/B 301	50/ 60
D/B 357	45/ 50
D/B 427	40/ 50
D 502	35/ 45
D 602	30/ 40
D 711	25/ 30
D 852	20/ 30

Принципиально следует учитывать, что мягкие материалы, как пластмасса требуют более крупное зерно (D 357 или D 427). Инструменты предназначенные для обработки более твёрдых материалов требуют более мелкого зерна (D 126).

Выбор зерна в зависимости от обрабатываемого материала

Алмазное покрытие рекомендуется применять при обработке: армированного стекловолокна (GFK/CFK), твёрдыго сплава, стекла, керамики, кремния, графита, резины и т.п. (учесть размер зерна)

Покрытие с содержанием CBN рекомендуется применять при обработке: быстрорежущей, инструментальной, подшипниковой стали, жаропрочных материалов (учесть размер зерна)

Данные рекомендации не действительны для применения напильников

Напильники имеют только **алмазное покрытие**. Ввиду незначительной скорости реза при обработке напильником происходит незначительное выделение температуры, которой недостаточно для химической реакции углерода содержащегося в алмазе, с железом в стале. В связи с этим имеется возможность использовать более высокую твёрдость алмазного зерна (по сравнению с CBN) для оптимальной обработки стали.

Рекомендуемые технические параметры при применении инструментов с гальванической связкой

В связи с широкой областью применения и назначения чрезвычайно сложно указать области применения инструментов с гальванической связкой. Указанные параметры являются ориентировочными.

При возникновении вопросов просьба обратиться к нашим техническим консультантам.

Рекомендуемая скорость реза:

Инструмент с содержанием алмаза

Сухое шлифование: **8 - 18 м/с**
Мокрое шлифование: **15 - 30 м/с**

Инструмент с содержанием CBN

Сухое шлифование: **15 - 30 м/с**
Мокрое шлифование: **20 - 45 м/с**

Инструменты с содержанием CBN в большенстве случаев рекомендуется применять в более высоком диапазоне окружной скорости. Существуют случаи, где скорость достигает 120-130 м/с и более, но при определённых условиях (оптимальное охлаждение, высокая точность).

Сухое и мокрое шлифование

Шлифование с охлаждением представляет собой более производительный процесс. Об этом свидетельствует высокая стойкость инструмента, лучшее качество поверхности и меньшая опасность повреждения кромочных зон обрабатываемых деталей.

При применении инструментов с содержанием алмазного зерна рекомендуется использовать эмульсию (1 - 5 %) и в случае инструментов с содержанием CBN рекомендуется применение минерального масла. Масло по сравнению с эмульсией, обеспечивает более длительный срок службы инструментов с содержанием CBN.

Шлифовальные инструменты с содержанием алмаза и CBN, гальваническая связка

Инструменты специального исполнения

Гальваническая связка позволяет покрывать алмазом и CBN инструменты специального исполнения по индивидуальному заказу.

К тому же несущий корпус различной формы может состоять из различного материала, как например сталь, высококачественная сталь, олово и т.п.

Инструменты, корпус которых состоит из стали или высококачественной стали позволяют многоразовое покрытие. Покрытие можно нанести как на отдельные участки так и по всей поверхности независимо от формы.

Мы можем также нанести покрытие на предложенные Вами несущие корпуса. Для достижения точных конечных результатов необходимо учитывать толщину наносимого слоя.

Просьба при заказе данных инструментов предоставить подробную информацию с техническим чертежом, при этом указать размер и вид зерна. При возможности указать также обрабатываемый материал, для оптимального подбора шлифовального покрытия.

В случае возникновения вопросов обращайтесь к нам, мы всегда готовы Вам помочь.



Шлифовальные инструменты с содержанием алмаза и CBN, гальваническая связка

Инструменты специального исполнения





Алмазные Handy-напильники

Алмазное зерно наносится на кованные, шлифованные заготовки прецизионных напильников гальваническим методом. Равномерно плотный, шероховатый и устойчивый слой обеспечивает высокую производительность опиливания. Рекомендуется для обработки калённых сталей, твёрдых сплавов, стекла, керамики и армированного стекловолокна.

Размер зерна	FEPA	Области применения
Очень мелкое	D 25 / D 46	Тонкое шлифование
Мелкое	D 91	Шлихтование
Среднее	D 126	Универсальное применение
Крупное	D 151 / D 181	Грубая обработка
Очень крупн.	D 251	Грубая обработка

Рекомендации по применению

Прилагать малые усилия!

В особенности на кромках!

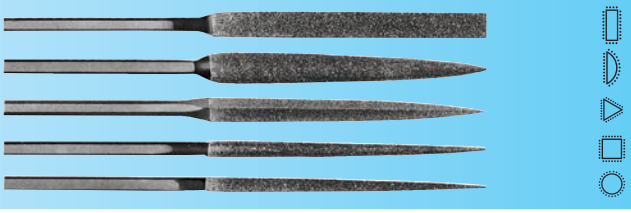
Для предварительного опиливания – крупное зерно, универсальное применение – среднее и чистовая обработка – мелкое.

Зерно по стандарту FEPA.

Засаленные алмазные напильники можно очистить с помощью щётки для напильников, керосином и др. антистатических, синтетических средств для очистки. По возможности работать без смазки!



Алмазные Handy-напильники



Алмазные Handy-напильники имеют кованный хвост., позволяющий работать без рукоятки. Поставляются 5 различных типов профиля и 2 вида зернистости. Обратить внимание на рекомендации по применению!

Другая зернистость по заказу.

Обрабатываемый материал
- Улучшенная сталь
- Твёрдый сплав
- Стекло
- Керамика
- Стекловолокно

Область применения
- Производство форм
- Инструментальное производство

Обозначение для заказа	Зернистость D 126	Зернистость D 181	Общая длина [мм]	Длина покрытия [мм]	Попер. сеч. [мм]		
	EAN 4007220						
DF 2601	017302	535455	215	100	10,3 x 2,8	1	50
DF 2602	017319	535462	215	100	12,5 x 3,8	1	50
DF 2607	017326	535479	215	100	10	1	50
DF 2608	017333	535486	215	100	5,5 x 5,5	1	50
DF 2610	017340	535493	215	100	6,7	1	50

Наборы алмазных Handy-напильников

Наборы алмазных Handy-напильников



Наборы алмазных Handy-напильников поставляются в пластиковом футляре.

Содержимое: по 1 напильнику
DF 2601 (плоский тупоносый)
DF 2602 (полукруглый)
DF 2607 (трёхгранный)
DF 2608 (четырёхгранный)
DF 2610 (круглый)

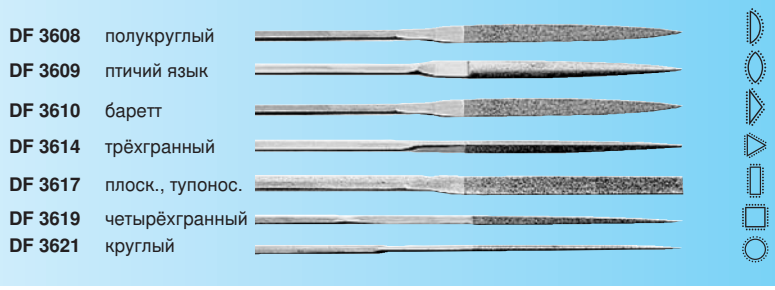
Поставляемая зернистость D 126 и D 181.

Обозначение для заказа	Зернистость D 126	Зернистость D 181	Общая длина [мм]		
	EAN 4007220				
DF 2627	017357	535585	215	1	300

Шлифовальные инструменты с содержанием алмаза и CBN, гальваническая связка

Алмазные надфили

Алмазные надфили



Алмазные надфили применяются в инструментальном производстве для обработки мелких профилей в точной механике.

С зернистостью D25 и D46 достигается очень качественная поверхность.

По запросу изготавливаются так же с зерном D15.

Данные напильники можно применять без рукоятки благодаря кованому хвостовику.

Поставляется 7 профилей и 4 зернистости. Просьба обратить внимание на рекомендации по применению на 9 странице.

Область применения
- Инструментальное производство
- Точная механика

Обозначение для заказа	Зернистость				Общая длина [мм]	Длина покрытия [мм]	Попер. сеч. [мм]		
	D 25	D 46	D 91	D 126					
	EAN 4007220								
DF 3608	535530	323625	254622	254639	140	40	4,2 x 1,5	1	4
DF 3609	535516	323632	254462	254479	140	40	3,8 x 1,8	1	4
DF 3610	535509	323649	254493	254509	140	40	4 x 1,2	1	4
DF 3614	535561	323656	254554	254578	140	40	3	1	4
DF 3617	535578	323663	254523	254530	140	40	4 x 1,2	1	4
DF 3619	535547	323670	254592	254608	140	40	2 x 2	1	4
DF 3621	535523	323687	254653	254660	140	40	1,8	1	4

Наборы алмазных надфилей

Наборы алмазных надфилей



Наборы алмазных напильников поставляются в пластиковом футляре.

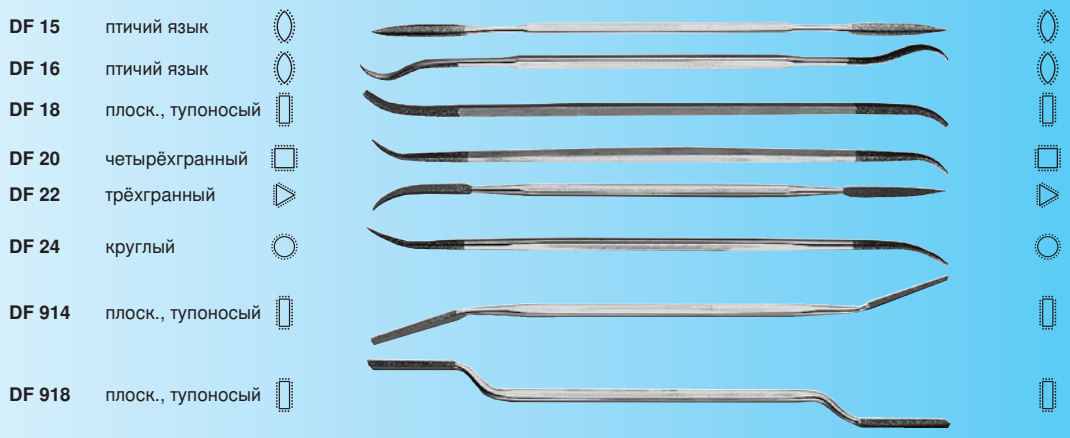
Содержимое: по 1 напильнику
DF 3608 (полукруглый)
DF 3614 (трёхгранный)
DF 3617 (плоский, тупоносый)
DF 3619 (четырёхгранный)
DF 3621 (круглый)

Поставляется 4 зернистости.

Обозначение для заказа	Зернистость				Общая длина [мм]		
	D 25	D 46	D 91	D 126			
	EAN 4007220						
DF 3090	535639	323700	323694	017364	140	1	27

Алмазные, рифельные напильники

Алмазные, рифельные напильники



Алмазные, рифельные напильники применяются для обработки труднодоступных мест и сложных геометрий.

Поставляются длиной 150, 8 форм и 3 зернистости.

Другие размеры и зернистость по запросу.

Просьба обратить внимание на указания по применению на стр. 9.

Обозначение для заказа	Зернистость D 91	Зернистость D 126	Зернистость D 181	Общая длина [мм]	Длина покрытия [мм]	Попер. сеч. [мм]		
	EAN 4007220							
DF 15	-	017036	-	150	2 x 25	3,2 x 2	1	8
DF 16	017050	017067	017074	150	2 x 25	3,7 x 2	1	8
DF 18	017081	017098	-	150	2 x 25	3,1 x 3	1	8
DF 20	017111	017128	-	150	2 x 25	2,5 x 2,5	1	8
DF 22	017142	017159	-	150	2 x 25	3	1	8
DF 24	017173	017180	017197	150	2 x 25	3	1	8
DF 914	-	016978	016985	150	2 x 25	3,8 x 1,6	1	8
DF 918	-	017005	-	150	2 x 25	4 x 2	1	8

Наборы алмазных, рифельных напильников

Наборы алмазных, рифельных напильников



Наборы алмазных, рифельных напильников поставляются в пластиковом футляре.

Содержимое: по 1 напильнику
DF 16 (птичий язык)
DF 18 (плоский, тупоносый)
DF 20 (четырёхгранный)
DF 22 (трёхгранный)
DF 24 (круглый)

Поставляемая зернистость D 126.

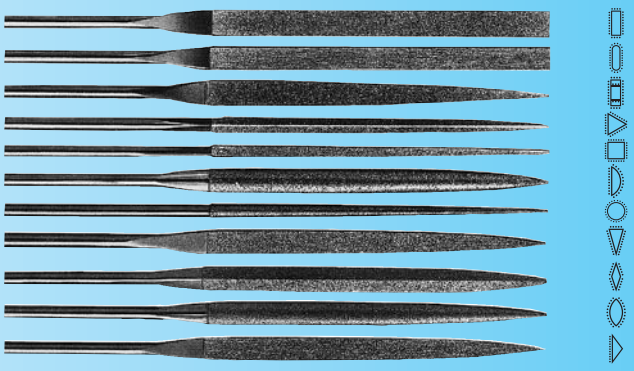
Обозначение для заказа	Зернистость	EAN 4007220	Общая длина [мм]		
DF 1624	D 126	355381	150	1	50

Шлифовальные инструменты с содержанием алмаза и CBN, гальваническая связка

Алмазные надфили

Алмазные надфили

DF 4112 плоский, тупоносый
DF 4112R плоский, тупоносый
DF 4122 плоский остроносый
DF 4132 трёхгранный
DF 4142 четырёхгранный
DF 4152 полукруглый
DF 4162 круглый
DF 4172 ножевой
DF 4182 мечевой
DF 4192 птичий язык
DF 4102T баретт



Алмазные надфили для универсального применения в инструментальном производстве.

Данные напильники поставляются длиной 140 мм, 4 формы и 3 зернистости.

Возможно применение быстросъёмной рукоятки 210-1 и NFH 212.

Другие размеры и зернистость по заказу.

Просьба обратить внимание на указания по применению на странице 9.

Область применения
- Инструментальное производство

Обозначение для заказа	Зернистость			Общая длина [мм]	Длина покрытия [мм]	Попер. сеч. [мм]		
	D 91	D 126	D 181					
	EAN 4007220							
DF 4112	016664	016671	016688	140	70	5,5 x 1,6	1	8
DF 4112R	016695	016701	016718	140	70	5,5 x 1,6	1	8
DF 4122	016725	016732	016749	140	70	5,5 x 1,6	1	8
DF 4132	016756	016763	016770	140	70	3,5	1	7
DF 4142	016787	016794	016800	140	70	2,6 x 2,6	1	7
DF 4152	016817	016824	016831	140	70	5,5 x 1,6	1	8
DF 4162	016848	016855	016862	140	70	3,2	1	7
DF 4172	016879	016886	016893	140	70	5 x 1,8	1	8
DF 4182	016909	016916	016923	140	70	5 x 2,4	1	8
DF 4192	016930	016947	-	140	70	5 x 2,2	1	8
DF 4102T	016633	016640	016657	140	70	5 x 2	1	8

Наборы алмазных надфилей

Наборы алмазных надфилей



Наборы алмазных надфилей поставляются в пластиковом футляре.

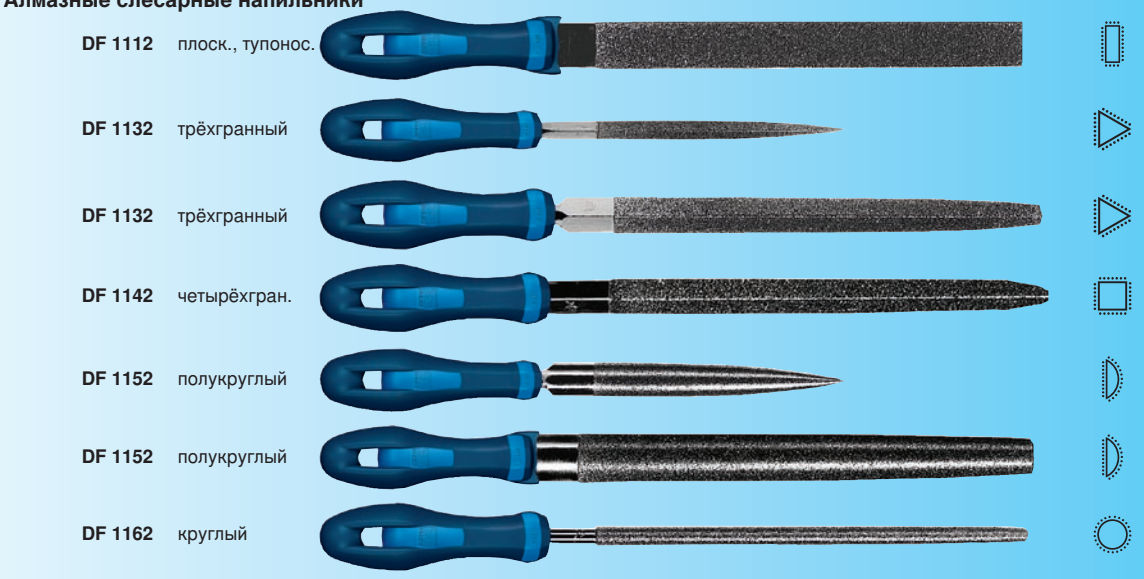
Содержимое DF 4205: по 1 напильнику
DF 4112 (плоский тупоносый)
DF 4132 (трёхгранный)
DF 4142 (четырёхгранный)
DF 4152 (полукруглый)
DF 4162 (круглый)
Поставляемая зернистость D 91, D 126 и D 181.

Содержимое DF 4211: по 1 напильнику
DF 4112 (плоский, тупоносый)
DF 4112R (плоский, остроносый с закруглёнными краями)
DF 4122 (плоский, остроносый)
DF 4132 (трёхгранный)
DF 4142 (четырёхгранный)
DF 4152 (полукруглый)
DF 4162 (круглый)
DF 4172 (ножевой)
DF 4182 (ромбический)
DF 4192 (птичий язык)
DF 4102T (баретт)
Поставляемая зернистость:
D 91, D 126 и D 181.

Обозначение для заказа	Зернистость			Общая длина [мм]		
	D 91	D 126	D 181			
	EAN 4007220					
DF 4205	017371	017388	017395	140	1	50
DF 4211	017401	017418	017425	140	1	100

Алмазные, слесарные напильники

Алмазные слесарные напильники



Алмазные, слесарные напильники применяются в инструментальном производстве. Относительно грубое зерно D 251 рекомендуется для обработки прочной пластмассы.

Алмазные слесарные напильники поставляются с эргономной рукояткой.

Поставляются 5 различных профилей, разной длины и зернистости.

По запросу возможны другие размеры и зернистость.

Просьба обратить внимание на рекомендации по применению на 9 странице.

Область применения

- Инструментальное производство

Обозначение для заказа	Зернистость				Общая длина [мм]	Длина покрытия [мм]	Попер. сеч. [мм]		
	D 126	D 151	D 181	D 251					
	EAN 4007220								
DF 1112/100	255117	-	255124	-	100	85	10 x 3,2	1	45
DF 1112/125	255131	-	-	-	125	110	11,2 x 4,2	1	65
DF 1112/150	255155	-	255162	-	150	135	13 x 5	1	100
DF 1112/200	-	017203	-	017210	200	180	20 x 5	1	190
DF 1132/100	255179	-	-	-	100	85	7	1	40
DF 1132/200	-	017227	-	017234	200	180	16	1	200
DF 1142/200	-	017241	-	-	200	180	8 x 8	1	130
DF 1152/100	255193	-	-	-	100	85	12 x 4	1	45
DF 1152/200	-	017265	-	017272	200	180	20 x 6	1	150
DF 1162/200	-	017289	-	-	200	180	8	1	110

Шлифовальные инструменты с содержанием алмаза и CBN, гальваническая связка

Алмазные напильники для механического шлифования

Алмазные напильники для механического шлифования



	плоский, тупоносый	DF 5301 - 5309		круглый	DF 5331 - 5347
	плоский, тупоносый	DF 5310 - 5314		трёхгранный	DF 5365 - 5375
	плоский, тупоносый	DF 5316 - 5324		птичий язык	DF 5352 - 5362
	четырёхгранный	DF 5390 - 5393		ножевой	DF 5380 - 5386
				плоский, конусный	DF 0103, DF 0106

Данные алмазные напильники предназначены как для механического так и для ручного применения.

Поставляется 7 различных профилей с различной зернистостью.
ø диаметр хвостовика 3 мм.

Обратить внимание на рекомендации по применению на 9 странице.

Обозначение для заказа	Зернистость	EAN 4007220	Профиль	Покрытие	Общая длина [мм]	Длина покрытия [мм]	Попер. сеч. [мм]		g
DF 5301	D 126	256718	плоский, тупоносый	одностороннее	50	15	2,0 x 1,0	1	6
DF 5303	D 126	256749	плоский, тупоносый	одностороннее	50	15	3,0 x 1,0	1	6
DF 5305	D 126	256817	плоский, тупоносый	одностороннее	50	15	4,0 x 1,0	1	6
DF 5307	D 126	256848	плоский, тупоносый	одностороннее	50	15	5,0 x 2,0	1	6
DF 5309	D 126	256879	плоский, тупоносый	одностороннее	60	25	5,0 x 2,0	1	6
DF 5310	D 126	256909	плоский, тупоносый	с двух сторон	50	15	2,0 x 1,0	1	6
DF 5311	D 126	256930	плоский, тупоносый	с двух сторон	50	15	3,0 x 1,0	1	6
DF 5312	D 126	256961	плоский, тупоносый	с двух сторон	50	15	4,0 x 1,0	1	6
DF 5313	D 126	256992	плоский, тупоносый	с двух сторон	50	15	5,0 x 2,0	1	6
DF 5314	D 126	257029	плоский, тупоносый	с двух сторон	60	25	5,0 x 2,0	1	6
DF 5316	D 126	257050	плоский, тупоносый	на кромках	50	15	0,5 x 4,0	1	6
DF 5318	D 126	257081	плоский, тупоносый	на кромках	50	15	0,75 x 4,0	1	6
DF 5320	D 126	257111	плоский, тупоносый	на кромках	50	15	1,0 x 4,0	1	6
DF 5324	D 126	257142	плоский, тупоносый	на кромках	60	25	1,0 x 4,0	1	6
DF 5390	D 126	257296	четырёхгранный	полностью	50	15	1,5 x 1,5	1	6
DF 5391	D 126	257326	четырёхгранный	полностью	50	15	3,0 x 3,0	1	6
DF 5392	D 126	257357	четырёхгранный	полностью	50	15	4,0 x 4,0	1	6
DF 5393	D 126	257388	четырёхгранный	полностью	50	15	5,0 x 5,0	1	6
DF 5331	D 126	257418	круглый	полностью	50	15	1,0	1	6
DF 5335	D 126	257449	круглый	полностью	50	15	2,0	1	6
DF 5339	D 126	257470	круглый	полностью	50	15	3,0	1	6
DF 5345	D 126	257500	круглый	полностью	50	15	4,0	1	6
DF 5337	D 126	257531	круглый	полностью	60	25	2,0	1	6
DF 5343	D 126	257562	круглый	полностью	60	25	3,0	1	6
DF 5347	D 126	257593	круглый	полностью	60	25	4,0	1	6
DF 5365	D 126	257173	трёхгранный	полностью	50	15	2,0 x 2,0	1	6
DF 5367	D 126	257203	трёхгранный	полностью	50	15	3,5 x 3,5	1	6
DF 5371	D 126	257234	трёхгранный	полностью	60	25	3,5 x 3,5	1	6
DF 5375	D 126	257265	трёхгранный	полностью	60	25	4,5 x 4,5	1	6
DF 5352	D 126	257623	птичий язык	полностью	50	15	2,0 x 1,0	1	6
DF 5356	D 126	257654	птичий язык	полностью	50	15	3,5 x 2,0	1	6
DF 5360	D 126	257685	птичий язык	полностью	50	15	6,0 x 3,0	1	6
DF 5358	D 126	257715	птичий язык	полностью	60	25	3,5 x 2,0	1	6
DF 5362	D 126	257746	птичий язык	полностью	60	25	6,0 x 3,0	1	6
DF 5380	D 126	257777	ножевой	полностью	50	15	1,0 X 4,0	1	6
DF 5382	D 126	257807	ножевой	полностью	50	15	2,0 x 6,0	1	6
DF 5386	D 126	257838	ножевой	полностью	60	25	2,0 x 6,0	1	6
DF 0106/55	D 126	665879	плоский, конусный	полностью	55	16	6,3 x 1,0	1	6
DF 0103	D 126	665862	плоский, конусный	полностью	55	16	3,3 x 1,0	1	6
DF 0106/73	D 126	665886	плоский, конусный	полностью	73	16	6,3 x 1,0	1	6

Шлифовальные инструменты с содержанием алмаза и CBN, гальваническая связка

Алмазные, отрезные круги

Преимущества шлиф.-отрезных кругов с содержанием алмаза и CBN на гальванической связке

Шлиф.-отрезные круги с содержанием алмаза и CBN на гальванической связке отличаются особой режущей способностью. На опорный стальной диск нанесено однослойное покрытие из алмаза или CBN. Шлифующее зерно связанно металлической связкой, гальваническим методом.
Между шлиф. зёрнами имеется достаточное пространство для стружки, придающее инструментам большую режущую способность. При использовании крупного зерна (D 357) возможна обработка армированных материалов.

Обрабатываемый материал

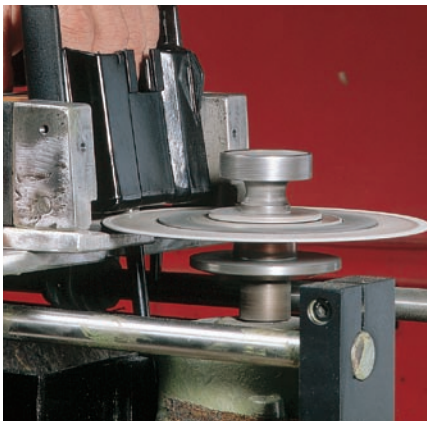
Шлиф-отрезные круги с CBN
Шлиф.-отрезные круги с содержанием CBN рекомендуется применять для **стационарной резки** стали. При этом целесообразно использовать масло в качестве охлаждающей жидкости.

Шлиф-отрезные круги с алмазным зерном

Шлиф.-отрезные круги рекомендуются для обработки:
- реактопластов
  - – без покрытия или армирования
  - – с покрытием
  - – с армированием из графита или стекловолокна
  - – с наполнителями (песок, кварц)
- резины
- мраморного литья, гипса, шифера
- графита, электротехнического угля
- мягкого феррита
- твёрдого сплава
- тормозных накладок и муфт

Для данных видов работ не рекомендуется превышать окружную скорость 20 м/с.

В отдельных случаях, например обработка пластмасс (GFK/CFK) повышенная окружная скорость улучшает результат обработки.



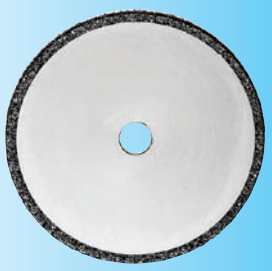
Отрезка литников с отливок из реактопластов для автомобильной промышленности.

Рекомендуемая скорость реза:

Инструменты с содержанием алмаза
Сухое шлифование: **8 - 18 м/с**
Мокрое шлифование: **15 - 30 м/с**

Инструмент с содержанием CBN
Сухое шлифование: **15 - 30 м/с**
Мокрое шлифование: **20 - 45 м/с**

Алмазные, отрезные круги



Рекомендации по применению
Для резки стекла или керамики используется более мелкое зерно, например: D 126 или D 181.

Рекомендации по заказу
Алмазные, отрезные круги поставляются со склада. Специальные исполнения с различным зерном, диаметром, посадочным диаметром и толщиной изготавливаются по запросу.

При запросе просьба указать полную информацию.

Зажимные стержни
Отрезные круги с посадочным диаметром 1,7 мм - BO 3/1,7
Отрезные круги с посадочным диаметром 10 мм - BO 8/10 0-4

Пример заказа
D1A1R 50- 2- 6 D357 GAD

Пояснения к заказу
D1A1R = Форма
50 = ø [мм]
2 = Толщина реза [мм]
6 = ø отв. [мм]
D357 = Тип и размер зерна
GAD = Связка/Форма покрытия

Обозначение для заказа	EAN 4007220	ø [мм]	Толщ. реза [мм]	Толщ. опорн. диска E [мм]	ø отв. [мм]	Форма	Кол. защит. сегм.	Алмаз. покр.	Выс. покр. [мм]		g
D1A1R 22-0,5-1,7 D 64 GAD	355190	22	0,5	0,3	1,7	D	отсутств.	сплошн.	2	1	5
D1A1R 30-1-10 D 151 GAD	355206	30	1,0	0,6	10,0	D	отсутств.	сплошн.	2	1	10
D1A1R 40-1-10 D 151 GAD	355213	40	1,0	0,6	10,0	D	отсутств.	сплошн.	2	1	15
D1A1R 50-1,4-6 D 151 GAD	355220	50	1,4	1,0	6,0	D	отсутств.	сплошн.	2	1	20
D1A1R 50-1,4-10 D 151 GAD	666043	50	1,4	1,0	10,0	D	отсутств.	сплошн.	2	1	20
D1A1R 50-2-6 D 357 GAD	308790	50	2,0	1,0	6,0	D	отсутств.	сплошн.	2	1	20
D1A1R 50-2-6 D 357 GAG	168530	50	2,0	1,0	6,0	G	3	сплошн.	2	1	20
D1A1R 50-2-10 D 357 GAD	666067	50	2,0	1,0	10,0	D	отсутств.	сплошн.	2	1	20
D1A1R 50-2-10 D 357 GAG	666050	50	2,0	1,0	10,0	G	3	сплошн.	2	1	20
D1A1R 75-2-10 D 357 GAG	393420	75	2,0	1,0	10,0	G	3	сплошн.	2	1	50
D1A1R 100-2-22,2 D 357 GAD	308806	100	2,0	1,0	22,2	D	отсутств.	сплошн.	2	1	110
D1A1R 100-2-22,2 D 357 GAG	168547	100	2,0	1,0	22,2	G	3	сплошн.	2	1	110
D1A1R 115-2-22,2 D 357 GAD	308813	115	2,0	1,0	22,2	D	отсутств.	сплошн.	2	1	125
D1A1R 115-2-22,2 D 357 GAG	168554	115	2,0	1,0	22,2	G	3	сплошн.	2	1	125
D1A1R 125-1,4-20 D 151 GAD	355237	125	1,4	1,0	20,0	D	отсутств.	сплошн.	2	1	150

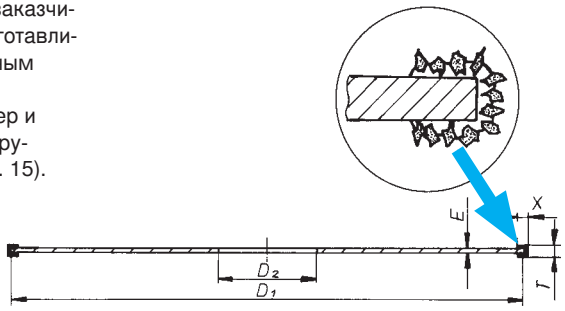
Шлифовальные инструменты с содержанием алмаза и CBN, гальваническая связка

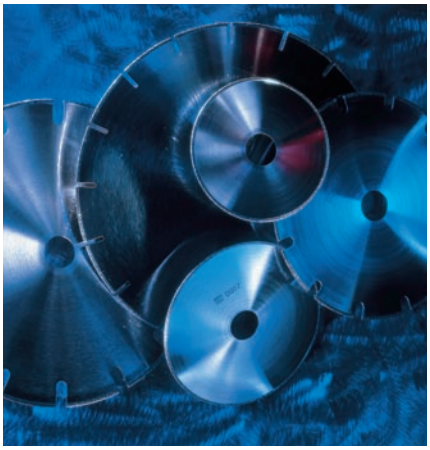
Алмазные, отрезные круги

Обозначение для заказа	EAN 4007220	ø [мм]	Толщ. реза [мм]	Толщ. опорн. диска E [мм]	ø отв. [мм]	Фор-ма	Кол. защит. сегм.	Алмаз. покр.	Выс. покр. [мм]		g
D1A1R 125-2-22,2 D 357 GAD	308820	125	2,0	1,0	22,2	D	отсутств.	сплошн.	2	1	150
D1A1R 125-2-22,2 D 357 GAG	168561	125	2,0	1,0	22,2	G	3	сплошн.	2	1	150
D1A1R 178-2-22,2 D 357 GAD	355244	178	2,0	1,0	22,2	D	отсутств.	сплошн.	2	1	250
D1A1RSS 230-2,5-22,2 D 357 GAS2	168578	230	2,5	1,5	22,2	S2	отсутств.	сегмент.	2	1	520
D1A1RSS 250-2,5-22,2 D 357 GAS2	355251	250	2,5	1,5	22,2	S2	отсутств.	сегмент.	2	1	650
D1A1RSS 300-2,5-30,0 D 357 GAS2	355268	300	2,5	1,5	30,0	S2	отсутств.	сегмент.	2	1	900
D1A1RSS 350-2,8-30,0 D 357 GAS2	355275	350	2,8	1,8	30,0	S2	отсутств.	сегмент.	2	1	1900
D1A1RSS 400-3,8-30,0 D 357 GAS2	666074	400	3,8	2,8	30,0	S2	отсутств.	сегмент.	2	1	2500

Специальная программа, геометрия кругов и зернистость

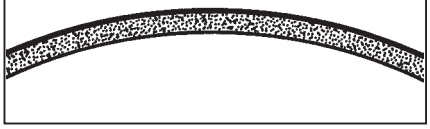
Нами также изготавливаются шлиф.-отрезные круги согласно данных заказчика. Данные инструменты могут изготавливаться со сплошным или сегментным покрытием.
При заказе просьба указать размер и зернистость желаемых Вами инструментов (см. пример заказа на стр. 15).





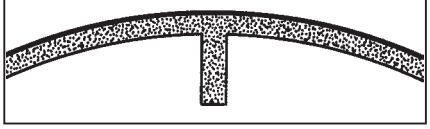
Форма D

Сплошное покрытие



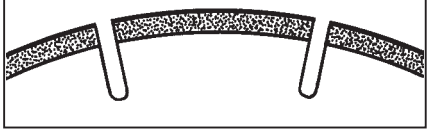
Форма G

Сплошное покрытие с защитными сегментами



Форма S 2

Сегментное покрытие с шлицами



Алмазное, ножёвочное полотно

Алмазное, ножёвочное полотно



Алмазное, ножёвочное полотно для машин с захватом Bosch предназначены для обработки армированных пластмасс (GFK/CFK).
Гальваническим методом покрытые полотна, отличаются как чрезвычайной режущей способностью так и высокой стойкостью.
Специальное применение, как например пиление армированных пластиковых пластин и пропиливание ёмкостей.

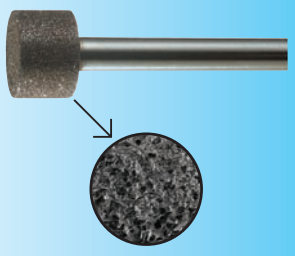
Обозначение для заказа	EAN 4007220	Длина покрытия [мм]	Толщина [мм]	Общая длина [мм]		g
Dia-Stichsägeblatt* 50/75 D 357	535950	50	2	75	1	6
Dia-Stichsägeblatt* 75/100 D 357	535967	75	2	100	1	10

*Dia-Stichsägeblatt = Алмазное, ножёвочное полотно

Шлифовальные инструменты с содержанием алмаза и CBN, гальваническая связка

Алмазные, шлифовальные головки и формы, складская программа

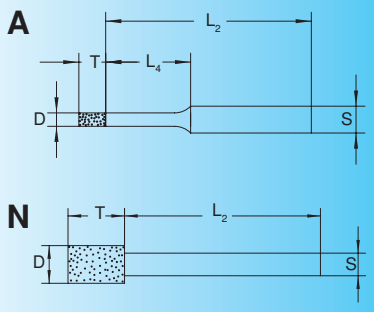
Цилиндрическая форма ZY



Рекомендации по применению
Для исключения термических повреждений детали и для увеличения стойкости и срока службы инструмента, рекомендуется в стационарном режиме шлифование с охлаждением.

Рекомендуемая окружная скорость:
Мокрое шлифование: 20 м/с
Сухое шлифование: 15 м/с

Рекомендации по заказу
Возможно специальное исполнение. Другие диаметры, размеры головок, диаметр хвостовика, зернистость могут быть изготовлены по запросу.



A = хвостовик с уступом
N = хвостовик без уступа

Обозначение для заказа	Зернистость				ø x высота [мм]	ø хвост. (S) [мм]	Длина хвост. (L_2) [мм]	Длина (L_4) [мм]		
	D 64	D 91	D 126	D 181						
	EAN 4007220									
DZY-A 0,5-2/3	354322	-	-	-	0,5 x 2	3	38	5	5	25
DZY-A 0,8-2/3	354339	-	-	-	0,8 x 2	3	38	5	5	25
DZY-A 1,0-4/3	354346	257883	257890	-	1,0 x 4	3	36	9	5	25
DZY-A 1,2-4/3	354353	354360	354377	-	1,2 x 4	3	36	9	5	25
DZY-A 1,4-4/3	354384	354391	354407	-	1,4 x 4	3	36	9	5	25
DZY-A 1,6-4/3	-	354421	354438	-	1,6 x 4	3	36	10	5	25
DZY-A 1,8-4/3	-	354452	354469	-	1,8 x 4	3	36	10	5	25
DZY-A 2,0-4/3	-	260784	119181	-	2,0 x 4	3	36	10	5	25
DZY-A 2,2-4/3	-	-	354506	-	2,2 x 4	3	36	14	5	25
DZY-A 2,4-4/3	-	354520	354537	-	2,4 x 4	3	36	14	5	25
DZY-A 2,6-4/3	-	354551	354568	-	2,6 x 4	3	36	14	5	25
DZY-A 2,8-4/3	-	-	354599	-	2,8 x 4	3	36	14	5	25
DZY-A 3,0-4/3	354605	260821	119204	-	3,0 x 4	3	36	19	5	25
DZY-N 3,5-5/3	-	260845	119211	-	3,5 x 5	3	45	-	5	25
DZY-N 4,0-5/3	-	260869	119228	260876	4,0 x 5	3	45	-	5	30
DZY-N 4,5-5/3	-	260883	119235	-	4,5 x 5	3	45	-	5	30
DZY-N 5,0-5/3	-	260906	119242	260913	5,0 x 5	3	45	-	5	30
DZY-N 5,5-6/3	-	257944	257951	257968	5,5 x 6	3	44	-	5	30
DZY-A 6,0-6/6	-	260920	119259	260937	6,0 x 6	6	54	19	1	18
DZY-N 7,0-8/6	-	-	119266	260951	7,0 x 8	6	52	-	1	18
DZY-N 8,0-8/6	-	260968	119273	260975	8,0 x 8	6	52	-	1	18
DZY-N 9,0-8/6	-	-	258040	-	9,0 x 8	6	52	-	1	18
DZY-N 10,0-8/6	-	260982	119280	260999	10,0 x 8	6	52	-	1	20
DZY-N 12,0-8/6	-	261002	119297	261019	12,0 x 8	6	52	-	1	22
DZY-N 15,0-10/6	-	-	119303	-	15,0 x 10	6	50	-	1	25
DZY-N 15,0-10/10	-	-	355091	-	15,0 x 10	10	110	-	1	100
DZY-N 18,0-10/6	-	-	258163	-	18,0 x 10	6	50	-	1	35
DZY-N 20,0-10/6	-	-	258194	-	20,0 x 10	6	50	-	1	40
DZY-N 25,0-10/12	-	-	355138	-	25,0 x 10	12	110	-	1	140

Шлифовальные инструменты с содержанием алмаза и CBN, гальваническая связка

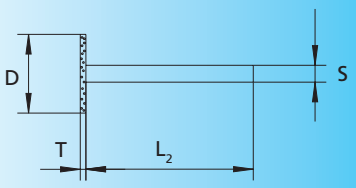
Алмазные, шлифовальные головки и формы, складская программа

Специальная форма ZY



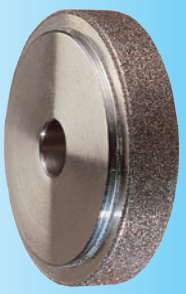
Рекомендации по применению
Для исключения термических повреждений детали и для увеличения стойкости и срока службы инструмента, рекомендуется в стационарном режиме шлифование с охлаждением.

Рекомендации по заказу
Возможно специальное исполнение. Другие диаметры, размеры головок, диаметр хвостовика, зернистость могут быть изготовлены по запросу.



Обозначение для заказа	Зернистость		ø x высота [мм]	ø хвост. (S) [мм]	Длина хвост. (L_2) [мм]	Длина (L_4) [мм]		
	D 64	D 91						
	EAN 4007220							
DZY-N 8,0-0,5 3	353240	-	8,0 x 0,5	3	35	-	1	5
DZY-N 14,0-0,5 3	353257	-	14,0 x 0,5	3	35	-	1	10
DZY-N 14,0-1,0 3	353264	353271	14,0 x 1,0	3	35	-	1	10

Шлифовальные диски 1 A 1



Алмазные шлифовальные диски применяются в стационарном режиме. При этом необходимо соблюдать правила установки дисков на шпиндель машины.

Рекомендации по применению
Для исключения термических повреждений детали и для увеличения стойкости и срока службы инструмента, рекомендуется в стационарном режиме шлифование с охлаждением.

Рекомендации по заказу
Возможно специальное исполнение. Другие диаметры, размеры головок, диаметр хвостовика, зернистость могут быть изготовлены по запросу.

Обозначение для заказа	Зернистость		ø x высота [мм]	ø отв. [мм]	Контрольный выступ [мм]		
	D 151	D 251					
	EAN 4007220						
D1A1 12-10-8	665893	665930	12,0 x 10,0	8	-	1	5
D1A1 14-10-8	665961	665916	14,0 x 10,0	8	-	1	7
D1A1 16-10-8	665978	665947	16,0 x 10,0	8	-	1	10
D1A1 18-10-8	665992	665985	18,0 x 10,0	8	2	1	15
D1A1 20-10-8	354629	666005	20,0 x 10,0	8	2	1	34
D1A1 30-10-10	354636	666012	30,0 x 10,0	10	2	1	65
D1A1 40-10-10	354643	666029	40,0 x 10,0	10	2	1	110
D1A1 50-10-10	354131	666036	50,0 x 10,0	10	2	1	170

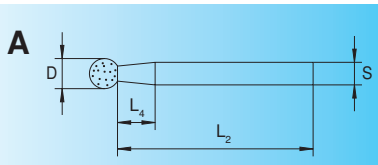
Сферическая форма KU

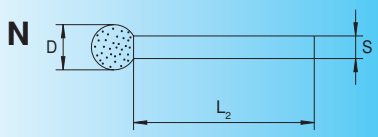


Шлифовальные головки сферической формы часто применяются для обработки пластиковых профилей.

Рекомендации по применению
Для исключения термических повреждений детали и для увеличения стойкости и срока службы инструмента, рекомендуется в стационарном режиме шлифование с охлаждением.

Рекомендации по заказу
Возможно специальное исполнение. Другие диаметры, размеры головок, диаметр хвостовика, зернистость могут быть изготовлены по запросу.





A = хвостовик с уступом
N = хвостовик без уступа

Обозначение для заказа	Зернистость				ø x высота [мм]	ø хвост. (S) [мм]	Длина хвост. (L_2) [мм]	Длина (L_4) [мм]		
	D 64	D 91	D 126	D 181						
	EAN 4007220									
DKU-A 1,0/3	354926	258620	258637	258644	1	3	44	10	5	25
DKU-A 2,0/3	354933	258651	258668	258675	2	3	43	8	5	25
DKU-A 3,0/3	354940	258682	258699	258705	3	3	42	6	5	25
DKU-A 4,0/3	-	258712	258729	258736	4	3	41	5	5	25
DKU-A 5,0/3	-	258743	258750	258767	5	3	40	2	5	25
DKU-N 6,0/3	-	258774	258781	258798	6	3	39	-	1	5
DKU-A 8,0/6	-	258835	258842	-	8	6	52	10	1	15
DKU-A 10,0/6	-	258897	258903	258910	10	6	50	5	1	20
DKU-N 12,0/6	-	-	258965	-	12	6	48	-	1	24

Специальная форма KU



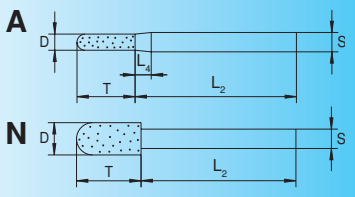
Шлифовальные головки сферической формы часто применяются для обработки пластиковых профилей.
Шлиф. головки специальной формы имеют также покрытие хвостовика у головки для обработки деталей специальной формы.

Рекомендации по применению
Для исключения термических повреждений детали и для увеличения стойкости и срока службы инструмента, рекомендуется в стационарном режиме шлифование с охлаждением.

Рекомендации по заказу
Возможно специальное исполнение. Другие диаметры, размеры головок, диаметр хвостовика, зернистость могут быть изготовлены по запросу.

Обозначение для заказа	Зернистость		ø x высота [мм]	ø хвост. (S) [мм]	Длина хвост. (L_2) [мм]	Длина (L_4) [мм]		
	D 126	D 181						
	EAN 4007220							
DKU 3,0-10,0/3	-	353844	3,0 x 10,0	3	40	10	1	5
DKU 3,3-7,0/3	353851	-	3,3 x 7,0	3	33	7	1	5
DKU 4,0-10,0/3	-	353868	4,0 x 10,0	3	40	10	1	5

Цилиндросферическая форма WR



A = хвостовик с уступом
N = хвостовик без уступа

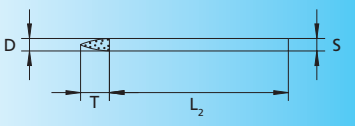
Форма WR поставляется с грубым зерном D357 и используется как правило для обработки армированной стекловолокном пластмассы.

Рекомендации по применению
Для исключения термических повреждений детали и для увеличения стойкости и срока службы инструмента, рекомендуется в стационарном режиме шлифование с охлаждением.

Рекомендации по заказу
Возможно специальное исполнение. Другие диаметры, размеры головок, диаметр хвостовика, зернистость могут быть изготовлены по запросу.

Обозначение для заказа	Зернистость	EAN 4007220	ø x высота [мм]	ø хвост. (S) [мм]	Длина хвост. (L_2) [мм]	Длина (L_4) [мм]		g
DWR 5,0-18,0/6	D 357	353981	5,0 x 18,0	6	50	5	1	20
DWR 6,0-18,0/6	D 357	353998	6,0 x 18,0	6	50	5	1	20
DWR 10,0-20,0/6	D 357	354001	10,0 x 20,0	6	50	-	1	28

Остросферическая форма SPG

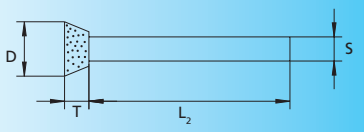


Рекомендации по применению
Для исключения термических повреждений детали и для увеличения стойкости и срока службы инструмента, рекомендуется в стационарном режиме шлифование с охлаждением.

Рекомендации по заказу
Возможно специальное исполнение. Другие диаметры, размеры головок, диаметр хвостовика, зернистость могут быть изготовлены по запросу.

Обозначение для заказа	Зернистость	EAN 4007220	ø x высота [мм]	ø хвост. (S) [мм]	Длина хвост. (L_2) [мм]	Длина (L_4) [мм]		g
DSPG 3,0-7,0/3	D 126	536421	3,0 x 7,0	3	43	-	1	5

Чашечная форма KT



Благодаря особенной форме возможна оптимальная обработка профиля.

Рекомендации по применению
Для исключения термических повреждений детали и для увеличения стойкости и срока службы инструмента, рекомендуется в стационарном режиме шлифование с охлаждением.

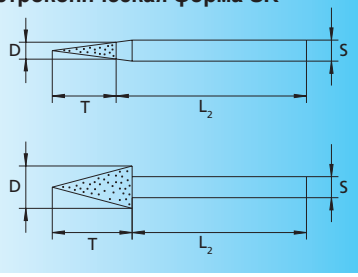
Рекомендации по заказу
Возможно специальное исполнение. Другие диаметры, размеры головок, диаметр хвостовика, зернистость могут быть изготовлены по запросу.

Обозначение для заказа	Зернистость	EAN 4007220	ø x высота [мм]	ø хвост. (S) [мм]	Длина хвост. (L_2) [мм]	Длина (L_4) [мм]		g
DKT 3,0-8,0°/3	D 126	354018	3,0 x 7,0	3	43	-	1	5
DKT 10,0-30,0°/6	D 126	354025	10,0 x 5,0	6	50	-	1	20

Шлифовальные инструменты с содержанием алмаза и CBN, гальваническая связка

Алмазные, шлифовальные головки и формы, складская программа

Остроконическая форма SK



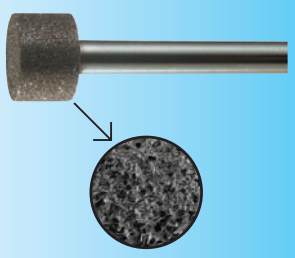
Рекомендации по применению
Для исключения термических повреждений детали и для увеличения стойкости и срока службы инструмента, рекомендуется в стационарном режиме шлифование с охлаждением.

Рекомендации по заказу
Возможно специальное исполнение. Другие диаметры, размеры головок, диаметр хвостовика, зернистость могут быть изготовлены по запросу.

Обозначение для заказа	Зернистость		ø x высота [мм]	ø хвост. (S) [мм]	Длина хвост. (L_2) [мм]	Длина (L_4) [мм]		
	D 64	D 126						
	EAN 4007220							
DSK 6,0-7°/6	354049	-	6,0 x 45,0	6	50	-	1	20
DSK 6,0-12°/6	354056	-	6,0 x 26,0	6	50	-	1	20
DSK 6,0-15°/6	354063	-	6,0 x 21,0	6	50	-	1	20
DSK 6,0-30°/6	354032	354070	6,0 x 11,0	6	50	-	1	20
DSK 6,0-45°/6	393383	-	6,0 x 7,0	6	50	-	1	20
DSK 6,0-60°/6	393390	-	6,0 x 5,0	6	50	-	1	20

Шлифовальные головки и формы из CBN, складская программа

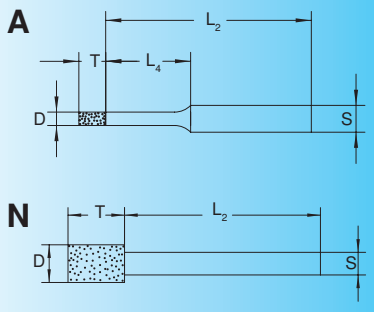
Цилиндрическая форма ZY



Рекомендации по применению
Для исключения термических повреждений детали и для увеличения стойкости и срока службы инструмента, рекомендуется в стационарном режиме шлифование с охлаждением.

Инструменты с содержанием алмаза
Сухое шлифование: 20 м/с
Мокрое шлифование: 30 м/с

Рекомендации по заказу
Возможно специальное исполнение. Другие диаметры, размеры головок, диаметр хвостовика, зернистость могут быть изготовлены по запросу.



A = хвостовик с уступом
N = хвостовик без уступа

Обозначение для заказа	Зернистость				ø x высота [мм]	ø хвост. (S) [мм]	Длина хвост. (L_2) [мм]	Длина (L_4) [мм]		
	B 64	B 91	B 126	B 181						
	EAN 4007220									
BZY-A 0,5-2/3	354650	-	-	-	0,5 x 2	3	38	5	5	25
BZY-A 0,8-2/3	354667	-	-	-	0,8 x 2	3	38	5	5	25
BZY-A 1,0-4/3	354674	-	258224	-	1,0 x 4	3	36	9	5	25
BZY-A 1,2-4/3	354681	-	354698	-	1,2 x 4	3	36	9	5	25
BZY-A 1,4-4/3	-	-	354711	-	1,4 x 4	3	36	9	5	25
BZY-A 1,6-4/3	354728	-	354735	-	1,6 x 4	3	36	10	5	25
BZY-A 1,8-4/3	-	-	354759	-	1,8 x 4	3	36	10	5	25
BZY-A 2,0-4/3	354766	-	119310	-	2,0 x 4	3	36	10	5	25
BZY-A 2,2-4/3	-	-	354780	-	2,2 x 4	3	36	14	5	25
BZY-A 2,4-4/3	354797	-	354803	-	2,4 x 4	3	36	14	5	25
BZY-A 2,6-4/3	354810	-	354827	-	2,6 x 4	3	36	14	5	25
BZY-A 2,8-4/3	-	-	354841	-	2,8 x 4	3	36	14	5	25
BZY-A 3,0-4/3	354858	-	119334	-	3,0 x 4	3	36	19	5	25
BZY-N 3,5-5/3	354865	-	119341	-	3,5 x 5	3	45	-	5	25

Шлифовальные инструменты с содержанием алмаза и CBN, гальваническая связка

Шлифовальные головки и формы из CBN, складская программа

Обозначение для заказа	Зернистость				ø x высота [мм]	ø хвост. (S) [мм]	Длина хвост. (L_2) [мм]	Длина (L_4) [мм]		
	B 64	B 91	B 126	B 181						
	EAN 4007220									
BZY-N 4,0-5/3	354872	-	119358	-	4,0 x 5	3	45	-	5	30
BZY-N 4,5-5/3	-	-	119365	-	4,5 x 5	3	45	-	5	30
BZY-N 5,0-5/3	354896	-	119372	-	5,0 x 5	3	45	-	5	30
BZY-N 5,5-6/3	-	-	258286	-	5,5 x 6	3	44	-	5	30
BZY-A 6,0-6/6	354919	-	119389	-	6,0 x 6	6	54	19	1	18
BZY-N 7,0-8/6	-	-	119396	-	7,0 x 8	6	52	-	1	18
BZY-N 8,0-8/6	-	-	119402	-	8,0 x 8	6	52	-	1	18
BZY-N 9,0-8/6	-	-	258408	-	9,0 x 8	6	52	-	1	18
BZY-N 10,0-8/6	-	-	119419	-	10,0 x 8	6	52	-	1	20
BZY-N 11,0-10/6	-	-	258439	-	11,0 x 10	6	50	-	1	20
BZY-N 12,0-8/6	-	-	119426	-	12,0 x 8	6	52	-	1	22
BZY-N 13,0-10/6	-	-	258460	-	13,0 x 10	6	50	-	1	22
BZY-N 14,0-10/6	-	-	258491	-	14,0 x 10	6	50	-	1	25
BZY-N 15,0-10/6	-	-	119433	-	15,0 x 10	6	50	-	1	25
BZY-N 15,0-10/10	-	-	355145	-	15,0 x 10	10	110	-	1	100
BZY-N 18,0-10/6	-	-	258521	-	18,0 x 10	6	50	-	1	35
BZY-N 20,0-10/6	-	-	258552	-	20,0 x 10	6	50	-	1	40

Цилиндрическая форма ZY с хвостовиком из твёрдого металла



Цилиндрические шлифовальные головки применяются для внутреннего шлифования в стационарном режиме. Хвостовик из твёрдого сплава в сравнении с хвостовиком из быстрорежущей стали имеет в три раза выше модуль эластичности (E-Modul). E-Modul означает способность деформироваться под влиянием нагрузки.

При обработке внутренних плоскостей шлиф. головки с хвостовиком из твёрдого сплава более производительней, имеют лучшую стойкость и производят лучшую поверхность.

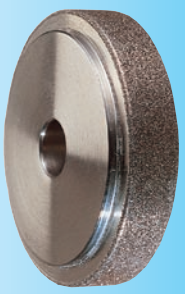
Рекомендации по применению
Для исключения термических повреждений детали и для увеличения стойкости и срока службы инструмента, рекомендуется в стационарном режиме шлифование с охлаждением.

Рекомендации по заказу
Возможно специальное исполнение. Другие диаметры, размеры головок, диаметр хвостовика, зернистость могут быть изготовлены по запросу.

Обозначение для заказа	Зернистость		ø x высота [мм]	ø хвост. (S) [мм]	Длина хвост. (L_2) [мм]	Длина (L_4) [мм]		
	B 151	B 252						
	EAN 4007220							
BZY-N 4-5/3 HM	353714	-	4,0 x 5,0	3	43	-	1	10
BZY-N 5-5/3 HM	353721	-	5,0 x 5,0	3	43	-	1	10
BZY-N 6-6/6 HM	353691	-	6,0 x 6,0	6	98	19	1	50
BZY-N 8-8/6 HM	353738	353745	8,0 x 8,0	6	98	-	1	55
BZY-N 12-8/6 HM	-	353752	12,0 x 8,0	6	98	-	1	60
BZY-N 12-10/10 HM	-	353769	12,0 x 10,0	10	128	-	1	160

Шлифовальные головки и формы из CBN, складская программа

Шлифовальные диски 1 A 1



Шлифовальные диски CBN применяются в стационарном режиме. При этом необходимо соблюдать правила установки дисков на шпиндель машины.

Рекомендации по применению
Для исключения термических повреждений детали и для увеличения стойкости и срока службы инструмента, рекомендуется в стационарном режиме шлифование с охлаждением.

Рекомендации по заказу
Возможно специальное исполнение. Другие диаметры, размеры головок, диаметр хвостовика, зернистость могут быть изготовлены по запросу.

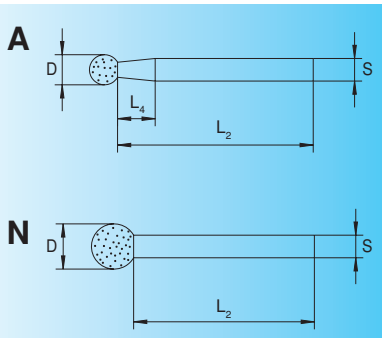
Обозначение для заказа	Зернистость	EAN 4007220	ø x высота [мм]	ø отв. [мм]	Контрольный выступ [мм]		g
B1A1 20-10-8	B 151	355015	20,0 x 10,0	8	2	1	34
B1A1 30-10-10	B 151	355039	30,0 x 10,0	10	2	1	65
B1A1 40-10-10	B 151	355053	40,0 x 10,0	10	2	1	110
B1A1 50-10-10	B 151	355077	50,0 x 10,0	10	2	1	170

Сферическая форма KU



Рекомендации по применению
Для исключения термических повреждений детали и для увеличения стойкости и срока службы инструмента, рекомендуется в стационарном режиме шлифование с охлаждением.

Рекомендации по заказу
Возможно специальное исполнение. Другие диаметры, размеры головок, диаметр хвостовика, зернистость могут быть изготовлены по запросу.



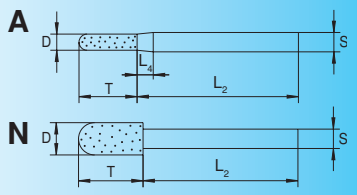
A = хвостовик с уступом
N = хвостовик без уступа

Обозначение для заказа	Зернистость				ø x высота [мм]	ø хвост. (S) [мм]	Длина хвост. (L_2) [мм]	Длина (L_4) [мм]		g
	B 64	B 91	B 126	B 181						
	EAN 4007220									
BKU-A 1,0/3	-	-	258996	-	1,0	3	44	10	5	25
BKU-A 2,0/3	354964	-	259023	-	2,0	3	43	8	5	25
BKU-A 3,0/3	354971	-	259054	-	3,0	3	42	6	5	25
BKU-A 4,0/3	-	-	259085	-	4,0	3	41	5	5	25
BKU-A 5,0/3	-	-	259115	-	5,0	3	40	2	5	25
BKU-N 6,0/3	-	-	259146	-	6,0	3	39	-	1	5
BKU-A 7,0/6	-	-	259177	-	7,0	6	53	10	1	15
BKU-A 8,0/6	-	-	259207	-	8,0	6	52	10	1	15
BKU-A 10,0/6	-	-	259269	-	10,0	6	50	5	1	20
BKU-N 12,0/6	-	-	259320	-	12,0	6	48	-	1	24

Шлифовальные инструменты с содержанием алмаза и CBN, гальваническая связка

Шлифовальные головки и формы из CBN, складская программа

Цилиндросферическая форма WR



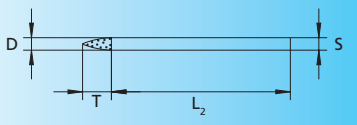
A = хвостовик с уступом
N = хвостовик без уступа

Рекомендации по применению
Для исключения термических повреждений детали и для увеличения стойкости и срока службы инструмента, рекомендуется в стационарном режиме шлифование с охлаждением.

Рекомендации по заказу
Возможно специальное исполнение. Другие диаметры, размеры головок, диаметр хвостовика, зернистость могут быть изготовлены по запросу.

Обозначение для заказа	Зернистость	EAN 4007220	ø x высота [мм]	ø хвост. (S) [мм]	Длина хвост. (L_2) [мм]	Длина (L_4) [мм]		g
BWR 5,0-10,0/3	B 126	354087	5,0 x 10,0	3	40	-	1	8
BWR 6,0-10,0/3	B 126	354094	6,0 x 10,0	3	40	-	1	8

Остросферическая форма SPG

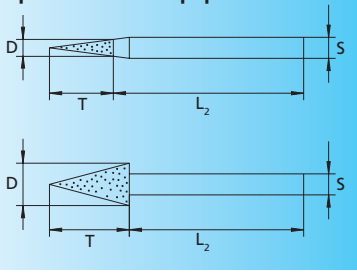


Рекомендации по применению
Для исключения термических повреждений детали и для увеличения стойкости и срока службы инструмента, рекомендуется в стационарном режиме шлифование с охлаждением.

Рекомендации по заказу
Возможно специальное исполнение. Другие диаметры, размеры головок, диаметр хвостовика, зернистость могут быть изготовлены по запросу.

Обозначение для заказа	Зернистость	EAN 4007220	ø x высота [мм]	ø хвост. (S) [мм]	Длина хвост. (L_2) [мм]	Длина (L_4) [мм]		g
BSPG 3,0-7,0/3	B 126	354100	3,0 x 7,0	3	43	-	1	5
BSPG 6,0-18,0/6	B 126	354117	6,0 x 18,0	6	50	-	1	20

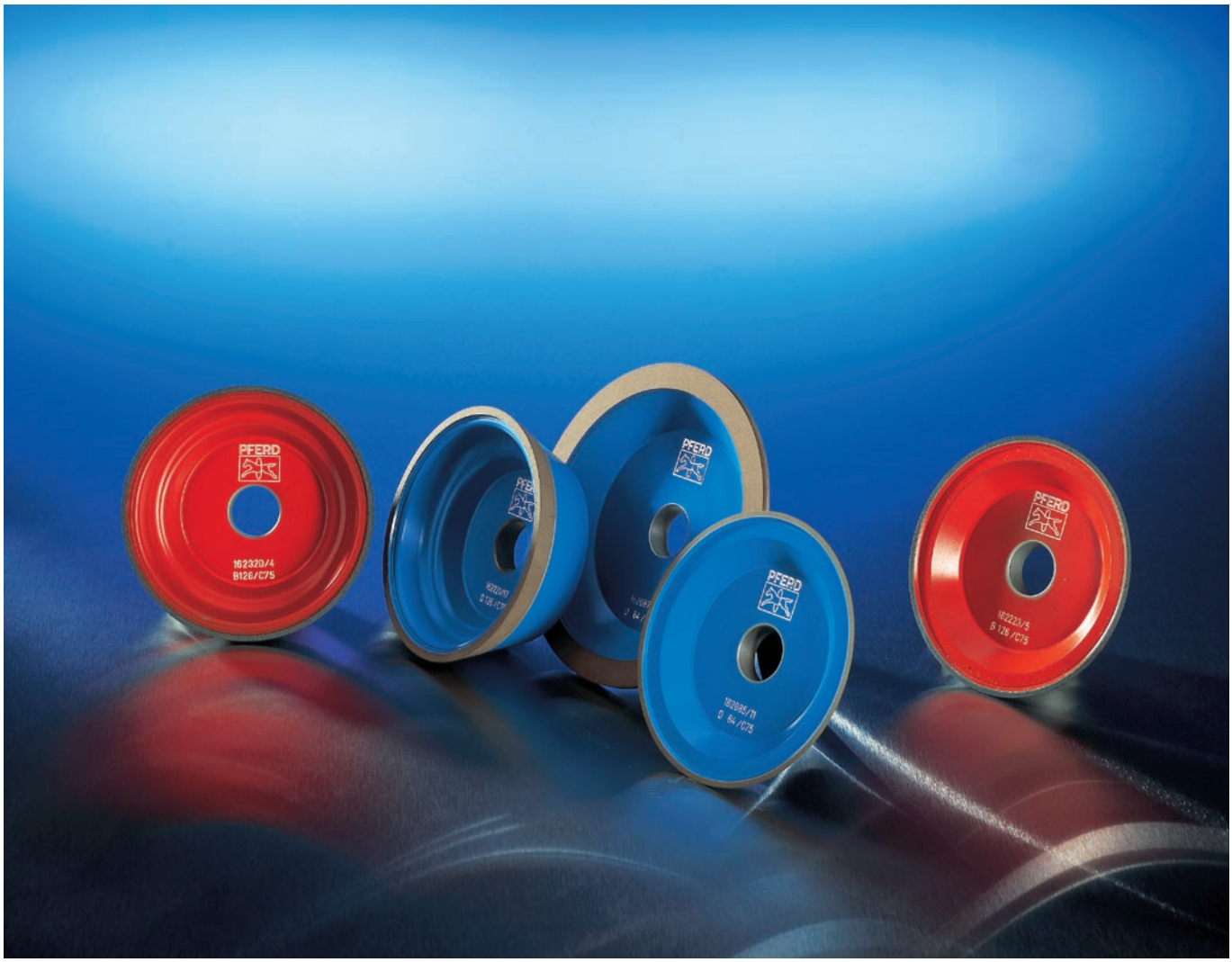
Остроконическая форма SK

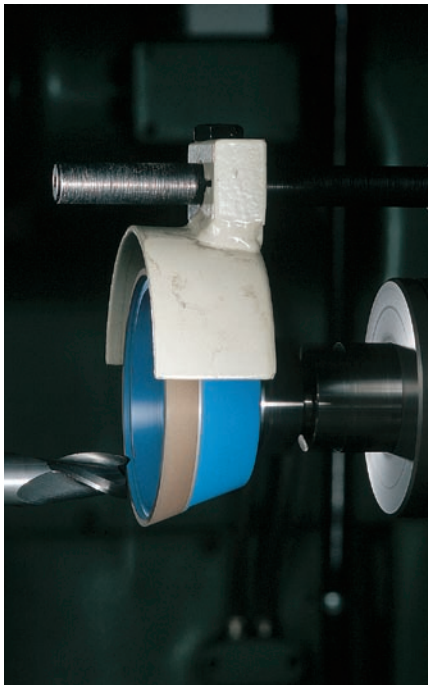


Рекомендации по применению
Для исключения термических повреждений детали и для увеличения стойкости и срока службы инструмента, рекомендуется в стационарном режиме шлифование с охлаждением.

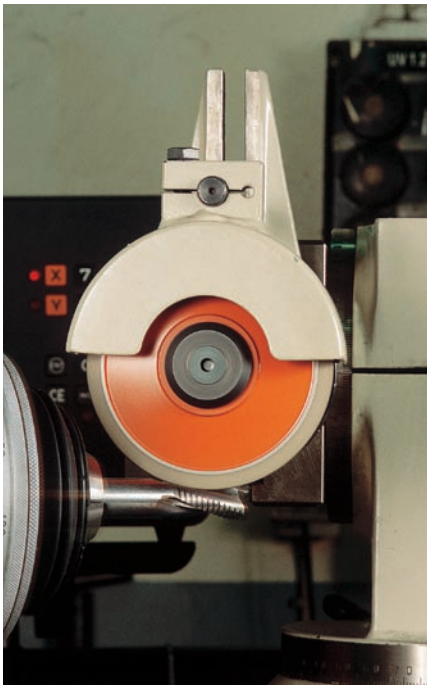
Рекомендации по заказу
Возможно специальное исполнение. Другие диаметры, размеры головок, диаметр хвостовика, зернистость могут быть изготовлены по запросу.

Обозначение для заказа	Зернистость		ø x высота [мм]	ø хвост. (S) [мм]	Длина хвост. (L_2) [мм]	Длина (L_4) [мм]		g
	B 64	B 126						
	EAN 4007220							
BSK 6,0-30°/6	-	354124	6,0 x 11,0	6	50	-	1	20
BSK 6,0-45°/6	393406	-	6,0 x 7,0	6	50	-	1	20


PFERD
162320/4
B126/C75
PFERD
162223/5
B126/C75





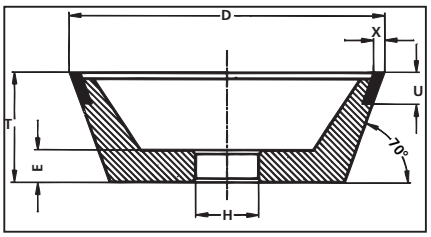


Шлифовальные инструменты с содержанием алмаза и CBN, синтетическая связка

Пояснения к оформлению заказа, размер зерна

Пояснение к оформлению заказа инструментов с содержанием алмаза и CBN

Для полного обозначения инструментов с содержанием алмаза и CBN фирмы PFERD на синтетической связке необходимы следующие данные, пример: 11V9 100-2-10-20:



Пример:

11V9 100-2-10-20 D126 PHT C 75

Форма шлифовального инструмента

11V9

Форма шлиф. инструмента соответствует стандарту FEPA для инструментов с содержанием алмаза и CBN, например: 11V9 12A2/45°.

Обзорная информация о различных формах приведена на страницах 28-33

Размеры шлифовального инструмента

100-2-10-20

При заказе просьба указать основные размеры несущего корпуса и шлифовального слоя.
Информация приведена на страницах 28-33.

Пояснения к буквенному обозначению:

D = Диаметр
W = Ширина покрытия при торцевом шлифовании
U = Ширина покрытия при периферийном шлифовании
X = Высота покрытия
Vo = Угол профиля
R = Радиус
H = Диаметр посадочного отверстия

Состав шлифовального слоя

D 126 **PHT** **C 75**

Для полного описания инструмента требуется указание состава шлиф. слоя (спецификация):

Зернистость

Напр.: D 126 для (D), B 126 для CBN (B). Подробная информация на **страницах 26-27.**

Связка

Различные типы связок для сухого и мокрого шлифования описаны на **странице 27.**
По возможности укаказать обрабатываемый материал.

Концетрация зерна

Напр.: C 75. Дополнительная информация на **странице 27.**

Размеры зерна

Вид обработки	Абразивный материал	Алмаз (D) размер зерна	CBN (B) размер зерна
Предварительное шлифование	Крупное зерно	D 251	–
		–	B 252
		D 213	B 213
	Крупнее	D 181	B 181
		D 151	B 151
Чистовое шлифование		D 126	B 126
	Размер зерна	D 107	B 107
		D 91	B 91
	Мельче	D 76	B 76
		D 64	B 64
Окончательное шлифование	Мелкое зерно	D 54	B 54
		D 46	B 46

Шлифовальные инструменты с содержанием алмаза и CBN, синтетическая связка

Типы связок, концетрация зерна, рекомендации по применению

Типы связок PFERD и их свойства

Дополнительно к указанным типам имеется широкий ассортимент специальных связок, применяемых для специальных процессов шлифования.

Наши технические консультанты всегда готовы оказать Вам помощь.

1. PHT
Связка из феноловой смолы для сухого шлифования. Тип связки PHT расчитан для шлифования без охлаждения, обеспечивая „ холодное шлифование".

2. PHT4.1 (только для CBN)
Высокая производительность съёма, высокая стойкость, как сухое так и мокрое шлифование.

3. PH4.2 (только для CBN)
Для сохого шлифования с минимальным усилием и самоизнашивающейся связкой. Только для форм 11 V 9 и 12 V 9 диаметром до 150 мм.

4. PHST
Связка из феноловой смолы для сухого шлифования.
Тип связки PHST расчитан на более высокую нагрузку, т.е. возможна большая подача на каждый ход, без термического повреждения детали.
Короткий процесс шлифования ведёт к незначительному сокращению стойкости.

5. PHN
Связка из феноловой смолы для мокрого шлифования.
Тип связки PHN расчитан для шлифования с охлаждением.
Сравнительно твёрдая связка обеспечивает высокую стойкость и точность профиля.

Концетрация зерна для инструментов с содержанием алмаза и CBN с синтетической связкой

Для выбора концетрации зерна действует следующее правило:

- При малой площади контакта необходима высокая концетрация. Благодаря этому обеспечивается износостойкость инструмента несмотря на высокие нагрузки
- При большой площади контакта требует снижения температуры шлифования и уменьшения усилий. В данных случаях, как например у чашечной формы кругов 12A2/45° предпочтительно использовать низкую концетрацию.

Концетрация зерна означает количество зерна (алмаза или CBN) в Каратрах (ct) на единицу объёма (см^3) шлифовального слоя.

В таблице указана наиболее часто применяемая концетрация для инструментов с содержанием алмаза и CBN на **синтетической связки**.

Концетрация	Вес в Каратах в см^3 Шлиф. слоя (ct/см^3)	Объём зерна в % шлиф. слоя
C 38	1,67	9
C 50	2,2	12
C 75	3,3	18
C 100	4,4	24
C 125	5,5	30

Рекомендации по применению инструментов с содержанием алмаза и CBN

Шлиф. круги с содержанием алмаза и CBN на синтетической связке часто используются для шлифования, заточки инструментов из твёрдого сплава и быстрорежущей HSS-стали. При этом возможно шлифование как без так и с охлаждением.

При выборе приводного устройства для инструментов содержащих алмаз и CBN необходимо обратить внимание на высокую стабильность и мощность привода. Кроме этого необходимо солюдать рекомендуемые скорости реза.

Скорости реза

Алмазные шлиф. круги
Сухое шлифование: **15-20 м/с**
Мокрое шлифование: **20-35 м/с**

CBN-шлиф. круги
Сухое шлифование: **18-32 м/с**
Мокрое шлифование: **25-45 м/с**

Кроме этого имеют место процессы скоростного шлифования, для которых требуются специальные машины.

Сухое и мокрое шлифование

При шлифовании с охлаждением шлиф. инструмент подвергается меньшей нагрузке, к тому же существенно сокращается опасность термического повреждения детали.
На заточных станках однако данные инструменты часто применяются в режиме сухого шлифования так как у машин отсутствуют защитные обшивки и требуется постоянное наблюдение за процессом шлифования.

Охлаждающие средства

Алмазные шлиф. круги

Эмульсии (1-5%).

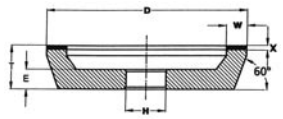
CBN-шлиф. круги

Низковискозные минеральные масла (5-8%) с присадками.
Исходя из имеющегося опыта, охлаждение минеральным маслом значительно повышает стойкость шлиф. процесса.

Шлифовальные инструменты с содержанием алмаза и CBN, синтетическая связка

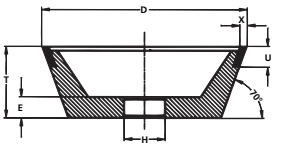
Складская программа (сухое шлифование)

Форма 11A2/60°



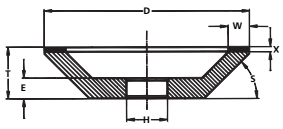
Алмаз Форма	Размер мм D - W - X - H	Специф. шл. слоя Зерно / Связка / Конц.		EAN 4007220		g
11A2/60°	100 - 8 - 2 - 20	D 64 PHT	C 75	261965	1	277
11A2/60°	100 - 8 - 2 - 20	D 126 PHT	C 75	261972	1	277

Форма 11V9



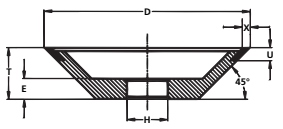
Алмаз Форма	Размер мм D - X - U - H	Специф. шл. слоя Зерно / Связка / Конц.		EAN 4007220		g
11V9	100 - 2 - 10 - 20	D 126 PHT	C 75	168592	1	261
11V9	100 - 3 - 10 - 20	D 126 PHST	C 75	168622	1	272

Форма 12A2/45°



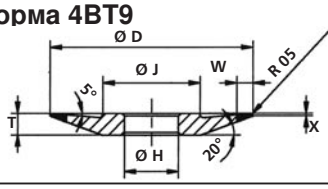
Алмаз Форма	Размер мм D - W - X - H	Специф. шл. слоя Зерно / Связка / Конц.		EAN 4007220		g
12A2/45°	125 - 10 - 2 - 20	D 64 PHT	C 50	168677	1	391
12A2/45°	125 - 10 - 2 - 20	D 126 PHT	C 75	168660	1	396

Форма 12V9



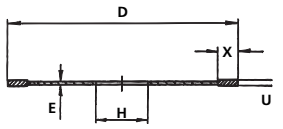
Алмаз Форма	Размер мм D - X - U - H	Специф. шл. слоя Зерно / Связка / Конц.		EAN 4007220		g
12V9	100 - 2 - 10 - 20	D 126 PHT	C 75	168646	1	234

Форма 4BT9



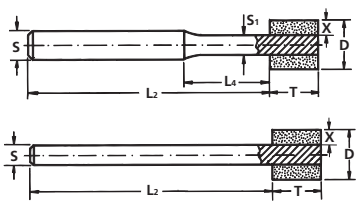
Алмаз Форма	Размер мм D - W - X - H	Специф. шл. слоя Зерно / Связка / Конц.		EAN 4007220		g
4BT9	100 - 6 - 1 - 20	D 126 PHT	C 75	350119	1	132

Форма 1A1R



Алмаз Форма	Размер мм D - X - U - H	Специф. шл. слоя Зерно / Связка / Конц.		EAN 400722		g
1A1R	100 - 5 - 1 - 20	D 151 PHT	C 75	350096	1	94

Форма 1A1W

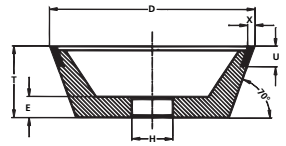


Алмаз Форма	Размер мм D - T - X	Хвост.	Специф. шл. слоя Зерно / Связка / Конц.		EAN 4007220		g
1A1W	3 - 5 - 0,75	3-50	D 126 PHN/T	C 100	665817	1	25
1A1W	4 - 5 - 1,0	3-50	D 126 PHN/T	C 100	665763	1	25
1A1W	5 - 5 - 1,5	3-50	D 126 PHN/T	C 100	665770	1	25
1A1W	6 - 6 - 1,5	6-50	D 126 PHN/T	C 100	665787	1	27
1A1W	8 - 8 - 2,0	6-50	D 126 PHN/T	C 100	665794	1	30
1A1W	10 - 8 - 2,0	6-50	D 126 PHN/T	C 100	665824	1	35

Шлифовальные инструменты с содержанием алмаза и CBN, синтетическая связка

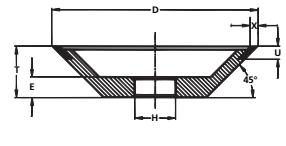
Складская программа (сухое шлифование)

Форма 11V9



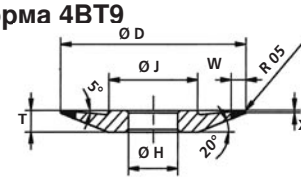
CBN Форма	Размер мм D - X - U - H	Специф. шл. слоя Зерно / Связка / Конц.		EAN 4007220		g
11V9	100 - 2 - 10 - 20	B 126 PHT 4.1	C 75	350171	1	261
11V9	100 - 2 - 10 - 20	B 151 PH 4.2	-	535646	1	261
11V9	100 - 2 - 10 - 20	B 181 PHST	C 75	168684	1	261

Форма 12V9



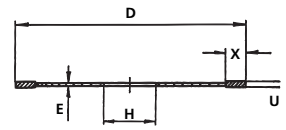
CBN Форма	Размер мм D - X - U - H	Специф. шл. слоя Зерно / Связка / Конц.		EAN 4007220		g
12V9	100 - 2 - 10 - 20	B 126 PHT	C 75	168707	1	234

Форма 4BT9



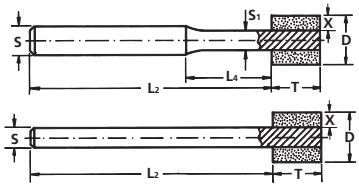
CBN Форма	Размер мм D - W - X - H	Специф. шл. слоя Зерно / Связка / Конц.		EAN 4007220		g
4BT9	100 - 6 - 1 - 20	B 126 PHT	C 75	350126	1	132

Форма 1A1R



CBN Форма	Размер мм D - X - U - H	Специф. шл. слоя Зерно / Связка / Конц.		EAN 4007220		g
1A1R	100 - 5 - 1 - 20	B 151 PHT	C 75	350102	1	94

Форма 1A1W

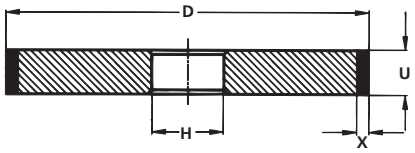


CBN Форма	Размер мм D - T - X	Хвост.	Специф. шл. слоя Зерно / Связка / Конц.		EAN 4007220		g
1A1W	3 - 5 - 0,75	3-50	B 126 PHN/T	C 100	665695	1	25
1A1W	4 - 5 - 1,0	3-50	B 126 PHN/T	C 100	665701	1	25
1A1W	5 - 5 - 1,5	3-50	B 126 PHN/T	C 100	665718	1	25
1A1W	6 - 6 - 1,5	6-50	B 126 PHN/T	C 100	665725	1	27
1A1W	8 - 8 - 2,0	6-50	B 126 PHN/T	C 100	665732	1	30
1A1W	10 - 8 - 2,0	6-50	B 126 PHN/T	C 100	665749	1	35

Шлифовальные инструменты с содержанием алмаза и CBN, синтетическая связка

Формы, размеры, специальная программа

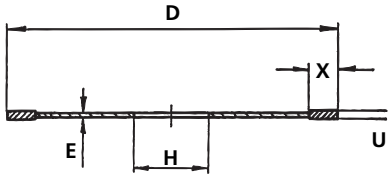
Форма 1A1



D	U	X	H
50	4 - 6 - 8 - 10 - 12	2 - 3 - 4	Просьба указать!
75	5 - 6 - 8 - 10 - 12	2 - 3 - 4	
100	6 - 8 - 10 - 12	2 - 3 - 4	
125	8 - 10 - 12 - 15	2 - 3 - 4	
150	8 - 10 - 12 - 15	2 - 3 - 4	
175	8 - 10 - 12 - 15 - 20	2 - 3 - 4	
200	12 - 15 - 20 - 25 - 30	2 - 3 - 4	
225	12 - 15 - 20	2 - 3 - 4	
250	15 - 20 - 25 - 30 - 40 - 50	2 - 3 - 4	
300	15 - 20 - 25 - 30 - 40 - 50	2 - 3 - 4	
350	20 - 25 - 30 - 40 - 50	2 - 3 - 4	
400	25 - 30 - 40 - 50	2 - 3 - 4	
450	25 - 30 - 40 - 50	2 - 3 - 4	
500	25 - 30 - 40 - 50	2 - 3 - 4	

Пример заказа: **1A1 200-20-4-127 D 126 PHN C 75**

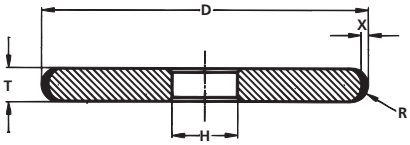
Форма 1A1R



D	U	X	H	E
75	1	5	Просьба указать!	0,8
100	1	5		0,8
125	1	5		0,8
150	1	7		0,8
175	1,2	7		0,9
200	1,2	7		0,9

Пример заказа: **1A1R 150-1-7-20 D 151 PHT C 75**

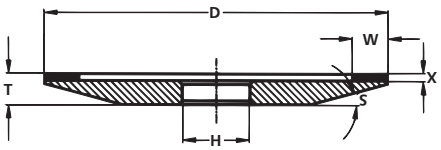
Форма 1FF1



D	T	X	R	H
50	6	2	3	Просьба указать!
50	8	2	4	
50	10	2	5	
75	6	2	3	
75	8	2	4	
75	10	2	5	
100	6	2	3	
100	8	2	4	
100	10	2	5	
100	12	2	6	
125	6	2	3	
125	8	2	4	
125	10	2	5	
125	12	2	6	
150	6	2	3	
150	8	2	4	
150	10	2	5	
150	12	2	6	

Пример заказа: **1FF1 150-8/4R-2-32 D 126 PHN C 75**
Другие размеры по запросу!

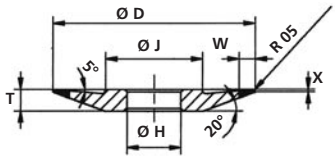
Форма 4A2
S = 15°



D	W	X	H	T-X
50	3	2 или 3 или 4	Просьба указать!	5
50	5			5
75	3			5
75	3			5
100	3			6
100	4			6
100	5			6
100	6			6
100	8			6
100	10			6
125	3			7
125	4			7
125	5			7
125	6			7
125	8			7
125	10			7
150	3			9
150	4			9
150	5			9
150	6			9
150	8			9
150	10			9
150	12,5			9

Пример заказа: **4A2/15° 100-4-2-20 D 64 PHT C 50**

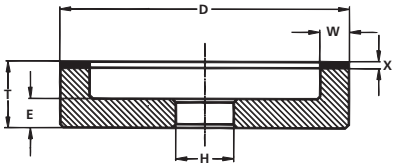
Форма 4BT9



D	W	X	H	T	J
75	6	1	Просьба указать!	8	36
100	6	1		10	50
125	6	1		12	65
150	6	1		15	80

Пример заказа: **4BT9 100-6-1-20 D 126 PHN C 75**

Форма 6A2



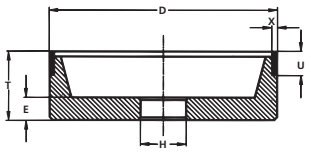
D	W	X	H	T-X	E
50	3	2 или 3 или 4	Просьба указать!	20	8
50	5			20	8
75	3			20	10
75	5			20	10
75	10			20	10
100	5			20	10
100	8			20	10
100	10			20	10
100	12,5			20	10
100	15			20	10
125	4			23	10
125	6			23	10
125	8			23	10
125	10			23	10
125	12,5			23	10
125	15			23	10
125	20			23	10
125	25			23	10
150	6			23	10
150	8			23	10
150	10			23	10
150	12,5			23	10
150	15			23	10
150	20			23	10
150	25			23	10

Пример заказа: **6A2 125-10-2-20 D 126 PHT C 50**

Шлифовальные инструменты с содержанием алмаза и CBN, синтетическая связка

Формы, размеры, специальная программа

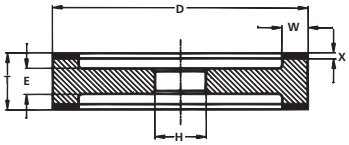
Форма 6A9



D	X	U	H	T	E
75	1,5	6		25	10
75	1,5	10		25	10
75	2	6		25	10
75	2	10		25	10
75	3	6		25	10
75	3	10		25	10
100	1,5	6		30	10
100	1,5	10		30	10
100	2	6		30	10
100	2	10		30	10
100	3	6		30	10
100	3	10	Просьба указать!	30	10
125	1,5	6		30	10
125	1,5	10		30	10
125	2	6		30	10
125	2	10		30	10
125	3	6		30	10
125	3	10		30	10
150	1,5	6		35	10
150	1,5	10		35	10
150	2	6		35	10
150	2	10		35	10
150	3	6		35	10
150	3	10		35	10

Пример заказа: **6A9 100-2-10-20 D 126 PHN C 100**

Форма 9A3

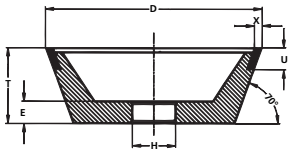


D	W	X	T	H	E
100	6		22		10
100	8		22		10
100	10		22		10
125	6		22		10
125	8		22		10
125	10		22		10
150	3		14		8
150	4		25 od. 35		14
150	6		25 od. 35		14
150	8	2	25 od. 35		14
150	10	или	25 od. 35	Просьба указать!	14
150	15	3	25 od. 35		14
175	3		25 od. 35		14
175	4		25 od. 35		14
175	6		25 od. 35		14
175	8		25 od. 35		14
175	10		25 od. 35		14
175	15		25 od. 35		14
200	8		25 od. 35		18
200	10		25 od. 35		18
200	15		25 od. 35		18

Пример заказа: **9A3 150-8-2-25-20 D 64 PHN C 75**

Другие размеры по запросу!

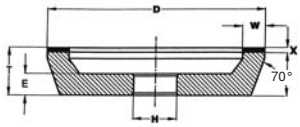
Форма 11V9



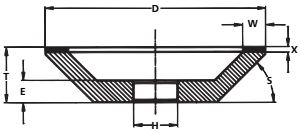
D	X	U	H	T	E
50	2	6		30	10
50	2	10		30	10
75	1,5	6		30	10
75	1,5	10		30	10
75	2	6		30	10
75	2	10		30	10
75	3	6		30	10
75	3	10		30	10
100	1,5	6		35	10
100	1,5	10		35	10
100	2	6		35	10
100	2	10		35	10
100	3	6	Просьба указать!	35	10
100	3	10		35	10
125	1,5	6		40	10
125	1,5	10		40	10
125	2	6		40	10
125	2	10		40	10
125	3	6		40	10
125	3	10		40	10
150	1,5	6		50	10
150	1,5	10		50	10
150	2	6		50	10
150	2	10		50	10
150	3	6		50	10
150	3	10		50	10

Пример заказа: **11V9 100-2-10-20 D 126 PHT C 75**

Форма 11A2S = 70°



Форма 12A2S = 45°



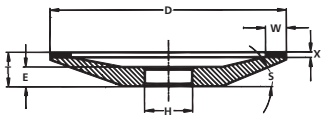
D	W	X	H	T - X	E
50	3			15	8
50	6			15	8
75	3			20	9
75	6			20	9
75	10			20	9
100	4			23	10
100	6			23	10
100	8			23	10
100	10			23	10
125	5			23	10
125	6			23	10
125	8	2 или		23	10
125	10	3 или	Просьба указать!	23	10
125	12,5	4		23	10
125	15			23	10
150	6			23	10
150	8			23	10
150	10			23	10
150	12,5			23	10
150	15			23	10
175	6			25	12
175	10			25	12
175	12,5			25	12
175	15			25	12

Пример заказа: **12A2/45° 125-10-2-20 D 126 PHT C 50**

Шлифовальные инструменты с содержанием алмаза и CBN, синтетическая связка

Формы, размеры, специальная программа

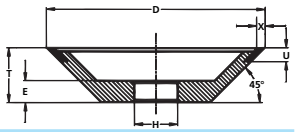
Форма 12A2S = 20°



D	W	X	H	T - X	E
75	3	2 или 3 или 4	Просьба указать!	8	5
75	5			8	5
75	6			8	5
75	8			8	5
75	10			8	5
100	3			10	6
100	5			10	6
100	6			10	6
100	8			10	6
100	10			10	6
125	5			14	8
125	6			14	8
125	8			14	8
125	10			14	8
150	5			16	9
150	6			16	9
150	8			16	9
150	10			16	9
175	6			18	10
175	10			18	10
200	6			20	11
200	10			20	11
250	6			23	13
250	10			23	13

Пример заказа: **12A2/20° 125-10-2-20 D 126 PHT C 50**

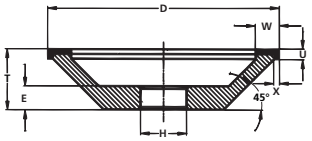
Форма 12V9



D	X	U	H	T	E
50	2	6	Просьба указать!	20	10
75	2	6		20	10
75	3	6		20	10
100	1,5	6		20	10
100	1,5	10		20	10
100	2	6		20	10
100	2	10		20	10
100	3	6		20	10
100	3	6		20	10
100	3	10		20	10
125	1,5	6		25	10
125	1,5	10		25	10
125	2	6		25	10
125	2	10		25	10
125	3	6		25	10
125	3	10		25	10
150	2	6		25	10
150	2	10		25	10
150	3	6		25	10
150	3	10		25	10

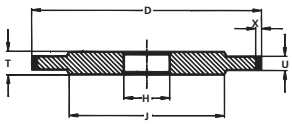
Пример заказа: **12V9 100-2-10-20 D 126 PHT C 75**

Форма 12C9



D	W	U	X	H	T	E
100	6	4	2	Просьба указать!	26	10
100	10	4	2		26	10
100	10	4	3		27	10
125	6	4	2		26	10
125	10	4	2		26	10
125	10	4	3		27	10
125	12,5	5	2		26	10
150	10	4	2		26	10
150	10	4	3		27	10
150	12,5	5	2		26	10
150	15	5	2		26	10

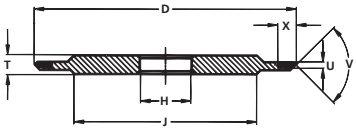
Форма 14A1



D	U	X	H	T	J
75	1-2	3-6	Просьба указать!	6	50
75	3-4	2-3-4		6	50
100	1-2	3-6		6	80
100	3-4-5	2-3-4		6	70
125	1-2	3-6		7	105
125	3-4-5-6	2-3-4		7	100
150	1-2	3-6		8	130
150	3-4-5-6	2-3-4		8	120
175	1-2	3-6		10	150
175	3-4-5-6	2-3-4		10	140
200	1-2	6		12	175
200	3-4-5-6-8-10	2-3-4		12	160
250	6-8-10-12	2-3-4		15	200
300	8-10-12	2-3-4		15	250
350	10-12-15	2-3-4		20	300
400	10-12-15-20	2-3-4		25	350
450	10-12-15-20	2-3-4		25	400
500	10-12-15-20	2-3-4		25	400

Шлифовальный слой также может быть изготовлен с радиусом.
Пример заказа: **14A1 150-6-3-32 D 107 PHN C 100**

Форма 14E9



D	U	X	V°	H	T	J
50	1-2	6	35	Просьба указать!	6	32
50	1-2	6	45		6	32
50	1-2	6	60		6	32
50	1-2	6	90		6	32
75	1-2	6	35		6	50
75	1-2	6	45		6	50
75	1-2	6	60		6	50
75	1-2	6	90		6	50
100	1-2	6	35		6	70
100	1-2	6	45		6	70
100	1-2	6	60		6	70
100	1-2	6	90		6	70
125	1-2	6	35		8	100
125	1-2	6	45		8	100
125	1-2	6	60		8	100
125	1-2	6	90		8	100
150	1-2	6	35		8	120
150	1-2	6	45		8	120
150	1-2	6	60		8	120
150	1-2	6	90		8	120

Пример заказа: **14E9 150-2-6-60°-32 D 107 PHN C 125**

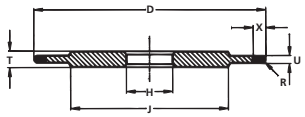
Пример заказа: **12C9 100-10-4-2-20 D 64 PHN C 75**

Другие размеры по запросу!

Шлифовальные инструменты с содержанием алмаза и CBN, синтетическая связка

Формы, размеры, специальная программа и заточной брусок

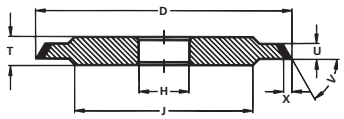
Форма 14F1



D	U	X	R	H	T	J
40	2		1		6	25
40	3		1,5		6	25
40	4		2		6	25
50	2		1		6	30
50	3		1,5		6	30
50	4		2		6	30
75	2		1		6	50
75	3	3 или	1,5		6	50
75	4	4 или	2	Просьба	6	50
100	2	5 или	1	указать!	6	70
100	3	6	1,5		6	70
100	4		2		6	70
125	2		1		6	100
125	3		1,5		6	100
125	4		2		6	100
150	2		1		8	120
150	3		1,5		8	120
150	4		2		8	120

Пример заказа: **14F1 150-2/1R-6-32 D 107 PHN C 125**

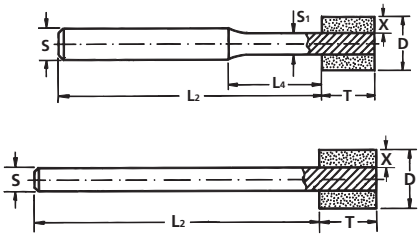
Форма 14V1



D	U	X	V°	H	T	J
50	3-4-5				6	30
50	6-8				6	30
75	3-4-5				6	45
75	6-8-10				6	45
100	4-6				8	70
100	8-10				8	70
125	4-6		20°		8	100
125	8-10		до		8	100
150	4-6	2 или	89°	Просьба	8	120
150	8-10	3 или 4	(при	указать!	8	120
175	4-6-8		заказе		10	140
175	10		просьба		10	140
200	4-6-8-10		указать!)		12	160
200	12-15				12	160
250	4-6-8-10-12				15	200
250	15-20				15	200
300	4-6-8-10-12				15	250
300	15-20				15	250

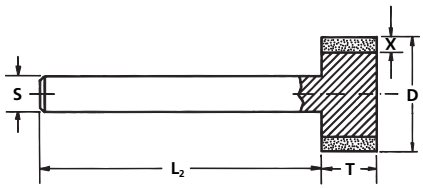
Пример заказа: **14V1 150-8-3/60°-32 D 107 PHN C 100**

Форма 1A1W



D	T	X	S	L_2	S_1	L_4
3	6	0,75	3	60	1,5	8
4	6	1	3	60	2,0	8
5	6	1,5	3	60	2,0	8
6	6	1,5	6	60	3,0	8
6	8	1,5	6	60	3,0	10
7	6	2	6	60	3,0	8
8	6	2	6	60	4,0	8
8	10	2	6	60	4,0	12
9	6	2	6	60	5,0	8
10	6	2	6	60	–	–
10	10	2	6	60	–	–

Форма 1A1W



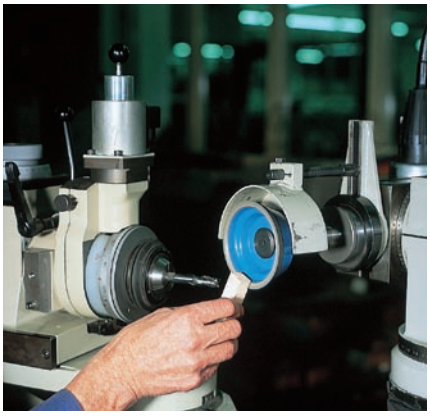
D	T	X	S	L_2
12	6	2	6	60
12	10	2	6	60
15	6	2	6	60
15	10	2	6	60
18	6	2	6	60
18	10	2	6	60
20	6	2	6	60
20	10	2	6	60

Пример заказа: **1A1W 15-10-2-6-60 D 91 PHNT C 100**

Заточной брусок



Заточной брусок предназначен для восстановления режущей способности шлиф. кругов с содержанием алмаза и CBN на синтетической связке (например, после правки алмазным правочным инструментом). Заточной брусок рекомендуется предварительно погрузить в охлаждающее средство и затем использовать.



Nr. для заказа	EAN 4007220	Размер [мм]		g
SBL 1002413	255605	100 x 24 x 13	1	5

Шлифовальные инструменты с содержанием алмаза и CBN, керамическая связка









Шлифовальные инструменты с содержанием алмаза и CBN, керамическая связка

Преимущества и области применения, обозначения для заказа

Обозначения и пояснения

Формы инструмента

Программа фирмы PFERD содержит формы шлиф. инструментов соответствующие стандарту FEPA и спец. формы. Согласно FEPA различают следующие формы:

1A8 – шлиф. слой без опорного корпуса

1A1 – шлиф. слой на опорном корпусе

1A8W – шлиф. слой без опорного корпуса с хвостовиком

1A1W – шлиф. слой на опорном корпусе с хвостовиком

Размер инструмента

Размеры инструмента должны полностью описывать инструмент т.е. необходимо указать размеры самого инструмента и хвостовика.
Кроме того инструмент может быть изготовлен по данным заказчика. Для этого требуется технический чертёж, в котором указаны все необходимые для изготовления инструмента размеры.

Спецификация шлифовального слоя

Полное описание спецификации должно содержать следующие данные:

- размер зерна
- концетрация зерна
- тип связки

Возможен выбор шлиф. слоя. Благодаря этому можно определить оптимальный состав шлиф. слоя для конкретного процесса обработки.

Керамическую связку можно легко „гибко" приспособить к определённому процессу обработки. При этом свободно выбирается твёрдость связки, объём пор, а также структура пор.

Наши консультанты охотно окажут Вам помощь в выборе оптимальной связке, и при расчёте инструмента.

Преимущества шлиф. инструментов на керамической связке

Шлифовальное зерно CBN отличается экстремально высокой твёрдостью и износостойкостью. Зерно остаётся длительное время острым т.е высокая производительность реза. Преимущества:
- Незначительные усилия шлифования и высокая точность размера и формы
- Исключение термических повреждений на кромках деталей. Это обеспечивается высокой теплопроводностью зерна CBN

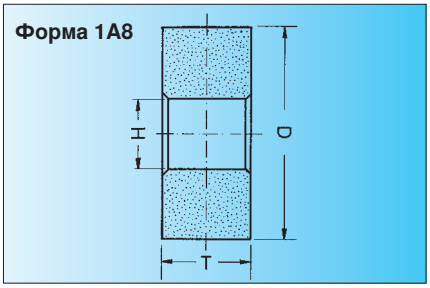
Шлифовальные инструменты с содержанием CBN керамической связки отличаются высокой стойкостью и прочностью профиля. Преимущества:
- Постоянный уровень качества обрабатываемых деталей
- Сокращение времени обработки ввиду редкой правке и замене инструмента

Области применения

- Шлиф. инструменты керамической связки с содержанием CBN применяются в **стационарных** режимах шлифования при обработке стали
- Шлиф. инструменты керамической связки с содержанием CBN принципиально используется для мокрого шлифования. Рекомендуется использовать охлаждающее средство с присадкой EP
- Скорость реза должна превышать 30 м/с. Повышение скорости реза увеличивает производительность шлиф. процесса
- Машинные системы с малой вибрацией также повышают производительность шлифовальных инструментов с содержанием CBN

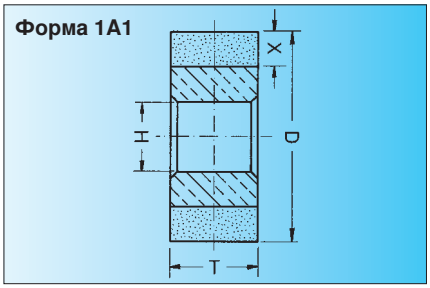
Шлиф. инструменты формы **1A8W** (цилиндрический хвостовик или хвостовик с уступом) и **1A1W поставляютася как со стальным хвостовиком так и с твёрдосплавным хвостовиком**.
Степень упругости твёрдого сплава примерно в 3 раза выше чем у стали (модуль E).
Модуль E описывает деформацию тела под нагрузкой. При внутреннем шлифовании значение модуля E хвостовика инструмента означает деформацию инструмента под воздействием усилий в процессе шлифования.
Преимущества:
- исключены отклонения в геометрии детали
- сокращение непроизводительного времени

Форма 1A8



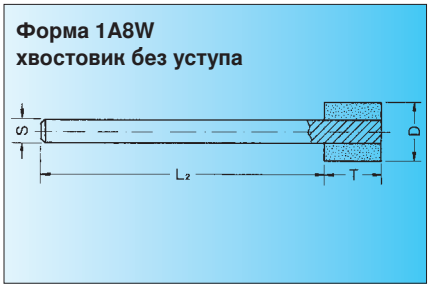
Форма D - T - H
Пример: **1A8 12 - 6 - 6**

Форма 1A1



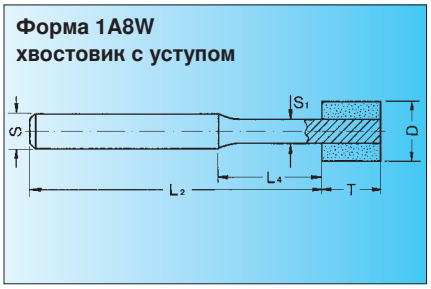
Форма D - T - X - H
Пример: **1A1 20 - 5 - 3 - 5**

Форма 1A8W
хвостовик без уступа



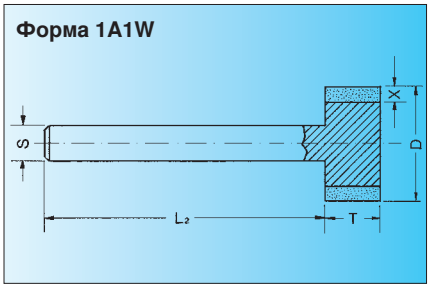
Форма D - T - S - L_2
Пример: **1A8W 10 - 5 - 6 - 50**

Форма 1A8W
хвостовик с уступом



Форма D - T - S - L_2 - S_1 - L_4
Пример: **1A8W 10 - 4 - 8 - 50 - 3 - 10**

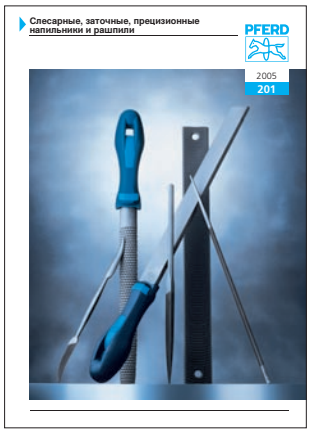
Форма 1A1W



Форма D - T - X - S - L_2
Пример: **1A1W 6 - 5 - 3 - 8 - 50**

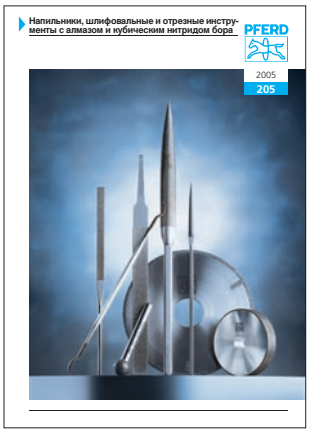
205

Качественный инструмент из одних рук



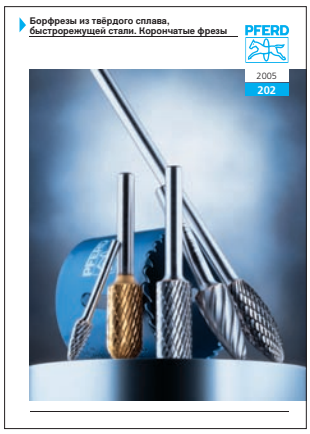
Каталог 201 E

Слесарные, заточные, прецизионные напильники и рашпили



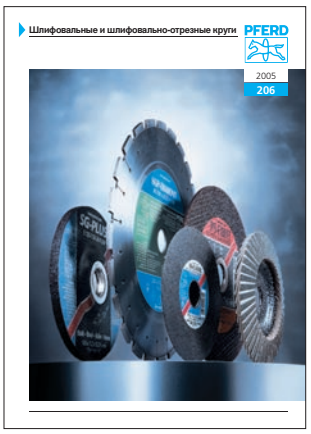
Каталог 205

Напильники, шлифовальные и отрезные инструменты с алмазом и кубическим нитридом бора



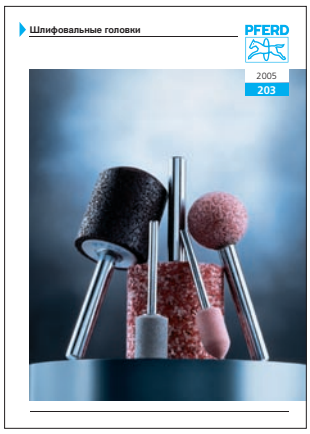
Каталог 202

Борфрезы из твёрдого сплава, быстрорежущей стали.
Корончатые фрезы



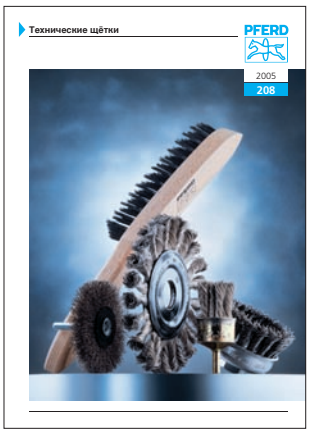
Каталог 206

Шлифовальные и шлифовально-отрезные круги



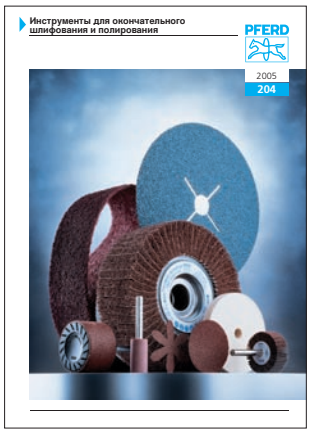
Каталог 203

Шлифовальные головки



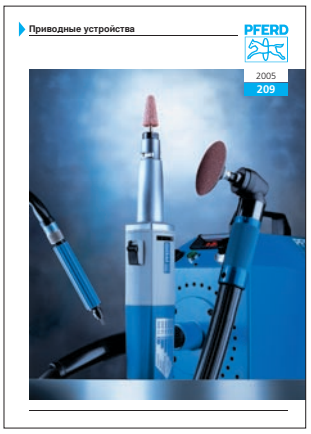
Каталог 208

Технические щётки



Каталог 204

Инструменты для окончательного шлифования и полирования



Каталог 209

Приводные устройства

205

Напечатано в Германии.
Технические изменения возможны.
02/2006
830905

4007220711491

August Rüggeberg GmbH & Co. KG · PFERD-Werkzeuge · Hauptstrasse 13 · D-51709 Marienheide
Telefon +49 (0) 22 64 - 90 · Telefax +49 (0) 22 64 - 94 00 · www.pferd.com · info@pferd.com

Качество управления производства PFERD сертифицированно по EN ISO 9001.

Шлифовальные и шлифовально-отрезные круги

PFERD

2005

206



Шлифовальные и шлифовально-отрезные круги

Цветовая символика, содержание

Цветовая символика обозначения линий профессиональности инструмента фирмы PFERD

Шлифовальные и отрезные круги фирмы PFERD классифицированны по своей профессиональности цветовой символикой как непосредственно на инструменте так и на этикетке и упаковке.

Оранжевый, серебрянный и синий цвета являются важнейшим ориентиром для потребителей и облегчают выбор оптимального инструмента.

Оранжевый= универсальная линия PSF
Для универсального применения в производстве, а также для ремесленников.

Серебрянный = профессиональная линия SG
Для профессионального примемененя в производстве.

Синий = специальная, высокопроизводительная линия SGP
Для специализированного, профессионального применения.

Содержание

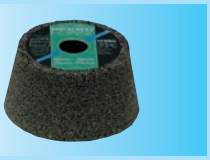


Шлифовально-отрезные круги Страница 5-15
три линии:
- универсальная линия PSF
- профессиональная линия SG
- специальная, высокопроизводительная линия SGP



Шлифовальные диски 16
- профессиональная линия SG универсальна по любым металлам

Держатели инструмента 16



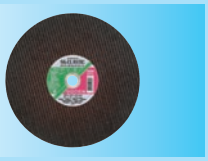
Шлифовальные чашки 17-18
- профессиональная линия SG универсальна по любым металлам и камню



POLIFAN®-лепестков. шл. круги 19-32
три линии:
- универсальная линия PSF
- профессиональная линия SG
- специальная, высокопроизводительная линия SGP



Отрезные круги для ручного применения 33-49
три линии:
- универсальная линия PSF
- профессиональная линия SG
- специальная высокопроизводительная линия SGP



профессиональная линия SG для ручных машин с электро- и бензиновым приводом 45-46
Ø 300 - 400 мм



профессиональная линия SG отрезные круги 44
Ø 30 - 76 мм

Держатели инструмента 44

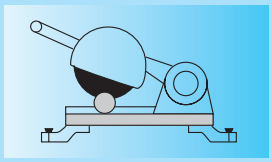


Алмазные, отрезные круги 50-56
три линии:
- универсальная линия PSF
- профессиональная линия SG
- специальная, высокопроизводительная линия SGP

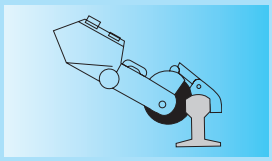
Профессиональная линия SG Страница
Отрезные круги для стационарных машин 57-67



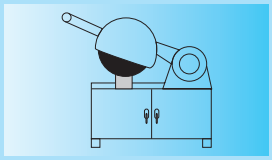
CHOPSAW 59
Универсальные отрезные круги для резки профиля на монтажных установках имеющих **максимальную мощность 3 KW**



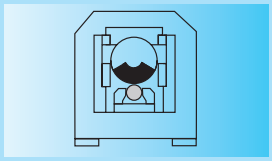
TABLECUT 60
Универсальные отрезные круги для резки профиля на монтажных установках имеющих **мощность 3-5 KW**



RAIL 61-62
Специальные отрезные круги для резки железнодорожных рельс **на машинах мощностью 3-5 KW**



UNIVERSAL 63
Универсальные отрезные круги для резки профиля на стационарных машинах имеющих **мощность свыше 5 KW**



HEAVY DUTY 64-66
Высокопроизводительные отрезные круги для резки профиля на стационарных машинах высокой мощности



TOOL-CENTER
Для шлифовально-отрезных и зачистных кругов

Более подробную информацию Вы найдёте в специальных проспектах.

Шлифовальные и шлифовально-отрезные круги

Материал, привод, поставленная задача

Три шага для выбора оптимального инструмента

① Материал ➡ **② Привод** ➡ **③ Вид обработки** ➡ **④ Инструмент**

Основной предпосылкой эффективного применения отрезных и зачистных кругов является правильный подбор имеющегося инструмента к имеющейся угловой машине. Имея данные об обрабатываемом материале и поставленной задаче нами предложены различные рекомендации в зависимости от условий обработки при этом учитывается также мощность известных на рынке приводных устройств. Нижеуказанные таблицы помогут Вам в выборе оптимального инструмента.

① Группа материалов			
Сталь и материалы из стального литья	Обыкновенная сталь, до 1200 N/mm² (< 35 HRC)	Конструкционная Углеродистая Инструментальная	Нелегированная Стальное литьё
	Калёная сталь, свыше 1200 N/mm² (> 35 HRC)	Инструментальная Улучшенная	Легированная сталь Стальное литьё
INOX-нержавеющая сталь	Нержавеющая и кислостойкая сталь	Аустениты, ферриты	
Сталь и материалы из стального литья	Мягкие, цветные металлы	Алюмин. сплавы Латунь	Медь Цинк
	Твёрдые, цветные металлы	Бронза	
Дерево / Пластмасса		Армированное стекловолокно (FVK) Термопласты	

② Привод Мощность ▼	Диаметр круга мм Мощность Ватт ▶ Машины ▼	Ø 100 Ватт	Ø 115 Ватт	Ø 125 Ватт	Ø 178 Ватт	Ø 230 Ватт
Пневмо, турбина высокочастотная	Пневмо, регулируемая	–	< 1000	< 2000	< 4500	< 4500
	Высокочастотная (300 Hz)	–	–	< 1700	< 3700	< 3700
Сильная машина	Пневматическая	–	< 800	< 1000	< 1900	< 2200
	Электро, регулируемая	–	< 1400	< 1500	< 2500	< 2800
	Электрическая	< 700	< 1000	< 1200	< 2200	< 2500
Слабая машина	Пневматическая	< 400	< 600	< 800	< 1500	< 1800
	Электрическая	< 500	< 700	< 900	< 1800	< 2000

При отсутствии данных о приводе мы рекомендуем ориентироваться на класс “Слабая машина”.

Три шага для выбора оптимального инструмента (Пример: лепестковый круг POLIFAN®)

① INOX		
② Привод	③ Вид обработки	④ Инструмент
Сильная машина ▶	Обр. пл-ти, сварн. шов, универс. применение ▶	SG-ZIRKON SG-A
	Обработка кромки ▶	SG-ZIRKON
	Холодное шлифование ▶	SG-A-COOL
Слабая ▶	Обр. пл-ти, сварн. шов, универс. применение ▶	SG-ZIRKON SG-A
	Обработка кромки ▶	
	Холодное шлифование ▶	SG-A-COOL

Шлифовальные и шлифовально-отрезные круги

Окружная рабочая скорость, техника безопасности, система крепления

Окружная рабочая скорость

Максимальная, допустимая, окружная скорость (м/с) обозначена на этикетках диагональными цветными линиями согласно норм EN 12413.
Значение допустимого числа оборотов указанно для номинального диаметра.

Макс. доп. окр. скорость	Цвет линии
50 m/s	Синий
63 m/s	жёлтый
80 m/s	красный
100 m/s	зелёный

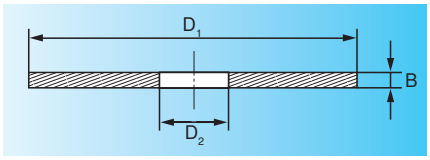
Дисбаланс

Шлифовальные и отрезные круги фирмы PFERD изготовлены согласно норм EN ISO 6103.

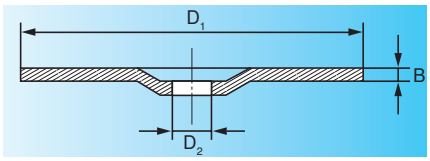
Размеры

В схемах и таблицах используются следующие обозначения диаметра, толщины и диаметра посадочного отверстия:

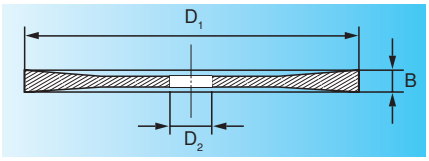
Прямое исполнение



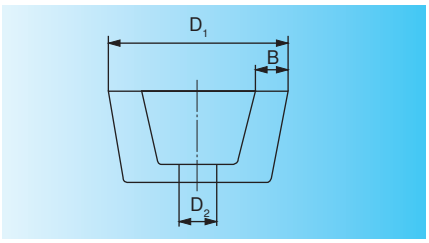
Исполнение с поднутрением



Коническое исполнение



Чашечное исполнение ETT



Рекомендации по технике безопасности

= надеть защитные очки!

= надеть пылезащитную маску!

= надеть наушники!

= надеть перчатки!

= соблюдать рекомендации по безопасности!

= не допускается ручное шлифование!

= не допускается шлифование с охлаждением!

= не допускается шлифование торцом круга!

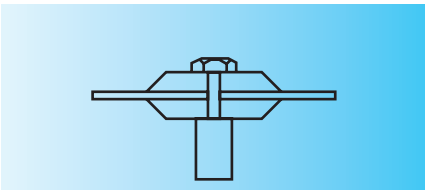
= не допускается использование повреждённых кругов!

Система крепления

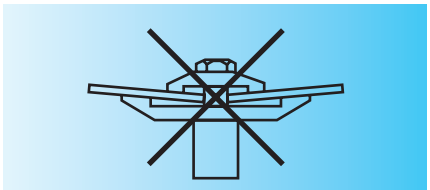
Недопустимо применение фланцев двух различных диаметров.
Оба фланца должны иметь одинаковый наружный диаметр и площадь соприкосновения (согласно норм. EN 68, ASA 1788.1, ANSI B 7.1).

Адаптер для шлиф. кругов

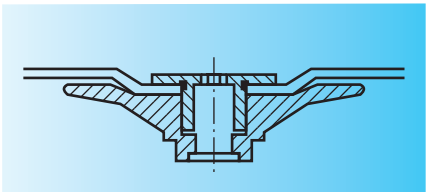
Для крепления зачистных кругов Ø 178/230 мм в определённых странах особые предписания:



правильно



не правильно



Австралийский стандарт 1788.2 1987

PFERD основатель oSa

PFERD совмесно с другими производителями добровольно обязался производить качественную продукцию согласно стандарта техники безопасности.

Фирмы входящие в состав oSa производят продукцию соответствующую строжайшим директивам, требующих постоянный контроль безопасности и качества. Инструменты фирмы PFERD отмечены знаком oSa.

Нормы безопасности

Шлифовальные и отрезные круги фирмы PFERD соответсвуют строжайшим требованиям безопасности и качества и соответствуют следующим европейским и интернациональным нормам:

- EN 12413 для инструментов состоящих из абразивных материалов 1999
- EN 13236 для инструментов состоящих из алмаза и CBN 2001
- EN 13743 для абразивных материалов на несущей основе 2002
- ANSI Safety Code B7.1 /OSHA стандарт (USA)
- Австралийский стандарт ASA No.1788

Безопасность при шлифовании

Производители абразивного материала, приводных устройств и потребители равноправно отвечают за безопасность.

PFERD производит свой инструмент соответственно предписаниям по безопасности. Потребитель несёт ответственность за правильное применение инструмента и использования машин.

Если Вы имеете вопросы по безопасности при шлифовании, просим Вас обращатся к нашим представителям на местах.

Обдирочные, шлифовальные круги









Обдирочные, шлифовальные круги

Линии продуктов, структура программы

Фирма PFERD предлагает широкой ассортимент зачистных, шлифовальных кругов, распределённых в трёх линиях:



Универсальная линия PSF

Универсальное применение в ремесленном производстве и промышленности.



Профессиональная линия SG

Широкий ассортимент инструмента для профессионального применения в промышленности и ремесленном производстве.



Специальная линия SGP

Для решения задач особой сложности в промышленности разработана специальная линия SGP.

Программа шлифовальных кругов фирмы PFERD отвечает актуальным требованиям производительности, стойкости и комфортного применения.

Производство шлифовально-зачистных кругов PFERD соответствует высоким требованиям качества. Минимальная вибрация исключает негативное влияние на здоровье, высокая стойкость формы инструмента подтверждают качество PFERD.
Специально для розничной торговли мы рекомендуем универсальную линию PSF и профессиональную линию SG.

Структура программы зачистных кругов

Материал	Сталь	INOX	Чугун	Камень/Алюминий
PSF Универс. линия PSF	Твёрд. K Стр. 8 Твёрд. P Стр. 9 Твёрд. L Стр. 10	Твёрд. L Стр. 10 Твёрдость M-INOX Стр. 9		
SG Профес. линия SG	Твёрдость R Стр. 11-12 Твёрдость S Стр. 13	Твёрдость N-INOX Стр. 12	Твёрд. S Стр. 13 Твёрд. S Стр. 14 Твёрд. Q Стр. 14	Твёрдость Q Стр. 14 Твёрдость N-ALU Стр. 13
SGP Специальная линия SGP	Твёрдость R Стр. 15		Твёрдость T Стр. 15	

Обдирочные, шлифовальные круги

Обозначение на этикетках, рекомендации для заказа, цветовая символика

PFERD обозначение заказа

E	115 - 7	A	30	N	SG-INOX
1	**2 3**	**4**	**5**	**6**	**7**

1 Вид и форма круга
E = Зачистной шлиф. круг
ER = Шлиф. диск
ETT = Шлиф. чашка

2 Размер
Диаметр (D_1) в мм

3 Толщина круга
Толщина (B) в мм

4 Вид зерна
A = Корунд
C = Карбид кремния
Z = Циркониевый корунд
ZA = Циркониевый корунд/Корунд
AC = Корунд/Карбид кремния

5 Размер зерна
Размер зерна в „меш“ по FEPA

6 Степень твёрдости

Твёрд.	Характеристика кругов	Группа материалов
универсальная линия PSF		
K L M P	очень мягк. мягкий мягкий мягкий	Сталь/Чугун Сталь/INOX INOX Сталь/Чугун
профессиональная линия SG		
N Q R S	мягкий мягкий твёрдый твёрдый	INOX/Алюминий Камень Сталь Чугунная оболочка
Специальная линия SGP		
R T	твёрдый очень тв.	Сталь Чуг. обол./Чугун

7 PFERD-линия продуктов
Универсальная линия PSF
Профессиональная линия SG
Специальная линия SGP

Обозначение согласно EN 12413

27	A	30	Q	BF	80
1	**2**	**3**	**4**	**5**	**6**

1 Вид и форма круга
27 = Исполнение с поднутрением
1 = Прямое исполнение
11 = Тарельчатое исполнение
8 = Чашечное, прямое исполн.
29 = Исполнение с поднутрением, полуэластичное

2 Обозначение вида зерна
A = Корунд
C = Карбид кремния
Z = Циркониевый корунд

3 Размер зерна
Размер зерна в „меш“ по FEPA

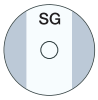
4 Степень твёрдости
Класификация степени твёрдости осуществляется в алфавитном порядке с повышением от мягких к твёрдым (от A до Z)

5 Связка
BF = синтетическая связка армированная волокном
B = синтетическая и другие дюропластовые связки

6 Окружная рабочая скорость в м/с.



Цветовая символика трёх линий продуктов

Универсальная линия PSF	Профессиональная линия SG	Специальная линия SGP
		

Цветовая символика обрабатываемого материала

Универсальная линия PSF		Профессиональная линия SG		Специальная линия SGP	
Материал = Цвет	Стр.	Материал = Цвет	Стр.	Материал = Цвет	Стр.
 Сталь Чугун= чёрный	8-10	 Сталь= чёрный	11-12	 Сталь= чёрный	15
 INOX= синий	9	 INOX= синий	12	 Чугун= красный	15
 Сталь/ Чуг./INOX = чёрный/ синий	10	 Литейная оболочка Чугун= красный	14		
		 Сталь/ Чугун= чёрный/ красный	13		
		 Камень/ Чугун= зелёный/ красный	14		
		 Цв. металлы/ ALU= серебр.	13		

Обдирочные, шлифовальные круги

Универсальная линия PSF

Материал		
Приводная машина	**Вид обработки**	**Инструмент**
Сильная	**Плоскость, сварной шов**	**PSF - A - P PSF - A - L PSF - A - K**
	Универсальное применение	
Слабая	**Обработка кромки**	

Чугун		
Приводная машина	**Вид обработки**	**Инструмент**
Сильная	**Обработка плоскости**	**PSF - A - P PSF - A - L**
	Универсальное применение	
Слабая	**Обработка кромки**	

INOX		
Приводная машина	**Вид обработки**	**Инструмент**
Сильная	**Плоскость, сварной шов**	**PSF - A - M - INOX PSF - A - L**
	Универсальное применение	
Слабая	**Обработка кромки**	

Сталь
Очень мягкое исполнение, твёрдость K



Очень мягкий, универсальный круг твёрдости K. Для углошлифовальных машин любого класса мощности. Высокая абразивность при хорошей стойкостью.

Абразивный материал: корунд

Обрабатываемый материал
Сталь

Вид обработки
Обработка плоскости, кромки

Рекомендации по применению
Высокая абразивность при минимальном прижимном усилии.



Обозначение для заказа	EAN 4007220	D_1 x B x D_2 [мм(дюйм)]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		
E 178-7 A 30 K PSF	477724	178 x 7,2 x 22,23 (7/8“)	8.600	10	4,300
E 178-8 A 30 K PSF	477731	178 x 8,3 x 22,23 (7/8“)	8.600	10	5,600

Обдирочные, шлифовальные круги

Универсальная линия PSF

Сталь/чугун
Мягкое исполнение, твёрдость P



Универсальный инструмент твёрдости P. Для углошлифовальных машин любого класса мощности.
Высокая абразивность при хорошей стойкостью.

Абразивный материал: корунд

Обрабатываемый материал
Сталь, чугун

Вид обработки
Обработка плоскости, кромки

Рекомендации по применению
Высокая абразивность при минимальном прижимном усилии.



Обозначение для заказа	EAN 4007220	D_1 x B x D_2 [мм(дюйм)]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		kg
E 100-6 A 30 P PSF	653944	100 x 6,3 x 16,0 (5/8“)	15.300	10	1,230
E 115-7 A 30 P PSF	470510	115 x 7,2 x 22,23 (7/8“)	13.300	10	1,680
E 125-7 A 30 P PSF	471142	125 x 7,2 x 22,23 (7/8“)	12.200	10	2,250
E 178-7 A 30 P PSF	470527	178 x 7,2 x 22,23 (7/8“)	8.600	10	4,300
E 178-8 A 30 P PSF	470534	178 x 8,3 x 22,23 (7/8“)	8.600	10	5,600
E 230-7 A 30 P PSF	470541	230 x 7,2 x 22,23 (7/8“)	6.600	10	6,700
E 230-8 A 30 P PSF	470558	230 x 8,3 x 22,23 (7/8“)	6.600	10	8,800

INOX
Мягкое исполнение, твёрдость
M-INOX



Универсальный инструмент твёрдости M-INOX. Для углошлифовальных машин любого класса мощности.
Высокая абразивность при хорошей стойкостью.
При обработке трубопроводов отмечается стабильность формы.

Абразивный материал: корунд
Из состава связки исключены железо, сера и хлористые вещества.

Обрабатываемый материал
INOX

Вид обработки
Обработка плоскости, кромки, коренных швов

Рекомендации по применению
Высокая абразивность при минимальном прижимном усилии.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	D_1 x B x D_2 [мм(дюйм)]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		kg
E 100-6 A 30 M PSF-INOX	471128	100 x 6,3 x 16,0 (5/8“)	15.300	10	1,270
E 115-4 A 46 M PSF-INOX-PIPE	640869	115 x 4,1 x 22,23 (7/8“)	13.300	10	1,680
E 115-7 A 30 M PSF-INOX	470565	115 x 7,2 x 22,23 (7/8“)	13.300	10	1,680
E 125-7 A 30 M PSF-INOX	471159	125 x 7,2 x 22,23 (7/8“)	12.200	10	2,250
E 150-7 A 30 M PSF-INOX	471166	150 x 7,2 x 22,23 (7/8“)	10.200	10	3,050
E 178-4 A 24 M PSF-INOX-PIPE	640753	178 x 4,1 x 22,23 (7/8“)	8.600	10	4,300
E 178-7 A 30 M PSF-INOX	470572	178 x 7,2 x 22,23 (7/8“)	8.600	10	4,300
E 178-8 A 30 M PSF-INOX	470589	178 x 8,3 x 22,23 (7/8“)	8.600	10	5,600
E 230-7 A 30 M PSF-INOX	470596	230 x 7,2 x 22,23 (7/8“)	6.600	10	6,700
E 230-8 A 30 M PSF-INOX	470602	230 x 8,3 x 22,23 (7/8“)	6.600	10	8,800

Обдирочные, шлифовальные круги

Универсальная линия PSF

Сталь/чугун/INOX
Мягкое исполнение, твёрдость L



Универсальный инструмент твёрдости L.
Для углошлифовальных машин любого класса мощности.
Высокая абразивность при хорошей стойкостью.
Универсальный инструмент как для стали так и нержавеющей стали.

Абразивный материал: корунд
Из состава связки исключены железо, сера и хлористые вещества.

Обрабатываемый материал
Сталь, чугун, INOX

Вид обработки
Обработка плоскости, кромки

Рекомендации по применению
Высокая абразивность при минимальном прижимном усилии.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	D_1 x B x D_2 [мм(дюйм)]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		
E 100-6 A 24 L PSF	643273	100 x 6,3 x 16,0 (5/8“)	15.300	10	1,270
E 115-7 A 24 L PSF	640852	115 x 7,2 x 22,23 (7/8“)	13.300	10	1,680
E 125-7 A 24 L PSF	640883	125 x 7,2 x 22,23 (7/8“)	12.200	10	2,250
E 150-7 A 24 L PSF	641002	150 x 7,2 x 22,23 (7/8“)	10.200	10	3,050
E 178-7 A 24 L PSF	640999	178 x 7,2 x 22,23 (7/8“)	8.600	10	4,300
E 230-7 A 24 L PSF	640951	230 x 7,2 x 22,23 (7/8“)	6.600	10	6,700







Обдирочные, шлифовальные круги

Профессиональная линия SG

Сталь		
Приводная машина	Вид обработки	Инструмент
Сильная	Плоскость, сварной шов	SG - ZA - S SG - A - R
	Универсальное применение	
Слабая	Обработка кромки	

Чугун		
Приводная машина	Вид обработки	Инструмент
Пневмо-турбина, электро-высокочаст.	Обработка плоскости	SG - ZA - S SG - AC - S SG - C - Q
	Универсальное применение	
Сильная	Обработка кромки	

INOX		
Приводная машина	Вид обработки	Инструмент
Сильная	Плоскость, сварной шов	SG - A - N - INOX
	Универсальное применение	
Слабая	Обработка кромки	

Алюминий / Цв. металлы		
Приводная машина	Вид обработки	Инструмент
Сильная	Обработка плоскости	SG - A - N - ALU
	Плоскость, сварной шов	
Слабая	Обработка кромки	

Камень		
Приводная машина	Вид обработки	Инструмент
Сильная	Обработка плоскости	SG - C - Q
	Универсальное применение	
Слабая	Обработка кромки	

Сталь
Твёрдое исполнение R



Профессиональный инструмент твёрдости R для работ в жёстких условиях. Высокая абразивность при очень высокой стойкости.

Абразивный материал: корунд

Обрабатываемый материал
Сталь

Вид обработки
Обработка сварных швов, кромок

Рекомендации по применению
Высокая производительность при работе с мощными углошлифовальными машинами.



Обозначение для заказа	EAN 4007220	D_1 x B x D_2 [мм(дюйм)]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		kg
E 70-6 A 24 R SG	471067	70 x 6,3 x 10,0 (3/8“)	21.800	10	0,650
E 70-8 A 24 R SG	471074	70 x 8,3 x 10,0 (3/8“)	21.800	10	0,830
E 76-6 A 24 R SG	471081	76 x 6,3 x 10,0 (3/8“)	20.200	10	0,745
E 90-4 A 24 R SG	471098	90 x 4,1 x 16,0 (5/8“)	17.000	10	0,795
E 100-4 A 24 R SG	471104	100 x 4,1 x 16,0 (5/8“)	15.300	10	1,035
E 100-6 A 24 R SG	471111	100 x 6,3 x 16,0 (5/8“)	15.300	10	1,270
E 115-4 A 24 R SG	457634	115 x 4,1 x 22,23 (7/8“)	13.300	10	1,260

Обдирочные, шлифовальные круги

Профессиональная линия SG

Обозначение для заказа	EAN 4007220	D_1 x B x D_2 [мм(дюйм)]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		
E 115-4 A 24 R SG PIPE	640845	115 x 4,1 x 22,23 (7/8“)	13.300	10	1,260
E 115-7 A 24 R SG	468944	115 x 7,2 x 22,23 (7/8“)	13.300	10	1,840
E 125-4 A 24 R SG	457696	125 x 4,1 x 22,23 (7/8“)	12.200	10	1,530
E 125-7 A 24 R SG	468951	125 x 7,2 x 22,23 (7/8“)	12.200	10	2,250
E 150-7 A 24 R SG	640791	150 x 7,2 x 22,23 (7/8“)	10.200	10	3,050
E 178-4 A 24 R SG	478752	178 x 4,1 x 22,23 (7/8“)	8.600	10	2,700
E 178-4 A 24 R SG PIPE	640746	178 x 4,1 x 22,23 (7/8“)	8.600	10	2,700
E 178-7 A 24 R SG	470145	178 x 7,2 x 22,23 (7/8“)	8.600	10	4,300
E 178-8 A 24 R SG	470152	178 x 8,3 x 22,23 (7/8“)	8.600	10	5,600
E 230-7 A 24 R SG	470169	230 x 7,2 x 22,23 (7/8“)	6.600	10	6,700
E 230-8 A 24 R SG	470176	230 x 8,3 x 22,23 (7/8“)	6.600	10	8,800

INOX
Мягкое исполнение, твёрдость N-INOX



Профессиональный инструмент твёрдости N-INOX.
Очень высокая абразивность при хорошей стойкости.
Отмечается высокая стабильность формы при обработке трубопроводов.

Абразивный материал: специальный корунд
Из состава связки исключены железо, сера и хлористые вещества.

Обрабатываемый материал
INOX

Вид обработки
Обработка сварных швов, шлифование плоскости

Рекомендации по применению
Высокая производительность при работе с мощными углошлифовальными машинами.



Обозначение для заказа	EAN 4007220	D_1 x B x D_2 [мм(дюйм)]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		
E 115-4 A 30 N SG-INOX	457627	115 x 4,1 x 22,23 (7/8“)	13.300	10	1,260
E 115-5 A 30 N SG-INOX	520055	115 x 5,2 x 22,23 (7/8“)	13.300	10	1,550
E 115-7 A 30 N SG-INOX	470244	115 x 7,2 x 22,23 (7/8“)	13.300	10	1,840
E 125-4 A 30 N SG-INOX	457689	125 x 4,1 x 22,23 (7/8“)	12.200	10	1,530
E 125-5 A 30 N SG-INOX	520079	125 x 5,2 x 22,23 (7/8“)	12.200	10	1,850
E 125-7 A 30 N SG-INOX	470251	125 x 7,2 x 22,23 (7/8“)	12.200	10	2,250
E 150-7 A 30 N SG-INOX	332245	150 x 7,2 x 22,23 (7/8“)	10.200	10	3,100
E 178-4 A 30 N SG-INOX PIPE	475287	178 x 4,1 x 22,23 (7/8“)	8.600	10	2,700
E 178-7 A 30 N SG-INOX	470398	178 x 7,2 x 22,23 (7/8“)	8.600	10	4,300
E 178-8 A 30 N SG-INOX	470404	178 x 8,3 x 22,23 (7/8“)	8.600	10	5,600
E 230-7 A 30 N SG-INOX	470411	230 x 7,2 x 22,23 (7/8“)	6.600	10	6,700
E 230-8 A 30 N SG-INOX	470428	230 x 8,3 x 22,23 (7/8“)	6.600	10	8,800

Обдирочные, шлифовальные круги

Профессиональная линия SG

Алюминий/Цв. металлы
Мягкое исполнение, твёрдость N-Alu



Проф. инструмент твёрдости N-Alu. Исполнение обладающее высокой абразивностью. Исключено засаливание инст. мягкими, вязкими матер.
Абразивный материал: специальный корунд
Из состава связки исключены нежелательные вещества, благодаря чему возможна сварка поверхности без дополнительной обработки.

Обрабатываемый материал
Мягкий, вязкий и твёрдый алюминий, цв. металлы

Вид обработки
Обработка сварных швов, шлифование плоскости

Рекомендации по применению
Высокая абразивность при минимальном прижимном усилии.



Обозначение для заказа	EAN 4007220	D_1 x B x D_2 [мм(дюйм)]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		kg
E 115-7 A 24 N SG-ALU	475393	115 x 7,2 x 22,23 (7/8“)	13.300	10	1,840
E 125-7 A 24 N SG-ALU	475409	125 x 7,2 x 22,23 (7/8“)	12.200	10	2,250
E 178-7 A 24 N SG-ALU	475416	178 x 7,2 x 22,23 (7/8“)	8.600	10	4,300
E 230-7 A 24 N SG-ALU	617793	230 x 7,2 x 22,23 (7/8“)	6.600	10	8,600

Сталь/чугун
Твёрдое исполнение S

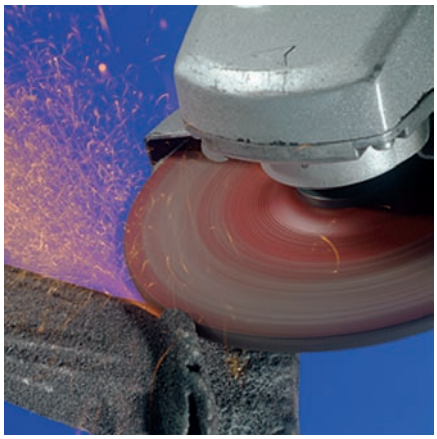


Проф. инструмент твёрдости S преимущественно для углошлифовальных машин высокой мощности.
Для работ при прокладывании нефтепроводов.
Исполнение обладает отличной абразивностью и очень хорошей стойкостью. Отмечается высокая стабильность формы при обработке трубопроводов.
Абразивный материал: цирк. корунд

Обрабатываемый материал
Сталь, чугун (серый, сферический)

Вид обработки
Обработка сварных швов, кромок

Рекомендации по применению
Наилучший результат при работе с воздушными машинами турбинного типа и мощными, высокочастотными, электрическими, углошлифовальными машинами.



Обозначение для заказа	EAN 4007220	D_1 x B x D_2 [мм(дюйм)]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		kg
E 178-4 ZA 30 S SG PIPE	640777	178 x 4,1 x 22,23 (7/8“)	8.600	10	2,700
E 178-7 ZA 30 S SG	470435	178 x 7,2 x 22,23 (7/8“)	8.600	10	4,400
E 178-8 ZA 30 S SG	470480	178 x 8,3 x 22,23 (7/8“)	8.600	10	5,700
E 230-4 ZA 30 S SG PIPE	640760	230 x 4,1 x 22,23 (7/8“)	6.600	10	6,900
E 230-5 ZA 30 S SG	640876	230 x 5,2 x 22,23 (7/8“)	6.600	10	6,900
E 230-7 ZA 30 S SG	470459	230 x 7,2 x 22,23 (7/8“)	6.600	10	6,900
E 230-8 ZA 30 S SG	470503	230 x 8,3 x 22,23 (7/8“)	6.600	10	8,900

Обдирочные, шлифовальные круги

Профессиональная линия SG

Литейная оболочка
Твёрдое исполнение S



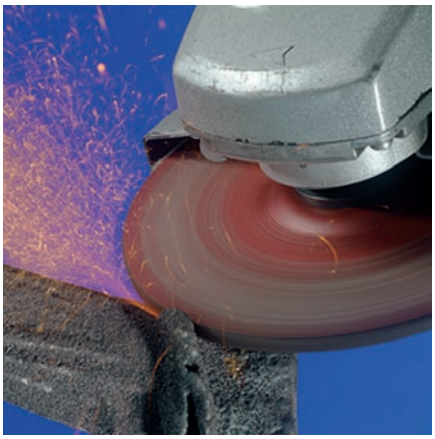
Профессиональный инструмент твёрдости S преимущественно для углошлифовальных машин высокой мощности.
Исполнение обладает отличной абразивностью и очень хорошей стойкостью.
Отмечается высокая стабильность формы при обработке трубопроводов.

Абразивный материал: корунд с карбидом кремния

Обрабатываемый материал
Поверхность чугунных отливок содержащих песчанные включения

Вид обработки
Оболочка чугунных отливок, обработка кромок, обработка плоскости

Рекомендации по применению
Наилучший результат при работе с воздушными машинами турбинного типа и мощными высокочастотными электрическими углошлифовальными машинами.



Обозначение для заказа	EAN 4007220	D_1 x B x D_2 [мм(дюйм)]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		kg
E 178-7 AC 30 S SG	520208	178 x 7,2 x 22,23 (7/8“)	8.600	10	4,400
E 230-7 AC 30 S SG	520215	230 x 7,2 x 22,23 (7/8“)	6.600	10	6,900

Чугун/камень
Мягкое исполнение твёрдости Q



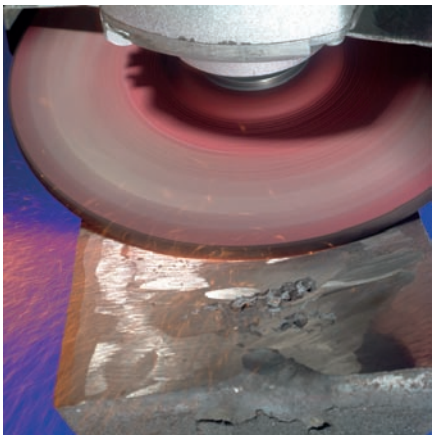
Профессиональный инструмент твёрдости Q преимущественно для углошлифовальных машин высокой мощности.
Исполнение обладает отличной абразивностью и очень хорошей стойкостью.

Абразивный материал: карбид кремния

Обрабатываемый материал
Чугун/чугунная оболочка, камень

Вид обработки
Обработка кромок

Рекомендации по применению
Наилучший результат при работе с воздушными машинами турбинного типа и мощными высокочастотными, электрическими, углошлифовальными, машинами. Также для обработки алюминия.



Обозначение для заказа	EAN 4007220	D_1 x B x D_2 [мм(дюйм)]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		kg
E 115-7 C 24 Q SG	471135	115 x 7,2 x 22,23 (7/8“)	13.300	10	1,840
E 125-7 C 24 Q SG	643303	125 x 7,2 x 22,23 (7/8“)	12.200	10	2,250
E 178-7 C 24 Q SG	471173	178 x 7,2 x 22,23 (7/8“)	8.600	10	4,300
E 230-7 C 24 Q SG	329290	230 x 7,2 x 22,23 (7/8“)	6.600	10	8,900

Обдирочные, шлифовальные круги

Специальная, высокопроизводительная линия SGP

Сталь		
Приводная машина	**Вид обработки**	**Инструмент**
Сильная	**Плоскость, сварной шов**	**SGP - ZA - R**
	Универсальное применение	
Слабая	**Обработка кромки**	

Чугун		
Приводная машина	**Вид обработки**	**Инструмент**
Пневмо-турбина, электро-высокочаст.	**Обработка плоскости**	**SGP - ZA - T**
	Универсальное применение	
Сильная	**Обработка кромки**	

Сталь
Твёрдое исполнение R



Специальный инструмент твёрдости R для проф. прим. с высокими требованиями. Исполнение с очень высокой производительностью и стойкостью.

Абразивный материал: циркониевый корунд

Обрабатываемый материал
Сталь

Вид обработки
Обработка сварных швов, обработка кромок

Рекомендации по применению
Рекомендуется применять с мощным пневмо- и электроприводом.



Обозначение для заказа	EAN 4007220	D_1 x B x D_2 [мм(дюйм)]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		
E 115-7 ZA 24 R SGP	640913	115 x 7,2 x 22,23 (7/8“)	13.300	10	1,610
E 125-7 ZA 24 R SGP	640920	125 x 7,2 x 22,23 (7/8“)	12.200	10	1,920
E 150-7 ZA 24 R SGP	640784	150 x 7,2 x 22,23 (7/8“)	10.200	10	3,050
E 178-7 ZA 24 R SGP	640937	178 x 7,2 x 22,23 (7/8“)	8.600	10	3,880
E 230-7 ZA 24 R SGP	640944	230 x 7,2 x 22,23 (7/8“)	6.600	10	8,230

Чугун
Очень твёрдое исполнение T

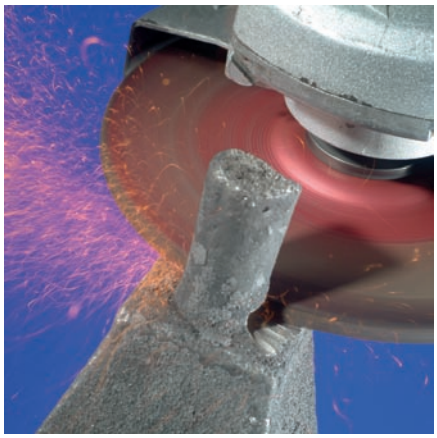


Инст. высокой произв-ти твёрдости T для прим. в пром-ти с очень жёсткими требованиями.
Исполнение с очень высокой производительностью и стойкостью.
Абразивный материал: циркониевый корунд

Обрабатываемый материал
Чугун (сер., сфер.), литейная оболочка

Вид обработки
Обработка кромок

Рекомендации по применению
Наилучший результат при работе с воздушными машинами турбинного типа и мощными, высокочастотными, электрическими, углошлифовальными машинами.



Обозначение для заказа	EAN 4007220	D_1 x B x D_2 [мм(дюйм)]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		
E 178-7 ZA 30 T SGP	640906	178 x 7,2 x 22,23 (7/8“)	8.600	10	3,880
E 230-7 ZA 30 T SGP	640890	230 x 7,2 x 22,23 (7/8“)	6.600	10	8,230

Шлифовальные диски

Профессиональная линия SG

Сталь/INOX/Чугун
Мягкое исполнение, твёрдость M



Универсальный инструмент твёрдости M применяется для периферийного шлифования.
Исполнение с высокой абразивностью и стойкостью.

Абразивный материал: корунд
Из состава связки исключены железо, сера и хлористые вещества.

Обрабатываемый материал
Сталь, INOX, Чугун

Вид обработки
Обработка труднодоступных мест

Рекомендации по применению
Применяется с помощью зажимного стержня на прямых машинах без зашитного кожуха.

Рекомендации по заказу
При заказе просьба указать ø посадочного отверстия.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Обозначение по EN	D_1 x B x D_2 [мм(дюйм)]	Подходящие зажимные стержни	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		kg
ER 30-4 A 24 M SG	165423	1 A 24 M BF 80	30 x 4,2 x 6,0 (1/4“)	BO 6/6 3 - 10	51.000	20	0,145
ER 30-6 A 24 M SG	165430	1 A 24 M BF 80	30 x 6,2 x 6,0 (1/4“)	BO 6/6 3 - 10	51.000	20	0,220
ER 40-4 A 24 M SG	165447	1 A 24 M BF 80	40 x 4,2 x 6,0 (1/4“)	BO 6/6 3 - 10	38.200	20	0,260
ER 40-6 A 24 M SG	165454	1 A 24 M BF 80	40 x 6,2 x 6,0 (1/4“)	BO 6/6 3 - 10	38.200	20	0,385
ER 50-6 A 24 M SG	165461	1 A 24 M BF 80	50 x 6,2 x 6,0 (1/4“)	BO 6/6 3 - 10	30.600	20	0,600
ER 50-10 A 24 M SG	165485	1 A 24 M BF 80	50 x 10,5 x 6,0 (1/4“)	BO 6/6 3 - 10	30.600	20	1,000
ER 50-10 A 24 M SG	165492	1 A 24 M BF 80	50 x 10,5 x 10,0 (25/64“)	BO 6/6 3 - 10	30.600	20	1,000
ER 70-6 A 24 M SG	165508	1 A 24 M BF 80	70 x 6,2 x 10,0 (25/64“)	BO 8/10 6 - 20 BO 8/10 4 - 8	21.800	20	1,180
ER 70-8 A 24 M SG	165805	1 A 24 M BF 80	70 x 8,7 x 10,0 (25/64“)	BO 8/10 6 - 20 BO 8/10 4 - 8	21.800	20	1,900
ER 70-10 A 24 M SG	165515	1 A 24 M BF 80	70 x 10,5 x 10,0 (25/64“)	BO 8/10 6 - 20	21.800	20	2,940
ER 70-15 A 24 M SG	165539	1 A 24 M BF 80	70 x 15,7 x 10,0 (25/64“)	BO 8/10 6 - 20	21.800	20	1,710

Зажимной стержень

Зажимной стержень для шлифовальных дисков



Зажимной стержень для крепления шлиф. диска на прямой машине.
Стабильное исполнение с высокой надёжностью хвостовика.

Рекомендации по применению
При эксплуатации обратить внимание на максимально допустимое число оборотов.



Обозначение для заказа	EAN 4007220	ø хвост. [мм]	ø отверстия [мм]	Зажимной диапазон [мм]		kg
BO 6/6 3-10	297650	6	6	3-10	1	0,038
BO 8/10 6-20	297667	8	10	6-20	1	0,088
BO 8/10 4- 8	103623	8	10	4- 8	1	0,055

Шлифовальные чашки

Профессиональная линия SG

Сталь/чугун
Мягкое исполнение, твёрдость M



Универсальный инструмент твёрдости M. Исполнение с высокой абразивностью и хорошей стойкостью.

Абразивный материал: корунд

Обрабатываемый материал
Сталь, чугун

Вид обработки
Обработка сварных швов, обработка кромок

Рекомендации по применению
Лёгкий наклон облегчает обработку сварных швов.

Обозначение для заказа	ø отв. [мм]	EAN 4007220	наиб. ø [мм]	наим. ø [мм]	Высота чашки [мм]	Толщ. [мм]	макс. доп. чис. об. [мин⁻¹]		kg
50 ETT 110-20 A 16 M SG	22,23	164723	110	90	55	20	8.600	2	1,750

Сталь/чугун
Мягкое исполнение, твёрдость Q



Универсальный инструмент твёрдости Q. Исполнение с высокой абразивностью и очень хорошей стойкостью.

Абразивный материал: корунд

Обрабатываемый материал
Сталь, чугун

Вид обработки
Обработка сварных швов, обработка кромок

Рекомендации по применению
Лёгкий наклон облегчает обработку сварных швов.

Обозначение для заказа	ø отв. [мм]	Резьба	EAN 4007220	наиб. ø [мм]	наим. ø [мм]	Высота чашки [мм]	Толщ. [мм]	макс. доп. чис. об. [мин⁻¹]		kg
50 ETT 80-8 A 36 Q SG	22,23	-	698419	80	80	27	8	11.900	5	0,980
50 ETT 80-8 A 80 Q SG	22,23	-	164785	80	80	27	8	11.900	5	0,980
50 ETT 110-20 A 16 Q SG	22,23	-	164730	110	90	55	20	8.600	2	1,750
50 ETT 125-25 A 16 Q SG	-	M 14	164747	125	95	51	25	7.600	2	2,600
50 ETT 125-25 A 16 Q SG	-	5/8“	164754	125	95	51	25	7.600	2	2,600

Сталь/чугун
Твёрдое исполнение R



Высокостойкий инструмент твёрдости R для профессионального применения. Исполнение с очень высокой производительностью и стойкостью.

Абразивный материал: корунд

Обрабатываемый материал
Сталь, чугун

Вид обработки
Обработка сварных швов, обработка кромок

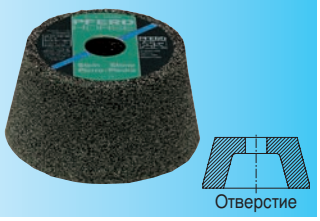
Рекомендации по применению
Лёгкий наклон облегчает обработку сварных швов. Наилучший результат в сочетании с мощными, приводными устройствами.

Обозначение для заказа	ø отв. [мм]	EAN 4007220	наиб. ø [мм]	наим. ø [мм]	Высота чашки [мм]	Толщ. [мм]	макс. доп. чис. об. [мин⁻¹]		kg
50 ETT 110-20 A 16 R SG	22,23	642542	110	90	55	20	8.600	2	1,350

Шлифовальные чашки

Профессиональная линия SG

Камень
Мягкое исполнение, твёрдость M



Универсальный инструмент твёрдости M для мокрого и сухого шлифования. Исполнение с высокой абразивностью и хорошей стойкостью.

Абразивный материал: карбид кремния

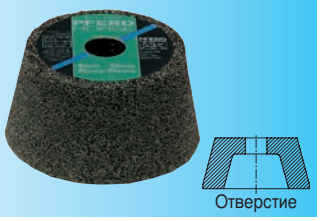
Обрабатываемый материал
Естественный и искуственный камень

Вид обработки
Мокрое, сухое шлифование



Обозначение для заказа	ø отв. [мм]	EAN 4007220	наиб. ø [мм]	наим. ø [мм]	Высота чашки [мм]	Толщ. [мм]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		kg
50 ETT 110-20 C 16 M SG	22,23	164792	110	90	55	20	8.600	2	1,350

Камень
Мягкое исполнение, твёрдость Q



Универсальный инструмент твёрдости Q для мокрого и сухого шлифования. Исполнение с высокой абразивностью и очень хорошей стойкостью.

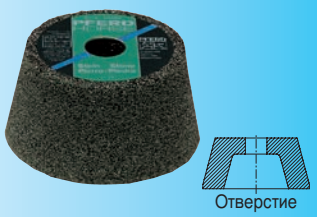
Абразивный материал: карбид кремния

Обрабатываемый материал
Естественный и искуственный камень

Вид обработки
Мокрое, сухое шлифование

Обозначение для заказа	ø отв. [мм]	EAN 4007220	наиб. ø [мм]	наим. ø [мм]	Высота чашки [мм]	Толщ. [мм]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		kg
50 ETT 80-8 C 80 Q SG	22,23	164822	80	80	27	8	11.900	5	0,860
50 ETT 110-20 C 16 Q SG	22,23	164808	110	90	55	20	8.600	2	1,350
50 ETT 110-20 C 30 Q SG	22,23	164815	110	90	55	20	8.600	2	1,350

Камень
Твёрдое исполнение R



Высокостойкий инструмент твёрдости R для профессионального применения. Исполнение с очень высокой производительностью и стойкостью.

Абразивный материал: карбид кремния

Обрабатываемый материал
Естественный и искуственный камень

Вид обработки
Мокрое, сухое шлифование

Рекомендации по применению
Наилучший результат в сочетании с мощными, приводными устройствами.

Обозначение для заказа	ø отв. [мм]	EAN 4007220	наиб. ø [мм]	наим. ø [мм]	Высота чашки [мм]	Толщ. [мм]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		kg
50 ETT 110-20 C 16 R SG	22,23	642573	110	90	55	20	8.600	2	1,350

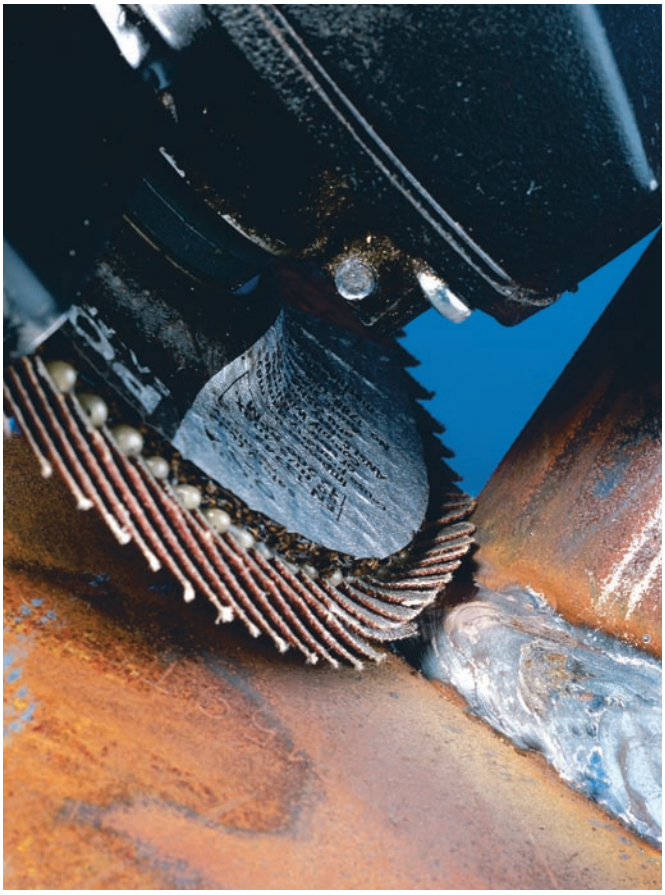
POLIFAN®-Веерные, шлифовальные круги

Лепестковые, шлифовальные круги по DIN









POLIFAN®-Веерные, шлифовальные круги

Линия продуктов, структура программы

Фирма PFERD предлагает широкую программу лепестковых шлифовальных кругов POLIFAN®. Существуют три линии продуктов обозначенных цветовой символикой:



Универсальная линия PSF

Для универсального применения в производстве, а также для ремесленников.



Профессиональная линия SG

Для профессионального примемененя в производстве.



Специальная, высокопрофессиональная линия SGP

Для специальных задач особой сложности в индустрии, разработана специальная линия SGP.

Лепестковые, шлиф. круги POLIFAN© в сравнении с зачистными, шлиф. кругами имеют массу преимуществ, где помимо высокой производительности также требуется высокое качество поверхности.

Широкая программа абразивного материала и в практике опробованные специальные исполнения, удовлетворяют требованиям при выполнении сложнейших задач в области шлифования.
Памятка: новое исполнение POLIFAN®-COOL является профессиональным инструментом для обработки нержавеющей стали.

Для продажи в розницу рекомендуется универсальная линия PSF и профессиональная линия SG.

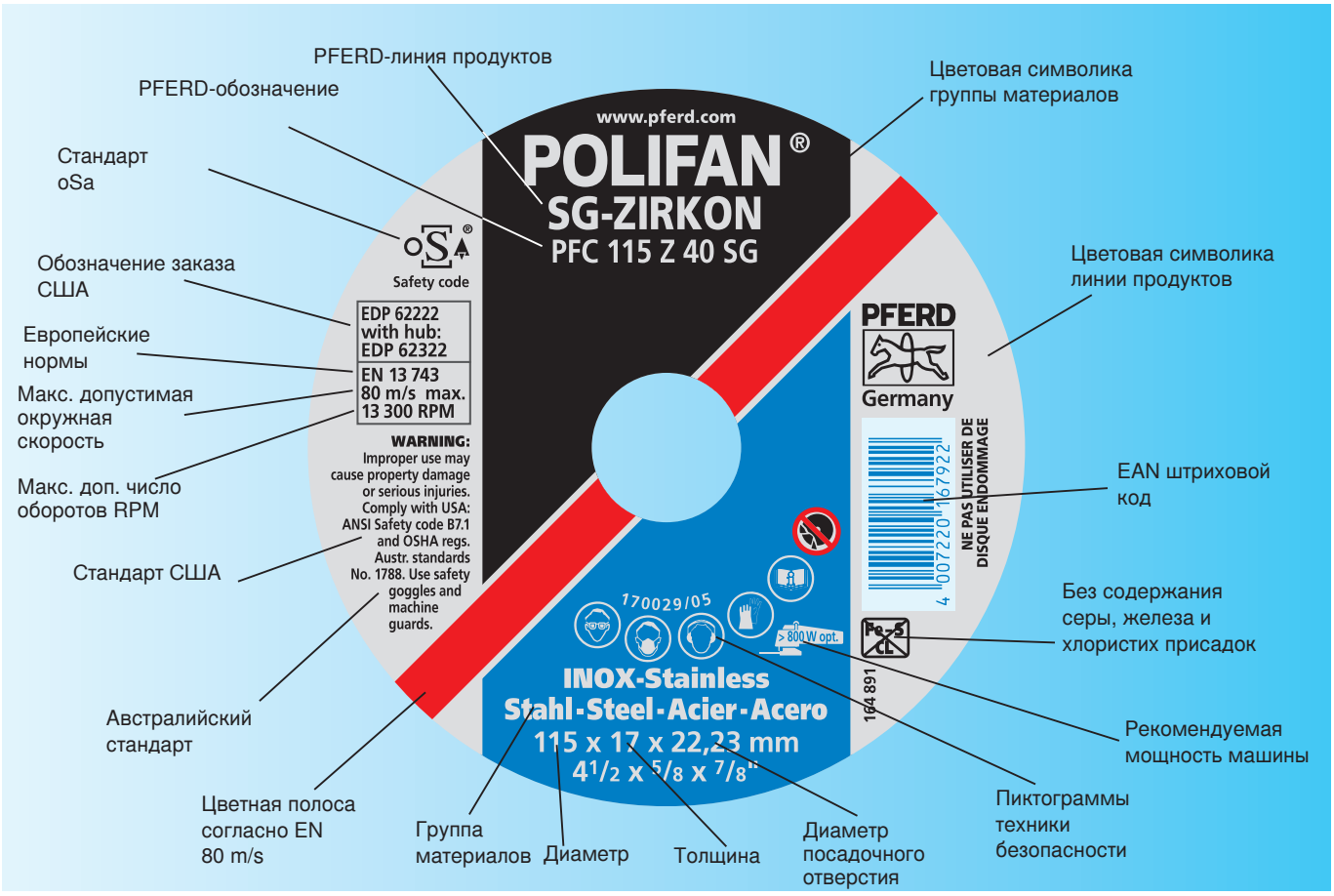
В особых случаях по запросу клиента мы производим и поставляем специальные исполнения.

Структура программы лепестковых, шлифовальных кругов POLIFAN®

Материал	Сталь ↔ INOX						Алюминий	Дерево/Пластик универс.
PSF Универс. линия PSF	 PSF-A Стр. 22-23					 PSF-ZIRKON Стр. 23		 PSF-A Стр. 22-23
SG Профес. линия SG	 SG-A Стр. 24-25					 SG-ZIRKON Стр. 25	 SG-A-COOL Стр. 26	 SG-A-COOL Стр. 26	 SG-A Стр. 24-25
SGP Специальная линия SGP	 SGP-A EXTRA Стр. 29	 SGP-A CORNER Стр. 30	 SGP-ZIRKON SPECIAL Стр. 28	 SGP-ZIRKON POWER Стр. 30	 SGP-ZIRKON EXTRA Стр. 29	 SGP-ZIRKON CORNER Стр. 31	 SGP-ZIRKON COOL Стр. 27		 SGP-A-EXTRA Стр. 29

POLIFAN®-Веерные, шлифовальные круги

Обозначение на этикетках, рекомендации для заказа, цветовая символика



PFERD обозначение заказа

PFC	125	A	40	SG	COOL
1	2	3		4	5

Указание: обозначение согласно EN 13743.

1 Вид и форма
PFF = Плоское исполнение
PFC = Коническое исполнение

2 Размер
Диаметр (D_1) в мм

3 Абразивный материал
A = Корунд
Z = Циркониевый корунд

4 PFERD-линия продуктов
PSF = Универсальная линия
SG = Профессиональная линия
SGP = Специальная высокопр. линия

5 Варианты кругов
POWER
SPECIAL
EXTRA
CORNER
COOL

Цветовая символика трёх линий продуктов

Универсальная линия PSF	Профессиональная линия SG	Специальная линия SGP
PSF	SG	SGP

Цветовая символика обрабатываемого материала

Универсальная линия PSF

Материал = Цвет	Стр.
Сталь = чёрный / INOX = синий	22-23

Профессиональная линия SG

Материал = Цвет	Стр.
Сталь = чёрный / INOX = синий	24-25
Алюм./Цв. мет. = серебр. / INOX = синий	26

Специальная линия SGP

Материал = Цвет	Стр.
Сталь = чёрный / INOX = синий	28-31
INOX = синий	27

POLIFAN®-Веерные, шлифовальные круги

Универсальная линия PSF

Сталь		
Приводная машина	Вид обработки	Инструмент
Сильная	Плоскость, сварной шов	PSF-ZIRKON PSF-A
	Универсальное применение	
Слабая	Обработка кромки	

Алюминий / Цв. металлы		
Приводная машина	Вид обработки	Инструмент
Сильная	Плоскость, сварной шов	PSF-A
	Универсальное применение	
Слабая	Обработка кромки	

INOX		
Приводная машина	Вид обработки	Инструмент
Сильная	Плоскость, сварной шов	PSF-ZIRKON PSF-A
	Универсальное применение	
Слабая	Обработка кромки	

Дерево / Пластмасса / Универсальное применение		
Приводная машина	Вид обработки	Инструмент
Сильная	Плоскость, сварной шов	PSF-A
	Универсальное применение	
Слабая	Обработка кромки	

Металлы/пластмасса/дерево
Исполнение PSF-A





Универсальный инструмент для всех видов материала и углошлифовальных машин любого класса мощности. Исполнение с высокой производительностью съёма и хорошей стойкостью.
Оптимален для хранения на складе в виду универсального применения на различных материалах.

Абразивный материал: корунд
Зернистость: 40, 60, 80, 120

Обрабатываемый материал
Металлы, пластмасса, дерево

Вид обработки
Шлифование плоскости, кромок

Рекомендации по применению
При минимальном прижимном усилие высокая производительность обработки.



206

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Зернистость	D_1 x B x D_2 [мм(дюйм)]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		
PFF 115 A 40 PSF	512388	40	115 x 16 x 22,23 (7/8“)	13.300	10	1,000
PFF 115 A 60 PSF	512395	60	115 x 15 x 22,23 (7/8“)	13.300	10	0,850
PFF 115 A 80 PSF	512401	80	115 x 15 x 22,23 (7/8“)	13.300	10	1,000
PFF 115 A 120 PSF	512418	120	115 x 13 x 22,23 (7/8“)	13.300	10	0,850
PFF 125 A 40 PSF	512425	40	125 x 16 x 22,23 (7/8“)	12.200	10	1,300
PFF 125 A 60 PSF	512432	60	125 x 15 x 22,23 (7/8“)	12.200	10	1,200
PFF 125 A 80 PSF	512449	80	125 x 15 x 22,23 (7/8“)	12.200	10	0,950
PFF 125 A 120 PSF	512456	120	125 x 13 x 22,23 (7/8“)	12.200	10	0,950
PFF 180 A 40 PSF	512463	40	180 x 16 x 22,23 (7/8“)	8.500	10	2,800
PFC 115 A 40 PSF	444559	40	115 x 15 x 22,23 (7/8“)	13.300	10	1,000
PFC 115 A 60 PSF	444566	60	115 x 14 x 22,23 (7/8“)	13.300	10	0,850
PFC 115 A 80 PSF	444573	80	115 x 14 x 22,23 (7/8“)	13.300	10	0,850
PFC 115 A 120 PSF	444580	120	115 x 12 x 22,23 (7/8“)	13.300	10	0,850
PFC 125 A 40 PSF	444603	40	125 x 15 x 22,23 (7/8“)	12.200	10	1,100

POLIFAN®-Веерные, шлифовальные круги

Универсальная линия PSF

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Зернистость	D_1 x B x D_2 [мм(дюйм)]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		kg
PFC 125 A 60 PSF	444610	60	125 x 14 x 22,23 (7/8“)	12.200	10	1,100
PFC 125 A 80 PSF	444627	80	125 x 14 x 22,23 (7/8“)	12.200	10	0,950
PFC 125 A 120 PSF	444634	120	125 x 12 x 22,23 (7/8“)	12.200	10	0,950
PFC 180 A 40 PSF	444689	40	180 x 15 x 22,23 (7/8“)	8.500	10	2,400
PFC 180 A 60 PSF	444696	60	180 x 14 x 22,23 (7/8“)	8.500	10	2,400

Сталь/INOX
Исполнение PSF-ZIRKON



Инструмент для универсального применения с повышенными требованиями.
Исполнение с агрессивной характеристикой обработки при хорошей стойкости, рекомендован для обработки кромок.

Абразивный материал: циркониевый корунд
Зернистость: 40, 60, 80

Обрабатываемый материал
Сталь, INOX

Вид обработки
Обработка сварных швов, обработка кромок

Рекомендации по применению
Наилучший результат с мощными углошлифовальными машинами, с повышенным прижимным усилием.



Обозначение для заказа	EAN 4007220	Зернистость	D_1 x B x D_2 [мм(дюйм)]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		kg
PFF 115 Z 40 PSF	512487	40	115 x 15 x 22,23 (7/8“)	13.300	10	0,850
PFF 115 Z 60 PSF	512494	60	115 x 14 x 22,23 (7/8“)	13.300	10	0,850
PFF 115 Z 80 PSF	512500	80	115 x 14 x 22,23 (7/8“)	13.300	10	0,850
PFF 125 Z 40 PSF	512517	40	125 x 15 x 22,23 (7/8“)	12.200	10	1,000
PFF 125 Z 60 PSF	512524	60	125 x 14 x 22,23 (7/8“)	12.200	10	1,000
PFF 125 Z 80 PSF	512531	80	125 x 14 x 22,23 (7/8“)	12.200	10	1,000
PFF 180 Z 40 PSF	512548	40	180 x 15 x 22,23 (7/8“)	8.500	10	2,400
PFF 180 Z 60 PSF	512555	60	180 x 15 x 22,23 (7/8“)	8.500	10	2,400
PFC 115 Z 40 PSF	377352	40	115 x 14 x 22,23 (7/8“)	13.300	10	0,850
PFC 115 Z 60 PSF	444597	60	115 x 14 x 22,23 (7/8“)	13.300	10	0,850
PFC 115 Z 80 PSF	377369	80	115 x 14 x 22,23 (7/8“)	13.300	10	0,850
PFC 125 Z 40 PSF	377345	40	125 x 14 x 22,23 (7/8“)	12.200	10	1,000
PFC 125 Z 60 PSF	444078	60	125 x 14 x 22,23 (7/8“)	12.200	10	0,950
PFC 125 Z 80 PSF	377338	80	125 x 14 x 22,23 (7/8“)	12.200	10	0,950
PFC 180 Z 40 PSF	377321	40	180 x 14 x 22,23 (7/8“)	8.500	10	2,300
PFC 180 Z 60 PSF	444085	60	180 x 14 x 22,23 (7/8“)	8.500	10	2,100

POLIFAN®-Веерные, шлифовальные круги

Профессиональная линия SG

Сталь		
Приводная машина	**Вид обработки**	**Инструмент**
Сильная	Плоскость, св. шов, универс. прим.	SG-ZIRKON SG-A
	Обработка кромки	SG-ZIRKON
Слабая	Плоскость, св. шов, универс. прим.	SG-ZIRKON SG-A
	Обработка кромки	

Алюминий / Цв. металлы		
Приводная машина	**Вид обработки**	**Инструмент**
Сильная	Плоскость, св. шов, универс. прим.	SG-A
	Обработка кромки	
	Холодное шлиф.	SG-A-COOL
Слабая	Плоскость, св. шов, универс. прим.	SG-A
	Обработка кромки	
	Холодное шлиф.	SG-A-COOL

INOX		
Приводная машина	**Вид обработки**	**Инструмент**
Сильная	Плоскость, св. шов, универс. прим.	SG-ZIRKON SG-A
	Обработка кромки	SG-ZIRKON
	Холодное шлиф.	SG-A-COOL
Слабая	Плоскость, св. шов, универс. прим.	SG-ZIRKON SG-A
	Обработка кромки	
	Холодное шлиф.	SG-A-COOL

Дерево / Пластмасса / Универсальное применение		
Приводная машина	**Вид обработки**	**Инструмент**
Сильная	Плоскость, сварной шов	SG-A
	Универсальное применение	
Слабая	Обработка кромки	

Металлы/пластмасса/дерево
Исполнение PSF-A





Разносторонний инструмент универсального применения для углошлифовальных машин любого класса мощности.
Исполнение с высокой производительностью съёма и высокой стойкостью.

Абразивный материал: корунд
Зернистость: 24, 40, 60, 80, 120

Обрабатываемый материал
Металлы, пластмасса, дерево

Вид обработки
Шлифование плоскости, кромок

Рекомендации по применению
При минимальном прижимном усилие высокая производительность обработки.



Обозначение для заказа	EAN 4007220	Зернистость	D_1 x B x D_2 [мм(дюйм)]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		
PFF 100 A 40 SG	262719	40	100 x 15 x 16,0 (5/8“)	15.300	10	0,800
PFF 100 A 60 SG	262733	60	100 x 15 x 16,0 (5/8“)	15.300	10	0,800
PFF 100 A 80 SG	262740	80	100 x 14 x 16,0 (5/8“)	15.300	10	0,800
PFF 100 A 120 SG	262757	120	100 x 13 x 16,0 (5/8“)	15.300	10	0,800
PFF 115 A 40 SG	167496	40	115 x 19 x 22,23 (7/8“)	13.300	10	1,100
PFF 115 A 60 SG	167526	60	115 x 17 x 22,23 (7/8“)	13.300	10	1,100
PFF 115 A 80 SG	167557	80	115 x 17 x 22,23 (7/8“)	13.300	10	1,100
PFF 115 A 120 SG	167588	120	115 x 15 x 22,23 (7/8“)	13.300	10	1,100
PFF 125 A 40 SG	167502	40	125 x 19 x 22,23 (7/8“)	12.200	10	1,300
PFF 125 A 60 SG	167533	60	125 x 17 x 22,23 (7/8“)	12.200	10	1,200
PFF 125 A 80 SG	167564	80	125 x 17 x 22,23 (7/8“)	12.200	10	1,200
PFF 125 A 120 SG	167595	120	125 x 15 x 22,23 (7/8“)	12.200	10	1,200
PFF 180 A 24 SG	167489	24	180 x 20 x 22,23 (7/8“)	8.500	10	2,800
PFF 180 A 40 SG	167519	40	180 x 19 x 22,23 (7/8“)	8.500	10	2,800

POLIFAN®-Веерные, шлифовальные круги

Профессиональная линия SG

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Зернистость	D_1 x B x D_2 [мм(дюйм)]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		kg
PFF 180 A 60 SG	167540	60	180 x 17 x 22,23 (7/8“)	8.500	10	2,500
PFF 180 A 80 SG	167571	80	180 x 17 x 22,23 (7/8“)	8.500	10	2,300
PFF 180 A 120 SG	167601	120	180 x 15 x 22,23 (7/8“)	8.500	10	2,100
PFC 115 A 24 SG	614969	24	115 x 17 x 22,23 (7/8“)	13.300	10	1,100
PFC 115 A 40 SG	167809	40	115 x 17 x 22,23 (7/8“)	13.300	10	1,100
PFC 115 A 60 SG	167830	60	115 x 17 x 22,23 (7/8“)	13.300	10	1,100
PFC 115 A 80 SG	167861	80	115 x 17 x 22,23 (7/8“)	13.300	10	1,100
PFC 115 A 120 SG	167892	120	115 x 15 x 22,23 (7/8“)	13.300	10	1,100
PFC 125 A 24 SG	614976	24	125 x 17 x 22,23 (7/8“)	12.200	10	1,200
PFC 125 A 40 SG	167816	40	125 x 17 x 22,23 (7/8“)	12.200	10	1,200
PFC 125 A 60 SG	167847	60	125 x 17 x 22,23 (7/8“)	12.200	10	1,200
PFC 125 A 80 SG	167878	80	125 x 17 x 22,23 (7/8“)	12.200	10	1,200
PFC 125 A 120 SG	167908	120	125 x 15 x 22,23 (7/8“)	12.200	10	1,200
PFC 180 A 24 SG	167793	24	180 x 19 x 22,23 (7/8“)	8.500	10	2,800
PFC 180 A 40 SG	167823	40	180 x 17 x 22,23 (7/8“)	8.500	10	2,700
PFC 180 A 60 SG	167854	60	180 x 17 x 22,23 (7/8“)	8.500	10	2,400
PFC 180 A 80 SG	167885	80	180 x 17 x 22,23 (7/8“)	8.500	10	2,600
PFC 180 A 120 SG	167915	120	180 x 15 x 22,23 (7/8“)	8.500	10	2,100

Сталь/INOX
Исполнение SG-ZIRKON





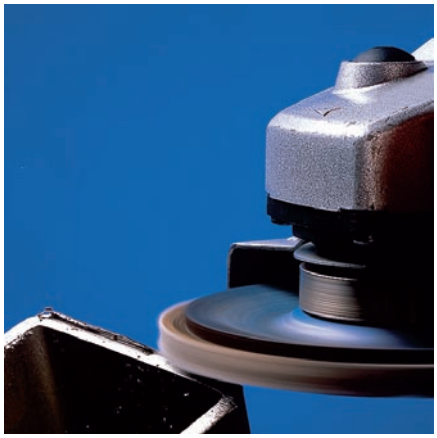
Инструмент для эффективной работы в жёстких условиях.
Исполнение с агрессивной произв. съёма и высокой стойкостью.

Абразивный материал: циркониевый корунд
Зернистость: 40, 60

Обрабатываемый материал
Сталь, INOX

Вид обработки
Обработка сварных швов, обработка кромок

Рекомендации по применению
Высокопроизв. циркониевый корунд имеет наил. результат с мощными углошл. машинами с повышенным прижимным усилием.



Обозначение для заказа	EAN 4007220	Зернистость	D_1 x B x D_2 [мм(дюйм)]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		kg
PFF 115 Z 40 SG	167618	40	115 x 18 x 22,23 (7/8“)	13.300	10	1,100
PFF 115 Z 60 SG	167649	60	115 x 18 x 22,23 (7/8“)	13.300	10	1,100
PFF 125 Z 40 SG	167625	40	125 x 18 x 22,23 (7/8“)	12.200	10	1,300
PFF 125 Z 60 SG	167656	60	125 x 18 x 22,23 (7/8“)	12.200	10	1,200
PFF 180 Z 40 SG	167632	40	180 x 20 x 22,23 (7/8“)	8.500	10	3,100
PFF 180 Z 60 SG	167663	60	180 x 18 x 22,23 (7/8“)	8.500	10	2,800
PFC 115 Z 40 SG	167922	40	115 x 17 x 22,23 (7/8“)	13.300	10	1,100
PFC 115 Z 60 SG	167953	60	115 x 17 x 22,23 (7/8“)	13.300	10	1,100
PFC 125 Z 40 SG	167939	40	125 x 17 x 22,23 (7/8“)	12.200	10	1,300
PFC 125 Z 60 SG	167960	60	125 x 17 x 22,23 (7/8“)	12.200	10	1,300
PFC 180 Z 40 SG	167946	40	180 x 20 x 22,23 (7/8“)	8.500	10	3,100
PFC 180 Z 60 SG	167977	60	180 x 17 x 22,23 (7/8“)	8.500	10	2,800

POLIFAN®-Веерные, шлифовальные круги

Профессиональная линия SG

INOX/Алю./Цв. металлы
Исполнение SG-A-COOL



Профессиональный инструмент для работ на плоскости с минимальным температурным режимом в зоне шлифования.
Исполнение для холодного шлифования материалов плохо отводящих тепло.

Абразивный материал: корунд с охлаждающими присадками
Зернистость: 40, 60, 80

Обрабатываемый материал
INOX, алюм., цветные металлы

Вид обработки
Обработка сварных швов, холодное шлифование плоскости

Рекомендации по применению
При минимальном прижимном усилие на регулируемых машинах возможно холодное шлифование.
Рекомендуется для обработки жести и тонкостенных профилей.



Обозначение для заказа	EAN 4007220	Зернистость	D_1 x B x D_2 [мм(дюйм)]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		kg
PFF 100 A 40 SG-COOL	262764	40	100 x 15 x 16,0 (5/8“)	15.300	10	0,800
PFF 100 A 60 SG-COOL	262771	60	100 x 14 x 16,0 (5/8“)	15.300	10	0,800
PFF 100 A 80 SG-COOL	262788	80	100 x 14 x 16,0 (5/8“)	15.300	10	0,800
PFF 115 A 40 SG-COOL	222737	40	115 x 18 x 22,23 (7/8“)	13.300	10	1,100
PFF 115 A 60 SG-COOL	222744	60	115 x 17 x 22,23 (7/8“)	13.300	10	1,100
PFF 115 A 80 SG-COOL	222751	80	115 x 17 x 22,23 (7/8“)	13.300	10	1,100
PFF 125 A 40 SG-COOL	232910	40	125 x 18 x 22,23 (7/8“)	12.200	10	1,300
PFF 125 A 60 SG-COOL	232934	60	125 x 17 x 22,23 (7/8“)	12.200	10	1,200
PFF 125 A 80 SG-COOL	232958	80	125 x 17 x 22,23 (7/8“)	12.200	10	1,200
PFF 180 A 40 SG-COOL	222768	40	180 x 18 x 22,23 (7/8“)	8.500	10	2,800
PFF 180 A 60 SG-COOL	232989	60	180 x 17 x 22,23 (7/8“)	8.500	10	2,600
PFF 180 A 80 SG-COOL	233009	80	180 x 17 x 22,23 (7/8“)	8.500	10	2,600
PFC 115 A 40 SG-COOL	232880	40	115 x 17 x 22,23 (7/8“)	13.300	10	1,100
PFC 115 A 60 SG-COOL	232897	60	115 x 16 x 22,23 (7/8“)	13.300	10	1,100
PFC 115 A 80 SG-COOL	232903	80	115 x 16 x 22,23 (7/8“)	13.300	10	1,100
PFC 125 A 40 SG-COOL	232927	40	125 x 17 x 22,23 (7/8“)	12.200	10	1,300
PFC 125 A 60 SG-COOL	232941	60	125 x 16 x 22,23 (7/8“)	12.200	10	1,300
PFC 125 A 80 SG-COOL	232965	80	125 x 16 x 22,23 (7/8“)	12.200	10	1,200
PFC 180 A 40 SG-COOL	232972	40	180 x 17 x 22,23 (7/8“)	8.500	10	2,800
PFC 180 A 60 SG-COOL	232996	60	180 x 16 x 22,23 (7/8“)	8.500	10	2,600
PFC 180 A 80 SG-COOL	233016	80	180 x 16 x 22,23 (7/8“)	8.500	10	2,400

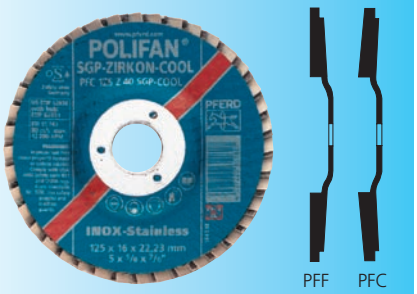
POLIFAN®-Веерные, шлифовальные круги

Специальная, высокопроизводительная линия SGP

Сталь / INOX		
Приводная машина	**Вид обработки**	**Инструмент**
Пневмо-турбина, электро-высокочаст.	Плоскость, св. шов, универс. прим.	SGP-ZIRKON-POWER
	Обработка кромки	
Сильная	Плоскость, св. шов, универс. прим.	SGP-ZIRKON-SPECIAL SGP-ZIRKON-EXTRA SGP-A-EXTRA
	Коренной сварной шов	SGP-ZIRKON-CORNER SGP-A-CORNER
	Обработка кромки	SGP-ZIRKON-POWER
	Холодное шлиф.	SGP-ZIRKON-COOL

Дерево / Пластмасса / Универсальное применение		
Приводная машина	**Вид обработки**	**Инструмент**
Сильная	Плоскость, сварной шов	SGP-A-EXTRA
	Универсальное применение	
Слабая	Обработка кромки	

Сталь/INOX
Исполнение SGP-ZIRKON-COOL



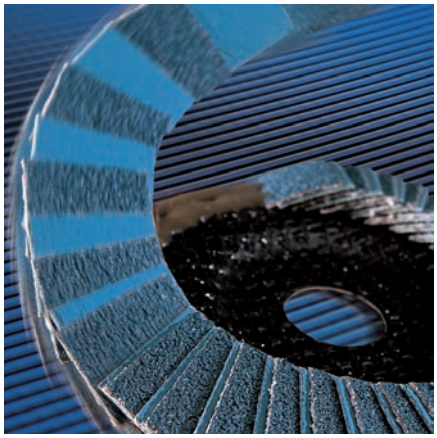
Специальный, профессиональный инструмент для работ с повышенными требованиями и минимальным температурным режимом в зоне шлифования.
Исполнение для особо холодного шлифования, агрессивной производительности съёма и высокой эффективности.

Абразивный материал: циркониевый корунд с запатентированными COOLFLAP®-лепестками.
Зернистость: 40, 60, 80

Обрабатываемый материал
Сталь, INOX

Вид обработки
Обработка сварных швов, шлифование плоскости

Рекомендации по применению
Комбинация шлифовальных и COOLFLAP®-лепестков имеет оптимальный результат шлифования без цветопобежалости.
Рекомендуется для материалов из нержавеющей стали в сочетании с мощными углошлифовальными машинами.



Комбинация шлифовальных и COOLFLAP®-лепестков

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Зернистость	D_1 x B x D_2 [мм(дюйм)]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		
PFF 115 Z 40 SGP-COOL	611838	40	115 x 18 x 22,23 (7/8“)	13.300	10	1,110
PFF 115 Z 60 SGP-COOL	611845	60	115 x 18 x 22,23 (7/8“)	13.300	10	1,110
PFF 115 Z 80 SGP-COOL	611852	80	115 x 18 x 22,23 (7/8“)	13.300	10	1,110
PFF 125 Z 40 SGP-COOL	611869	40	125 x 18 x 22,23 (7/8“)	12.200	10	1,350
PFF 125 Z 60 SGP-COOL	611876	60	125 x 18 x 22,23 (7/8“)	12.200	10	1,350
PFF 125 Z 80 SGP-COOL	611883	80	125 x 18 x 22,23 (7/8“)	12.200	10	1,350
PFC 115 Z 40 SGP-COOL	611777	40	115 x 16 x 22,23 (7/8“)	13.300	10	1,110
PFC 115 Z 60 SGP-COOL	611784	60	115 x 16 x 22,23 (7/8“)	13.300	10	1,110
PFC 115 Z 80 SGP-COOL	611791	80	115 x 16 x 22,23 (7/8“)	13.300	10	1,110
PFC 125 Z 40 SGP-COOL	611807	40	125 x 16 x 22,23 (7/8“)	12.200	10	1,320
PFC 125 Z 60 SGP-COOL	611814	60	125 x 16 x 22,23 (7/8“)	12.200	10	1,320
PFC 125 Z 80 SGP-COOL	611821	80	125 x 16 x 22,23 (7/8“)	12.200	10	1,320

POLIFAN®-Веерные, шлифовальные круги

Специальная, высокопроизводительная линия SGP

Сталь/INOX
Исполнение SGP-ZIRKON-SPECIAL



Специальный инструмент для особых задач по шлифованию плоскости. Исполнение с высокой производительностью съёма и стойкостью.

Абразивный материал: циркониевый корунд
Зернистость: 24, 40, 60, 80

Обрабатываемый материал
Сталь, INOX

Вид обработки
Обработка сварных швов, шлифование плоскости

Рекомендации по применению
Высококачественный, циркониевый корунд и плотное размещение лепестков, требуют мощных машин для получения наилучшего результата.



Обозначение для заказа	EAN 4007220	Зернистость	D_1 x B x D_2 [мм(дюйм)]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		kg
PFF 100 Z 40 SGP-SPECIAL	262795	40	100 x 15 x 16,0 (5/8“)	15.300	10	0,800
PFF 100 Z 60 SGP-SPECIAL	262801	60	100 x 14 x 16,0 (5/8“)	15.300	10	0,800
PFF 100 Z 80 SGP-SPECIAL	262818	80	100 x 14 x 16,0 (5/8“)	15.300	10	0,800
PFF 115 Z 40 SGP-SPECIAL	246559	40	115 x 18 x 22,23 (7/8“)	13.300	10	1,100
PFF 115 Z 60 SGP-SPECIAL	246566	60	115 x 17 x 22,23 (7/8“)	13.300	10	1,100
PFF 115 Z 80 SGP-SPECIAL	246573	80	115 x 16 x 22,23 (7/8“)	13.300	10	1,100
PFF 125 Z 40 SGP-SPECIAL	246580	40	125 x 18 x 22,23 (7/8“)	12.200	10	1,200
PFF 125 Z 60 SGP-SPECIAL	246597	60	125 x 17 x 22,23 (7/8“)	12.200	10	1,200
PFF 125 Z 80 SGP-SPECIAL	246603	80	125 x 16 x 22,23 (7/8“)	12.200	10	1,200
PFF 180 Z 24 SGP-SPECIAL	246610	24	180 x 19 x 22,23 (7/8“)	8.500	10	2,800
PFF 180 Z 40 SGP-SPECIAL	246627	40	180 x 18 x 22,23 (7/8“)	8.500	10	2,600
PFF 180 Z 60 SGP-SPECIAL	246634	60	180 x 17 x 22,23 (7/8“)	8.500	10	2,400
PFF 180 Z 80 SGP-SPECIAL	246641	80	180 x 16 x 22,23 (7/8“)	8.500	10	2,300
PFC 115 Z 40 SGP-SPECIAL	246658	40	115 x 17 x 22,23 (7/8“)	13.300	10	1,100
PFC 115 Z 60 SGP-SPECIAL	246665	60	115 x 17 x 22,23 (7/8“)	13.300	10	1,100
PFC 115 Z 80 SGP-SPECIAL	246672	80	115 x 16 x 22,23 (7/8“)	13.300	10	1,100
PFC 125 Z 40 SGP-SPECIAL	246689	40	125 x 17 x 22,23 (7/8“)	12.200	10	1,200
PFC 125 Z 60 SGP-SPECIAL	246696	60	125 x 17 x 22,23 (7/8“)	12.200	10	1,200
PFC 125 Z 80 SGP-SPECIAL	246702	80	125 x 16 x 22,23 (7/8“)	12.200	10	1,200
PFC 180 Z 24 SGP-SPECIAL	246719	24	180 x 19 x 22,23 (7/8“)	8.500	10	2,600
PFC 180 Z 40 SGP-SPECIAL	246726	40	180 x 17 x 22,23 (7/8“)	8.500	10	2,800
PFC 180 Z 60 SGP-SPECIAL	246733	60	180 x 17 x 22,23 (7/8“)	8.500	10	2,600
PFC 180 Z 80 SGP-SPECIAL	246740	80	180 x 16 x 22,23 (7/8“)	8.500	10	2,600

POLIFAN®-Веерные, шлифовальные круги

Специальная, высокопроизводительная линия SGP

Металл, пластик, дерево
Исполнение SGP-A-EXTRA



PFF

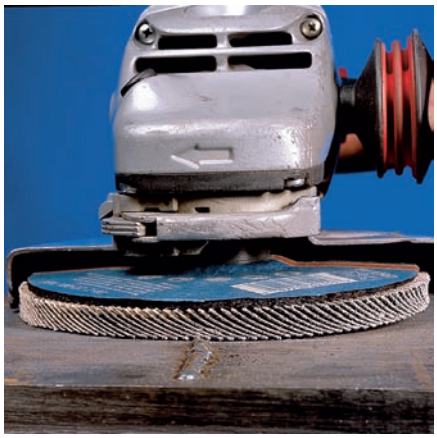
Специальный инструмент для универсального применения. Исполнение с высокой плотностью лепестков для достижения высокой стойкости.

Абразивный материал: корунд
Зернистость: 40, 60, 80

Обрабатываемый материал
Металл, пластик, дерево

Вид обработки
Шлифование плоскости, кромок

Рекомендации по применению
Плотное размещение лепестков требует мощных машин для достижение наилучшего результата.



Обозначение для заказа	EAN 4007220	Зернистость	D_1 x B x D_2 [мм(дюйм)]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		kg
PFF 180 A 40 SGP-EXTRA	614754	40	180 x 21 x 22,23 (7/8“)	8.500	10	2,600
PFF 180 A 60 SGP-EXTRA	614761	60	180 x 21 x 22,23 (7/8“)	8.500	10	2,600
PFF 180 A 80 SGP-EXTRA	614778	80	180 x 19 x 22,23 (7/8“)	8.500	10	2,600

Сталь/INOX
Исполнение SGP-ZIRKON-EXTRA



PFF

Специальный инструмент для особого применения. Исполнение с высокой плотностью лепестков для достижения высокой стойкости и производительности.

Абразивный материал: циркониевый корунд
Зернистость: 40, 60, 80

Обрабатываемый материал
Сталь, INOX

Вид обработки
Шлифование плоскости, обработка сварных швов

Рекомендации по применению
Высококачественный, циркониевый корунд и плотное размещение лепестков, требуют мощных машин для получения наилучшего результата.



Обозначение для заказа	EAN 4007220	Зернистость	D_1 x B x D_2 [мм(дюйм)]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		kg
PFF 180 Z 40 SGP-EXTRA	614693	40	180 x 22 x 22,23 (7/8“)	8.500	10	2,600
PFF 180 Z 60 SGP-EXTRA	614709	60	180 x 21 x 22,23 (7/8“)	8.500	10	2,600
PFF 180 Z 80 SGP-EXTRA	614716	80	180 x 19 x 22,23 (7/8“)	8.500	10	2,600

POLIFAN®-Веерные, шлифовальные круги

Специальная, высокопроизводительная линия SGP

Сталь/INOX
Исполнение SGP-ZIRKON-POWER



Специальный инструмент выдерживающий очень высокие нагрузки, с агрессивной производительностью съёма в короткое время.
Специальное исполнение для работы с машинами с постоянным числом оборотов. Высокая стойкость и производительность.

Абразивный материал: циркониевый корунд
Зернистость: 40

Обрабатываемый материал
Сталь, INOX

Вид обработки
Обработка сварных швов, обработка кромок

Рекомендации по применению
Высококачественный циркониевый корунд достигает наилучший результат в сочетании с пневматическими машинами турбинного типа и мощными, высокочастотными, электрическими, углошлифовальными машинами.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Зернистость	D_1 x B x D_2 [мм(дюйм)]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		kg
PFC 115 Z 40 SGP-POWER	618578	40	115 x 17 x 22,23 (7/8“)	13.300	10	0,890
PFC 125 Z 40 SGP-POWER	614631	40	125 x 17 x 22,23 (7/8“)	12.200	10	1,170
PFC 180 Z 40 SGP-POWER	618585	40	180 x 19 x 22,23 (7/8“)	8.500	10	2,230

Сталь/INOX/Алюм./Цв. металлы
Исполнение SGP-A-CORNER



Специальный инструмент для обработки труднодоступных мест, в частности углов. Исполнение с выдвинутым положением лепестков.

Абразивный материал: корунд
Зернистость: 40

Обрабатываемый материал
Сталь, INOX, алиминий, цв. металлы

Вид обработки
Обработка внутренних углов, коренных швов

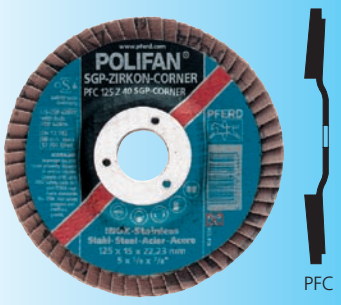
Рекомендации по применению
Выдвинутое положение лепестков особенно удобно для обработки вогнутых поверхностей. После износа выдвинутой части возможно обычное применение данного инструмента как на плоскости так и на кромке.



Обозначение для заказа	EAN 4007220	Зернистость	D_1 x B x D_2 [мм(дюйм)]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		kg
PFC 125 A 40 SGP-CORNER	614655	40	125 x 15 x 22,23 (7/8“)	12.200	10	1,170

Специальная, высокопроизводительная линия SGP

Сталь/INOX
Исполнение SGP-ZIRKON-CORNER



Специальный инструмент для обработки труднодоступных мест, в частности углов. Исполнение с выдвинутым положением лепестков и высокой производительностью.

Абразивный материал: циркониевый корунд
Зернистость: 40

Обрабатываемый материал
Сталь, INOX

Вид обработки
Обработка внутренних углов, коренных швов

Рекомендации по применению
Выдвинутое положение лепестков особенно удобно для обработки вогнутых поверхностей. После износа выдвинутой части возможно обычное применение данного инструмента как на плоскости так и на кромке.



Обозначение для заказа	EAN 4007220	Зернистость	D_1 x B x D_2 [мм(дюйм)]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		
PFC 125 Z 40 SGP-CORNER	614648	40	125 x 15 x 22,23 (7/8“)	12.200	10	1,170

Чистовой брусок ABRACLEAN®

Чистовой брусок ABRACLEAN®



Специальный инструмент для очистки засалившихся инструментов. Исполнение с высокой эффективностью очистки.

Рекомендации по применению
Для очистки засалившихся фибродисков, лепестковых, зачистных кругов - POLIFAN® и шлифовальных лент. При использовании рекомендуется носить защитные очки!

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Размер [мм]		
RG 300 50	165225	300 x 50 x 50	2	1,690

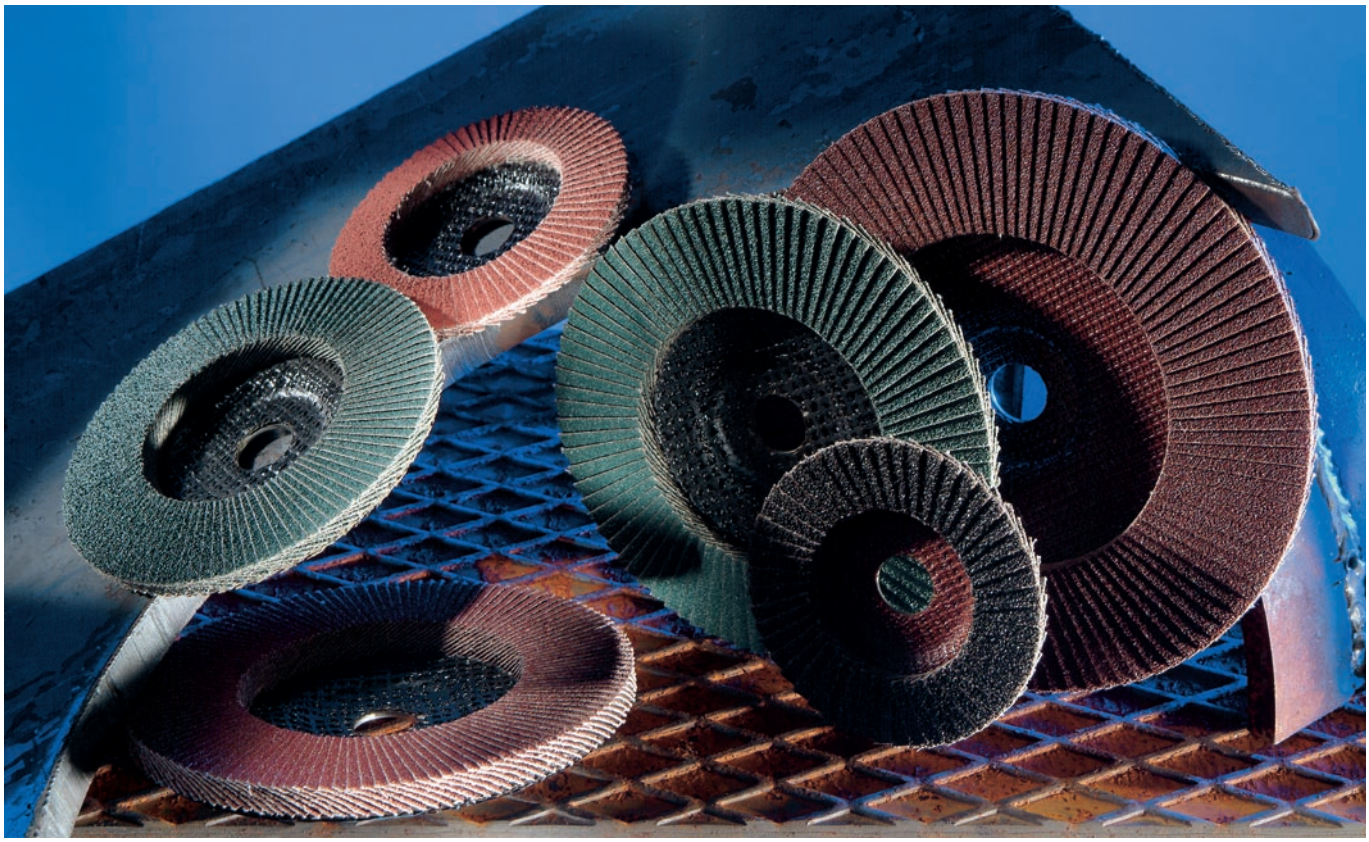
Специальное изготовление

Специальное изготовление по заказу

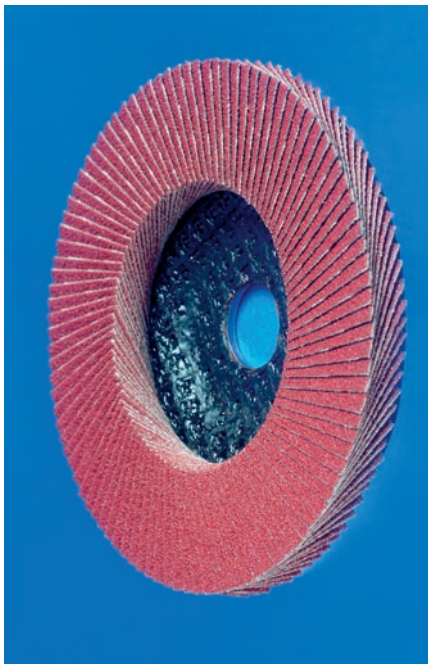
Помимо стандартных позиций имеющихся в каталоге PFERD, существуют специальные изготовления согласно особых требований условий заказчика.

Тем самым мы гарантируем нашим клиентам индивидуальную и эффективную консультацию и в случае необходимости разрабатываем и производим специальный инструмент, позволяющий решить проблемы заказчиков.

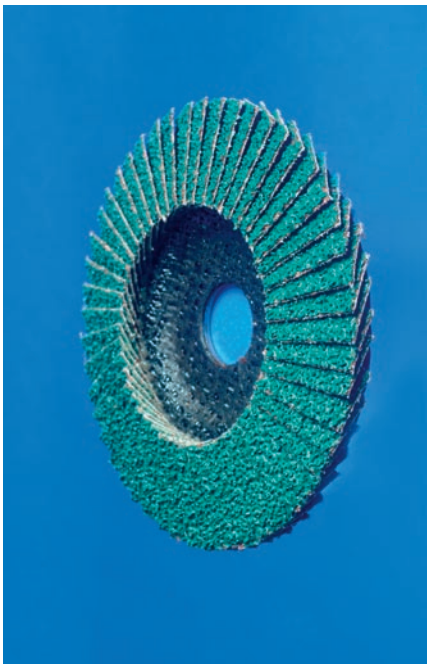
К данному виду относятся лепестковые, шлифовальные круги POLIFAN® диаметром 400 мм для обработки судовых винтов роботами. Также имеются изготовления со специальным, абразивным материалом для определённых видов работ.



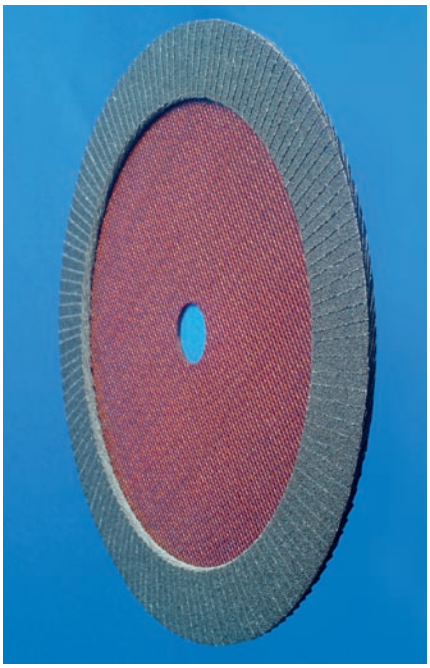
В качестве спец. изготовления PFERD предлагает также лепестковые круги POLIFAN® с керамическим зерном, зерном SIC и другие исполнения.



Специальное изготовление с очень плотным расположением лепестков.



Специальное изготовление с очень грубым зерном.



Специальное изготовление с диаметром 400 мм.









Шлифовально-отрезные круги

Требования к современным отрезным кругам

Тонкие отрезные круги: быстрый рез, комфорт



Тонкие отрезные круги фирмы PFERD имеют очень высокую популярность.

Высокая скорость реза, комфортное ведение круга и минимальный заусенец характерны для тонких отрезных кругов толщиной 0,8/1,0 и 1,6 мм.

Данные круги помимо хороших технических качеств обладают также высокой производительностью реза и продуктивностью.



Отрезные круги для обработки INOX-материалов



Нержавеющая сталь, благодаря своим качествам преобретает всё большее значение.

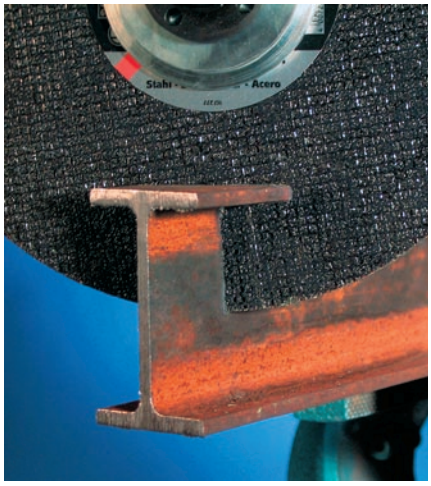
Одним из факторов влияющий на коррозию является перегрев жести и профиля при отрезке.

Отрезные круги фирмы PFERD для обработки нержавеющих сталей (INOX) отличаются высокой абразивностью, тем самым имеют минимальное трение в процессе реза.

Аналогичными качествами обладают данные круги также при их применении по вязкому и твёрдому алюминию.



Отрезные круги для работы в жёстких условиях

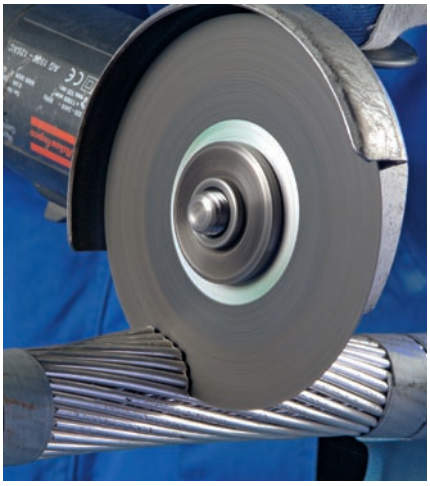


Очень часто необходимо применение отрезных кругов в жёстких условиях.

Устранение облоя на отливках в литейном производстве, глубокий рез полного материала и т.п. Для этих условий необходима высокая, боковая стабильность круга.

PFERD предлагает очень стабильные исполнения толщиной до 3,2 мм отвечающих высоким требованиям.

Применение дополнительных фланцев (Ø 76 мм, см. стр. 50) повышает безопасность для потребителя особенно при применении мощных машин.



Шлифовально-отрезные круги

Линия продуктов, структура программы

Отрезные круги фирмы PFERD гарантируют оптимальный результат реза. Исходя из данных о материале, приводном устройстве и поставленной задаче предлагаются три линии продуктов различного качества.



Универсальная линия PSF

Универсальное применение как в промышленности так и в ремесленном производстве.



Профессиональная линия SG

Для профессионального применения в производстве.



Специальная, высокопрофессиональная линия SGP

Для специализированного, профессионального применения.

Чёткое дифференцирование продуктов соответствует всем встречающимся в практике рабочим процессам. Клиент имеет возможность выбрать оптимальный инструмент для каждого, конкретного случая.

Специально для продажи в розницу мы рекомендуем универсальную линию PSF и профессиональную линию SG.

Структура программы зачистных кругов

Материал	Сталь	INOX	Чугун	Камень	Алюминий
PSF Универс. линия PSF	Твёрдость P Стр. 37-38	Твёрдость P-INOX Стр. 38		Твёрдость P Стр. 39	
SG Профес. линия SG	Твёрдость S Стр. 40-41	Твёрдость R-INOX Стр. 41-42 Твёрдость Q-INOX-Guss Стр. 42	Твёрдость Q Стр. 42 Твёрдость Q Стр. 46	Твёрдость Q Стр. 46 Твёрдость R Стр. 43	Твёрдость N-Alu Стр. 43
SGP Специальная линия SGP	Твёрдость T Стр. 47	Твёрдость S-INOX Стр. 48 Твёрдость Q-INOX-Guss Стр. 49	Твёрдость Q Стр. 49		

Шлифовально-отрезные круги

Обозначение на этикетках, рекомендации для заказа, цветовая символика

PFERD обозначение заказа
EHT125-2,4 A 46 R SG-INOX
1 2 3 4 5 6 7 8

1 Вид и форма круга
EHT= Прямое исполнение
EH = Исполнение с поднутрением

2 Размер
Диаметр (D_1) в мм

3 Толщина круга
Толщина (B) в мм

4 Вид зерна
A = Корунд
C = Карбид кремния
ZA = Циркониевый корунд/Корунд
AC = Корунд/Карбид кремния

5 Размер зерна
Размер зерна в „меш“ по FEPA

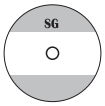
6 Твёрд. (Характеристика круга)
N, P, Q, R, S, T

7 PFERD-линия продуктов
Универсальная линия PSF
Профессиональная линия SG
Специальная линия SGP

8 Группа материалов



Цветовая символика трёх линий продуктов

Универсальная линия PSF	Профессиональная линия SG	Специальная линия SGP
		

Цветовая символика обрабатываемого материала

Универсальная линия PSF		Профессиональная линия SG		Специальная линия SGP	
Материал = Цвет	Стр.	Материал = Цвет	Стр.	Материал = Цвет	Стр.
Сталь = чёрный	37-38	Сталь = чёрный	40-41	Сталь = чёрный	47
INOX = синий	38	INOX = синий	41-42	INOX = синий	48
Камень = зелёный	39	INOX-чуг. = син./кр.	42	INOX-чуг. = синий/ красный	49
		Чугун = красный	42	Чугун = красный	49
		Камень/ Чугун = зел./кр.	46		
		Камень = зелёный	43		
		Цв. мет./ Алюм. = серебр.	43		

Обозначение согласно EN 12413
41 A 46 R BF 80
1 2 3 4 5 6

1 Вид и форма круга
41 = Отрезной круг
Прямое исполнение
42 = Отрезной круг
Исполнение с поднутрением

2 Обозначение вида зерна
A = Корунд
C = Карбид кремния
Z = Циркониевый корунд

3 Размер зерна
Размер зерна в „меш“ по FEPA

4 Степень твёрдости
Класификация степени твёрдости осуществляется буквами в алфавитном поряке с повышением от мягкой к твёрдой (от A до Z).

5 Связка
BF = Синтетическая связка армированная волокном

6 Окружная рабочая скорость в м/с.

Шлифовально-отрезные круги

Универсальная линия PSF

Сталь		
Приводная машина	**Вид обработки**	**Инструмент**
Сильная	**Плоскость, сварной шов**	**PSF - A - P 3,2** **PSF - A - P 3,0**
	Универсальное применение	**PSF - A - P 2,4** **PSF - A - P 1,9**
Слабая	**Жесть**	**PSF - A - P 1,6** **PSF - A - P 1,0**

Камень		
Приводная машина	**Вид обработки**	**Инструмент**
Сильная	**Твёрдые материалы**	**PSF - C - P 3,2** **PSF - C - P 3,0** **PSF - C - P 2,4** **PSF - C - P 1,6** **PSF - C - P 1,0**
	Универсальное применение	
Слабая	**Мягкие, абразивные материалы**	

INOX		
Приводная машина	**Вид обработки**	**Инструмент**
Сильная	**Плоскость, сварной шов**	**PSF - A - P - INOX 3,2**
	Универсальное применение	**PSF - A - P - INOX 2,5** **PSF - A - P - INOX 2,4** **PSF - A - P - INOX 1,9**
Слабая	**Жесть**	**PSF - A - P - INOX 1,6** **PSF - A - P - INOX 1,0**

Сталь
Мягкое исполнение, твёрдость P



Универсальный инструмент твёрдости P для углошлифовальных машин любого класса мощности.
Исполнение с высокой производительностью и хорошей стойкостью.

Абразивный материал: корунд

Обрабатываемый материал
Сталь

Вид обработки
Резка жести, профиля и полного материала

Рекомендации по применению
Толщина круга 3,2/3,0 мм для высокой стойкости при высокой стабильности к боковым нагрузкам.

Толщина круга 2,4/1,9/1,6 мм для универсального применения.

Тонкое исполнение 1,0 мм для быстрой, комфортной резки с минимальным заусенцем.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Обозначение по EN	D_1 x B x D_2 [мм(дюйм)]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		kg
EH 100-2,4 A 46 P PSF	163511	42 A 46 P BF 80	100 x 2,4 x 16,0 (5/8“)	15.200	25	0,950
EH 100-3,2 A 46 P PSF	522981	42 A 46 P BF 80	100 x 3,2 x 16,0 (5/8“)	15.200	25	0,950
EH 115-2,4 A 46 P PSF	163528	42 A 46 P BF 80	115 x 2,4 x 22,23 (7/8“)	13.300	25	1,475
EH 115-3,2 A 46 P PSF	522998	42 A 46 P BF 80	115 x 3,2 x 22,23 (7/8“)	13.300	25	1,475
EH 125-2,4 A 46 P PSF	163429	42 A 46 P BF 80	125 x 2,4 x 22,23 (7/8“)	12.200	25	1,750
EH 125-3,2 A 46 P PSF	523001	42 A 46 P BF 80	125 x 3,2 x 22,23 (7/8“)	12.200	25	1,750
EH 178-3,0 A 24 P PSF	163436	42 A 24 P BF 80	178 x 3,0 x 22,23 (7/8“)	8.600	25	4,025
EH 230-3,0 A 24 P PSF	163450	42 A 24 P BF 80	230 x 3,0 x 22,23 (7/8“)	6.600	25	6,600
EHT 100-2,4 A 46 P PSF	321256	41 A 46 P BF 80	100 x 2,4 x 16,0 (5/8“)	15.200	25	0,950
EHT 115-1,0 A 60 P PSF	560242	41 A 60 P BF 80	115 x 1,0 x 22,23 (7/8“)	13.300	25	1,475
EHT 115-1,6 A 46 P PSF	538111	41 A 46 P BF 80	115 x 1,6 x 22,23 (7/8“)	13.300	25	1,475
EHT 115-2,4 A 46 P PSF	669174	41 A 46 P BF 80	115 x 2,4 x 22,23 (7/8“)	13.300	25	1,475
EHT 125-1,0 A 60 P PSF	560259	41 A 60 P BF 80	125 x 1,0 x 22,23 (7/8“)	12.200	25	1,750
EHT 125-1,6 A 46 P PSF	538128	41 A 46 P BF 80	125 x 1,6 x 22,23 (7/8“)	12.200	25	1,750
EHT 125-2,4 A 46 P PSF	669167	41 A 46 P BF 80	125 x 2,4 x 22,23 (7/8“)	12.200	25	1,750
EHT 178-1,6 A 46 P PSF	581209	41 A 46 P BF 80	178 x 1,6 x 22,23 (7/8“)	8.600	25	2,325

Шлифовально-отрезные круги

Универсальная линия PSF

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Обозначение по EN	D_1 x B x D_2 [мм(дюйм)]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		
EHT 178-3,0 A 24 P PSF	163474	41 A 24 P BF 80	178 x 3,0 x 22,23 (7/8“)	8.600	25	4,025
EHT 230-1,9 A 46 P PSF	581339	41 A 46 P BF 80	230 x 1,9 x 22,23 (7/8“)	6.600	25	4,050
EHT 230-3,0 A 24 P PSF	163498	41 A 24 P BF 80	230 x 3,0 x 22,23 (7/8“)	6.600	25	6,600

INOX
Мягкое исполнение, твёрдость P-INOX



Универсальный инструмент твёрдости P-INOX для углошлифовальных машин любого класса мощности. Исполнение с высокой производительностью и хорошей стойкостью.

Абразивный материал: корунд
Из состава связки исключены железо, сера и хлористые вещества.

Обрабатываемый материал
INOX

Вид обработки
Резка жести, профиля и полного материала

Рекомендации по применению
Толщина круга 3,2 мм для высокой стойкости при высокой стабильности к боковым нагрузкам.

Толщина круга 2,5,2,4/1,9/1,6 мм для универсального применения.

Тонкое исполнение 1,0 мм для быстрой, комфортной резки с минимальным заусенцем.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Обозначение по EN	D_1 x B x D_2 [мм(дюйм)]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		
EH 100-3,2 A 46 P PSF-INOX	523018	42 A 46 P BF 80	100 x 3,2 x 16,0 (5/8“)	15.200	25	0,950
EH 115-3,2 A 46 P PSF-INOX	523032	42 A 46 P BF 80	115 x 3,2 x 22,23 (7/8“)	13.300	25	1,475
EH 125-3,2 A 46 P PSF-INOX	523056	42 A 46 P BF 80	125 x 3,2 x 22,23 (7/8“)	12.200	25	1,850
EH 178-2,5 A 24 P PSF-INOX	523070	42 A 24 P BF 80	178 x 2,5 x 22,23 (7/8“)	8.600	25	3,200
EH 230-2,5 A 24 P PSF-INOX	523094	42 A 24 P BF 80	230 x 2,5 x 22,23 (7/8“)	6.600	25	6,300
EHT 115-1,0 A 60 P PSF-INOX	560266	41 A 60 P BF 80	115 x 1,0 x 22,23 (7/8“)	13.300	25	1,475
EHT 115-1,6 A 46 P PSF-INOX	538135	41 A 46 P BF 80	115 x 1,6 x 22,23 (7/8“)	13.300	25	1,475
EHT 115-2,4 A 46 P PSF-INOX	523025	41 A 46 P BF 80	115 x 2,4 x 22,23 (7/8“)	13.300	25	1,475
EHT 125-1,0 A 60 P PSF-INOX	560372	41 A 60 P BF 80	125 x 1,0 x 22,23 (7/8“)	12.200	25	1,850
EHT 125-1,6 A 46 P PSF-INOX	538142	41 A 46 P BF 80	125 x 1,6 x 22,23 (7/8“)	12.200	25	1,850
EHT 125-2,4 A 46 P PSF-INOX	523049	41 A 46 P BF 80	125 x 2,4 x 22,23 (7/8“)	12.200	25	1,850
EHT 150-1,6 A 46 P PSF-INOX	581223	41 A 46 P BF 80	150 x 1,6 x 22,23 (7/8“)	10.200	25	1,725
EHT 178-1,6 A 46 P PSF-INOX	581230	41 A 46 P BF 80	178 x 1,6 x 22,23 (7/8“)	8.600	25	2,325
EHT 178-2,5 A 24 P PSF-INOX	523063	41 A 24 P BF 80	178 x 2,5 x 22,23 (7/8“)	8.600	25	3,200
EHT 230-1,9 A 46 P PSF-INOX	581216	41 A 46 P BF 80	230 x 1,9 x 22,23 (7/8“)	6.600	25	4,050
EHT 230-2,5 A 24 P PSF-INOX	523087	41 A 24 P BF 80	230 x 2,5 x 22,23 (7/8“)	6.600	25	6,300

Шлифовально-отрезные круги

Универсальная линия PSF

Камень
Мягкое исполнение, твёрдость P



Универсальный инструмент твёрдости P для углошлифовальных машин любого класса мощности.
Исполнение с высокой производительностью и хорошей стойкостью.

Абразивный материал: карбид кремния

Обрабатываемый материал
Естественный, искуственный и огнеупорный камень

Вид обработки
Резка полного материала

Рекомендации по применению
Толщина круга 3,2/3,0/2,4 мм для высокой стойкости при высокой стабильности к боковым нагрузкам.

Тонкое исполнение 1,6/1,0 мм для быстрой, комфортной резки.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Обозначение по EN	D_1 x B x D_2 [мм(дюйм)]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		
EH 100-2,4 C 30 P PSF	523124	42 C 30 P BF 80	100 x 2,4 x 16,0 (5/8“)	15.200	25	1,175
EH 115-2,4 C 30 P PSF	163665	42 C 30 P BF 80	115 x 2,4 x 22,23 (7/8“)	13.300	25	1,475
EH 125-2,4 C 30 P PSF	163597	42 C 30 P BF 80	125 x 2,4 x 22,23 (7/8“)	12.200	25	1,750
EH 150-3,0 C 24 P PSF	523131	42 C 24 P BF 80	150 x 3,0 x 22,23 (7/8“)	10.200	25	3,050
EH 178-3,2 C 24 P PSF	163603	42 C 24 P BF 80	178 x 3,2 x 22,23 (7/8“)	8.600	25	4,025
EH 230-3,2 C 24 P PSF	163627	42 C 24 P BF 80	230 x 3,2 x 22,23 (7/8“)	6.600	25	6,600
EHT 115-1,0 C 60 P PSF	669310	41 C 60 P BF 80	115 x 1,0 x 22,23 (7/8“)	13.300	25	1,475
EHT 115-1,6 C 46 P PSF	669297	41 C 46 P BF 80	115 x 1,6 x 22,23 (7/8“)	13.300	25	1,475
EHT 178-3,2 C 24 P PSF	163641	41 C 24 P BF 80	178 x 3,2 x 22,23 (7/8“)	8.600	25	4,025
EHT 230-3,2 C 24 P PSF	163658	41 C 24 P BF 80	230 x 3,2 x 22,23 (7/8“)	6.600	25	6,600







Шлифовально-отрезные круги

Профессиональная линия SG

Сталь		
Приводная машина	**Вид обработки**	**Инструмент**
Сильная	Плоскость, сварной шов	SG - A - S 3,2 SG - A - S 3,0
	Универсальное применение	SG - A - S 2,9 SG - A - S 2,4 SG - A - S 1,9
Слабая	Жесть	SG - A - S 1,6 SG - A - S 1,0

Чугун		
Приводная машина	**Вид обработки**	**Инструмент**
Пневмо-турбина, электро-высокочаст.	Плоскость, сварной шов	SG - AC - Q 3,2
Сильная		

INOX		
Приводная машина	**Вид обработки**	**Инструмент**
Сильная	Плоскость, сварной шов	SG - A - R - INOX 3,2
	Универсальное применение	SG - A - R - INOX 2,5 SG - A - R - INOX 2,4 SG - A - R - INOX 1,9
Слабая	Жесть	SG - A - R - INOX 1,6 SG - A - R - INOX 1,0

Камень		
Приводная машина	**Вид обработки**	**Инструмент**
Сильная	Твёрдые материалы	SG - C - R 3,2
	Универсальное применение	SG - C - R 3,0 SG - C - R 2,4
Слабая	Мягкие, абразивные материалы	

INOX - литьё		
Приводная машина	**Вид обработки**	**Инструмент**
Пневмо-турбина, электро-высокочаст.	Плоскость, сварной шов	SG - A - Q 2,9
Сильная		

Алюминий / Цв. металлы		
Приводная машина	**Вид обработки**	**Инструмент**
Сильная	Плоскость, сварной шов	SG - A - N - ALU 2,9
	Универсальное применение	SG - A - N - ALU 2,4
Слабая	Жесть	SG - A - R - INOX 1,0

Сталь
Твёрдое исполнение S



Профессилональный инструмент твёрдости S для углошлифовальных машин любого класса мощности. Исполнение с высокой производительностью и очень хорошей стойкостью.

Абразивный материал: корунд

Обрабатываемый материал
Сталь

Вид обработки
Резка жести, профиля и полного материала

Рекомендации по применению
Толщина круга 3,2/3,0/2,9 мм для высокой стойкости при высокой стабильности к боковым нагрузкам.

Толщина круга 2,4/1,9/1,6 мм для универсального применения.

Тонкое исполнение 1,0 мм для быстрой, комфортной резки с минимальным заусенцем.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Обозначение по EN	D_1 x B x D_2 [мм(дюйм)]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		kg
EH 100-2,4 A 46 S SG	162576	42 A 46 S BF 80	100 x 2,4 x 16,0 (5/8“)	15.200	25	1,175
EH 115-2,4 A 30 S SG	162606	42 A 30 S BF 80	115 x 2,4 x 22,23 (7/8“)	13.300	25	1,575
EH 115-3,2 A 30 S SG	522424	42 A 30 S BF 80	115 x 3,2 x 22,23 (7/8“)	13.300	25	1,575
EH 125-2,4 A 30 S SG	162217	42 A 30 S BF 80	125 x 2,4 x 22,23 (7/8“)	12.200	25	1,850
EH 125-3,2 A 30 S SG	522431	42 A 30 S BF 80	125 x 3,2 x 22,23 (7/8“)	12.200	25	1,850
EH 150-3,0 A 24 S SG	162255	42 A 24 S BF 80	150 x 3,0 x 22,23 (7/8“)	10.200	25	3,050
EH 178-2,9 A 24 S SG	522653	42 A 24 S BF 80	178 x 2,9 x 22,23 (7/8“)	8.600	25	4,500

Шлифовально-отрезные круги

Профессиональная линия SG

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Обозначение по EN	D_1 x B x D_2 [мм(дюйм)]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		kg
EH 178-3,2 A 24 S SG	162262	42 A 24 S BF 80	178 x 3,2 x 22,23 (7/8“)	8.600	25	4,500
EH 230-2,9 A 24 S SG	522684	42 A 24 S BF 80	230 x 2,9 x 22,23 (7/8“)	6.600	25	7,900
EH 230-3,2 A 24 S SG	162309	42 A 24 S BF 80	230 x 3,2 x 22,23 (7/8“)	6.600	25	7,300
EHT 100-2,4 A 46 S SG	162590	41 A 46 S BF 80	100 x 2,4 x 16,0 (5/8“)	15.200	25	0,860
EHT 115-1,0 A 60 S SG	499719	41 A 60 S BF 80	115 x 1,0 x 22,23 (7/8“)	13.300	25	0,625
EHT 115-1,6 A 46 S SG	522813	41 A 46 S BF 80	115 x 1,6 x 22,23 (7/8“)	13.300	25	1,150
EHT 115-2,4 A 30 S SG	162637	41 A 30 S BF 80	115 x 2,4 x 22,23 (7/8“)	13.300	25	1,575
EHT 125-1,0 A 60 S SG	499740	41 A 60 S BF 80	125 x 1,0 x 22,23 (7/8“)	12.200	25	0,750
EHT 125-1,6 A 46 S SG	522691	41 A 46 S BF 80	125 x 1,6 x 22,23 (7/8“)	12.200	25	1,850
EHT 125-2,4 A 30 S SG	162231	41 A 30 S BF 80	125 x 2,4 x 22,23 (7/8“)	12.200	25	1,850
EHT 150-3,0 A 24 S SG	162248	41 A 24 S BF 80	150 x 3,0 x 22,23 (7/8“)	10.200	25	3,050
EHT 178-1,6 A 46 S SG	581155	41 A 46 S BF 80	178 x 1,6 x 22,23 (7/8“)	8.600	25	2,325
EHT 178-2,9 A 24 S SG	522639	41 A 24 S BF 80	178 x 2,9 x 22,23 (7/8“)	8.600	25	4,500
EHT 178-3,2 A 24 S SG	162347	41 A 24 S BF 80	178 x 3,2 x 22,23 (7/8“)	8.600	25	4,500
EHT 230-1,9 A 46 S SG	581162	41 A 46 S BF 80	230 x 1,9 x 22,23 (7/8“)	6.600	25	4,050
EHT 230-2,9 A 24 S SG	522677	41 A 24 S BF 80	230 x 2,9 x 22,23 (7/8“)	6.600	25	7,900
EHT 230-3,2 A 24 S SG	162422	41 A 24 S BF 80	230 x 3,2 x 22,23 (7/8“)	6.600	25	7,300

INOX
Твёрдое исполнение R-INOX



Профессиональный инструмент твёрдости R-INOX для углошлифовальных машин любого класса мощности. Исполнение с высокой производительностью и очень хорошей стойкостью.

Абразивный материал: корунд
Из состава связки исключены железо, сера и хлористые вещества.

Обрабатываемый материал
INOX

Вид обработки
Резка жести, профиля и полного материала

Рекомендации по применению
Толщина круга 3,2 мм для высокой стойкости при высокой стабильности к боковым нагрузкам.

Толщина круга 2,5/2,4/1,9/1,6 мм для универсального применения.

Тонкое исполнение 1,0 мм для быстрой, комфортной резки с минимальным заусенцем.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Обозначение по EN	D_1 x B x D_2 [мм(дюйм)]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		kg
EH 115-2,4 A 46 R SG-INOX	162613	42 A 46 R BF 80	115 x 2,4 x 22,23 (7/8“)	13.300	25	1,575
EH 115-3,2 A 46 R SG-INOX	522868	42 A 46 R BF 80	115 x 3,2 x 22,23 (7/8“)	13.300	25	1,575
EH 125-2,4 A 46 R SG-INOX	162651	42 A 46 R BF 80	125 x 2,4 x 22,23 (7/8“)	12.200	25	1,850
EH 125-3,2 A 46 R SG-INOX	522882	42 A 46 R BF 80	125 x 3,2 x 22,23 (7/8“)	12.200	25	1,850
EH 178-2,5 A 24 R SG-INOX	162279	42 A 24 R BF 80	178 x 2,5 x 22,23 (7/8“)	8.600	25	3,200
EH 230-2,5 A 24 R SG-INOX	162316	42 A 24 R BF 80	230 x 2,5 x 22,23 (7/8“)	6.600	25	5,150
EHT 100-1,0 A 60 R SG-INOX	511787	41 A 60 R BF 80	100 x 1,0 x 16,0 (5/8“)	15.200	25	0,550
EHT 115-1,0 A 60 R SG-INOX	499702	41 A 60 R BF 80	115 x 1,0 x 22,23 (7/8“)	13.300	25	0,625
EHT 115-1,6 A 46 R SG-INOX	355442	41 A 46 R BF 80	115 x 1,6 x 22,23 (7/8“)	13.300	25	1,100
EHT 115-2,4 A 46 R SG-INOX	522851	41 A 46 R BF 80	115 x 2,4 x 22,23 (7/8“)	13.300	25	1,575
EHT 125-1,0 A 60 R SG-INOX	499733	41 A 60 R BF 80	125 x 1,0 x 22,23 (7/8“)	12.200	25	0,750
EHT 125-1,6 A 46 R SG-INOX	355459	41 A 46 R BF 80	125 x 1,6 x 22,23 (7/8“)	12.200	25	1,225
EHT 125-2,4 A 46 R SG-INOX	522875	41 A 46 R BF 80	125 x 2,4 x 22,23 (7/8“)	12.200	25	1,850
EHT 150-1,6 A 46 R SG-INOX	581179	41 A 46 R BF 80	150 x 1,6 x 22,23 (7/8“)	10.200	25	1,725

Шлифовально-отрезные круги

Профессиональная линия SG

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Обозначение по EN	D_1 x B x D_2 [мм(дюйм)]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		kg
EHT 178-1,6 A 46 R SG-INOX	581186	41 A 46 R BF 80	178 x 1,6 x 22,23 (7/8“)	8.600	25	2,325
EHT 178-2,5 A 24 R SG-INOX	162378	41 A 24 R BF 80	178 x 2,5 x 22,23 (7/8“)	8.600	25	3,300
EHT 230-1,9 A 46 R SG-INOX	581193	41 A 46 R BF 80	230 x 1,9 x 22,23 (7/8“)	6.600	25	4,050
EHT 230-2,5 A 24 R SG-INOX	162446	41 A 24 R BF 80	230 x 2,5 x 22,23 (7/8“)	6.600	25	5,150
EHT 230-3,2 A 24 R SG-INOX	475690	41 A 24 R BF 80	230 x 3,2 x 22,23 (7/8“)	6.600	25	7,150

INOX-Guss
Мягкое исполнение, твёрдость Q-INOX-Guss



Профессиональный инструмент твёрдости Q-INOX-Guss для резки полного материала.
Исполнение с высокой производительностью, высокой стабильностью к боковым нагрузкам и очень хорошей стойкостью.

Абразивный материал: корунд
Из состава связки исключены железо, сера и хлористые вещества.

Обрабатываемый материал
INOX-литьё

Вид обработки
Резка полного материала

Рекомендации по применению
Толщина круга 2,9 мм для высокой стойкости при высокой стабильности к боковым нагрузкам.

Наилучший результат при работе с воздушными машинами турбинного типа и мощными, высокочастотными, электрическими, углошлифовальными машинами.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Обозначение по EN	D_1 x B x D_2 [мм(дюйм)]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		kg
EH 230-2,9 A 24 Q SG-INOX-Guss	522905	42 A 24 Q BF 80	230 x 2,9 x 22,23 (7/8“)	6.600	25	7,150
EHT 230-2,9 A 24 Q SG-INOX-Guss	522899	41 A 24 Q BF 80	230 x 2,9 x 22,23 (7/8“)	6.600	25	7,150

Чугун
Мягкое исполнение, твёрдость Q



Профессиональный инструмент твёрдости Q-INOX для резки полного материала.
Исполнение с высокой производительностью, высокой стабильностью к боковым нагрузкам и очень хорошей стойкостью.

Абразивный материал: корунд и карбид кремния

Обрабатываемый материал
Чугун (серый, сферический)

Вид обработки
Резка полного материала

Рекомендации по применению
Толщина круга 3,2 мм для высокой стойкости при высокой стабильности к боковым нагрузкам.

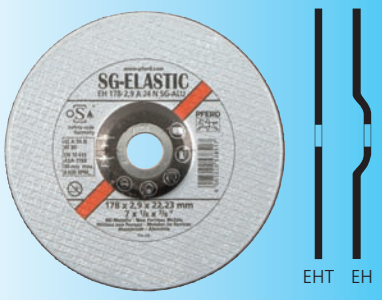
Наилучший результат при работе с воздушными машинами турбинного типа и мощными, высокочастотными, электрическими, углошлифовальными машинами.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Обозначение по EN	D_1 x B x D_2 [мм(дюйм)]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		kg
EH 230-3,2 AC 24 Q SG	522929	42 AC 24 Q BF 80	230 x 3,2 x 22,23 (7/8“)	6.600	25	7,150
EHT 230-3,2 AC 24 Q SG	522912	41 AC 24 Q BF 80	230 x 3,2 x 22,23 (7/8“)	6.600	25	7,150

Шлифовально-отрезные круги

Профессиональная линия SG

Алюм./цв. металлы
Мягкое исполнение, твёрдость N-Alu



Профессиональный инструмент твёрдости N-Alu для углошлифовальных машин любого класса мощности.
Исключено засаливание инструмента.
Высокая производительность при хорошей стойкости.

Абразивный материал: специальный корунд
Из состава связки исключены нежелательные вещества, благодаря чему возможна сварка поверхности без дополнительной обработки.

Обрабатываемый материал
Мягкий, вязкий и твёрдый алюминий, цв. металлы

Вид обработки
Резка жести, профиля и полного материала

Рекомендации по применению
Толщина круга 2, 9 мм для высокой стойкости при высокой стабильности к боковым нагрузкам.

Толщина 2,4 мм для универсального применения.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Обозначение по EN	D_1 x B x D_2 [мм(дюйм)]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		
EH 115-2,4 A 30 N SG-Alu	522936	42 A 30 N BF 80	115 x 2,4 x 22,23 (7/8“)	13.300	25	2,225
EH 125-2,4 A 30 N SG-Alu	389027	42 A 30 N BF 80	125 x 2,4 x 22,23 (7/8“)	12.200	25	1,850
EH 178-2,9 A 24 N SG-Alu	538517	42 A 24 N BF 80	178 x 2,9 x 22,23 (7/8“)	8.600	25	4,025
EH 230-2,9 A 24 N SG-Alu	538548	42 A 24 N BF 80	230 x 2,9 x 22,23 (7/8“)	6.600	25	7,300
EHT 115-2,4 A 30 N SG-Alu	617892	41 A 30 N BF 80	115 x 2,4 x 22,23 (7/8“)	13.000	25	1,475
EHT 125-2,4 A 30 N SG-Alu	617786	41 A 30 N BF 80	125 x 2,4 x 22,23 (7/8“)	12.200	25	1,850
EHT 178-2,9 A 24 N SG-Alu	538487	41 A 24 N BF 80	178 x 2,9 x 22,23 (7/8“)	8.600	25	4,025
EHT 230-2,9 A 24 N SG-Alu	538524	41 A 24 N BF 80	230 x 2,9 x 22,23 (7/8“)	6.600	25	7,300

Камень
Твёрдое исполнение R



Профессиональный инструмент твёрдости R для полного материала и углошлифовальных машин любого класса мощности.
Исполнение с высокой производительностью, высокой стабильностью к боковым нагрузкам и очень хорошей стойкостью.

Абразивный материал: карбид кремния

Обрабатываемый материал
Естественный, искуственный и огнеупорный камень

Вид обработки
Резка полного материала

Рекомендации по применению
Толщина круга 3,2/3,0 мм для высокой стойкости при высокой стабильности к боковым нагрузкам.

Толщина 2,4 мм для универсального применения.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Обозначение по EN	D_1 x B x D_2 [мм(дюйм)]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		
EH 115-2,4 C 30 R SG	163252	42 C 30 R BF 80	115 x 2,4 x 22,23 (7/8“)	13.300	25	1,350
EH 125-2,4 C 30 R SG	162996	42 C 30 R BF 80	125 x 2,4 x 22,23 (7/8“)	12.200	25	1,475
EH 150-3,0 C 24 R SG	163054	42 C 24 R BF 80	150 x 3,0 x 22,3 (7/8“)	10.200	25	2,450
EH 178-3,2 C 24 R SG	163061	42 C 24 R BF 80	178 x 3,2 x 22,23 (7/8“)	8.600	25	3,875
EH 230-3,2 C 24 R SG	163078	42 C 24 R BF 80	230 x 3,2 x 22,23 (7/8“)	6.600	25	6,275
EHT 100-2,4 C 46 R SG	163016	41 C 46 R BF 80	100 x 2,4 x 16,0 (5/8“)	15.200	25	0,600
EHT 150-3,0 C 24 R SG	163047	41 C 24 R BF 80	150 x 3,0 x 22,23 (7/8“)	10.200	25	2,450
EHT 178-3,2 C 24 R SG	163092	41 C 24 R BF 80	178 x 3,2 x 22,23 (7/8“)	8.600	25	3,875
EHT 230-3,2 C 24 R SG	163146	41 C 24 R BF 80	230 x 3,2 x 22,23 (7/8“)	6.600	25	6,275

Шлифовально-отрезные круги

Профессиональная линия SG

Сталь/INOX/чугун/цв. металлы
Мягкое исполнение, твёрдость P



Универсальный инструмент твёрдости P для прямых машин.
Исполнение с высокой производительностью и хорошей стойкостью для применения на электрических и пневматических прямых машинах.

Абразивный материал: корунд
Из состава связки исключены железо, сера и хлористые вещества.

Обрабатываемый материал
Сталь, INOX, жаропрочная сталь, чугун, цв. металлы

Вид обработки
Резка жести, профиля и полного материала

Рекомендации по применению
Толщина 3,0/2,1/1,4/1,1 для универсального применения. Специально для обработки труднодоступных мест.

Рекомендации по заказу
При заказе указать ø отверстия.

Зажимной стержень заказывается отдельно.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Обозначение по EN	D_1 x B x D_2 [мм(дюйм)]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		kg
EHT 30-1,1 A 60 P SG	165621	41 A 60 P BF 80	30 x 1,1 x 6,0 (1/4“)	51.000	50	0,150
EHT 30-1,4 A 60 P SG	165638	41 A 60 P BF 80	30 x 1,4 x 6,0 (1/4“)	51.000	50	0,150
EHT 40-1,1 A 60 P SG	165645	41 A 60 P BF 80	40 x 1,1 x 6,0 (1/4“)	38.200	50	0,200
EHT 40-2,1 A 46 P SG	165652	41 A 46 P BF 80	40 x 2,1 x 6,0 (1/4“)	38.200	50	0,300
EHT 50-1,1 A 60 P SG	165669	41 A 60 P BF 80	50 x 1,1 x 6,0 (1/4“)	30.600	50	0,250
EHT 50-1,4 A 60 P SG	165676	41 A 60 P BF 80	50 x 1,4 x 6,0 (1/4“)	30.600	50	0,300
EHT 50-2,1 A 46 P SG	165683	41 A 46 P BF 80	50 x 2,1 x 6,0 (1/4“)	30.600	50	0,450
EHT 50-3,0 A 46 P SG	165690	41 A 46 P BF 80	50 x 3,0 x 6,0 (1/4“)	30.600	50	0,600
EHT 65-1,1 A 60 P SG	165706	41 A 60 P BF 80	65 x 1,1 x 6,0 (1/4“)	23.500	50	0,400
EHT 65-1,1 A 60 P SG	165713	41 A 60 P BF 80	65 x 1,1 x 10,0 (25/64“)	23.500	50	0,400
EHT 65-1,4 A 60 P SG	165720	41 A 60 P BF 80	65 x 1,4 x 10,0 (25/64“)	23.500	50	0,500
EHT 65-2,1 A 46 P SG	165737	41 A 46 P BF 80	65 x 2,1 x 10,0 (25/64“)	23.500	50	0,750
EHT 65-3,0 A 46 P SG	165744	41 A 46 P BF 80	65 x 3,0 x 10,0 (25/64“)	23.500	50	1,000
EHT 70-1,1 A 60 P SG	165751	41 A 60 P BF 80	70 x 1,1 x 10,0 (25/64“)	21.800	50	0,450
EHT 70-1,4 A 60 P SG	165768	41 A 60 P BF 80	70 x 1,4 x 10,0 (25/64“)	21.800	50	0,550
EHT 70-2,1 A 46 P SG	165775	41 A 46 P BF 80	70 x 2,1 x 10,0 (25/64“)	21.800	50	0,850
EHT 70-3,0 A 46 P SG	165782	41 A 46 P BF 80	70 x 3,0 x 10,0 (25/64“)	21.800	50	1,150
EHT 76-1,1 A 60 P SG	165812	41 A 60 P BF 80	76 x 1,1 x 6,0 (1/4“)	20.100	50	0,550
EHT 76-1,1 A 60 P SG	165829	41 A 60 P BF 80	76 x 1,1 x 10,0 (25/64“)	20.100	50	0,550
EHT 76-1,4 A 60 P SG	165836	41 A 60 P BF 80	76 x 1,4 x 10,0 (25/64“)	20.100	50	0,650
EHT 76-2,1 A 46 P SG	165843	41 A 46 P BF 80	76 x 2,1 x 10,0 (25/64“)	20.100	50	1,000
EHT 76-3,0 A 46 P SG	165850	41 A 46 P BF 80	76 x 3,0 x 10,0 (25/64“)	20.100	50	1,350

Зажимной стержень для отрезных кругов малого диаметра



Для крепления отрезных кругов малого диаметра на прямых машинах.
Стабильное исполнение с высокой надёжностью хвостовика.

Рекомендации по применению
При использовании данных, зажимных стержней обратить внимание на максимально допустимые обороты согласно приложения.



Обозначение для заказа	EAN 4007220	ø хвост. [мм]	ø отверстия [мм]	Зажимной диапазон [мм]		kg
BO 6/6 0-4	219119	6	6	0-4	1	0,036
BO 6,35/6 0-4 (1/4“)	219126	6,35	6	0-4	1	0,036
BO 6/10 0-4	219140	6	10	0-4	1	0,036
BO 6,35/10 0-4 (1/4“)	219133	6,35	10	0-4	1	0,036
BO 8/10 0-4	219157	8	10	0-4	1	0,040

Шлифовально-отрезные круги

Профессиональная линия SG для ручных шлифовально-отрезных машин (ø 300-400 мм)

Сталь
Твёрдое исполнение R



Проф. инструмент твёрдости R для резки материала большого сечения. Исполнение с высокой произв. реза и хорошей стойкостью для ручных шлиф.-отрезных машин с электро- и бензиновым двигателем (Ø 300 - 400 мм).

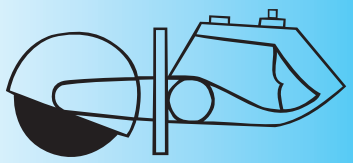
Абразивный материал: корунд

Обрабатываемый материал
Сталь

Вид обработки
Резка профилей и полного материала

Рекомендации по применению
Для диаметра 300 мм предлагаются отрезные круги с окружной скоростью как 80 м/с так и 100 м/с.

Рекомендации по заказу
При заказе указать ø посад. отв.



Обозначение для заказа	EAN 4007220	Обозначение по EN	D_1 x B x D_2 [мм(дюйм)]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		kg
80 EHT 300-4,0 A 24 R SG	162460	41 A 24 R BF 80	300 x 4,0 x 20,0 (51/64“)	5.100	20	12,800
80 EHT 300-4,0 A 24 R SG	162477	41 A 24 R BF 80	300 x 4,0 x 22,23 (7/8“)	5.100	20	12,800
80 EHT 300-4,0 A 24 R SG	162484	41 A 24 R BF 80	300 x 4,0 x 25,4 (1“)	5.100	20	12,800
100 EHT 300-4,0 A 24 R SG	540008	41 A 24 R BF 100	300 x 4,0 x 20,0 (51/64“)	6.400	20	12,800
100 EHT 300-4,0 A 24 R SG	540015	41 A 24 R BF 100	300 x 4,0 x 22,23 (7/8“)	6.400	20	12,800
100 EHT 300-4,0 A 24 R SG	540022	41 A 24 R BF 100	300 x 4,0 x 25,4 (1“)	6.400	20	12,800
100 EHT 350-4,5 A 24 R SG	540039	41 A 24 R BF 100	350 x 4,5 x 20,0 (51/64“)	5.500	10	7,400
100 EHT 350-4,5 A 24 R SG	540046	41 A 24 R BF 100	350 x 4,5 x 22,23 (7/8“)	5.500	10	7,400
100 EHT 350-4,5 A 24 R SG	540053	41 A 24 R BF 100	350 x 4,5 x 25,4 (1“)	5.500	10	7,400
100 EHT 400-4,8 A 24 R SG	540060	41 A 24 R BF 100	400 x 4,8 x 22,23 (7/8“)	4.800	10	8,400
100 EHT 400-4,8 A 24 R SG	540077	41 A 24 R BF 100	400 x 4,8 x 25,4 (1“)	4.800	10	8,400

Алюминий/цв. металлы
Мягкое исполнение, твёрдость N-Alu

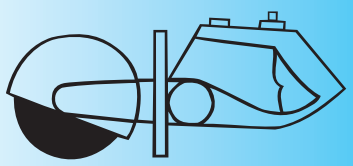


Проф. инструмент твёрдости N-Alu для резки материала большого сечения. Исполнение с высокой абразивностью для ручных шлифовально-отрезных машин с электро- и бензиновым двигателем (Ø 300 - 350 мм).

Абразивный материал: корунд

Обрабатываемый материал
Вязкий и твёрдый алюминий, цв. металлы

Вид обработки
Резка профилей и полного материала



Обозначение для заказа	EAN 4007220	Обозначение по EN	D_1 x B x D_2 [мм(дюйм)]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		kg
80 EHT 300-4,0 A 24 N SG Alu	539149	41 A 24 N BF 80	300 x 4,0 x 25,4 (1“)	5.100	20	12,800
80 EHT 350-4,0 A 24 N SG Alu	539156	41 A 24 N BF 80	350 x 4,0 x 25,4 (1“)	4.400	10	7,400

Шлифовально-отрезные круги

Профессиональная линия SG для ручных шлифовально-отрезных машин (ø 300-400 мм)

Камень
Твёрдое исполнение R



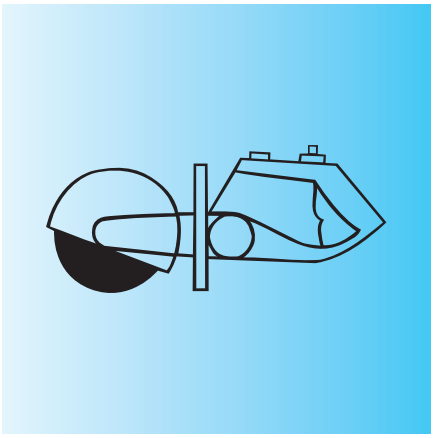
Профессиональный инструмент твёрдости R для резки материала большого сечения. Исполнение с высокой производительностью и хорошей стойкостью для ручных шлифовально-отрезных машин с электро- и бензиновым двигателем (Ø 300 - 350 мм).
Абразивный материал: карбид кремния

Обрабатываемый материал
Естественный, огнеупорный камень

Вид обработки
Резка камня

Рекомендации по применению
Для диаметра 300 мм предлагаются отрезные круги с окружной скоростью как 80 м/с так и 100 м/с.

Рекомендации по заказу
При заказе указать ø посад. отв.



Обозначение для заказа	EAN 4007220	Обозначение по EN	D_1 x B x D_2 [мм(дюйм)]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		kg
80 EHT 300-4,0 C 24 R SG	163177	41 C 24 R BF 80	300 x 4,0 x 20,0 (51/64“)	5.100	20	12,400
80 EHT 300-4,0 C 24 R SG	163184	41 C 24 R BF 80	300 x 4,0 x 22,23 (7/8“)	5.100	20	12,400
80 EHT 300-4,0 C 24 R SG	163191	41 C 24 R BF 80	300 x 4,0 x 25,4 (1“)	5.100	20	12,400
100 EHT 350-4,5 C 24 R SG	540145	41 C 24 R BF 100	350 x 4,5 x 20,0 (51/64“)	5.500	10	7,400
100 EHT 350-4,5 C 24 R SG	540152	41 C 24 R BF 100	350 x 4,5 x 22,23 (7/8“)	5.500	10	7,400
100 EHT 350-4,5 C 24 R SG	540169	41 C 24 R BF 100	350 x 4,5 x 25,4 (1“)	5.500	10	7,400

Чугун, железобетон
Мягкое исполнение, твёрдость Q



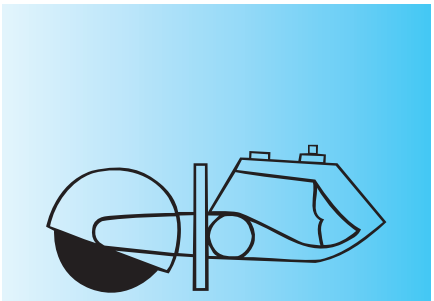
Проф. инструмент твёрдости Q для резки материала большого сечения. Исполнение с высокой производ. и хорошей стойкостью для ручных шлиф.-отрезных машин с электро- и бензиновым двигателем (Ø 300 - 350 мм).
Абразивный материал: корунд и карбид кремния

Обрабатываемый материал
Чугун, железобетон, бетонные блоки

Вид обработки
Резка армированного, полного материала

Рекомендации по применению
Наилучший результат может быть достигнут с мощными машинами.

Рекомендации по заказу
При заказе указать ø посад. отв.



Обозначение для заказа	EAN 4007220	Обозначение по EN	D_1 x B x D_2 [мм(дюйм)]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		kg
100 EHT 300-4,0 AC 24 Q SG	540084	41 AC 24 Q BF 100	300 x 4,0 x 20,0 (51/64“)	6.400	20	12,800
100 EHT 300-4,0 AC 24 Q SG	540091	41 AC 24 Q BF 100	300 x 4,0 x 22,23 (7/8“)	6.400	20	12,800
100 EHT 350-4,5 AC 24 Q SG	540114	41 AC 24 Q BF 100	350 x 4,5 x 20,0 (51/64“)	5.500	10	7,400
100 EHT 350-4,5 AC 24 Q SG	540121	41 AC 24 Q BF 100	350 x 4,5 x 22,23 (7/8“)	5.500	10	7,400
100 EHT 350-4,5 AC 24 Q SG	540138	41 AC 24 Q BF 100	350 x 4,5 x 25,40 (1“)	5.500	10	7,400

Шлифовально-отрезные круги

Специальная, высокопроизводительная линия SGP

Сталь		
Приводная машина	**Вид обработки**	**Инструмент**
Сильная	Плоскость, сварной шов	SGP - A - T 2,8
	Универсальное применение	SGP - A - T 2,5 SGP - A - T 2,4
Слабая	Жесть	SGP - A - T 1,0

INOX - литьё		
Приводная машина	**Вид обработки**	**Инструмент**
Пневмо-турбина, электро-высокочаст.	Плоскость, сварной шов	SGP - ZA - Q 2,9
Сильная		

INOX		
Приводная машина	**Вид обработки**	**Инструмент**
Сильная	Плоскость, сварной шов	SGP - A - S - INOX 2,8
	Универсальное применение	SGP - A - S - INOX 2,3 SGP - A - S - INOX 2,2 SGP - A - S - INOX 1,9
Слабая	Жесть	SGP - A - S - INOX 1,6 SGP - A - S - INOX 1,0 SGP - A - S - INOX 0,8

Чугун		
Приводная машина	**Вид обработки**	**Инструмент**
Пневмо-турбина, электро-высокочаст.	Плоскость, сварной шов	SGP - ZA - Q 3,4
Сильная		

Сталь
Очень твёрдое исполнение T



Чрезвычайно стойкий инструмент твёрдости T.
Исполнение с высочайшей производительностью и стойкостью.

Абразивный материал: корунд

Обрабатываемый материал
Сталь

Вид обработки
Резка жести, профиля и полного материала

Рекомендации по применению
Толщина круга 2,8 мм для высочайшей стойкости при высокой стабильности к боковым нагрузкам.

Толщина 2,5/2,4 мм для универсального применения.

Тонкое исполнение 1,0 мм для быстрой, комфортной резки с минимальным заусенцем и высокой стойкостью.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Обозначение по EN	D_1 x B x D_2 [мм(дюйм)]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		
EH 115-2,4 A 30 T SGP	248126	42 A 30 T BF 80	115 x 2,4 x 22,23 (7/8“)	13.300	25	1,500
EH 125-2,4 A 30 T SGP	248157	42 A 30 T BF 80	125 x 2,4 x 22,23 (7/8“)	12.200	25	2,700
EH 178-2,5 A 24 T SGP	522714	42 A 24 T BF 80	178 x 2,5 x 22,23 (7/8“)	8.600	25	4,500
EH 178-2,8 A 24 T SGP	162293	42 A 24 T BF 80	178 x 2,8 x 22,23 (7/8“)	8.600	25	3,900
EH 230-2,8 A 24 T SGP	162330	42 A 24 T BF 80	230 x 2,8 x 22,23 (7/8“)	6.600	25	6,300
EHT 115-1,0 A 60 T SGP	538043	41 A 60 T BF 80	115 x 1,0 x 22,23 (7/8“)	13.300	25	0,625
EHT 115-2,4 A 30 T SGP	248133	41 A 30 T BF 80	115 x 2,4 x 22,23 (7/8“)	13.300	25	2,225
EHT 125-1,0 A 60 T SGP	538050	41 A 60 T BF 80	125 x 1,0 x 22,23 (7/8“)	12.200	25	0,750
EHT 125-2,4 A 30 T SGP	248140	41 A 30 T BF 80	125 x 2,4 x 22,23 (7/8“)	12.200	25	2,675
EHT 178-2,5 A 24 T SGP	522707	41 A 24 T BF 80	178 x 2,5 x 22,23 (7/8“)	8.600	25	4,500
EHT 178-2,8 A 24 T SGP	162392	41 A 24 T BF 80	178 x 2,8 x 22,23 (7/8“)	8.600	25	3,850
EHT 230-2,5 A 24 T SGP	522721	41 A 24 T BF 80	230 x 2,5 x 22,23 (7/8“)	6.600	25	7,900
EHT 230-2,8 A 24 T SGP	162453	41 A 24 T BF 80	230 x 2,8 x 22,23 (7/8“)	6.600	25	6,275

Шлифовально-отрезные круги

Специальная, высокопроизводительная линия SGP

INOX
Твёрдое исполнение S-INOX



Чрезвычайно стойкий инструмент твёрдости S.
Исполнение с высочайшей производительностью и стойкостью.

Абразивный материал: корунд
Из состава связки исключены железо, сера и хлористые вещества.

Обрабатываемый материал
INOX

Вид обработки
Резка жести, профиля и полного материала

Рекомендации по применению
Толщина круга 2,8 мм для высочайшей стойкости при высокой стабильности к боковым нагрузкам.

Толщина 2,3/2,2/1,9 мм для универсального применения.

Толщина круга 1,6/1,0/0,8 мм для быстрой, комфортной резки с минимальным заусенцем и высокой стойкостью.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Обозначение по EN	D_1 x B x D_2 [мм(дюйм)]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		kg
EH 115-0,8 A 60 S SGP-INOX X-SLIM	669327	42 A 60 S BF 80	115 x 0,8 x 22,23 (7/8“)	13.300	25	0,500
EH 115-2,2 A 46 S SGP-INOX	281963	42 A 46 S BF 80	115 x 2,2 x 22,23 (7/8“)	13.300	25	1,450
EH 125-0,8 A 60 S SGP-INOX X-SLIM	669334	42 A 60 S BF 80	125 x 0,8 x 22,23 (7/8“)	12.200	25	0,625
EH 125-2,2 A 46 S SGP-INOX	281987	42 A 46 S BF 80	125 x 2,2 x 22,23 (7/8“)	12.200	25	1,650
EH 178-2,8 A 24 S SGP-INOX	282007	42 A 24 S BF 80	178 x 2,8 x 22,23 (7/8“)	8.600	25	3,775
EH 230-2,3 A 24 S SGP-INOX	522790	42 A 24 S BF 80	230 x 2,3 x 22,23 (7/8“)	6.600	25	7,900
EH 230-2,8 A 24 S SGP-INOX	282021	42 A 24 S BF 80	230 x 2,8 x 22,23 (7/8“)	6.600	25	6,300
EHT 100-1,0 A 60 S SGP-INOX	538067	41 A 60 S BF 80	100 x 1,0 x 16,0 (5/8“)	15.200	25	0,550
EHT 115-1,0 A 60 S SGP-INOX	538074	41 A 60 S BF 80	115 x 1,0 x 22,23 (7/8“)	13.300	25	0,625
EHT 115-1,6 A 46 S SGP-INOX	538081	41 A 46 S BF 80	115 x 1,6 x 22,23 (7/8“)	13.300	25	0,625
EHT 115-2,2 A 46 S SGP-INOX	281956	41 A 46 S BF 80	115 x 2,2 x 22,23 (7/8“)	13.300	25	2,200
EHT 125-1,0 A 60 S SGP-INOX	538098	41 A 60 S BF 80	125 x 1,0 x 22,23 (7/8“)	12.200	25	0,750
EHT 125-1,6 A 46 S SGP-INOX	538104	41 A 46 S BF 80	125 x 1,6 x 22,23 (7/8“)	12.200	25	0,750
EHT 125-2,2 A 46 S SGP-INOX	281970	41 A 46 S BF 80	125 x 2,2 x 22,23 (7/8“)	12.200	25	1,600
EHT 178-1,6 A 46 S SGP-INOX	357873	41 A 46 S BF 80	178 x 1,6 x 22,23 (7/8“)	8.600	25	2,350
EHT 178-2,3 A 24 S SGP-INOX	522752	41 A 24 S BF 80	178 x 2,3 x 22,23 (7/8“)	8.600	25	4,500
EHT 178-2,8 A 24 S SGP-INOX	281994	41 A 24 S BF 80	178 x 2,8 x 22,23 (7/8“)	8.600	25	3,700
EHT 230-1,9 A 46 S SGP-INOX	522776	41 A 46 S BF 80	230 x 1,9 x 22,23 (7/8“)	6.600	25	7,900
EHT 230-2,3 A 24 S SGP-INOX	522783	41 A 24 S BF 80	230 x 2,3 x 22,23 (7/8“)	6.600	25	7,900
EHT 230-2,8 A 24 S SGP-INOX	282014	41 A 24 S BF 80	230 x 2,8 x 22,23 (7/8“)	6.600	25	6,350

Шлифовально-отрезные круги

Специальная, высокопроизводительная линия SGP

INOX-Guss
Мягкое исполнение,
твёрдость Q-INOX-Guss



Чрезвычайно стойкий инструмент твёрдости Q-INOX-Guss для резки полного материала.
Исполнение с высокой абразивностью, производительностью и очень хорошей стойкостью.

Абразивный материал: циркониевый корунд
Из состава связки исключены железо, сера и хлористые вещества.

Обрабатываемый материал
INOX-литьё

Вид обработки
Резка полного материала

Рекомендации по применению
Толщина круга 2,9 мм для высочайшей стойкости при высокой стабильности к боковым нагрузкам.

Рекомендуются мощные машины: пневматические, турбинного типа и высокочастотные, электрические.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Обозначение по EN	D_1 x B x D_2 [мм(дюйм)]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		kg
EH 230-2,9 ZA 24 Q SGP-INOX-Guss	522820	42 ZA 24 Q BF 80	230 x 2,9 x 22,23 (7/8“)	6.600	25	7,900
EHT 230-2,9 ZA 24 Q SGP-INOX-Guss	522806	41 ZA 24 Q BF 80	230 x 2,9 x 22,23 (7/8“)	6.600	25	7,900

Чугун
Мягкое исполнение, твёрдость Q



Чрезвычайно стойкий инструмент твёрдости Q для резки полного материала.
Исполнение с высочайшей производительностью и стойкостью.

Абразивный материал: циркониевый корунд

Обрабатываемый материал
Чугун (серый, сферический)

Вид обработки
Резка полного материала

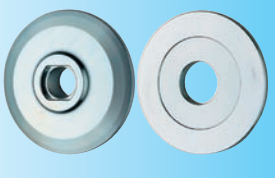
Рекомендации по применению
Толщина круга 3,4 мм для высочайшей стойкости при высокой стабильности к боковым нагрузкам.

Рекомендуются мощные машины: пневматические, турбинного типа и высокочастотные, электрические.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Обозначение по EN	D_1 x B x D_2 [мм(дюйм)]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		kg
EH 230-3,4 ZA 24 Q SGP	522844	42 ZA 24 Q BF 80	230 x 3,4 x 22,23 (7/8“)	6.600	25	7,900
EHT 230-3,4 ZA 24 Q SGP	522837	41 ZA 24 Q BF 80	230 x 3,4 x 22,23 (7/8“)	6.600	25	7,900

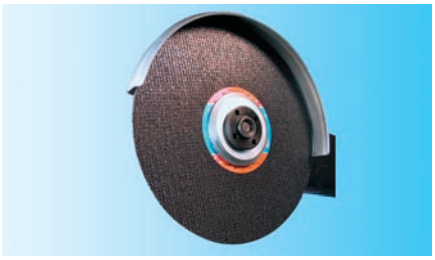
Набор зажимных фланцев для отрезных кругов ø 178 и 230 мм.

Набор зажимных фланцев для отрезных кругов



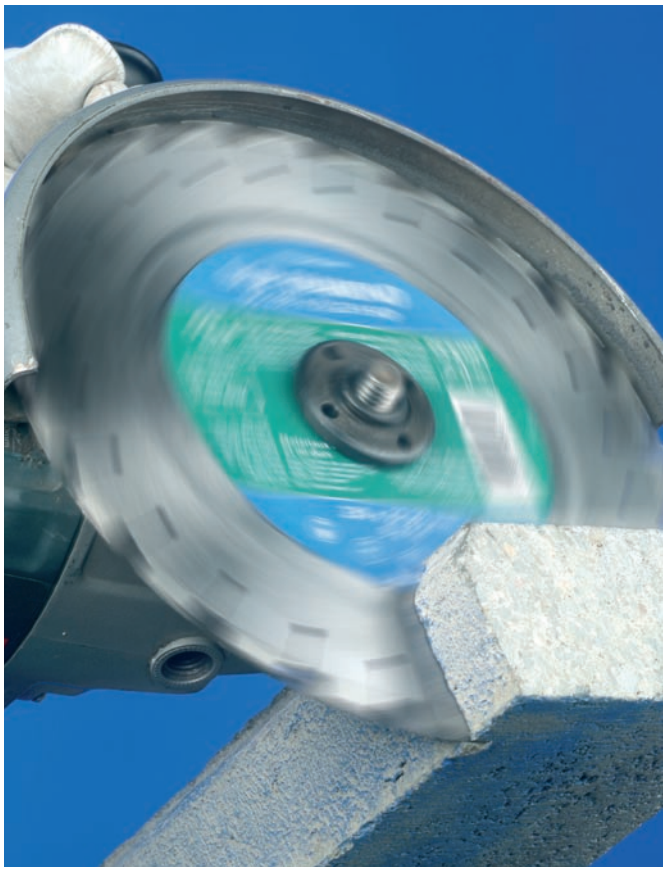
Специальное исполнение для повышения стабильности круга к боковым нагрузкам.
Исполнение из высокопрочной стали.

Рекомендации по применению
Повышает стабильность круга к боковым нагрузкам, специально для тонких отрезных кругов диаметром 178 и 230 мм.

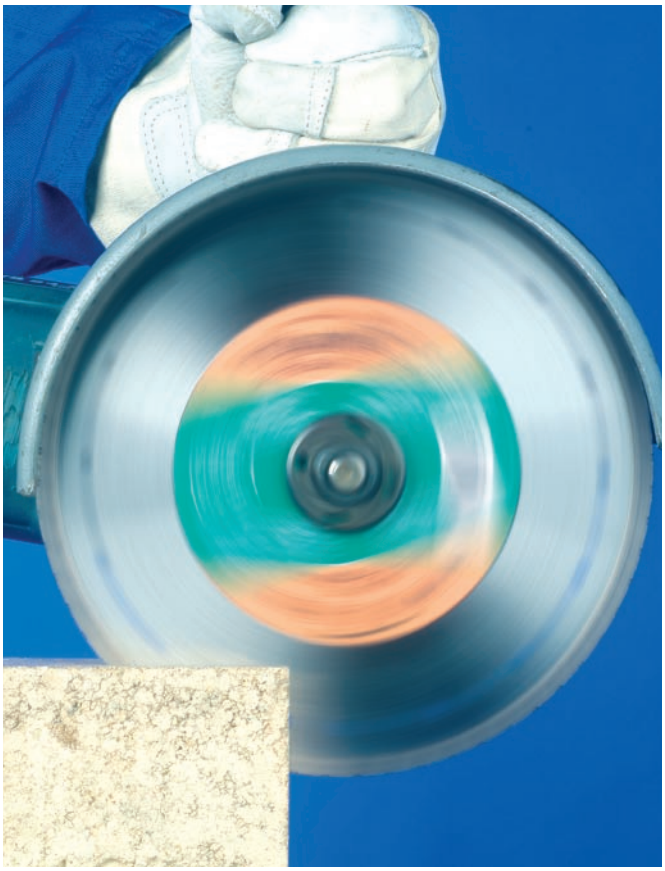


Обозначение для заказа	EAN 4007220	ø зажимного фланца [мм]		kg
SFS 76	595275	76	1	0,370

Алмазные, отрезные круги



Резка бетона.



Резка бетона.



Резка керамической плитки.



Резка бетона.

Алмазные, отрезные круги

Линия продуктов, обозначение на этикетках, структура программы

PFERD обозначение заказа
DS 230 x 22,23 H SG
1 2 3 4 5

1 Тип и форма алмазного отрезного круга
DS = сегментное исполнение
DG = исполнение турбо
2 Размер
Диаметр (D_1) в мм
3 Диаметр отверстия
Диаметр (D_2) в мм
4 Характеристика
H = для твёрдых материалов
S = для мягких материалов
= универсальное применение
5 PFERD-линия продуктов:
Универсальная линия PSF
Профессиональная линия SG
Специальная, высокопроизводительная линия SGP

PFERD-программа алмазных, отрезных кругов

Для решения различных задач как в промышленном так и ремесленном производствах предлагает PFERD три линии алмазных, отрезных кругов.
Алмазные, отрезные круги фирмы PFERD гарантируют оптимальную производительность реза и высокую безопасность.
Независимо от материала: бетон, клинкер, гранит или другие абразивные, строительные материалы потребитель найдёт оптимальный инструмент для каждого конкретного случая.
Алмазные, отрезные круги фирмы PFERD отличаются:
- высоким качеством алмаза
- производительностью реза
- высокой стойкостью
- высокой эффективностью и комфортом реза



Цветовая символика трёх линий продуктов

Универсальная линия PSF	Профессиональная линия SG	Специальная линия SGP
Универсальная линия **PSF** является более дешёвой альтернативой для универсального применения.	Профессиональная линия **SG** соответствует требованиям для профессионального применения в индустрии.	Специальная линия **SGP** предлагает оптимум качества и производительности.

Структура программы зач. кругов

Материал	мягкий ↔ твёрдый Пемза, абразивный бетон, бетон, шифер, черепица, гранит, клинкер, армированный бетон	Кафель, керамич. плитка
Универс. линия PSF	DS Стр. 52 DG Стр. 52	
Профес. линия SG	DS S Стр. 54 DS H Стр. 53	DG FL Стр. 54
Специальная линия SGP	DS H Стр. 55	

Алмазные, отрезные круги

Универсальная линия PSF

Камень, черепица, абразивный бетон		
Приводная машина	**Вид обработки**	**Инструмент**
Сильная	**Мягкие материалы**	**PSF - DS** **PSF - DG**
Слабая		

Камень
Исполнение DS (сегментное)



Универсальный инструмент, сегментное исполнение для машин любого класса мощности.
Исполнение с высокой производительностью и хорошей стойкостью.

Шлифующий материал: алмаз

Обрабатываемый материал
Камень, абразивный бетон, черепица,

Вид обработки
Резка полного материала

Обозначение для заказа	EAN 4007220	D_1 [мм]	D_2 [мм]	Число сегм.	Длина сегм. [мм]	Толщ. сегм. [мм]	Выс. сегм. [мм]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		kg
DS 115 x 22,23 PSF	641361	115	22,23	9	31	2,2	7	13.300	1	0,170
DS 125 x 22,23 PSF	641378	125	22,23	10	31	2,2	7	12.000	1	0,190
DS 178 x 22,23 PSF	641385	178	22,23	14	33	2,4	7	8.500	1	0,435
DS 230 x 22,23 PSF	641392	230	22,23	16	33	2,4	7	6.600	1	0,630

Камень
Исполнение DG (турбо)



Универсальный инструмент, исполнение турбо для машин любого класса мощности.
Исполнение с высокой производительностью и хорошей стойкостью.

Шлифующий материал: алмаз

Обрабатываемый материал
Камень, абразивный бетон, черепица

Вид обработки
Резка полного материала



Обозначение для заказа	EAN 4007220	D_1 [мм]	D_2 [мм]	Число сегм.	Длина сегм. [мм]	Толщ. сегм. [мм]	Выс. сегм. [мм]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		kg
DG 115 x 22,23 PSF	641408	115	22,23	Сплошной				13.300	1	0,170
DG 125 x 22,23 PSF	641415	125	22,23	Сплошной				12.000	1	0,190
DG 178 x 22,23 PSF	641422	178	22,23	Сплошной				8.500	1	0,435
DG 230 x 22,23 PSF	641439	230	22,23	Сплошной				6.600	1	0,630

Алмазные, отрезные круги

Профессиональная линия SG

Бетон, клинкер, черепица, плитка		
Приводная машина	**Вид обработки**	**Инструмент**
Сильная	**Твёрдые материалы**	**SG - DS - H**
	Мягкие материалы	**SG - DS - S**
Слабая	**Плитка**	**SG - DG - FL**

Бетон
Исполнение DS H (сегментное)



Профессиональный инструмент для резки твёрдых материалов, сегментное исполнение для машин любого класса мощности.
Исполнение с высокой производительностью и очень хорошей стойкостью.

Шлифующий материал: алмаз

Обрабатываемый материал
Бетон, твёрдый клинкер, огнеупорная черепица

Вид обработки
Резка полного материала

Рекомендации по применению
Для алмазных отрезных кругов DS 300 и DS 350 максимальная окружная скорость состовляет 100 м/с.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	D_1 [мм]	D_2 [мм]	Число сегм.	Длина сегм. [мм]	Толщ. сегм. [мм]	Выс. сегм. [мм]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		kg
DS 115 x 22,23 H SG	313091	115	22,23	8	35,0	2,2	6,0	13.300	1	0,170
DS 125 x 22,23 H SG	313107	125	22,23	9	35,0	2,2	6,0	12.000	1	0,190
DS 178 x 22,23 H SG	313114	178	22,23	13	35,0	2,2	6,0	8.500	1	0,435
DS 230 x 22,23 H SG	313121	230	22,23	17	35,0	2,6	5,0	6.600	1	0,630
DS 300 x 20,0 H SG	313138	300	20,0	21	35,0	2,6	5,0	6.400	1	0,822
DS 300 x 22,23 H SG	313145	300	22,23	21	35,0	2,6	5,0	6.400	1	0,822
DS 300 x 25,4 H SG	313152	300	25,4	21	35,0	2,6	5,0	6.400	1	0,822
DS 350 x 20,0 H SG	313169	350	20,0	25	35,0	2,8	5,0	5.500	1	0,959
DS 350 x 22,23 H SG	313176	350	22,23	25	35,0	2,8	5,0	5.500	1	0,959
DS 350 x 25,4 H SG	313183	350	25,4	25	35,0	2,8	5,0	5.500	1	0,959

Алмазные, отрезные круги

Профессиональная линия SG

Бетон
Исполнение DS S (сегментное)



Профессиональный инструмент для резки мягких материалов, сегментное исполнение для машин любого класса мощности.
Исполнение с высокой производительностью и очень хорошей стойкостью.

Шлифующий материал: алмаз

Обрабатываемый материал
Бетон, мягкий клинкер, черепица

Вид обработки
Резка полного материала

Обозначение для заказа	EAN 4007220	D_1 [мм]	D_2 [мм]	Число сегм.	Длина сегм. [мм]	Толщ. сегм. [мм]	Выс. сегм. [мм]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		kg
DS 115 x 22,23 S SG	303931	115	22,23	8	35,0	2,2	6,0	13.000	1	0,110
DS 125 x 22,23 S SG	303948	125	22,23	9	35,0	2,2	6,0	12.000	1	0,140
DS 178 x 22,23 S SG	303955	178	22,23	12	35,0	2,2	6,0	8.500	1	0,310
DS 230 x 22,23 S SG	291283	230	22,23	15	35,0	2,2	6,0	6.600	1	0,620

Плитка
Исполнение DG FL



Профессиональный инструмент для машин любого класса мощности.
Исполнение с высокой производительностью и очень хорошей стойкостью.

Шлифующий материал: алмаз

Обрабатываемый материал
Керамическая плитка

Вид обработки
Резка плитки

Рекомендации по применению
Специальный инструмент для плитки исполнение DG, оптимальный комфорт и точность реза.



Обозначение для заказа	EAN 4007220	D_1 [мм]	D_2 [мм]	Число сегм.	Длина сегм. [мм]	Толщ. сегм. [мм]	Выс. сегм. [мм]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		kg
DG 115 x 22,23 FL SG	225264	115	22,23	Сплошной				13.000	1	0,170

Алмазные, отрезные круги

Специальная, высокопроизводительная линия SGP

Бетон, армированный бетон,твёрдый клинкер, гранит		
Приводная машина	**Вид обработки**	**Инструмент**
Сильная	**Твёрдые материалы**	**SGP - DS - H**
Слабая	**Армированные материалы**	

Армированный бетон
Исполнение DS H (сегментное)



Профессиональный, специальный инструмент, сегментное исполнение для резки полного материала.
Исполнение с высокой производительностью и отличной стойкостью.

Шлифующий материал: алмаз

Обрабатываемый материал
Бетон, армированный бетон, твёрдый клинкер, гранит

Вид обработки
Резка полного материала

Рекомендации по применению
Алмазные круги (DS) имеют наилучший результат при работе по армированному бетону с мощными, углошлифовальными машинами.



Обозначение для заказа	EAN 4007220	D_1 [мм]	D_2 [мм]	Число сегм.	Длина сегм. [мм]	Толщ. сегм. [мм]	Выс. сегм. [мм]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		kg
DS 115 x 22,23 H SGP	168370	115	22,23	8	35,0	2,6	5,0	13.300	1	0,170
DS 125 x 22,23 H SGP	168400	125	22,23	9	35,0	2,6	5,0	12.000	1	0,190
DS 178 x 22,23 H SGP	168448	178	22,23	18	20,0	2,8	5,0	8.500	1	0,435
DS 230 x 22,23 H SGP	168493	230	22,23	24	20,0	2,8	5,0	6.600	1	0,630

Заточной брусок

Заточной брусок



Специальный инструмент для заточки рабочих сегментов.
Исполнение с мягкой, полиуретановой связкой.

Абразивный материал: карбид кремния

Рекомендации по применению
Алмазные, отрезные круги при необходимости можно заточить путём отрезки тонкого слоя заточного бруска.

Обозначение для заказа	Зернистость	EAN 4007220	Размер [мм]		kg
DSB 2005025	CN 80 PUR	168332	200 x 50 x 25	1	0,315

Алмазные, отрезные круги

Указания по применению, рекомендации по применению

Указания по применению:

1. **Соблюдать направление вращения отрезного круга (смотри стрелку на круге)**
2. **Запрещено работать без защитного кожуха машины.**
3. **Носить защитные очки!**
4. **Обрабатываемый материал обеспечить подкладкой!**
5. **При резке не оказывать давления.**
6. **Исключать перегрев.**
7. **Врезаться в материал как можно глубже, при возможности произвести рез за один проход, при резке круг осцилировать.**

Алмазные, отрезные круги PFERD применимы для сухой резки.

При резке особо твёрдых материалов таких как бетон, возможен перегрев алмазного круга. Об этом свидетельствуют искры, появляющиеся на режущей части круга.

Во избежания повреждения алмазного круга следует прервать процесс резки!

Дать кругу короткое время охладиться на холостом ходу. Если после этого появятся искры, требуется переточка сегментов круга с помощью заточного бруска фирмы PFERD (см. стр 55).



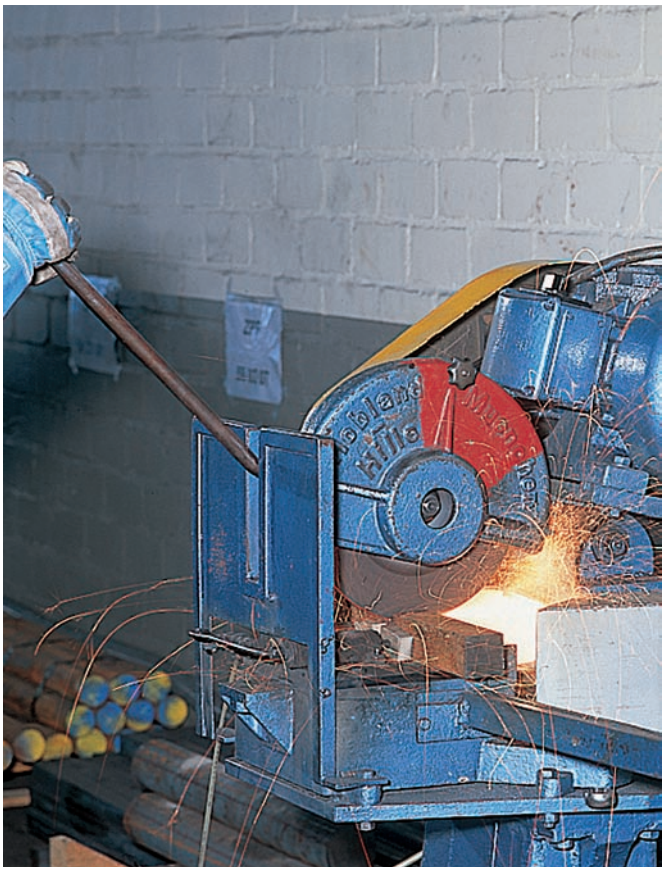
Рекомендации по применению:

Поставляемые диаметры [мм]	**115, 125 178, 230**	**115, 125 178, 230**	**115, 125 178, 230 300, 350**	**115, 125 178, 230**	**115**	**115, 125 178, 230**
PFERD-линии →	**PSF**		**SG**			**SGP**
Типы →	**DS PSF**	**DG PSF**	**DS H SG**	**DS S SG**	**DG FL SG**	**DS H SGP**
Материалы ↓						
Асфальт	–	–	❍	–	–	–
Армированный бетон	–	–	●	–	–	●
Бетон	❍	❍	●	●	–	●
Бетон мелкофракционный	–	–	●	–	–	●
Бесшовный пол	–	❍	❍	–	–	–
Бетонные камни	❍	●	●	❍	–	●
Газобетон	❍	❍	❍	❍	–	❍
Гнейс	❍	❍	❍	❍	–	❍
Гранит	–	–	●	–	–	●
Кирпич глиняный	❍	●	●	●	❍	❍
Кирпич силикатный	❍	❍	❍	❍	–	❍
Клинкер мягкий	❍	❍	❍	❍	❍	❍
Клинкер твёрдый	❍	❍	●	❍	❍	●
Материал GFK	❍	❍	❍	❍	–	❍
Мрамор	❍	●	❍	❍	❍	❍
Пемза	●	●	●	●	–	●
Песчанник	❍	❍	●	●	–	–
Плитка глазированная	–	❍	❍	–	●	❍
Плитка керамическая	–	❍	❍	–	●	❍
Поротон	❍	❍	❍	❍	–	❍
Порфюр	–	–	–	–	–	●
Терракот	●	●	●	●	–	●
Черепица	❍	●	●	●	–	❍
Шифер	❍	●	❍	❍	●	●

● = **оптимально подходит** ❍ = **подходит** – = **не подходит**



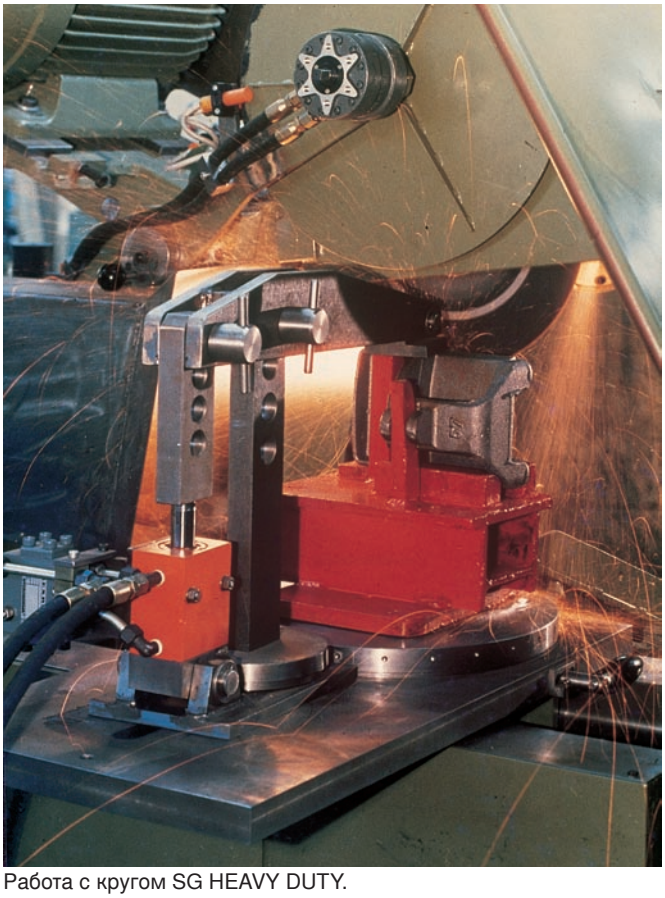
Работа с кругом SG CHOPSAW.



Работа с кругом SG TABLECUT.



Работа с кругом SG RAIL.

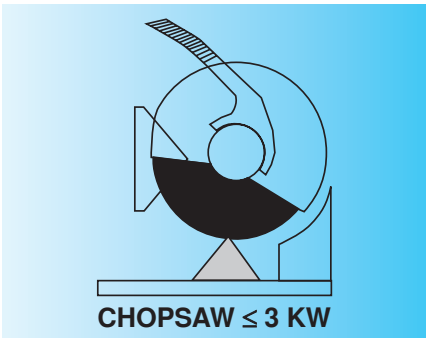


Работа с кругом SG HEAVY DUTY.

Шлифовально-отрезные круги для стационарного применения

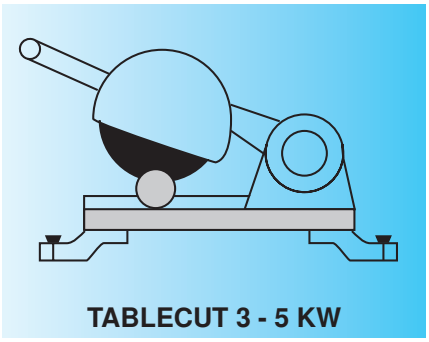
Содержание

Страница



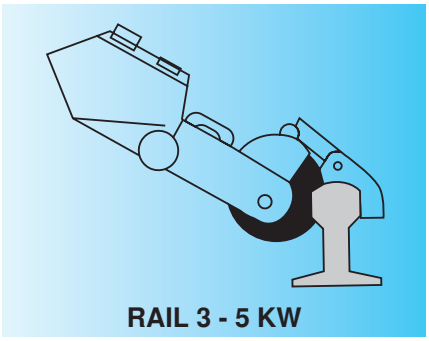
CHOPSAW 59

Универсальный отрезной круг для машин с максимальной **мощностью до 3 KW.**



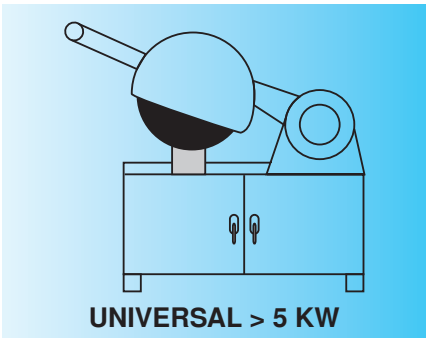
TABLECUT 60

Универсальный отрезной круг для машин **мощностью от 3 до 5 KW.**



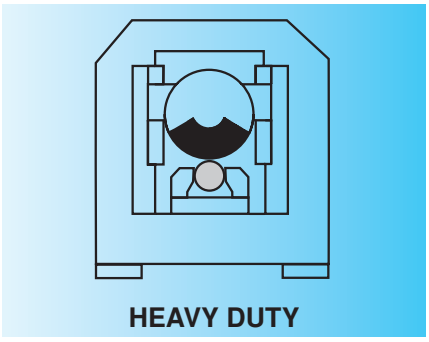
RAIL 61-62

Специальный отрезной круг для резки рельс и машин **мощностью от 3 до 5 KW.**



UNIVERSAL 63

Универсальный отрезной круг для машин **мошностью свыше 5 KW.**



HEAVY DUTY 64-66

Отрезной круг высокой производительности для стационарных машин

PFERD-отрезные круги



Особенные свойства отрезных кругов фирмы PFERD:

- Высокая производительность реза
- Высокая предельная нагрузка
- Высокая безопасность на разрыв благодаря качественной армировке
- Оптимальная стойкость соответствующая поставленным требованиям
- Абсолютно симметричная конструкция

Преимущества для потребителя:

- Незначительная, термическая нагрузка обрабатываемого материала
- Прямые кромки среза
- Минимальный заусенец
- Незначительные затраты на рез

Обрабатываемый материал



Отрезка кругами является наиболее производительным методом резки различных материалов, например: сталь, литьё, цв. металлы, камень, пластмасса.

Особенно рекомендуется для материалов высокой твёрдости, трудно потдающихся распиливанию:

- Жаропрочные стали
- Высоколегированные стали
- Нержавеющие и кислостойкие стали

Возможно удаление приливов и литников на отливках без последующей обработки.

Шлифовально-отрезные круги для стационарного применения

Линия SG CHOPSAW

Сталь		
Приводная машина	Вид обработки	Инструмент
 CHOPSAW ≤ 3 KW	Плоскость, сварной шов	SG - A - K - CHOP 2,8 SG - A - K - CHOP 3,8

INOX		
Приводная машина	Вид обработки	Инструмент
 CHOPSAW ≤ 3 KW	Плоскость, сварной шов	SG - A - K - CHOP - INOX 2,8

Сталь
Очень мягкое исполнение, твёрдость K



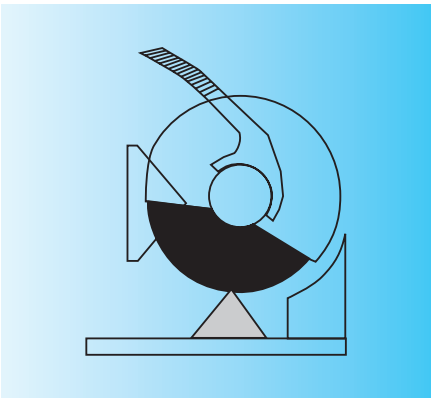
Универсальный инструмент твёрдости K для резки в стационарном режиме. Исполнение обеспечивает быстрый рез при хорошей стойкости.

Абразивный материал: корунд

Обрабатываемый материал
Сталь

Вид обработки
Резка профиля и полного материала

Рекомендации по применению
Данное исполнение рекомендуется для приводных устройств мощностью до 3 KW.



Обозначение для заказа	EAN 4007220	Обозначение по EN	D_1 x B x D_2 [мм(дюйм)]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		kg
80 T 300-2,8 A 36 K SG-CHOP	629123	41 A 36 K BF 80	300 x 2,8 x 25,4 (1“)	5.100	20	8,100
80 T 300-2,8 A 36 K SG-CHOP	639573	41 A 36 K BF 80	300 x 2,8 x 32,0 (1 1/4“)	5.100	20	8,100
80 T 350-2,8 A 36 K SG-CHOP	629154	41 A 36 K BF 80	350 x 2,8 x 25,4 (1“)	4.400	10	6,000
80 T 350-2,8 A 36 K SG-CHOP	639597	41 A 36 K BF 80	350 x 2,8 x 32,0 (1 1/4“)	4.400	10	6,000
80 T 400-3,8 A 36 K SG-CHOP	638675	41 A 36 K BF 80	400 x 3,8 x 25,4 (1“)	3.800	10	11,800
80 T 400-3,8 A 36 K SG-CHOP	639610	41 A 36 K BF 80	400 x 3,8 x 32,0 (1 1/4“)	3.800	10	11,800
80 T 400-3,8 A 36 K SG-CHOP	707920	41 A 36 K BF 80	400 x 3,8 x 40,0 (1 1/2“)	3.800	10	11,800

INOX
Очень мягкое исполнение, твёрдость K



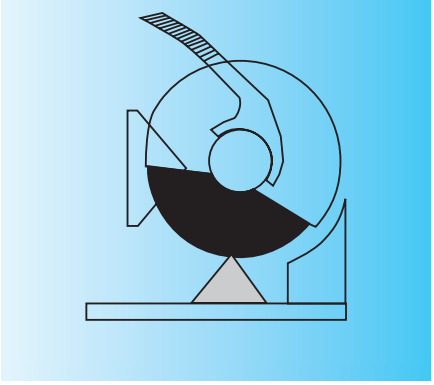
Универсальный инструмент твёрдости K для резки в стационарном режиме. Исполнение обеспечивает быстрый рез при хорошей стойкости.

Абразивный материал: корунд
Из состава связки исключены железо, сера и хлористые вещества.

Обрабатываемый материал
INOX

Вид обработки
Резка профиля и полного материала

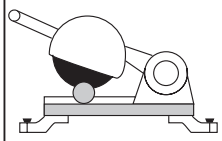
Рекомендации по применению
Данное исполнение рекомендуется для приводных устройств мощностью до 3 KW.

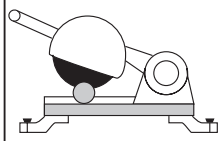


Обозначение для заказа	EAN 4007220	Обозначение по EN	D_1 x B x D_2 [мм(дюйм)]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		kg
80 T 350-2,8 A 36 K SG-CHOP-INOX	639634	41 A 36 K BF 80	350 x 2,8 x 25,4 (1“)	4.400	10	6,580
80 T 400-2,8 A 36 K SG-CHOP-INOX	669303	41 A 36 K BF 80	400 x 2,8 x 25,4 (1“)	3.800	10	11,790

Шлифовально-отрезные круги для стационарного применения

Линия SG TABLECUT

Сталь		
Приводная машина	Вид обработки	Инструмент
 TABLECUT 3 - 5 KW	Полный материал / профиль	SG - A - L - TABLE 3,0 SG - A - L - TABLE 4,0

Чугун / камень / пластмасса		
Приводная машина	Вид обработки	Инструмент
 TABLECUT 3 - 5 KW	Полный материал / профиль	SG - C - L - TABLE 3,0 SG - C - L - TABLE 3,4 SG - C - L - TABLE 4,0

Сталь/цв. металлы
Мягкое исполнение, твёрдость L



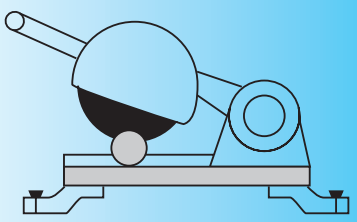
Универсальный инструмент твёрдости L для резки в стационарном режиме. Исполнение с высокой стабильностью при боковых нагрузках и хорошей стойкостью.

Абразивный материал: корунд

Обрабатываемый материал
Сталь, цв. металлы

Вид обработки
Резка профиля и полного материала

Рекомендации по применению
Данное исполнение рекомендуется для приводных устройств мощностью от 3 до 5 KW.



Обозначение для заказа	EAN 4007220	Обозначение по EN	D_1 x B x D_2 [мм(дюйм)]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		kg
80 T 300-3,0 A 30 L SG-TABLE	629185	41 A 30 L BF 80	300 x 3,0 x 25,4 (1“)	5.100	20	9,300
80 T 300-3,0 A 30 L SG-TABLE	639580	41 A 30 L BF 80	300 x 3,0 x 32,0 (1 1/4“)	5.100	20	9,300
80 T 350-3,0 A 30 L SG-TABLE	629130	41 A 30 L BF 80	350 x 3,0 x 25,4 (1“)	4.400	10	6,900
80 T 350-3,0 A 30 L SG-TABLE	639603	41 A 30 L BF 80	350 x 3,0 x 32,0 (1 1/4“)	4.400	10	6,900
80 T 400-4,0 A 30 L SG-TABLE	638682	41 A 30 L BF 80	400 x 4,0 x 25,4 (1“)	3.800	10	11,800
80 T 400-4,0 A 30 L SG-TABLE	639627	41 A 30 L BF 80	400 x 4,0 x 32,0 (1 1/4“)	3.800	10	11,800

Чугун/камень/пластик
Мягкое исполнение, твёрдость L



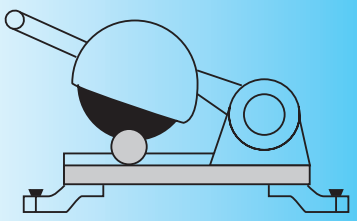
Универсальный инструмент твёрдости L для резки в стационарном режиме. Исполнение с высокой стабильностью при боковых нагрузках и хорошей стойкостью.

Абразивный материал: карбид кремния

Обрабатываемый материал
Чугун, камень, пластик

Вид обработки
Резка профиля и полного материала

Рекомендации по применению
Данное исполнение рекомендуется для приводных устройств мощностью от 3 до 5 KW.



Обозначение для заказа	EAN 4007220	Обозначение по EN	D_1 x B x D_2 [мм(дюйм)]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		kg
80 T 300-3,0 C 36 L SG-TABLE	540268	41 C 36 L BF 80	300 x 3,0 x 25,4 (1“)	5.100	20	8,600
80 T 350-3,4 C 36 L SG-TABLE	540275	41 C 36 L BF 80	350 x 3,4 x 25,4 (1“)	4.400	10	6,300
80 T 400-4,0 C 36 L SG-TABLE	540282	41 C 36 L BF 80	400 x 4,0 x 25,4 (1“)	3.800	10	11,000

Шлифовально-отрезные круги для стационарного применения

Линия SG RAIL

Сталь
Мягкое исполнение, твёрдость N



Специальный инструмент твёрдости N для резки более прочных рельс.
Исполнение с мягкой характеристикой и коротким временем реза.

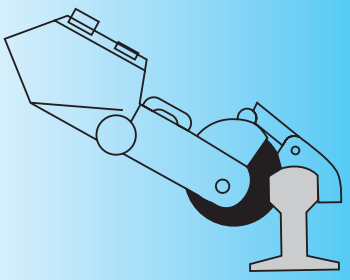
Абразивный материал: корунд

Обрабатываемый материал
Сталь

Вид обработки
Резка рельс

Рекомендации по применению
Наилучший результат с более мощными, приводными устройствами.

Рекомендации по заказу
При заказе просьба указать диаметр посадочного отверстия.



Обозначение для заказа	EAN 4007220	Обозначение по EN	D_1 x B x D_2 [мм(дюйм)]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		kg
100 T 300-3,8 A 24 N SG-RAIL	539750	41 A 24 N BF 100	300 x 3,8 x 22,23 (7/8“)	6.400	20	13,700
100 T 350-3,8 A 24 N SG-RAIL	539774	41 A 24 N BF 100	350 x 3,8 x 22,23 (7/8“)	5.500	10	9,000
100 T 350-3,8 A 24 N SG-RAIL	539781	41 A 24 N BF 100	350 x 3,8 x 25,4 (1“)	5.500	10	9,000

Сталь
Мягкое исполнение, твёрдость Q



Специальный инструмент твёрдости Q для резки рельс.
Исполнение с высокой стойкостью.

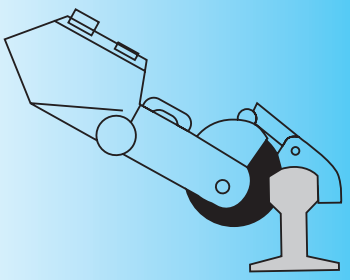
Абразивный материал: корунд

Обрабатываемый материал
Сталь

Вид обработки
Резка рельс

Рекомендации по применению
Наилучший результат с более мощными, приводными устройствами.

Рекомендации по заказу
При заказе просьба указать диаметр посадочного отверстия.



Обозначение для заказа	EAN 4007220	Обозначение по EN	D_1 x B x D_2 [мм(дюйм)]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		kg
100 T 300-3,8 A 24 Q SG-RAIL	539705	41 A 24 Q BF 100	300 x 3,8 x 22,23 (7/8“)	6.400	20	13,700
100 T 300-3,8 A 24 Q SG-RAIL	539712	41 A 24 Q BF 100	300 x 3,8 x 25,4 (1“)	6.400	20	13,700
100 T 350-3,8 A 24 Q SG-RAIL	539729	41 A 24 Q BF 100	350 x 3,8 x 22,23 (7/8“)	5.500	10	9,000
100 T 350-3,8 A 24 Q SG-RAIL	539736	41 A 24 Q BF 100	350 x 3,8 x 25,4 (1“)	5.500	10	9,000
100 T 400-4,2 A 24 Q SG-RAIL	539743	41 A 24 Q BF 100	400 x 4,2 x 25,4 (1“)	4.800	10	12,000

Шлифовально-отрезные круги для стационарного применения

Линия SG RAIL

Сталь
Твёрдое исполнение, твёрдость T



Специальный инструмент твёрдости N для резки менее прочных рельс.
Исполнение с очень высокой стойкостью.

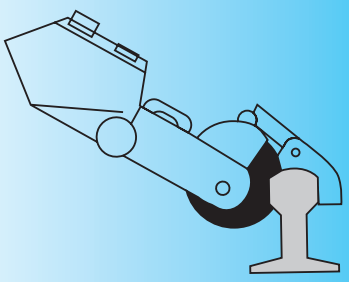
Абразивный материал: корунд

Обрабатываемый материал
Сталь

Вид обработки
Резка рельс

Рекомендации по применению
Наилучший результат с более мощными, приводными устройствами.

Рекомендации по заказу
При заказе просьба указать диаметр посадочного отверстия.



Обозначение для заказа	EAN 4007220	Обозначение по EN	D_1 x B x D_2 [мм(дюйм)]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		
100 T 300-3,8 A 24 T SG-RAIL	539668	41 A 24 T BF 100	300 x 3,8 x 22,23 (7/8“)	6.400	20	13,700
100 T 350-3,8 A 24 T SG-RAIL	539682	41 A 24 T BF 100	350 x 3,8 x 22,23 (7/8“)	5.500	10	9,000
100 T 350-3,8 A 24 T SG-RAIL	539699	41 A 24 T BF 100	350 x 3,8 x 25,4 (1“)	5.500	10	9,000

Шлифовально-отрезные круги для стационарного применения

Линия SG UNIVERSAL

Сталь/цв. металлы
Мягкое исполнение, твёрдость O



Универсальный инструмент твёрдости O для резки в стационарном режиме. Исполнение обеспечивает быстрый рез при очень хорошей стойкости.

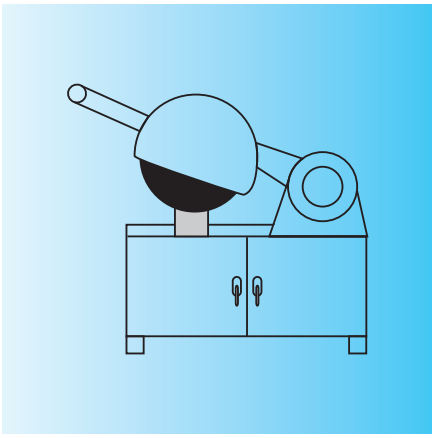
Абразивный материал: корунд

Обрабатываемый материал
Сталь, цв. металлы

Вид обработки
Резка полного материала

Рекомендации по применению
Наилучший результат с приводными устройствами мощностью свыше 5 KW.

Рекомендации по заказу
При заказе указать ø посад. отв.



Обозначение для заказа	EAN 4007220	Обозначение по EN	D_1 x B x D_2 [мм(дюйм)]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		kg
80 T 300-3,4 A 30 O SG-UNI	540299	41 A 30 O BF 80	300 x 3,4 x 25,4 (1“)	5.100	20	11,800
80 T 300-3,4 A 30 O SG-UNI	721223	41 A 30 O BF 80	300 x 3,4 x 32,0 (1 1/4“)	5.100	20	11,800
100 T 300-3,8 A 30 O SG-UNI	540305	41 A 30 O BF 100	300 x 3,8 x 32,0 (1 1/4“)	6.400	20	13,700
100 T 300-3,8 A 30 O SG-UNI	540312	41 A 30 O BF 100	300 x 3,8 x 40,0 (1 1/2“)	6.400	20	13,700
100 T 300-3,8 A 30 O SG-UNI	721230	41 A 30 O BF 100	300 x 3,8 x 25,4 (1“)	6.400	20	13,700
80 T 350-3,8 A 30 O SG-UNI	540329	41 A 30 O BF 80	350 x 3,8 x 25,4 (1“)	4.400	10	7,000
80 T 350-3,8 A 30 O SG-UNI	721247	41 A 30 O BF 80	350 x 3,8 x 32,0 (1 1/4“)	4.400	10	7,000
100 T 350-4,2 A 30 O SG-UNI	540336	41 A 30 O BF 100	350 x 4,2 x 25,4 (1“)	5.500	10	7,000
100 T 350-4,2 A 30 O SG-UNI	540343	41 A 30 O BF 100	350 x 4,2 x 32,0 (1 1/4“)	5.500	10	7,000
100 T 350-4,2 A 30 O SG-UNI	540350	41 A 30 O BF 100	350 x 4,2 x 40,0 (1 1/2“)	5.500	10	7,000
80 T 400-4,2 A 30 O SG-UNI	721254	41 A 30 O BF 80	400 x 4,2 x 32,0 (1 1/4“)	3.800	10	14,500
80 T 400-4,2 A 30 O SG-UNI	540374	41 A 30 O BF 80	400 x 4,2 x 40,0 (1 1/2“)	3.800	10	14,500
100 T 400-4,8 A 30 O SG-UNI	540428	41 A 30 O BF 100	400 x 4,8 x 32,0 (1 1/4“)	4.800	10	14,500
100 T 400-4,8 A 30 O SG-UNI	540435	41 A 30 O BF 100	400 x 4,8 x 40,0 (1 1/2“)	4.800	10	14,500

Чугун/камень
Мягкое исполнение, твёрдость O



Универсальный инструмент твёрдости O для резки в стационарном режиме. Исполнение обеспечивает быстрый рез при очень хорошей стойкости.

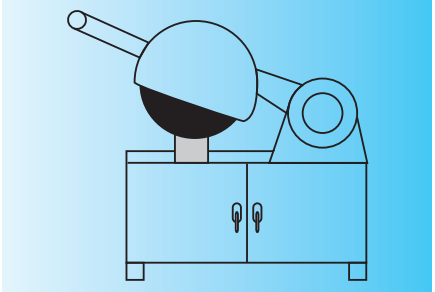
Абразивный материал: карбид кремния

Обрабатываемый материал
Чугун, камень

Вид обработки
Резка полного материала

Рекомендации по применению
Наилучший результат с приводными устройствами мощностью свыше 5 KW.

Рекомендации по заказу
При заказе указать ø посад. отв.



Обозначение для заказа	EAN 4007220	Обозначение по EN	D_1 x B x D_2 [мм(дюйм)]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		kg
80 T 300-3,4 C 24 O SG-UNI	721261	41 C 24 O BF 80	300 x 3,4 x 40,0 (1 1/2“)	5.100	10	5,600
80 T 350-3,8 C 24 O SG-UNI	721278	41 C 24 O BF 80	350 x 3,8 x 40,0 (1 1/2“)	4.400	10	6,400
80 T 400-4,2 C 24 O SG-UNI	166741	41 C 24 O BF 80	400 x 4,2 x 40,0 (1 1/2“)	3.800	10	10,500

Шлифовально-отрезные круги для стационарного применения

Линия SG HEAVY DUTY, рекомендации по применению

Рекомендации по применению

Для вашего случая подходящий отрезной круг вы найдёте в нижеуказанной таблице ориентируясь на **обрабатываемый материал** и **диаметр отрезного круга**. Указанные степени твёрдости имеют следующие характеристики:

Характеристики степени твёрдости

N = быстрый рез

Q = быстрый рез, хорошая стойкость

S = высокая стойкость

R = соответствует твёрдости **Q**, с содерж. цирконкорунда

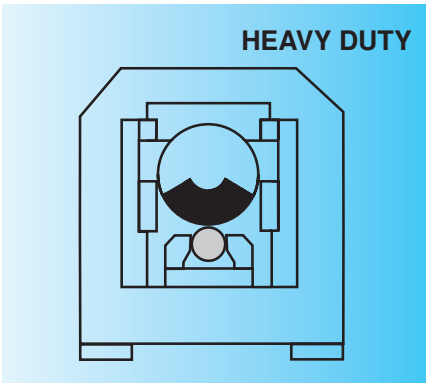
T = соответствует твёрдости **S**, с содерж. цирконкорунда

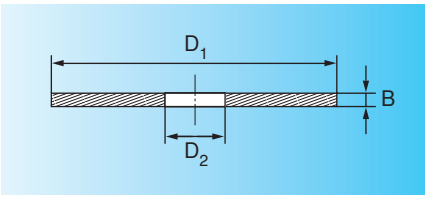
Ø отрезного круга в мм		T 250			T 300			T 350			T 400				T 500					T 600				PT 600			
Степень твёрдости ▶		N	Q	S	N	Q	S	N	Q	S	N	Q	S	T	N	Q	S	T	R	N	Q	S	R	N	Q	T	R
Применение	Материал																										
Обработка стали	- сталь					●	●		●			●	●			●	●				●						
	- INOX				●	●			●		●	●			●	●				●	●						
	- теплочуствительная сталь				●						●				●					●							
	- шарикоподшипниковая сталь				●	●			●		●	●			●	●				●	●						
Прокатное производство	- конструкционная сталь														●	●				●	●						
	- легированная сталь															●	●				●						
Литейное производство	- серый чугун													●				●								●	●
	- сферический чугун													●				●								●	●
	- стальное литьё				●	●		●	●		●	●			●	●				●	●				●		
	- INOX-литьё				●	●		●	●		●	●			●	●				●	●				●		
	- центробежное литьё												●				●										
	- цв. металлы				●	●		●	●		●	●			●	●				●							
	- точное стальное литьё		●			●			●			●						●	●		●		●		●		

HEAVY DUTY

Для высокопроизводительной резки стали и литья на стационарных машинах большой мощности, например: в прокатном, литейном и кузнечном производствах.



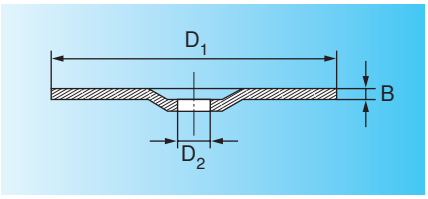




Прямое исполнение T

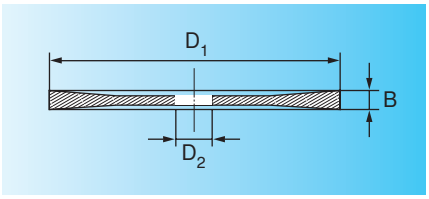
Для стандартного применения:
- всевозможные размеры
- с различными посадочными отверстиями
- для окружной скорости 80 и 100 м/с.

Данные исполнения поставляются со склада



Исполнение с поднутрением PT

Особенно для маятниковой резки.
Преимущества:
- фланец не выступает за боковую поверхность круга
- возможно отрезать литники с поверхности отливок
- нет необходимости дальнейшей обработки



Коническое исполнение CT

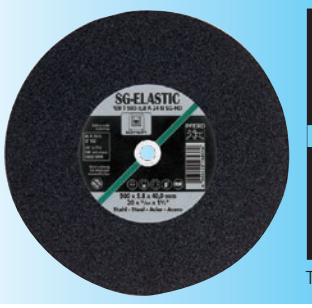
Преимущества:
- трение боковой поверхности меньше чем у прямого исполнения T
- особое преимущество при глубоком резе и прямом виде отрезки, когда отрезной круг движется вдоль отрезанного материала

Исполнение CT изготавливается по спец. заказу. Дополнительная информация на странице 67.

Шлифовально-отрезные круги для стационарного применения

Линия SG HEAVY DUTY

Сталь/чугун
Мягкое исполнение, твёрдость N



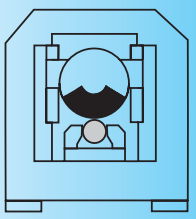
Высокопрофессиональный инструмент твёрдости N для резки в стационарном режиме.
Исполнение с высокой стойкостью и чистым резом при большой площади реза материала.

Абразивный материал: корунд

Обрабатываемый материал
Сталь, чугун

Вид обработки
Резка полного материала

Рекомендации по применению
Рекомендуется для машин очень высокой мощности.



Обозначение для заказа	EAN 4007220	Обозначение по EN	D_1 x B x D_2 [мм(дюйм)]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		kg
100 T 300-3,0 A 24 N SG-HD	539842	41 A 24 N BF 100	300 x 3,0 x 40,0 (1 1/2“)	6.400	20	9,000
100 T 350-3,8 A 24 N SG-HD	539859	41 A 24 N BF 100	350 x 3,8 x 40,0 (1 1/2“)	5.500	10	8,000
100 T 400-4,3 A 24 N SG-HD	539866	41 A 24 N BF 100	400 x 4,3 x 40,0 (1 1/2“)	4.800	10	13,000
100 T 500-5,8 A 24 N SG-HD	166338	41 A 24 N BF 100	500 x 5,8 x 40,0 (1 1/2“)	3.800	5	13,900
100 T 600-7,6 A 24 N SG-HD	166482	41 A 24 N BF 100	600 x 7,6 x 60,0 (2 3/8“)	3.200	5	26,300

Сталь/чугун
Мягкое исполнение, твёрдость Q/R



Высокопрофессиональный инструмент твёрдости Q/R для резки в стационарном режиме.
Исполнение с высокой стойкостью и чистым резом при большой площади реза материала.

Абразивный материал: корунд/ циркониевый корунд

Обрабатываемый материал
Сталь, чугун

Вид обработки
Резка полного материала

Рекомендации по применению
Рекомендуется для машин очень высокой мощности.

Рекомендации по заказу
При заказе просьба указать диаметр посадочного отверстия.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Обозначение по EN	D_1 x B x D_2 [мм(дюйм)]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		kg
100 T 250-1,8 A 24 Q SG-HD	539873	41 A 24 Q BF 100	250 x 1,8 x 30,0 (19/16“)	7.600	20	3,400
80 T 300-3,4 A 24 Q SG-HD	166185	41 A 24 Q BF 80	300 x 3,4 x 25,4 (1“)	5.100	20	10,900
80 T 300-3,4 A 24 Q SG-HD	166208	41 A 24 Q BF 80	300 x 3,4 x 40,0 (1 1/2“)	5.100	20	10,900
100 T 300-3,6 A 24 Q SG-HD	166253	41 A 24 Q BF 100	300 x 3,6 x 40,0 (1 1/2“)	6.400	20	10,900
80 T 350-3,8 A 24 Q SG-HD	166260	41 A 24 Q BF 80	350 x 3,8 x 25,4 (1“)	4.400	10	9,000
100 T 350-4,0 A 24 Q SG-HD	166284	41 A 24 Q BF 100	350 x 4,0 x 25,4 (1“)	5.500	10	10,000
100 T 350-4,0 A 24 Q SG-HD	166291	41 A 24 Q BF 100	350 x 4,0 x 40,0 (1 1/2“)	5.500	10	10,000
80 T 400-4,2 A 24 Q SG-HD	166307	41 A 24 Q BF 80	400 x 4,2 x 40,0 (1 1/2“)	3.800	10	12,900
100 T 400-4,8 A 24 Q SG-HD	539880	41 A 24 Q BF 100	400 x 4,8 x 40,0 (1 1/2“)	4.800	10	14,300
80 T 500-5,5 A 24 Q SG-HD	166321	41 A 24 Q BF 80	500 x 5,5 x 40,0 (1 1/2“)	3.100	5	13,600
100 T 500-5,8 A 24 Q SG-HD	539897	41 A 24 Q BF 100	500 x 5,8 x 40,0 (1 1/2“)	3.800	5	13,900
80 T 600-5,7 A 24 Q SG-HD	539903	41 A 24 Q BF 80	600 x 5,7 x 60,0 (2 3/8“)	2.500	5	26,000
100 T 600-8,2 A 24 Q SG-HD	539910	41 A 24 Q BF 100	600 x 8,2 x 60,0 (2 3/8“)	3.200	5	26,300
100 T 600-8,0 ZA 24 R SG-HD	166437	41 ZA 24 R BF 100	600 x 8,0 x 60,0 (2 3/8“)	3.200	5	28,000

Шлифовально-отрезные круги для стационарного применения

Линия SG HEAVY DUTY

Сталь/чугун
Твёрдое исполнение, твёрдость S/T



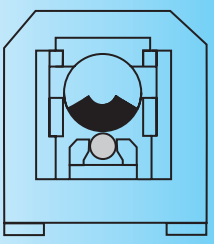
Высокопрофессиональный инструмент твёрдости S/T для резки в стационарном режиме.
Исполнение с высокой стойкостью и чистым резом.

Абразивный материал: корунд/ циркониевый корунд

Обрабатываемый материал
Сталь, чугун

Вид обработки
Резка полного материала

Рекомендации по применению
Рекомендуется для машин очень высокой мощности.



Обозначение для заказа	EAN 4007220	Обозначение по EN	D_1 x B x D_2 [мм(дюйм)]	макс. доп. чис. об. [мин$^{-1}$]		
100 T 300-3,6 A 24 S SG-HD	539941	41 A 24 S BF 100	300 x 3,6 x 40,0 (1 1/2“)	6.400	20	11,700
100 T 400-4,6 A 24 S SG-HD	166314	41 A 24 S BF 100	400 x 4,6 x 40,0 (1 1/2“)	4.800	10	14,300
100 T 500-5,8 A 24 S SG-HD	539958	41 A 24 S BF 100	500 x 5,8 x 40,0 (1 1/2“)	3.800	5	13,900
100 T 400-4,8 ZA 24 T SG-HD	539965	41 ZA 24 T BF 100	400 x 4,8 x 40,0 (1 1/2“)	4.800	10	16,500
100 T 500-5,8 ZA 24 T SG-HD	539972	41 ZA 24 T BF 100	500 x 5,8 x 40,0 (1 1/2“)	3.800	5	13,900
100 PT 600-7,8 ZA 24 T SG-HD	539989	42 ZA 24 T BF 100	600 x 7,8 x 76,2 (3“)	3.200	5	10,300

Шлифовально-отрезные круги для стационарного применения

Изготовление по заказу

Изготовление по заказу

Для особых случаев фирма PFERD производит круги специального исполнения (соответствующие специфике клиента). При этом мы гарантируем техническую поддержку и консультацию в каждом конкретном случае.

Следующие Ø (мм) и исполнения **(T, PT, CT)** с различными посадочными диаметрами и толщиной возможны:

Ø отрезных кругов (мм)
700, 800, 870, 1000, 1250

Допустимая окружная скорость

По выбору предлагаются отрезные круги с максимальной окружной скоростью 100 или 80 м/с.
С точки зрения техники безопасности производство кругов соответствует нормам EN 12413.

PFERD-косультация и сервис

Многообразие проблем при применении отрезных кругов требуют подробной консультации. Данную консультацию предложит Вам PFERD бесплатно.

Также фирма PFERD предложит Вам консультацию о возможности необходимых усовершенствований стационарных машин и оборудования (вопрос отсоса воздуха, подачи и крепления материала).

Многолетний опыт отдела технической консультации поможет Вам в обеспечении быстрой и компетентной консультации при решении проблем резки.

Благодаря тесному контакту отдела разработок с ведущими производителями машин во всём мире, мы можем оказать помощь в приобретении соответствующих установок.

Горячая резка



Горячая резка (температура материала до 1000 °C) преобрела большое значение.
Преимущества: быстрая без заусенцев резка раскалённых, прокатных или кованных заготовок непрерывной разливки.



Машины для отрезных кругов

Наряду с правильным выбором отрезного круга, правильный выбор машины также является важнейшей предпосылкой эффективного процесса резки.

Требования к машинам:
- Достаточная мощность привода соответствующая диаметру отрезного круга и поперечному сечению заготовки
- Достаточное усилие подачи для непрерывной отрезки 10 см²/с при холодной и 20 см²/с при горячей резке
- Безупречная установка и крепление заготовки и отрезного круга
- Эффективный и достаточный отсос
- Достаточные средства защиты



Вертикальная резка



Маятниковая резка



Прямая резка



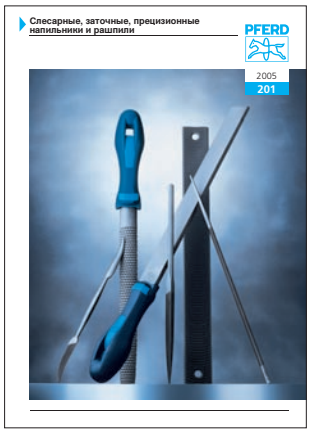
Резка с вращением заготовки

Хранение отрезных кругов

Шлиф.-отрезные круги должны хранится в горизонтальном положении в сухом помещении. Необходимо обеспечить равномерную нагрузку на ровном основании воизбежания прогибания отрезных кругов (более подробная информация в предписаниях комитета по шлифованию).

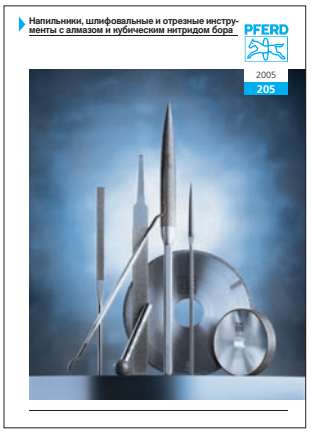


Качественный инструмент из одних рук



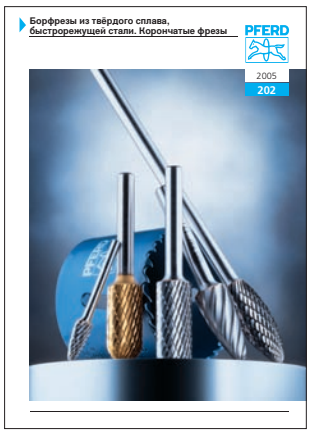
Каталог 201 E

Слесарные, заточные, прецизионные напильники и рашпили



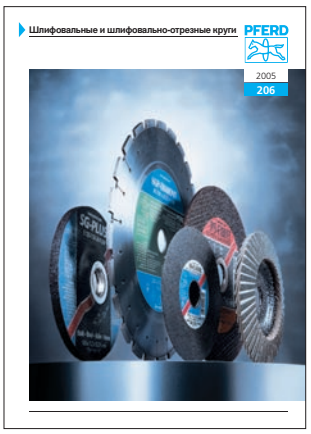
Каталог 205

Напильники, шлифовальные и отрезные инструменты с алмазом и кубическим нитридом бора



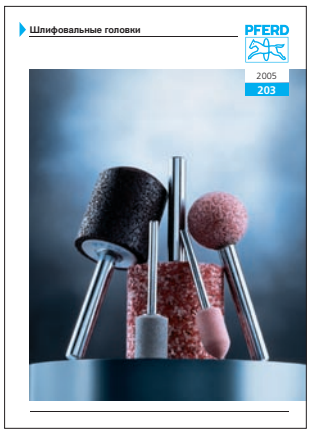
Каталог 202

Борфрезы из твёрдого сплава, быстрорежущей стали.
Корончатые фрезы



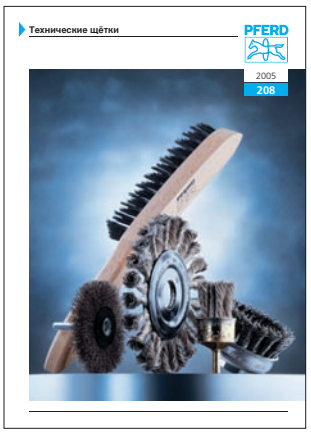
Каталог 206

Шлифовальные и шлифовально-отрезные круги



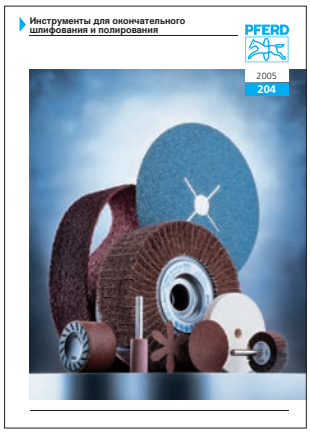
Каталог 203

Шлифовальные головки



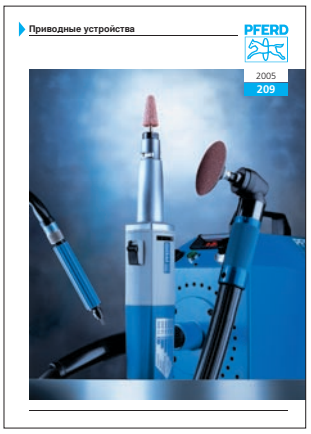
Каталог 208

Технические щётки



Каталог 204

Инструменты для окончательного шлифования и полирования



Каталог 209

Приводные устройства

02/2006 Технические изменения возможны.

Технические щётки

PFERD

2005

208

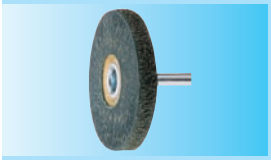


Технические щётки

Содержание



Дисковые щётки с хвостовиком — Стр. 7-8



Дисковые щётки с хвостовиком, вулканизированные — 9



Чашечные щётки с хвостовиком — 9



Дисковые щётки с отверстием, узкое и широкое исполнение — 10-12

Переходные кольца AK 32 — 11

Переходные кольца AM 51 — 13



Дисковые щётки с отверстием, для стационарных машин — 14-15

Переходные кольца AK 51 — 15



Дисковые щётки Pipeliner с отверстием и с резьбой — 16



Дисковые щётки с отверстием — 17



Дисковые щётки с отверстием, COMBITWIST® — 18

Тарельчатые щётки с резьбой, COMBITWIST® — 19



Тарельчатые щётки с резьбой — Стр. 20-21



Чашечные щётки с резьбой — 22-23



Кистевые щётки с хвостовиком, специальные исполнения, SINGLETWIST, с кольцами. — 24-25, 28, 25, 26, 27

Кистевые щётки, вулканизированные — 29



Трубчатые щётки с резьбой — 30-31

Принадлежности для трубчатых щёток — 31



Ручные щётки — 32-36

- универсальные — 32
- с длинной ручкой — 33
- для угловых швов — 33
- изогнутые — 34
- для свечей зажигания — 34
- блочные — 35
- для напильников — 35
- для чуствительной поверхн. — 36



Щётки в упаковке SB — 37-44



Наборы щёток — 44

Держатели для щёток — 44

PFERD MILWAUKEE BRUSH Co.



Технические щётки уже свыше 60 лет являются составной частью программы PFERD для обработки поверхности.

С 1997 года PFERD MILWAUKEE BRUSH Co. является членом интернациональной группы PFERD.

PFERD MILWAUKEE BRUSH Co., в г. Милуоки, штат Висконсис считается одним из ведущих производителей технических щёток в США и предлагает полную программу технических, индустриальных щёток под маркой:

PFERD
ADVANCE™
MILWAUKEE



Самая современная технология позволяет экономичное производство технических щёток соответствующих высоким



требованиям к качеству и безопасности инструментов PFERD постоянно контролируемых в личных лабораториях.



Технические щётки фирмы PFERD соответствуют нормам и требованиям EN 1083 BGV D12 (UVV).

Технические щётки

Области применения, используемый материал

Технические щётки фирмы PFERD предназначены для универсального применения практически по всем материалам от стали до дерева для обработки, очистки поверхности и снятия заусенцев.

В зависимости от предъявляемых требований PFERD предлагает четыре вида проволоки:

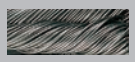
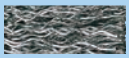
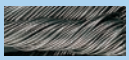
1. Стальная – серый
2. INOX-нерж. сталь – синий
3. Латунная – жёлтый
4. Пластиковая с содержанием карбида кремния (SiC) – красный

Области применения:

- **Удаление заусенцев,** образовавшихся в процессе фрезерования, шлифования, точения и сверления
- **Очистка поверхности**
  - Снятие окалины, ржавчины
  - Очистка, зачистка, устранение лака, краски и т. п.
  - Обработка сварных швов
- **Отделка поверхности**
  - Матирование
  - Нанесение шероховатости, структурирование
  - Шлифование (с SiC-зерном)

Преимущества:

- Длительный срок службы ввиду применения специальной, качественной проволоки с высокой эластичностью и прочностью на изгиб
- Высокая точность вращения благодаря равномерному распределению и надежному креплению проволоки
- Оптимальное качество обрабатываемой поверхности благодаря правильному соотношению размера щётки и длине рабочего материала
- Выгодное соотношение цена-качество

Обрабатываемый материал	Материал проволоки	Преимущества / Характерные факторы	Исполнение	Области применения
■ конструкционная сталь ■ углеродистая сталь ■ легированная сталь ■ обыкновенная сталь ■ платмасса	Стальная проволока Символический цвет: Серый	■ высокая вязкость проволоки ■ высокая стойкость ■ возможны высокие обороты ■ универсальное применение ■ более выгодная цена	Неплетёная, волнистая проволока 	■ Лёгкая обработка поверхности ■ снятие ржавчины, лаков, окалины ■ устранение грата, заусенцев на кромках, контурах и трубах
			Плетёная 	■ ввиду высокой жёсткости плетения косички более агрессивный эффект ■ рекомендуем для обработки сварных швов ■ для устранения ржавчины, шлаков, окалины и т.п.
			Плетёная COMBITWIST® 	■ безударная работа ■ отсутствие биения при обработке грани ■ более высокая стойкость и производительность ■ отсутствие раскручивания
			Волнистая проволока, вулканизированная 	■ более жёсткое исполнение благодаря пластмассе ■ более агрессивный эффект ■ точная обработка места
■ нержавеющая и кислостойкая сталь ■ алюминий ■ другие, цветные металлы	Исполнение-INOX. Проволока из нержавеющей стали Символический цвет: синий	■ устойчивость к коррозии ■ выдерживает высокую температурную нагрузку ■ отсутствие корродирующих остатков на обрабатываемой поверхности ■ в отличии от стальной проволоки рекомендуюся низкие обороты ■ щётки состоящие из нержавеющей проволоки как правило обезжирины	Неплетёная, волнистая проволока 	■ лёгкая обработка поверхности ■ снятие ржавчины, лака, окалины и изолирующих материалов на нержавеющих материалах ■ устранение лёгкого грата, заусенца на контурах, трещинах и трубах
			Плетёная 	■ более спокойный процесс при обработке кромок ■ рекомендуем для обработки сварных швов ■ для устранения ржавчины, шлаков, окалины и т.п.
			Плетёная COMBITWIST® 	■ более спокойный процесс при обработке кромок ■ безударный процесс обработки острых граней ■ высокая стойкость и производительность ■ большая стабильность плетения
■ латунь ■ медь ■ другие, цветные металлы	Латунная проволока Символический цвет: жёлтый	■ безискровый процесс обработки ■ лучшая эластичность ■ более лучшее качество поверхности при обработке алюминия	Неплетёная, волнистая проволока 	■ лёгкая обработка поверхности ■ снятие ржавчины, лака, окалины и изолирующих материалов на нержавеющих материалах ■ очистка мест пайки ■ структурирование и очистка поверхности цветных материалов
■ цветные металлы ■ дерево ■ пластмасса ■ сталь ■ материалы из чугуна	Пластмасса с содержанием (SiC) – карбид кремния Символический цвет: красный	■ зерно позволяет шлифовать ■ пластмасса изнашивается открывая новые зёрна ■ высокая эластичность и гибкость ■ одинаково шлифует все материалы ■ теплочуствительный материал, рекомендуется масло	волнистая проволока 	■ снятие заусенца, очистка и шлифовка поверхности ■ матирование, структурирование поверхности ■ возможна обработка труднодоступных мест ввиду большей эластичности

Технические щётки

Рекомендации по технике безопасности, формы, размеры

Рекомендуемый привод

- **В ручном режиме**
  - дрель
  - гибкий вал
  - прямая или угловая машина с электро- или пневмоприводом
  - более подробная информация по подбору привода в кат. 209
- **В стационарном режиме**
  - настольная шлифовальная машина
  - машины с ЧПУ
- **Машины спец. изготовления**

Примечание: При применении щёток требуется более высокая мощность машин чем при применении других вращающихся инструментов.

Рекомендации по технике безопасности

- Рекомендуемое максимальное число оборотов не превышать!
- Носить защитные очки и одежду!



- Соблюдать рекомендации по ТБ!



- Использовать защитный кожух привода!
- В каждой упаковке лежат рекомендации по технике безопасности, просьба соблюдать!

EN 1083

Высококачественные технические щётки фирмы PFERD изготовлены и прошли контроль согласно EN 1083.

Техническая консультация

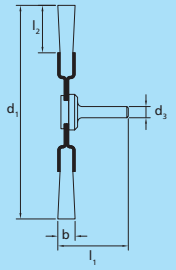
В случае возникновения технических вопросов, обращайтесь к нашим специалистам. Мы гарантируем Вам подробную информацию. В случае необходимости оказываем поддержку непосредственно на местах

Изготовление по заказу

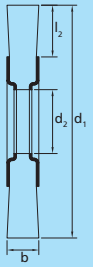
При запросах восможно специальное изготовление по заказу клиента. Обращайтесь к нам.

Формы и размеры

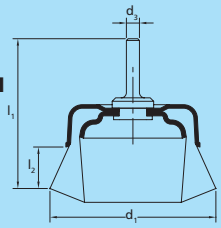
Дисковые щётки с хвостовиком



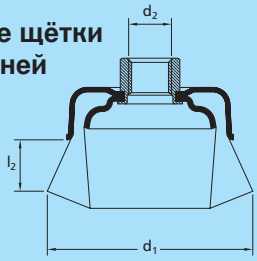
Дисковые щётки с отверстием



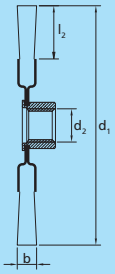
Чашечные щётки с хвостовиком



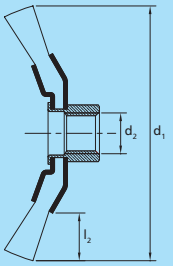
Чашечные щётки с внутренней резьбой



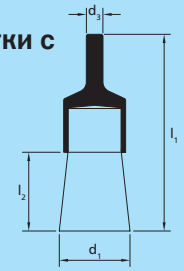
Дисковые щётки с внутренней резьбой



Тарельчатые щётки с внутренней резьбой



Кистевые щётки с хвостовиком



Обозначение

d_1 = диаметр щётки
b = рабочая ширина щётки
l_2 = рабочая длина щётки
l_1 = общая длина щётки
d_2 = диаметр посадочного отверстия/диаметр резьбы
d_3 = диаметр хвостовика

Перерасчётная таблица миллиметр –> дюйм

Диаметр проволоки		Диаметр проволоки	
Миллиметр	Дюйм	Миллиметр	Дюйм
0,10	.004	25	1
0,12	.005	50	2
0,15	.006	75	3
0,20	.008	100	4
0,25	.010	115	4 1/2
0,30	.012	125	5
0,35	.014	150	6
0,40	.016	178	7
0,50	.020	200	8
0,60	.023	250	10
0,80	.032	300	12
1,00	.039	350	14

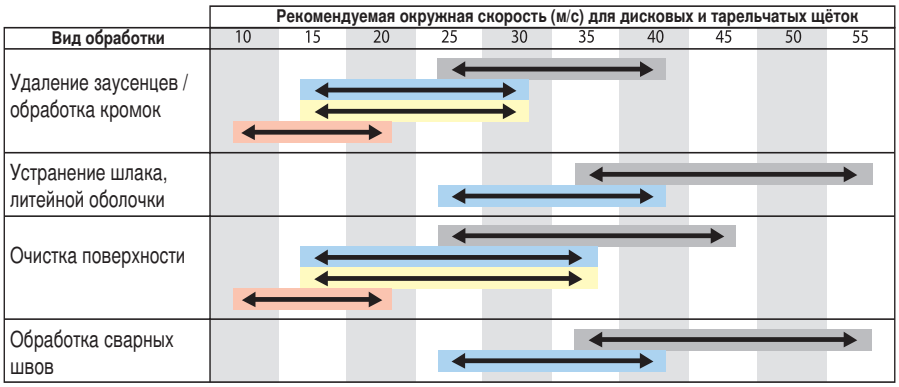
Технические щётки

Окружная скорость, указания по применению

Рекомендуемая окружная скорость

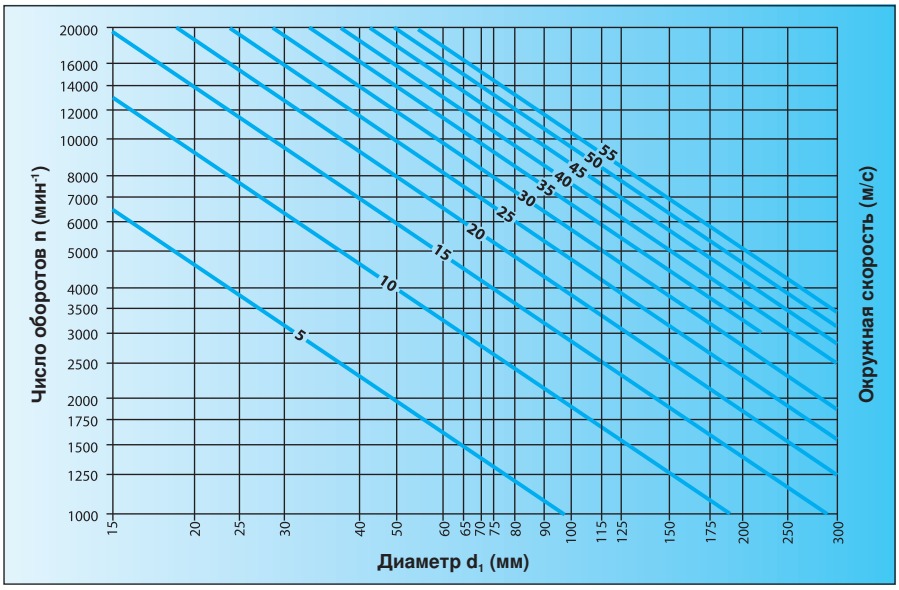
Рекомендуемый диапазон окружной скорости зависит от соответствующего применения и как правило лежит ниже максимально допустимого значения. Рекомендуемое число оборотов ведёт к оптимальному результату эффективности обработки, узноса и цены.

Кистевые щётки = 5 - 10 м/с
Чашечные щётки = 25 - 35 м/с
Дисковые щётки / тарельчатые щётки = см. график радом



Цветовые балки соответствуют виду проволоки

В диаграмме окружная скорость изображена синими, диагональными линиями. По вертикале диаметр инструмента соответствующий данной окружной скорости. По горизонтале на левой стороне соответствующее число оборотов машины в мин$^{-1}$.



Например:

RBG 11512 стальная проволока
Применение:
очистка поверхности,
окружная скорость: 30 - 40 м/с,
число оборотов: 5.000 - 6.650 мин$^{-1}$

В целях безопасности запрещается превышать максимально допустимое число оборотов для данного инструмента!

Указания по применению

Диаметр щётки

Для ручных машин диаметр щётки независимо от рабочего материала не должен превышать 180 мм.

Усилие прижима и рабочая позиция щётки



неправильно (1) правильно (2)

Только концы проволоки производят работу (рис. 2).
Исключение: Щётки с содержанием карбида кремния (SIC) 2-3 мм от вершины. В стационарном режиме щётки должны работать ниже своего центра.

Рабочая длина проволоки

Малая рабочая длина проволоки создаёт высокоагрессивную рабочую поверхность. Щётка с большей длиной проволоки более эластична, что позволяет достичь хороших результатов обработки, также и на неровных поверхностях.

Эффект самозаточки



Изменение направления вращения щётки при работе усиливает эффект самозаточки.

Толщина проволоки

Общепринято:
Толстая проволока = жёсткий эффект.
Тонкая проволока = мягкий эффект.
При работе щёток с толстой проволокой малое количество окончаний одновременно участвуют в работе, что приводит к грубой рабочей поверхности при агрессивной характеристике обработки. При работе с тонкой проволокой большее количество, в результате мягкая характеристика обработки при более качественной рабочей поверхности. В общем тонкая проволока более эластична и гарантирует более длительный срок службы щётки.

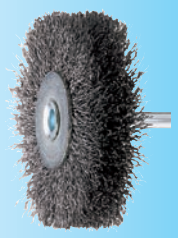
Решение проблем

Проблема	Возможное решение
Низкая эффективность	1. Увеличить число оборотов, использовать щётку большего диаметра 2. Уменьшить рабочую длину 3. Более толстая проволока
Высокая агрессивность	1. Уменьшить число оборотов, использовать щётку меньшего диаметра 2. Уменьшить усилие 3. Увеличить рабочую длину 4. Более толстая проволока
Грубая рабочая поверхн.	1. Увеличить рабочую ширину 2. Более тонкая проволока 3. Увеличить обороты
Гладкая рабочая поверхн.	1. Более тонкая проволока 2. Уменьшить рабочую длину 3. Уменьшить обороты
Образование заусенцев	1. Изменить рабочее положение 2. Уменьшить рабочую длину 3. Более толстая проволока

Дисковые щётки с хвостовиком

Дисковые щётки с хвостовиком, неплетёные

Дисковые щётки с хвостовиком, неплетёные



Универсальное применение, очистка, удаление ржавчины, снятие заусенцев, окалины, зачистка литейного облоя, удаление лака.

RBU = Дисковая щётка, неплетёная

ø хвостовика 6 мм

Рекомендации по применению
Рекомендуемый привод: прямая машина, привод с гибким валом, дрель. Рекомендуемая мощность не менее 300 Ватт.



Стальная проволока (ST)

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	ø щётки [мм]	Рабоч. шир. [мм]	Рабоч. длина [мм]	Общая длина [мм]	Рек. чис. обор. [мин$^{-1}$]	Макс. чис. об. [мин$^{-1}$]		kg
RBU 2004/6 ST 0,20	152980	0,20	20,0	4,0	3,0	37,0	10.000-15.000	20.000	10	0,155
RBU 3006/6 ST 0,20	153017	0,20	30,0	6,0	6,5	40,0	10.000-15.000	20.000	10	0,245
RBU 4009/6 ST 0,20	153048	0,20	40,0	9,0	9,0	46,0	9.000-13.500	18.000	10	0,515
RBU 5015/6 ST 0,20	153079	0,20	50,0	15,0	12,5	50,0	8.000-12.500	15.000	10	0,790
RBU 6015/6 ST 0,20	658437	0,20	60,0	15,0	15,0	50,0	7.500-11.500	15.000	10	0,850
RBU 7010/6 ST 0,30	658444	0,30	70,0	10,0	19,0	50,0	6.500-10.500	15.000	10	0,900
RBU 7015/6 ST 0,30	153109	0,30	70,0	15,0	19,0	50,0	6.500-10.500	15.000	10	1,460
RBU 8015/6 ST 0,30	153130	0,30	80,0	15,0	19,0	50,0	6.000-9.000	12.000	10	1,600
RBU 10010/6 ST 0,30	658451	0,30	100,0	10,0	20,0	50,0	3.000-4.000	4.500	10	1,650

Нержавеющая проволока INOX

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	ø щётки [мм]	Рабоч. шир. [мм]	Рабоч. длина [мм]	Общая длина [мм]	Рек. чис. обор. [мин$^{-1}$]	Макс. чис. об. [мин$^{-1}$]		kg
RBU 2004/6 INOX 0,20	153000	0,20	20,0	4,0	3,0	37,0	8.000-13.000	20.000	10	0,155
RBU 3006/6 INOX 0,20	153031	0,20	30,0	6,0	6,5	40,0	8.000-13.000	20.000	10	0,240
RBU 4009/6 INOX 0,20	153062	0,20	40,0	9,0	9,0	46,0	7.200-11.700	18.000	10	0,515
RBU 5015/6 INOX 0,20	153093	0,20	50,0	15,0	12,5	50,0	6.500-11.000	15.000	10	0,810
RBU 6015/6 INOX 0,20	658468	0,20	60,0	15,0	15,0	50,0	6.000-10.500	15.000	10	0,850
RBU 7010/6 INOX 0,20	597835	0,20	70,0	10,0	19,0	50,0	5.500-9.500	15.000	10	1,160
RBU 7015/6 INOX 0,15	597842	0,15	70,0	15,0	19,0	50,0	5.500-9.500	15.000	10	1,440
RBU 7015/6 INOX 0,30	153123	0,30	70,0	15,0	19,0	50,0	5.500-9.500	15.000	10	1,380
RBU 8010/6 INOX 0,20	578919	0,20	80,0	10,0	19,0	50,0	4.800-7.800	12.000	10	1,330
RBU 8015/6 INOX 0,15	597859	0,15	80,0	15,0	19,0	50,0	4.800-7.800	12.000	10	1,330
RBU 8015/6 INOX 0,30	153154	0,30	80,0	15,0	19,0	50,0	4.800-7.800	12.000	10	1,510
RBU 10010/6 INOX 0,30	658475	0,30	100,0	10,0	20,0	50,0	2.500-4.000	4.500	10	1,650

Латунная проволока (MES)

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	ø щётки [мм]	Рабоч. шир. [мм]	Рабоч. длина [мм]	Общая длина [мм]	Рек. чис. обор. [мин$^{-1}$]	Макс. чис. об. [мин$^{-1}$]		kg
RBU 2004/6 MES 0,20	152997	0,20	20,0	4,0	3,0	37,0	8.000-13.000	20.000	10	0,175
RBU 3006/6 MES 0,20	153024	0,20	30,0	6,0	6,5	40,0	8.000-13.000	20.000	10	0,235
RBU 4009/6 MES 0,20	153055	0,20	40,0	9,0	9,0	46,0	7.200-11.700	18.000	10	0,640
RBU 5015/6 MES 0,20	153086	0,20	50,0	15,0	12,5	50,0	6.000-9.300	15.000	10	0,810
RBU 7015/6 MES 0,30	153116	0,30	70,0	15,0	19,0	50,0	5.500-9.000	15.000	10	1,300
RBU 8015/6 MES 0,30	153147	0,30	80,0	15,0	19,0	50,0	4.800-7.800	12.000	10	1,330

Дисковые щётки с хвостовиком

Дисковые щётки с хвостовиком, неплетёные

Абразивный нейлон (SIC)

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	ø щётки [мм]	Рабоч. шир. [мм]	Рабоч. длина [мм]	Общая длина [мм]	Рек. чис. обор. [мин⁻¹]	Макс. чис. об. [мин⁻¹]		kg
RBU 5015/6 SiC 180 0,90	220610	0,90	50,0	15,0	12,5	50,0	6.000-9.300	15.000	10	0,610
RBU 7015/6 SiC 180 0,90	220627	0,90	70,0	15,0	19,0	50,0	5.500-9.000	15.000	10	0,970
RBU 8015/6 SiC 180 0,90	220634	0,90	80,0	15,0	19,0	50,0	4.800-7.800	12.000	10	1,010

Дисковые щётки с хвостовиком, плетёные

Дисковые щётки с хвостовиком, плетёные



Для обработки труднодоступных канавок и углублений, для очистки, удаление ржавчины и обработки сварных швов.

Плетёная проволока работает агрессивней чем обыкновенная.

RBG = Дисковая щётка, плетёная

ø хвостовика 6 мм

Рекомендации по применению
Рекомендуемый привод: прямая машина, привод с гибким валом, дрель. Рекомендуемая мощность минимум 500 Ватт.



Стальная проволока (ST)

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	Кол-во жгутов	ø щётки [мм]	Рабоч. шир. [мм]	Рабоч. длина [мм]	Общая длина [мм]	Рек. чис. обор. [мин⁻¹]	Макс. чис. об. [мин⁻¹]		kg
RBG 7006/6 ST 0,35	153161	0,35	18	70,0	6,0	16,0	42,0	12.500-18.800	25.000	10	1,240
RBG 7006/6 ST 0,50	530177	0,50	18	70,0	6,0	16,0	42,0	12.500-18.800	25.000	10	1,250
RBG 7012/6 ST 0,35	658482	0,35	18	70,0	12,0	16,0	42,0	12.500-18.800	25.000	10	1,250
RBG 7012/6 ST 0,50	658680	0,50	18	70,0	12,0	16,0	42,0	12.500-18.800	25.000	10	1,250
RBG 10012/6 ST 0,35	530351	0,35	22	100,0	12,0	19,0	42,0	10.000-15.000	20.000	10	2,100
RBG 10012/6 ST 0,50	530399	0,50	22	100,0	12,0	19,0	42,0	10.000-15.000	20.000	10	2,100

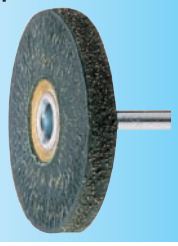
Нержавеющая проволока INOX

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	Кол-во жгутов	ø щётки [мм]	Рабоч. шир. [мм]	Рабоч. длина [мм]	Общая длина [мм]	Рек. чис. обор. [мин⁻¹]	Макс. чис. об. [мин⁻¹]		kg
RBG 7006/6 INOX 0,35	220641	0,35	18	70,0	6,0	16,0	42,0	10.000-16.300	25.000	10	1,180
RBG 7006/6 INOX 0,50	530603	0,50	18	70,0	6,0	16,0	42,0	10.000-16.300	25.000	10	1,250
RBG 7012/6 INOX 0,35	658697	0,35	18	70,0	12,0	16,0	42,0	10.000-16.300	25.000	10	1,250
RBG 7012/6 INOX 0,50	659472	0,50	18	70,0	12,0	16,0	42,0	10.000-16.300	25.000	10	1,250
RBG 10012/6 INOX 0,35	530405	0,35	22	100,0	12,0	19,0	42,0	8.000-13.000	20.000	10	2,100
RBG 10012/6 INOX 0,50	530610	0,50	22	100,0	12,0	19,0	42,0	8.000-13.000	20.000	10	2,100

Дисковые щётки с хвостовиком

Дисковые щётки с хвостовиком, вулканизированные

Дисковые щётки с хвостовиком, вулканизированные



Для работ средней жёсткости по определённой площади. В частности для кузовных работ. Проволока связана пластмассой. Таким образом рабочее поле ограничено.
RBV = Дисковая щётка, вулканиз.
ø хвостовика 6 мм

Рекомендации по применению
Рекомендуемый привод: прямая машина, привод с гибким валом, дрель.
Рекомендуемая мощность мин. 300 Вт.



Стальная проволока (ST)

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	ø щётки [мм]	Рабоч. шир. [мм]	Рабоч. длина [мм]	Общая длина [мм]	Рек. чис. обор. [мин⁻¹]	Макс. чис. об. [мин⁻¹]		kg
RBV 6307/6 ST 0,30	220955	0,30	63,0	7,0	20,0	40,0	7.500-11.300	15.000	1	0,094

Чашечные щётки с хвостовиком

Чашечные щётки с хвостовиком, неплетёные

Чашечные щётки с хвостовиком, неплетёные



Универсальное применение, очистка, удаление ржавчины, снятие заусенцев, окалины, зачистка литейного облоя, удаление лака. Работа торцом всей рабочей поверхностью на больших, легко доступных местах.
TBU = Чашечные щётки, неплетёные
ø хвостовика 6 мм

Рекомендации по применению
Рекомендуемый привод: прямая машина, привод с гибким валом, дрель.
Рекомендуемая мощность мин. 300 Вт.



Стальная проволока (ST)

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	ø щётки [мм]	Рабоч. шир. [мм]	Рабоч. длина [мм]	Общая длина [мм]	Рек. чис. обор. [мин⁻¹]	Макс. чис. об. [мин⁻¹]		kg
TBU 5010/6 ST 0,30	153345	0,30	50,0	10,0	20,0	75,0	5.300-7.900	10.500	10	1,330
TBU 6015/6 ST 0,30	153352	0,30	60,0	15,0	20,0	85,0	3.000-4.500	4.500	10	2,030

Нержавеющая проволока INOX

Металлический корпус в пластиковой оболочке.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	ø щётки [мм]	Рабоч. шир. [мм]	Рабоч. длина [мм]	Общая длина [мм]	Рек. чис. обор. [мин⁻¹]	Макс. чис. об. [мин⁻¹]		kg
TBU 5010/6 INOX 0,30	579107	0,30	50,0	10,0	20,0	75,0	4.200-6.800	10.500	10	1,190
TBU 6015/6 INOX 0,30	579114	0,30	60,0	15,0	20,0	85,0	3.000-4.500	4.500	10	2,030

Абразивный нейлон (SIC)

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	ø щётки [мм]	Рабоч. шир. [мм]	Рабоч. длина [мм]	Общая длина [мм]	Рек. чис. обор. [мин⁻¹]	Макс. чис. об. [мин⁻¹]		kg
TBU 5010/6 SiC 180 0,90	220719	0,90	50,0	10,0	20,0	75,0	4.200-6.800	10.500	10	0,940
TBU 6015/6 SiC 180 0,90	220726	0,90	60,0	15,0	20,0	85,0	3.000-4.500	4.500	10	1,290

Дисковые щётки с отверстием, неплетёные

Дисковые щётки с отверстием, неплетёные, узкое исполнение

Дисковые щётки с отверстием, неплетёные, узкое исполнение



Для работ средней жёсткости на деталях с большой площадью обработки как ручным так и машинным методом.

RBU = Дисковая щётка, неплетёная

Рекомендации по применению
Рекомендуемые привода: стационарные машины, гибкие валы. Работать с малым прижимом. Обратить внимание на то, что только окончания проволоки должны производить работу. При заказе обратить внимание на посадочный диаметр.



Стальная проволока (ST)

Для изменения посадочного отверстия применять набор переходных колец AK 32.
Исключение: RBU 10012 нет возможности применения AK 32.
Данные щётки поставляются также с другой толщиной проволоки.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	ø щётки [мм]	Рабоч. шир. [мм]	Рабоч. длина [мм]	ø отв. [мм]	Основн. ø отв. [мм]	Рек. чис. обор. [мин$^{-1}$]	Макс. чис. об. [мин$^{-1}$]		kg
RBU 10012/14,0 ST 0,15	597866	0,15	100,0	12,0	24,0	14,0	14,0	4.000-6.000	8.000	1	0,164
RBU 10012/14,0 ST 0,30	597873	0,30	100,0	12,0	24,0	14,0	14,0	4.000-6.000	8.000	1	0,164
RBU 15012/22,2 ST 0,25	530412	0,25	150,0	12,0	28,0	22,2	31,8	3.000-4.500	6.000	1	0,350
RBU 18012/22,2 ST 0,30	658734	0,30	180,0	12,0	43,0	22,2	31,8	2.500-4.000	6.000	1	0,400
RBU 20016/22,2 ST 0,25	530436	0,25	200,0	16,0	44,0	22,2	31,8	2.300-3.400	6.000	1	0,540
RBU 25020/22,2 ST 0,25	530443	0,25	250,0	20,0	70,0	22,2	31,8	1.800-2.700	3.600	1	0,665
RBU 30020/25,4 ST 0,25	530450	0,25	300,0	20,0	75,0	25,4	31,8	1.500-2.500	3.000	1	2,300

Нержавеющая проволока INOX

Для изменения посадочного диаметра необходимо использовать набор переходных колец AK 32.
Данные щётки поставляются также с другой толщиной проволоки.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	ø щётки [мм]	Рабоч. шир. [мм]	Рабоч. длина [мм]	ø отв. [мм]	Основн. ø отв. [мм]	Рек. чис. обор. [мин$^{-1}$]	Макс. чис. об. [мин$^{-1}$]		kg
RBU 15012/22,2 INOX 0,30	597880	0,30	150,0	12,0	28,0	22,2	31,8	2.400-3.900	6.000	1	0,350
RBU 18012/22,2 INOX 0,30	658796	0,30	180,0	12,0	43,0	22,2	31,8	2.200-3.700	6.000	1	0,500
RBU 20016/22,2 INOX 0,30	597910	0,30	200,0	16,0	44,0	22,2	31,8	2.000-3.500	6.000	1	0,540
RBU 25020/22,2 INOX 0,30	597927	0,30	250,0	20,0	70,0	22,2	31,8	1.500-2.300	3.600	1	0,665
RBU 30020/25,4 INOX 0,30	597934	0,30	300,0	20,0	75,0	25,4	31,8	1.200-2.000	3.000	1	2,300

Абразивный нейлон (SIC)

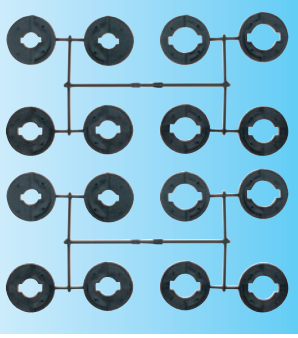
Для изменения посадочного отверстия применять набор переходных колец AK 32.
Исключение: RBU 10012 нет возможности применения AK 32.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	ø щётки [мм]	Рабоч. шир. [мм]	Рабоч. длина [мм]	ø отв. [мм]	Основн. ø отв. [мм]	Рек. чис. обор. [мин$^{-1}$]	Макс. чис. об. [мин$^{-1}$]		kg
RBU 10012/12,0 SiC 80 0,90	597903	0,90	100,0	12,0	22,0	12,0	12,0	3.200-5.200	8.000	1	0,129
RBU 10012/12,0 SiC 180 0,90	220870	0,90	100,0	12,0	22,0	12,0	12,0	3.200-5.200	8.000	1	0,136
RBU 15016/12,0 SiC 80 0,90	530467	0,90	150,0	16,0	32,0	12,0	31,8	2.400-3.900	6.000	1	0,346
RBU 15016/12,0 SiC 180 0,90	220894	0,90	150,0	16,0	32,0	12,0	31,8	2.400-3.900	6.000	1	0,340
RBU 20016/22,2 SiC 80 0,90	530474	0,90	200,0	16,0	32,0	22,2	31,8	1.800-2.900	4.500	1	0,604
RBU 20016/22,2 SiC 180 0,90	220917	0,90	200,0	16,0	32,0	22,2	31,8	1.800-2.900	4.500	1	0,604
RBU 25016/22,2 SiC 80 0,90	530481	0,90	250,0	16,0	38,0	22,2	31,8	1.400-2.300	3.600	1	1,236
RBU 25016/22,2 SiC 180 0,90	220948	0,90	250,0	16,0	38,0	22,2	31,8	1.400-2.300	3.600	1	1,236

Дисковые щётки с отверстием, неплетёные

Набор переходных колец AK 32

Набор переходных колец AK 32



С данным набором AK 32 возможно применение щёток (RBU), узкое исполнение, на всех имеющихся машинах. Переходные кольца позволяют изменить посадочный диаметр.
Благодаря специальной форме колец исключено проскальзывание щётки при работе.

В наборе имеются следующие отверстия в мм (дюйм):
20, 18, 14, 12
25,4 (1“), 22,2 (7/8“), 16 (5/8“), 12,7 (1/2“)

Обозначение для заказа	EAN 4007220		kg
Adapterset* AK 32	608593	1	0,083

*Adapterset = Набор переходных колец

Дисковые щётки с отверстием, неплетёные

Дисковые щётки с отверстием, неплетёные, широкое исполнение

Дисковые щётки с отверстием, неплетёные, широкое исполнение



Для работ средней жёсткости на деталях с большой площадью обработки как ручным так и машинным методом.

RBU = Дисковые щётки, неплетёные

Рекомендации по применению
Рекомендуемые привода: стационарные машины, гибкие валы. Работать с малым прижимом. Обратить внимание на то, что только окончания проволоки должны производить работу. При заказе обратить внимание на посадочный диаметр.



Стальная проволока (ST)

Для изменения посадочного отверстия применять набор переходных колец AM 51.
Исключение: RBU 10020 и 10028 нет возможности применения AM 51.
Данные щётки поставляются также с другой толщиной проволоки.
При применении с малым усилием прижима возможно использование набора переходных колец AK 51 для изменения посадочного отверстия.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	ø щётки [мм]	Рабоч. шир. [мм]	Рабоч. длина [мм]	ø отв. [мм]	Основн. ø отв. [мм]	Рек. чис. обор. [мин$^{-1}$]	Макс. чис. об. [мин$^{-1}$]		kg
RBU 10020/14,0 ST 0,30	658710	0,30	100,0	20,0	24,0	14,0	28,4	4.000-6.000	8.000	1	0,250
RBU 10028/14,0 ST 0,30	153604	0,30	100,0	28,0	24,0	14,0	28,4	4.000-6.000	8.000	1	0,375
RBU 15025/22,2 ST 0,30	658727	0,30	150,0	25,0	25,0	22,2	50,8	3.000-4.500	6.000	1	0,500
RBU 15038/22,2 ST 0,30	153628	0,30	150,0	38,0	25,0	22,2	50,8	3.000-4.500	6.000	1	0,897
RBU 18025/22,2 ST 0,30	658741	0,30	180,0	25,0	40,0	22,2	50,8	2.500-4.000	6.000	1	0,700
RBU 18038/22,2 ST 0,30	658758	0,30	180,0	38,0	40,0	22,2	50,8	2.500-4.000	6.000	1	0,950
RBU 20025/22,2 ST 0,30	658765	0,30	200,0	25,0	38,0	22,2	85,4	2.300-3.400	4.500	1	0,850
RBU 20038/22,2 ST 0,30	153635	0,30	200,0	38,0	38,0	22,2	85,4	2.300-3.400	4.500	1	1,620
RBU 25030/22,2 ST 0,30	658772	0,30	250,0	30,0	50,0	22,2	85,4	1.800-2.700	3.600	1	0,950
RBU 25048/22,2 ST 0,30	220924	0,30	250,0	48,0	50,0	22,2	85,4	1.800-2.700	3.600	1	2,487
RBU 30040/50,8 ST 0,30	616086	0,30	300,0	40,0	40,0	50,8	85,4	1.500-2.500	3.000	1	3,290

Нержавеющая проволока INOX

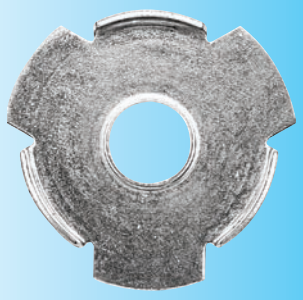
Для изменения посадочного диаметра необходимо использовать набор переходных колец AM 51.
Данные щётки поставляются также с другой толщиной проволоки.
При применении с малым усилием прижима возможно использование набора переходных колец AK 51 для изменения посадочного отверстия.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	ø щётки [мм]	Рабоч. шир. [мм]	Рабоч. длина [мм]	ø отв. [мм]	Основн. ø отв. [мм]	Рек. чис. обор. [мин$^{-1}$]	Макс. чис. об. [мин$^{-1}$]		kg
RBU 15025/22,2 INOX 0,30	658789	0,30	150,0	25,0	25,0	22,2	50,8	2.400-3.900	6.000	1	0,500
RBU 15038/22,2 INOX 0,30	220887	0,30	150,0	38,0	25,0	22,2	50,8	2.400-3.900	6.000	1	0,897
RBU 18025/22,2 INOX 0,30	658871	0,30	180,0	25,0	40,0	22,2	50,8	2.200-3.700	6.000	1	0,700
RBU 18038/22,2 INOX 0,30	658888	0,30	180,0	38,0	40,0	22,2	50,8	2.200-3.700	6.000	1	0,950
RBU 20025/22,2 INOX 0,30	658895	0,30	200,0	25,0	38,0	22,2	85,4	1.800-3.000	4.500	1	0,850
RBU 20038/22,2 INOX 0,30	220900	0,30	200,0	38,0	38,0	22,2	85,4	1.800-3.000	4.500	1	1,597
RBU 25030/22,2 INOX 0,30	658901	0,30	250,0	30,0	50,0	22,2	85,4	1.500-2.400	3.600	1	0,950
RBU 25048/22,2 INOX 0,30	220931	0,30	250,0	48,0	50,0	22,2	85,4	1.500-2.400	3.600	1	2,487

Дисковые щётки с отверстием, неплетёные

Пара переходных колец

Пара переходных колец AM 51



С помощью переходных колец серии AM 51 возможно применение дисковых щёток (RBU), широкое исполнение, на всех имеющихся машинах.
С помощью пары данных колец возможно изменение посадочного диаметра. Одна пара состоит из двух колец.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	ø отв. [мм]		
Adapterpaar* AM 51/14	549803	14,0	1	0,020
Adapterpaar* AM 51/16	548486	16,0	1	0,020
Adapterpaar* AM 51/20	549834	20,0	1	0,020
Adapterpaar* AM 51/25,4	548509	25,4	1	0,020
Adapterpaar* AM 51/32,0	606605	32,0	1	0,020

*Adapterpaar = Пара переходных колец

Дисковые щётки с отверстием, для стационарных машин

Дисковые щётки с отверстием, для стационарных машин, плетёные

Дисковые щётки с отверстием, для стационарных машин, плетёные



Для работ средней жёсткости по устранению заусенцев в стационарном режиме.

Мягкий эффект ввиду специальной конструкции жгутов. Для работы в стационарном и автоматическом режиме.

RBG T = Дисковые щётки, плетёные, для стационарного применения

Количество в упаковке: 1 штука

Рекомендации по применению
Рекомендуемый привод: стационарные машины



Стальная проволока (ST)

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	Кол-во жгутов	ø щётки [мм]	Рабоч. шир. [мм]	Рабоч. длина [мм]	ø отв. [мм]	Рек. чис. обор. [мин⁻¹]	Макс. чис. об. [мин⁻¹]	kg
RBG 15016 T/22,2 ST 0,30	530795	0,30	33	150,0	16,0	29,0	22,2	4.500-6.800	9.000	0,630
RBG 20016 T/22,2 ST 0,30	530801	0,30	36	200,0	16,0	40,0	22,2	3.500-5.300	7.000	1,070
RBG 25019 T/22,2 ST 0,30	530818	0,30	50	250,0	19,0	54,0	22,2	2.700-4.100	5.400	1,400
RBG 30019 T/25,4 ST 0,30	530849	0,30	60	300,0	19,0	51,0	25,4	2.300-3.400	4.500	1,500

Дисковые щётки с отверстием, для стационарных машин, неплетёные

Дисковые щётки с отверстием, для стационарных машин, неплетёные



Для работ средней жёсткости в стационарном режиме.

Стабильные щётки с короткой, плотной структуры проволоки, для универсального применения в мастерских.

RBU T = Дисковая щётка с вариабельным отверстием, неплетёная, для стационарных машин

Количество в упаковке: 1 штука

Рекомендации по применению
Вариабельный посадочный диаметр позволяет применять данные щётки на всех имеющихся стационарных машинах. Также возможно применение на портативных машинах.



Стальная проволока (ST)

Набор переходных колец AK 51 поставляется с каждой щёткой.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	ø щётки [мм]	Рабоч. шир. [мм]	Рабоч. длина [мм]	ø отв. [мм]	Основн. ø отв. [мм]	Рек. чис. обор. [мин⁻¹]	Макс. чис. об. [мин⁻¹]	kg
RBU 15020 T/51,0 ST 0,20	658918	0,20	150,0	20,0	22,0	AK 51	50,8	3.000-4.500	6.000	0,730
RBU 15020 T/51,0 ST 0,35	530498	0,35	150,0	20,0	22,0	AK 51	50,8	3.000-4.500	6.000	0,730
RBU 20020 T/51,0 ST 0,20	658925	0,20	200,0	20,0	25,0	AK 51	50,8	2.300-3.400	4.500	1,400
RBU 20020 T/51,0 ST 0,35	530504	0,35	200,0	20,0	25,0	AK 51	50,8	2.300-3.400	4.500	1,400

Дисковые щётки с отверстием, для стационарных машин, неплетёные

Нержавеющая проволока INOX

Набор переходных колец AK 51 поставляется с каждой щёткой.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	ø щётки [мм]	Рабоч. шир. [мм]	Рабоч. длина [мм]	ø отв. [мм]	Основн. ø отв. [мм]	Рек. чис. обор. [мин⁻¹]	Макс. чис. об. [мин⁻¹]	kg
RBU 15020 T/51,0 INOX 0,20	658932	0,20	150,0	20,0	22,0	AK 51	50,8	2.400-3.900	6.000	0,730
RBU 15020 T/51,0 INOX 0,35	658949	0,35	150,0	20,0	22,0	AK 51	50,8	2.400-3.900	6.000	0,730
RBU 20020 T/51,0 INOX 0,20	658956	0,20	200,0	20,0	25,0	AK 51	50,8	1.800-2.900	4.500	1,400
RBU 20020 T/51,0 INOX 0,35	658963	0,35	200,0	20,0	25,0	AK 51	50,8	1.800-2.900	4.500	1,400

Набор переходных колец AK 51

Набор переходных колец AK 51



С помощью переходных колец серии AK 51 возможно стационарное применение дисковых щёток (RBU), на всех имеющихся машинах.
С помощью данных колец возможно изменение посадочного диаметра.

В наборе имеются следующие отверстия в мм (дюйм):
32, 20, 18, 14, 12
25,4 (1“), 22,2 (7/8“), 16 (5/8“), 12,7 (1/2“)

Обозначение для заказа	EAN 4007220		kg
Adapterset* AK 51	608609	1	0,063

*Adapterset = Набор переходных колец

Дисковые щётки Pipeline с отверстием/резьбой

Дисковые щётки Pipeline с отверстием/резьбой, плетёные

Дисковые щётки Pipeline с отверстием/резьбой, плетёные



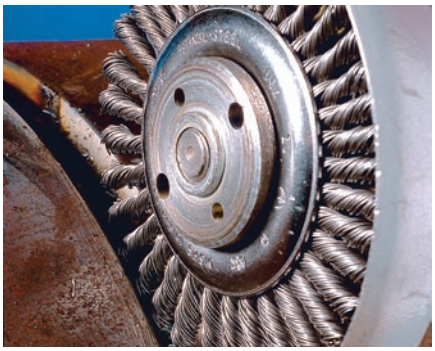
Для жёстких условий работы при строительстве трубопроводов- (Pipeline) и ёмкостей.

Экстремально узкое исполнение этой щётки позволяет производить работу в труднодоступных местах (например: обработка коренного сварного шва при прокладке нефтепровода
Стабильная агрессивная щётка, выдерживающая высокие механические нагрузки.

RBG Pipe = Дисковые щётки плетёные, Pipeliner

Количество в упаковке: 1 штука

Рекомендации по применению
Для работы на углошлифовальных машинах с высоким числом оборотов (до 80 м/с).



Стальная проволока (ST)

Данные щётки поставляются также с другой толщиной проволоки и с резьбой 5/8“.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	Кол-во жгутов	ø щётки [мм]	Рабоч. шир. [мм]	Рабоч. длина [мм]	ø отв. / резьба	Рек. чис. обор. [мин$^{-1}$]	Макс. чис. об. [мин$^{-1}$]	kg
RBG 11506/22,2 Pipe ST 0,50	597941	0,50	36	115,0	6,0	19,0	22,2	6.300-12.500	12.500	0,490
RBG 12506/22,2 Pipe ST 0,50	578926	0,50	48	125,0	6,0	19,0	22,2	5.500-11.000	11.000	0,420
RBG 12506/M14 Pipe ST 0,50	530511	0,50	48	125,0	6,0	19,0	M14	5.500-11.000	11.000	0,420
RBG 15006/22,2 Pipe ST 0,50	597958	0,50	56	150,0	6,0	19,0	22,2	5.000-10.000	11.000	0,580
RBG 15006/M14 Pipe ST 0,50	530528	0,50	56	150,0	6,0	30,0	M14	5.000-10.000	10.000	0,580
RBG 15006/5/8 Pipe ST 0,50	584774	0,50	56	150,0	6,0	30,0	5/8	5.000-10.000	10.000	0,580
RBG 17806/22,2 Pipe ST 0,50	578933	0,50	76	178,0	6,0	28,0	22,2	4.500-8.500	9.000	0,680
RBG 17806/M14 Pipe ST 0,50	530535	0,50	76	178,0	6,0	28,0	M14	4.500-8.500	9.000	0,680
RBG 17806/5/8 Pipe ST 0,50	584781	0,50	56	178,0	6,0	28,0	5/8	4.500-8.500	9.000	0,680

Нержавеющая проволока INOX

Данные щётки поставляются также с другой толщиной проволоки и с резьбой.
Все щётки из нержавеющей проволоки обезжирены.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	Кол-во жгутов	ø щётки [мм]	Рабоч. шир. [мм]	Рабоч. длина [мм]	Резь-ба	Рек. чис. обор. [мин$^{-1}$]	Макс. чис. об. [мин$^{-1}$]	kg
RBG 12506/M14 Pipe INOX 0,50	530542	0,50	48	125,0	6,0	19,0	M 14	5.500-11.000	11.000	0,420
RBG 15006/M14 Pipe INOX 0,50	530559	0,50	56	150,0	6,0	30,0	M 14	5.000-10.000	10.000	0,580
RBG 17806/M14 Pipe INOX 0,50	530566	0,50	76	178,0	6,0	28,0	M 14	4.500-8.500	9.000	0,680

Дисковые щётки с отверстием/резьбой

Дисковые щётки с отверстием/резьбой, плетёные

Дисковые щётки с отверстием/ резьбой, плетёные



Для работы в жёстких условиях в металлообработке (устранение окалины, ржавчины, заусенцев, остатков клея, очистка сварных швов).

Благодаря плетёной проволоке щётки более агрессивней чем из гофрированной проволоки.

RBG = Дисковые щётки, плетёные

Количество в упаковке: 1 штука

Рекомендации по применению
Для работы на углошлифовальных машинах с высоким числом оборотов (до 80 м/с).



Стальная проволока (ST)

Данные щётки поставляются также с другой толщиной проволоки.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	Кол-во жгутов	ø щётки [мм]	Рабоч. шир. [мм]	Рабоч. длина [мм]	ø отв. / резьба	Рек. чис. обор. [мин⁻¹]	Макс. чис. об. [мин⁻¹]	kg
RBG 10012/M14 ST 0,50	658970	0,50	22	100,0	12,0	28,0	M14	10.000-20.000	20.000	0,136
RBG 10012/5/8 ST 0,50	597965	0,50	22	100,0	12,0	28,0	5/8	10.000-20.000	20.000	0,136
RBG 11512/22,2 ST 0,50	153512	0,50	24	115,0	12,0	28,0	22,2	6.300-12.500	12.500	0,304
RBG 11512/M14 ST 0,50	658987	0,50	24	115,0	12,0	28,0	M14	6.300-12.500	12.500	0,304
RBG 12512/22,2 ST 0,50	530597	0,50	24	125,0	12,0	33,0	22,2	5.500-11.000	11.000	0,500
RBG 12512/M14 ST 0,50	658994	0,50	24	125,0	12,0	33,0	M14	5.500-11.000	11.000	0,500
RBG 12512/5/8 ST 0,50	597989	0,50	28	125,0	12,0	33,0	5/8	5.500-11.000	11.000	0,500
RBG 15013/22,2 ST 0,60	597996	0,60	30	150,0	13,0	30,0	22,2	5.000-10.000	10.000	0,650
RBG 15013/5/8 ST 0,60/30 Z	584798	0,60	30	150,0	13,0	30,0	5/8	5.000-10.000	10.000	0,640
RBG 15013/5/8 ST 0,60/24 Z	584804	0,60	24	150,0	13,0	30,0	5/8	5.000-10.000	10.000	0,600
RBG 17813/22,2 ST 0,50	153413	0,50	30	178,0	13,0	42,0	22,2	4.500-8.500	9.000	0,797
RBG 17813/M14 ST 0,50	659007	0,50	30	178,0	13,0	42,0	M14	4.500-8.500	9.000	0,797
RBG 17813/22,2 ST 0,80	578940	0,80	30	178,0	13,0	42,0	22,2	4.500-8.500	9.000	0,797

Нержавеющая проволока INOX

Данные щётки поставляются также с другой толщиной проволоки и с резьбой.
Все щётки из нержавеющей проволоки обезжирены.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	Кол-во жгутов	ø щётки [мм]	Рабоч. шир. [мм]	Рабоч. длина [мм]	ø отв. / резьба	Рек. чис. обор. [мин⁻¹]	Макс. чис. об. [мин⁻¹]	kg
RBG 11512/22,2 INOX 0,35	220795	0,35	24	115,0	12,0	28,0	22,2	6.300-12.500	12.500	0,297
RBG 11512/M14 INOX 0,35	659014	0,35	24	115,0	12,0	28,0	M14	6.300-12.500	12.500	0,297
RBG 12512/22,2 INOX 0,35	530788	0,35	24	125,0	12,0	33,0	22,2	5.500-11.000	11.000	0,500
RBG 12512/M14 INOX 0,35	659021	0,35	24	125,0	12,0	33,0	M14	5.500-11.000	11.000	0,500
RBG 17813/22,2 INOX 0,35	220733	0,35	30	178,0	13,0	42,0	22,2	4.500-8.500	9.000	0,749
RBG 17813/M14 INOX 0,35	659038	0,35	30	178,0	13,0	42,0	M14	4.500-8.500	9.000	0,749

Дисковые щётки с отверстием, COMBITWIST®

Дисковые щётки с отверстием, COMBITWIST®

Дисковые щётки с отверстием, COMBITWIST®



Благодаря специальному плетению обратное биение щётки при обработке кромок минимально. К тому же достигается оптимальная производительность и стойкость.

RBG = Дисковая щётка, плетёная

Количество в упаковке: 1 штука

Рекомендации по применению
Для работы на углошлифовальных машинах с высоким числом оборотов (до 80 м/с).

Преимущества плетения COMBITWIST®:
- Отсутствие биения щётки при работе на кромках и углах.
- Высокая стойкость.
- Высокая производительность.
- Минимальное раскручивание плетения при работе.





Стальная проволока (ST) - плетение COMBITWIST®

Данные щётки поставляются также с другой толщиной проволоки.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	Кол-во жгутов	ø щётки [мм]	Рабоч. шир. [мм]	Рабоч. длина [мм]	ø отв. [мм]	Рек. чис. обор. [мин$^{-1}$]	Макс. чис. об. [мин$^{-1}$]	kg
RBG 11512/22,2 CT ST 0,50	593356	0,50	24	115,0	12,0	28,0	22,2	6.300-12.500	12.500	0,304
RBG 12512/22,2 CT ST 0,50	593363	0,50	24	125,0	12,0	33,0	22,2	5.500-11.000	11.000	0,500
RBG 17813/22,2 CT ST 0,50	593370	0,50	30	178,0	13,0	42,0	22,2	4.500-8.500	9.000	0,797
RBG 17813/22,2 CT ST 0,80	593394	0,80	30	178,0	13,0	42,0	22,2	4.500-8.500	9.000	0,797

Нержавеющая проволока INOX - плетение COMBITWIST®

Данные щётки поставляются также с другой толщиной проволоки.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	Кол-во жгутов	ø щётки [мм]	Рабоч. шир. [мм]	Рабоч. длина [мм]	ø отв. [мм]	Рек. чис. обор. [мин$^{-1}$]	Макс. чис. об. [мин$^{-1}$]	kg
RBG 11512/22,2 CT INOX 0,35	593400	0,35	24	115,0	12,0	28,0	22,2	6.300-12.500	12.500	0,297
RBG 12512/22,2 CT INOX 0,35	593417	0,35	24	125,0	12,0	33,0	22,2	5.500-11.000	11.000	0,500
RBG 17813/22,2 CT INOX 0,35	593424	0,35	30	178,0	13,0	42,0	22,2	4.500-8.500	9.000	0,749

Тарельчатые щётки с резьбой, COMBITWIST®

Тарельчатые щётки с резьбой, COMBITWIST®



Для устранения ржавчины, окалины, заусенцев, очистки сварных швов и т.п.

Благодаря конической форме облегчается обработка труднодоступных мест. Различное применение для жёстких условий работы.

KBG = Тарельчатая щётка, плетёная

Количество в упаковке: 1 штука

Рекомендации по применению
Для работы на углошлифовальных машинах с высоким числом оборотов (до 80 м/с).

Стальная проволока (ST) - плетение COMBITWIST®

Данные щётки поставляются также с другой толщиной проволоки и резьбой 5/8“.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	Кол-во жгутов	ø щётки [мм]	Рабоч. шир. [мм]	Рабоч. длина [мм]	Резьба	Рек. чис. обор. [мин⁻¹]	Макс. чис. об. [мин⁻¹]	kg
KBG 10013/M14 CT ST 0,50	593431	0,50	22	100,0	13,0	22,0	M 14	9.000-15.000	20.000	0,248
KBG 11515/M14 CT ST 0,50	593448	0,50	22	115,0	15,0	26,0	M 14	7.500-12.500	15.000	0,452
KBG 12515/M14 CT ST 0,50	593455	0,50	28	125,0	15,0	19,0	M 14	7.500-11.000	15.000	0,500

Нержавеющая проволока INOX - плетение COMBITWIST®

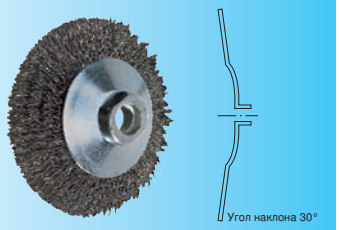
Данные щётки поставляются также с другой толщиной проволоки и резьбой 5/8“.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	Кол-во жгутов	ø щётки [мм]	Рабоч. шир. [мм]	Рабоч. длина [мм]	Резьба	Рек. чис. обор. [мин⁻¹]	Макс. чис. об. [мин⁻¹]	kg
KBG 10013/M14 CT INOX 0,35	593462	0,35	22	100,0	13,0	22,0	M 14	9.000-15.000	20.000	0,260
KBG 11515/M14 CT INOX 0,35	593479	0,35	22	115,0	15,0	26,0	M 14	7.500-12.500	15.000	0,439
KBG 12515/M14 CT INOX 0,35	593486	0,35	28	125,0	15,0	19,0	M 14	7.500-11.000	15.000	0,500

Тарельчатые щётки с резьбой

Тарельчатые щётки с резьбой, неплетёные

Тарельчатые щётки с резьбой, неплетёные



Для работ средней жёсткости: устранение заусенцев, ржавчины, очистки поверхности.

Благодаря конической форме облегчается обработка труднодоступных мест. Например: внутренних кромок, канавок, желобов.

KBU = Тарельчатая щётка, неплетёная

Рекомендации по применению
Для работы на углошлифовальных машинах с высоким числом оборотов (до 80 м/с).



Стальная проволока (ST)

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	ø щётки [мм]	Рабоч. шир. [мм]	Рабоч. длина [мм]	Резьба	Рек. чис. обор. [мин⁻¹]	Макс. чис. об. [мин⁻¹]		kg
KBU 10010/M14 ST 0,35	220832	0,35	100,0	10,0	22,0	M 14	6.300-12.500	12.500	1	0,210
KBU 10010/5/8 ST 0,35	659328	0,35	100,0	10,0	22,0	5/8	6.300-12.500	12.500	1	0,184

Нержавеющая проволока INOX

Все щётки из нержавеющей проволоки обезжирены.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	ø щётки [мм]	Рабоч. шир. [мм]	Рабоч. длина [мм]	Резьба	Рек. чис. обор. [мин⁻¹]	Макс. чис. об. [мин⁻¹]		kg
KBU 10010/M14 INOX 0,35	531129	0,35	100,0	10,0	22,0	M 14	6.300-12.500	12.500	1	0,184
KBU 10010/5/8 INOX 0,35	659335	0,35	100,0	10,0	22,0	5/8	6.300-12.500	12.500	1	0,184

Тарельчатые щётки с резьбой, плетёные

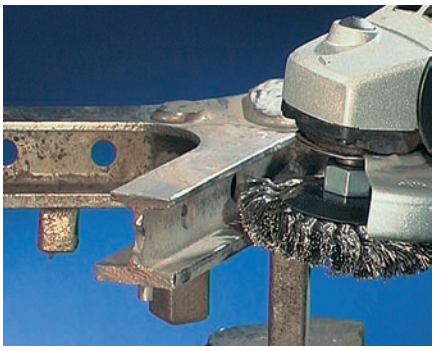
Тарельчатые щётки с резьбой, плетёные



Для работ высокой жёсткости: устранение заусенцев, ржавчины, очистки поверхности.
Благодаря конической форме облегчается обработка труднодоступных мест. Например: внутренних кромок канавок, желобов.
Благодаря плетёной проволоке щётки более агрессивней, чем из гофрированной проволоки.

KBG = Тарельчатая щётка, плетёная

Рекомендации по применению
Для работы на углошлифовальных машинах с высоким числом оборотов (до 80 м/с).



Стальная проволока (ST)

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	Кол-во жгутов	ø щётки [мм]	Рабоч. шир. [мм]	Рабоч. длина [мм]	Резьба	Рек. чис. обор. [мин⁻¹]	Макс. чис. об. [мин⁻¹]		kg
KBG 10013/M14 ST 0,50	153529	0,50	22	100,0	13,0	22,0	M 14	9.000-15.000	20.000	1	0,248
KBG 10013/5/8 ST 0,50	659342	0,50	22	100,0	13,0	22,0	5/8	9.000-15.000	20.000	1	0,185
KBG 11515/M14 ST 0,50	220818	0,50	22	115,0	15,0	26,0	M 14	7.500-12.500	15.000	1	0,452
KBG 11515/5/8 ST 0,50	659359	0,50	22	115,0	15,0	26,0	5/8	7.500-12.500	15.000	1	0,447
KBG 12515/M14 ST 0,50	531167	0,50	28	125,0	15,0	19,0	M 14	7.500-11.000	15.000	1	0,500
KBG 12515/5/8 ST 0,50	659366	0,50	28	125,0	15,0	19,0	5/8	7.500-11.000	15.000	1	0,500

Тарельчатые щётки с резьбой

Тарельчатые щётки с резьбой, плетёные

Нержавеющая проволока INOX

Все щётки из нержавеющей проволоки обезжирены.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	Кол-во жгутов	ø щётки [мм]	Рабоч. шир. [мм]	Рабоч. длина [мм]	Резьба	Рек. чис. обор. [мин⁻¹]	Макс. чис. об. [мин⁻¹]		kg
KBG 10013/M14 INOX 0,35	220801	0,35	22	100,0	13,0	22,0	M 14	9.000-15.000	20.000	1	0,260
KBG 10013/5/8 INOX 0,35	659373	0,35	22	100,0	13,0	22,0	5/8	9.000-15.000	20.000	1	0,185
KBG 11515/M14 INOX 0,35	220825	0,35	22	115,0	15,0	26,0	M 14	7.500-12.500	15.000	1	0,439
KBG 11515/5/8 INOX 0,35	659458	0,35	22	115,0	15,0	26,0	5/8	7.500-12.500	15.000	1	0,439
KBG 12515/M14 INOX 0,35	531174	0,35	28	125,0	15,0	19,0	M 14	7.500-11.000	15.000	1	0,500
KBG 12515/5/8 INOX 0,35	659465	0,35	28	125,0	15,0	19,0	5/8	7.500-11.000	15.000	1	0,500







Чашечные щётки с резьбой

Чашечные щётки с резьбой, неплетёные

Чашечные щётки с резьбой, неплетёные



Для работ средней жёсткости на относительно больших площадях, устранение заусенцев, очистки и удаления ржавчины.

TBU = Чашечные щётки, неплетёные

Рекомендации по применению
Приводные устройства: стационарные машины, углошлифовальные машины.



Стальная проволока (ST)

Данные щётки поставляются так же с резьбой 5/8“.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	ø щётки [мм]	Рабоч. длина [мм]	Резьба	Рек. чис. обор. [мин⁻¹]	Макс. чис. об. [мин⁻¹]		kg
TBU 60/M14 ST 0,30	153543	0,30	60,0	20,0	M 14	6.300-9.400	12.500	1	0,170
TBU 60/M10x1,25 ST 0,30	659045	0,30	60,0	20,0	M10x1,25	6.300-9.400	12.500	1	0,170
TBU 60/M10x1,50 ST 0,30	659052	0,30	60,0	20,0	M10x1,50	6.300-9.400	12.500	1	0,170
TBU 75/M14 ST 0,30	220849	0,30	75,0	40,0	M 14	6.300-9.000	12.500	1	0,294
TBU 100/M14 ST 0,30	153574	0,30	100,0	25,0	M 14	4.300-6.400	8.500	1	0,533

Нержавеющая проволока INOX

Данные щётки поставляются так же с резьбой 5/8“.
Все щётки из нержавеющей проволоки обезжирены.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	ø щётки [мм]	Рабоч. длина [мм]	Резьба	Рек. чис. обор. [мин⁻¹]	Макс. чис. об. [мин⁻¹]		kg
TBU 75/M14 INOX 0,30	220856	0,30	75,0	40,0	M 14	5.000-8.100	12.500	1	0,295
TBU 100/M14 INOX 0,30	220863	0,30	100,0	25,0	M 14	3.400-5.500	8.500	1	0,540

Абразивный нейлон (SIC)

Данные щётки поставляются так же с резьбой 5/8“.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	ø щётки [мм]	Рабоч. длина [мм]	Резьба	Рек. чис. обор. [мин⁻¹]	Макс. чис. об. [мин⁻¹]		kg
TBU 100/M14 SiC 120 0,90	530856	0,90	100,0	46,0	M 14	2.400-3.900	6.000	1	0,450
TBU 100/M14 SiC 180 0,90	530870	0,90	100,0	46,0	M 14	2.400-3.900	6.000	1	0,450

Чашечные щётки с резьбой

Чашечные щётки с резьбой, плетёные

Чашечные щётки с резьбой, плетёные



Для работ высокой жёсткости на относительно больших площадях, устранение заусенцев, очистки и удаления ржавчины.

Агрессивная щётка. Благодаря опорным кольцам проволока постоянно находится в пучке. По мере износа необходимо удалить опорное кольцо для дальнейшего, полного использования щётки

TBG = Чашечная щётка, плетёная

Рекомендации по применению
Приводные устройства: стационарные машины, углошлифовальные машины. При работе с углошлифовальными машинами обратить внимание на максимально допустимое число оборотов.



Стальная проволока (ST)

TBG 65 поставляется без опорного кольца.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	Кол-во жгутов	ø щётки [мм]	Рабоч. длина [мм]	Резьба	Рек. чис. обор. [мин⁻¹]	Макс. чис. об. [мин⁻¹]		kg
TBG 65/M14 ST 0,35	153437	0,35	18	65,0	22,0	M 14	6.300-12.500	12.500	1	0,300
TBG 65/M10x1,25 ST 0,35	659069	0,35	18	65,0	22,0	M10x1,25	6.300-12.500	12.500	1	0,300
TBG 65/M10x1,50 ST 0,35	659076	0,35	18	65,0	22,0	M10x1,50	6.300-12.500	12.500	1	0,300
TBG 65/5/8 ST 0,35	659083	0,35	18	65,0	22,0	5/8	6.300-12.500	12.500	1	0,300
TBG 65/M14 ST 0,50	579121	0,50	18	65,0	22,0	M 14	6.300-12.500	12.500	1	0,300
TBG 65/M10x1,25 ST 0,50	659090	0,50	18	65,0	22,0	M10x1,25	6.300-12.500	12.500	1	0,300
TBG 65/M10x1,50 ST 0,50	659106	0,50	18	65,0	22,0	M10x1,50	6.300-12.500	12.500	1	0,300
TBG 65/5/8 ST 0,50	659113	0,50	18	65,0	22,0	5/8	6.300-12.500	12.500	1	0,300
TBG 65/M14 ST 0,80	579138	0,80	18	65,0	22,0	M 14	6.300-12.500	12.500	1	0,300
TBG 80/M14 ST 0,50	153482	0,50	22	80,0	25,0	M 14	4.300-8.500	8.500	1	0,745
TBG 100/M14 ST 0,50	153505	0,50	26	100,0	25,0	M 14	4.300-8.500	8.500	1	0,931
TBG 100/5/8 ST 0,50	598009	0,50	26	100,0	25,0	5/8	4.300-8.500	8.500	1	0,990
TBG 125/5/8 ST 0,50	584811	0,50	32	125,0	25,0	5/8	3.300-6.500	6.500	1	1,050
TBG 150/5/8 ST 0,50	584828	0,50	40	150,0	20,0	5/8	2.800-5.500	5.500	1	1,230

Нержавеющая проволока INOX

TBG 65 поставляется без опорного кольца.
Все щётки из нержавеющей проволоки обезжирены.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	Кол-во жгутов	ø щётки [мм]	Рабоч. длина [мм]	Резьба	Рек. чис. обор. [мин⁻¹]	Макс. чис. об. [мин⁻¹]		kg
TBG 65/M14 INOX 0,35	220740	0,35	18	65,0	22,0	M 14	6.300-12.500	12.500	1	0,300
TBG 65/M10x1,25 INOX 0,35	659137	0,35	18	65,0	22,0	M10x1,25	6.300-12.500	12.500	1	0,300
TBG 65/M10x1,50 INOX 0,35	659144	0,35	18	65,0	22,0	M10x1,50	6.300-12.500	12.500	1	0,300
TBG 65/5/8 INOX 0,35	659151	0,35	18	65,0	22,0	5/8	6.300-12.500	12.500	1	0,300
TBG 65/M14 INOX 0,50	598016	0,50	18	65,0	22,0	M 14	6.300-12.500	12.500	1	0,300
TBG 65/M10x1,25 INOX 0,50	659168	0,50	18	65,0	22,0	M10x1,25	6.300-12.500	12.500	1	0,300
TBG 65/M10x1,50 INOX 0,50	659175	0,50	18	65,0	22,0	M10x1,50	6.300-12.500	12.500	1	0,300
TBG 65/5/8 INOX 0,50	659182	0,50	18	65,0	22,0	5/8	6.300-12.500	12.500	1	0,300
TBG 80/M14 INOX 0,35	220757	0,35	22	80,0	25,0	M 14	4.300-8.500	8.500	1	0,746
TBG 100/M14 INOX 0,35	220788	0,35	26	100,0	25,0	M 14	4.300-8.500	8.500	1	0,958

Кистевые щётки с хвостовиком

Кистевые щётки с хвостовиком, неплетёные

Кистевые щётки с хвостовиком, неплетёные

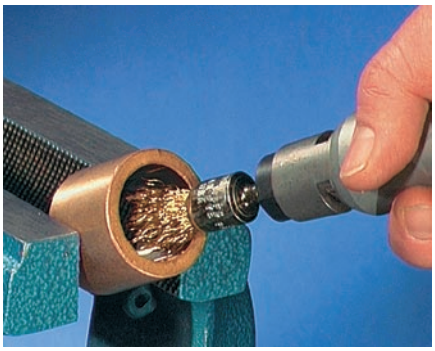


Для лёгких работ. Идеальны для устранения заусенцев, очистки, устранения ржавчины в отверстиях и в труднодоступных местах.
Во время работы происходит растопыривание проволоки в щётке, тем самым достигается возможность обработки труднодоступных мест, в частности внутренних поверхностей и отверстий.

PBU = кистевая щётка, неплетёная

ø хвостовика 6 мм

Рекомендации по применению
Приводные устройства: прямая шлифовальная машина, гибкий вал, дрель. Рекомендуемая мощность не менее 300 Ватт.



Стальная проволока (ST)

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	ø щётки [мм]	Рабоч. длина [мм]	Общая длина [мм]	Рек. чис. обор. [мин$^{-1}$]	Макс. чис. об. [мин$^{-1}$]		kg
PBU 1010/6 ST 0,20	530887	0,20	10,0	20,0	65,0	10.000-15.000	20.000	10	0,190
PBU 1010/6 ST 0,35	153277	0,35	10,0	20,0	65,0	10.000-15.000	20.000	10	0,160
PBU 1212/6 ST 0,20	562574	0,20	12,7	20,0	65,0	10.000-15.000	20.000	10	0,190
PBU 1212/6 ST 0,35	562581	0,35	12,7	20,0	65,0	10.000-15.000	20.000	10	0,160
PBU 1516/6 ST 0,20	530894	0,20	15,0	22,0	65,0	9.000-13.500	18.000	10	0,370
PBU 1516/6 ST 0,35	153253	0,35	15,0	22,0	65,0	9.000-13.500	18.000	10	0,390
PBU 2020/6 ST 0,20	530900	0,20	20,0	25,0	70,0	9.000-13.500	18.000	10	0,690
PBU 2020/6 ST 0,50	153222	0,50	20,0	25,0	70,0	9.000-13.500	18.000	10	0,680
PBU 3029/6 ST 0,20	530917	0,20	30,0	25,0	70,0	7.500-11.300	15.000	10	1,310
PBU 3029/6 ST 0,50	153192	0,50	30,0	25,0	70,0	7.500-11.300	15.000	10	1,000

Нержавеющая проволока INOX

Металлический корпус в пластиковой оболочке.
Все щётки из нержавеющей проволоки обезжирены.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	ø щётки [мм]	Рабоч. длина [мм]	Общая длина [мм]	Рек. чис. обор. [мин$^{-1}$]	Макс. чис. об. [мин$^{-1}$]		kg
PBU 1010/6 INOX 0,15	598023	0,15	10,0	20,0	65,0	8.000-13.000	20.000	10	0,190
PBU 1010/6 INOX 0,20	530924	0,20	10,0	20,0	65,0	8.000-13.000	20.000	10	0,190
PBU 1010/6 INOX 0,35	153291	0,35	10,0	20,0	65,0	8.000-13.000	20.000	10	0,200
PBU 1212/6 INOX 0,15	598030	0,15	12,7	20,0	65,0	8.000-13.000	20.000	10	0,190
PBU 1212/6 INOX 0,20	562598	0,20	12,7	20,0	65,0	8.000-13.000	20.000	10	0,190
PBU 1212/6 INOX 0,35	562604	0,35	12,7	20,0	65,0	8.000-13.000	20.000	10	0,200
PBU 1516/6 INOX 0,15	598047	0,15	15,0	22,0	65,0	7.200-11.700	18.000	10	0,370
PBU 1516/6 INOX 0,20	530931	0,20	15,0	22,0	65,0	7.200-11.700	18.000	10	0,370
PBU 1516/6 INOX 0,40	153260	0,40	15,0	22,0	65,0	7.200-11.700	18.000	10	0,360
PBU 2020/6 INOX 0,15	598054	0,15	20,0	25,0	70,0	7.000-11.500	18.000	10	0,690
PBU 2020/6 INOX 0,20	530948	0,20	20,0	25,0	70,0	7.000-11.500	18.000	10	0,690
PBU 2020/6 INOX 0,50	153246	0,50	20,0	25,0	70,0	7.000-11.500	18.000	10	0,660
PBU 3029/6 INOX 0,15	598061	0,15	30,0	25,0	70,0	6.000-9.800	15.000	10	1,310
PBU 3029/6 INOX 0,20	530955	0,20	30,0	25,0	70,0	6.000-9.800	15.000	10	1,310
PBU 3029/6 INOX 0,50	153215	0,50	30,0	25,0	70,0	6.000-9.800	15.000	10	1,120

Кистевые щётки с хвостовиком

Кистевые щётки с хвостовиком, неплетёные

Латунная проволока (MES)

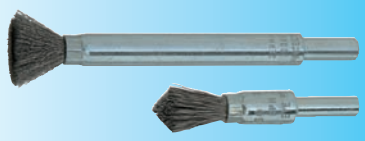
Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	ø щётки [мм]	Рабоч. длина [мм]	Общая длина [мм]	Рек. чис. обор. [мин⁻¹]	Макс. чис. об. [мин⁻¹]		kg
PBU 1010/6 MES 0,30	153284	0,30	10,0	20,0	65,0	8.000-13.000	20.000	10	0,160
PBU 1212/6 MES 0,30	562611	0,30	12,7	20,0	65,0	8.000-13.000	20.000	10	0,160
PBU 1516/6 MES 0,30	220672	0,30	15,0	22,0	65,0	7.200-11.700	18.000	10	0,390
PBU 2020/6 MES 0,50	153239	0,50	20,0	25,0	70,0	7.000-11.500	18.000	10	0,680
PBU 3029/6 MES 0,50	153208	0,50	30,0	25,0	70,0	6.000-9.800	15.000	10	1,400

Абразивный нейлон (SIC)

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	ø щётки [мм]	Рабоч. длина [мм]	Общая длина [мм]	Рек. чис. обор. [мин⁻¹]	Макс. чис. об. [мин⁻¹]		kg
PBU 1010/6 SiC 180 0,90	220696	0,90	10,0	20,0	65,0	8.000-13.000	20.000	10	0,120
PBU 1212/6 SiC 180 0,90	562628	0,90	12,7	20,0	65,0	8.000-13.000	20.000	10	0,120
PBU 1516/6 SiC 180 0,90	220689	0,90	15,0	22,0	65,0	7.200-11.700	18.000	10	0,310
PBU 2020/6 SiC 180 0,90	220665	0,90	20,0	25,0	70,0	7.000-11.500	18.000	10	0,460
PBU 3029/6 SiC 180 0,90	220658	0,90	30,0	25,0	70,0	6.000-9.800	15.000	10	0,870

Кистевые щётки с хвостовиком, неплетёные, специальные формы

Кистевые щётки с хвостовиком, неплетёные, специальные формы

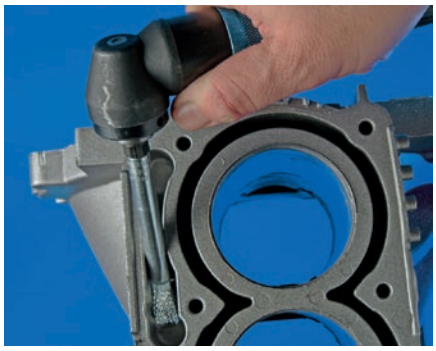


Для специальных работ предлагает PFERD спец. изготовление:

- PBUL: длинное исполнение для обработки труднодоступных мест.
- PBUS: остроконечная форма для точечной работы в труднодоступных местах.

PBUL = кистевые щётки, неплетёные, длинное исполнение
PBUS = кистевые щётки, неплетёные, остроконическая форма

ø хвостовика 6 мм



Стальная проволока (ST)

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	ø щётки [мм]	Рабоч. длина [мм]	Общая длина [мм]	Рек. чис. обор. [мин⁻¹]	Макс. чис. об. [мин⁻¹]		kg
PBUL 1010/6 ST 0,20	659199	0,20	10,0	20,0	120,0	4.000-9.500	20.000	10	0,650
PBUL 1010/6 ST 0,30	659205	0,30	10,0	20,0	120,0	4.000-9.500	20.000	10	0,650
PBUS 1010/6 ST 0,30	659243	0,30	10,0	20,0	60,0	10.000-15.000	20.000	10	0,190

Нержавеющая проволока INOX

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	ø щётки [мм]	Рабоч. длина [мм]	Общая длина [мм]	Рек. чис. обор. [мин⁻¹]	Макс. чис. об. [мин⁻¹]		kg
PBUL 1010/6 INOX 0,20	659212	0,20	10,0	20,0	120,0	3.500-9.000	20.000	10	0,650
PBUL 1010/6 INOX 0,30	659229	0,30	10,0	20,0	120,0	3.500-9.000	20.000	10	0,650
PBUS 1010/6 INOX 0,30	659250	0,30	10,0	20,0	60,0	8.000-13.000	20.000	10	0,190

Кистевые щётки с хвостовиком

Кистевые щётки с хвостовиком, плетёные, специальные формы

Кистевые щётки с хвостовиком, плетёные, специальные формы



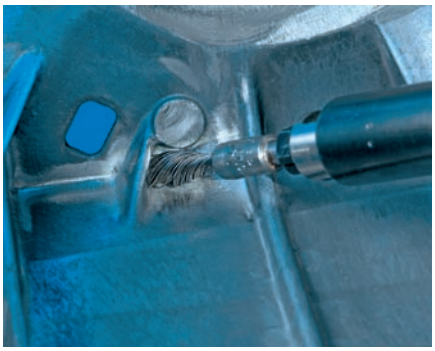
Для специальных работ предлагает PFERD спец. изготовление:
- PBGS: эластичное исполнение для обработки внутренних углов.

Плетение выполнено в сторону противоположную вращению щётки, тем самым исключено разматывание жгута при работе щётки.

PBGS = кистевая щётка, плетёная, SINGLETWIST

ø хвостовика 6 мм

Рекомендации по применению
Рекомендуемый привод: прямая шлифовальная машина, гибкий вал.



Стальная проволока (ST) - плетение SINGLETWIST

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	Кол-во жгутов	ø щётки [мм]	Рабоч. длина [мм]	Общая длина [мм]	Рек. чис. обор. [мин⁻¹]	Макс. чис. об. [мин⁻¹]		kg
PBGS 1010/6 ST 0,20	659267	0,20	1	10,0	25,0	65,0	1.500-3.000	4.500	10	0,160
PBGS 1010/6 ST 0,35	659274	0,35	1	10,0	25,0	65,0	1.500-3.000	4.500	10	0,160
PBGS 1010/6 ST 0,50	659281	0,50	1	10,0	25,0	65,0	1.500-3.000	4.500	10	0,160

Нержавеющая проволока INOX - плетение SINGLETWIST

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	Кол-во жгутов	ø щётки [мм]	Рабоч. длина [мм]	Общая длина [мм]	Рек. чис. обор. [мин⁻¹]	Макс. чис. об. [мин⁻¹]		kg
PBGS 1010/6 INOX 0,20	659298	0,20	1	10,0	25,0	65,0	1.000-2.500	4.500	10	0,160
PBGS 1010/6 INOX 0,35	659304	0,35	1	10,0	25,0	65,0	1.000-2.500	4.500	10	0,160
PBGS 1010/6 INOX 0,50	659311	0,50	1	10,0	25,0	65,0	1.000-2.500	4.500	10	0,160

Кистевые щётки с хвостовиком

Кистевые щётки с хвостовиком, неплетёные, с кольцами

Кистевые щётки с хвостовиком, неплетёные, с кольцами



Предназначены для лёгких работ для устранения заусенцев, очистки и устранения ржавчины в труднодоступных местах.

Во время работы происходит растопыривание проволоки в щётке. Благодаря пластиковым кольцам имеется возможность регулирования эластичности рабочей части щётки и контролировать работу щётки в труднодоступных местах, например в отверстиях.

PBUR = кистевая щётка, неплетёная со съёмными кольцами

ø хвостовика 6 мм

Рекомендации по применению
Рекомендуем для работы на нерегулируемых приводных устройствах. Рекомендуемая мощность привода 300 Ватт.



Стальная проволока (ST)

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	ø щётки [мм]	Рабоч. длина [мм]	Общая длина [мм]	Рек. чис. обор. [мин⁻¹]	Макс. чис. об. [мин⁻¹]		
PBUR 1212/6 ST 0,20	530962	0,20	12,7	25,0	70,0	7.500-11.300	15.000	10	0,370
PBUR 1212/6 ST 0,35	530979	0,35	12,7	25,0	70,0	7.500-11.300	15.000	10	0,370
PBUR 2020/6 ST 0,20	530986	0,20	20,0	25,0	70,0	6.300-9.400	12.500	10	0,630
PBUR 2020/6 ST 0,35	530993	0,35	20,0	25,0	70,0	6.300-9.400	12.500	10	0,630
PBUR 2525/6 ST 0,20	531006	0,20	25,0	25,0	70,0	6.100-9.200	12.500	10	0,920
PBUR 2525/6 ST 0,35	531013	0,35	25,0	25,0	70,0	6.100-9.200	12.500	10	0,920

Нержавеющая проволока INOX

Металлический корпус в пластиковой оболочке.
Все щётки из нержавеющей проволоки обезжирены.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	ø щётки [мм]	Рабоч. длина [мм]	Общая длина [мм]	Рек. чис. обор. [мин⁻¹]	Макс. чис. об. [мин⁻¹]		
PBUR 1212/6 INOX 0,20	531020	0,20	12,7	25,0	70,0	6.000-9.700	15.000	10	0,370
PBUR 2020/6 INOX 0,20	531037	0,20	20,0	25,0	70,0	5.000-8.100	12.500	10	0,630
PBUR 2525/6 INOX 0,20	531044	0,20	25,0	25,0	70,0	4.800-7.600	12.500	10	0,920

Кистевые щётки с хвостовиком

Кистевые щётки с хвостовиком, плетёные

Кистевые щётки с хвостовиком, плетёные



Для работ средней жёсткости для устранения заусенцев, очистки и устранения ржавчины в отверстиях и в труднодоступных местах.
Во время работы происходит растопыривание проволоки.
Благодаря этому возможна обработка труднодоступных мест как внутренние отверстия труб или углублений.
Жгутовое исполнение агрессивней чем гофрированная проволока.

PBG = Кистевая щётка, плетёная

ø хвостовика 6 мм

Рекомендации по применению
Рекомендуемый привод: прямая шлифовальная машина, гибкий вал. Желательно с регулируемым числом оборотов для контроля эластичности щётки. Рекомендуемая мощность не менее 500 Ватт.



Стальная проволока (ST)

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	Кол-во жгутов	ø щётки [мм]	Рабоч. длина [мм]	Общая длина [мм]	Рек. чис. обор. [мин$^{-1}$]	Макс. чис. об. [мин$^{-1}$]		kg
PBG 1919/6 ST 0,35	153314	0,35	6	19,0	28,0	68,0	10.000-15.000	20.000	10	0,450
PBG 1919/6 ST 0,50	531051	0,50	6	19,0	28,0	68,0	10.000-15.000	20.000	10	0,480
PBG 2525/6 ST 0,35	531068	0,35	12	25,0	25,0	68,0	8.000-11.300	20.000	10	0,600
PBG 2525/6 ST 0,50	531075	0,50	12	25,0	25,0	68,0	8.000-11.300	20.000	10	0,600

Нержавеющая проволока INOX

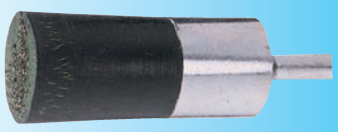
Металлический корпус в пластиковой оболочке.
Все щётки из нержавеющей проволоки обезжирены.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	Кол-во жгутов	ø щётки [мм]	Рабоч. длина [мм]	Общая длина [мм]	Рек. чис. обор. [мин$^{-1}$]	Макс. чис. об. [мин$^{-1}$]		kg
PBG 1919/6 INOX 0,15	598078	0,15	6	19,0	28,0	68,0	8.000-13.000	20.000	10	0,480
PBG 1919/6 INOX 0,35	220702	0,35	6	19,0	28,0	68,0	8.000-13.000	20.000	10	0,450
PBG 1919/6 INOX 0,60	531082	0,60	6	19,0	28,0	68,0	8.000-13.000	20.000	10	0,480
PBG 2525/6 INOX 0,15	598085	0,15	12	25,0	25,0	68,0	6.000-9.800	20.000	10	0,600
PBG 2525/6 INOX 0,35	531099	0,35	12	25,0	25,0	68,0	6.000-9.800	20.000	10	0,600
PBG 2525/6 INOX 0,60	531105	0,60	12	25,0	25,0	68,0	6.000-9.800	20.000	10	0,600

Кистевые щётки с хвостовиком

Кистевые щётки с хвостовиком, вулканизированные

Кистевые щётки с хвостовиком, вулканизированные



Предназначены для работ средней жёсткости.
Щётка должна работать торцом на возможно малых оборотах. Это увеличивает эффективность щётки. Благодаря торцевому, точечному способу обработки очень хорошо обрабатывать углубления и отверстия. Стальная проволока залита пластиком. Таким образом обеспечивается точная ограниченность рабочего поля.

PBV = Кистевая щётка, вулканизированная

ø хвостовика 6 мм

Рекомендации по применению
Рекомендуемый привод: прямая шлифовальная машина, гибкий вал.
Рекомендуемая мощность 300 Ватт.



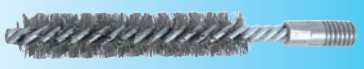
Стальная проволока (ST)

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	ø щётки [мм]	Рабоч. длина [мм]	Общая длина [мм]	Рек. чис. обор. [мин$^{-1}$]	Макс. чис. об. [мин$^{-1}$]		kg
PBV 2222/6 ST 0,25	153321	0,25	22,0	25,0	70,0	6.500-9.800	13.000	10	0,750
PBV 3030/6 ST 0,35	531112	0,35	30,0	25,0	70,0	6.500-9.800	13.000	10	1,200

Трубчатые щётки

Трубчатые щётки с резьбой

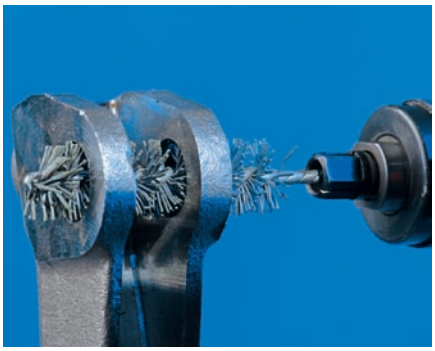
Трубчатые щётки с резьбой



Специальные щётки для устранения заусенцев и очистки отверстий, труб, резьбы, муфт и цилиндров.

IBU = Трубчатая щётка, неплетёная

Рекомендации по применению
Рекомендуемый привод: прямая машина, гибкий вал, дрель с низким числом оборотов до 1000 мин$^{-1}$.



Стальная проволока (ST)

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	ø щётки [мм]	Рабоч. длина [мм]	Общая длина [мм]	Резьба		kg
IBU 0880/M6 ST	659533	0,15	8,0	80,0	120,0	M6	10	0,200
IBU 1080/M6 ST	659571	0,15	10,0	80,0	120,0	M6	10	0,200
IBU 1280/M6 ST	659618	0,15	12,0	80,0	120,0	M6	10	0,200
IBU 1380/M6 ST	660447	0,20	13,0	80,0	120,0	M6	10	0,300
IBU 1580/M6 ST	660485	0,20	15,0	80,0	120,0	M6	10	0,400
IBU 1680/M6 ST	660546	0,20	16,0	80,0	120,0	M6	10	0,400
IBU 1880/M6 ST	660584	0,20	18,0	80,0	120,0	M6	10	0,500
IBU 2080/M6 ST	660621	0,20	20,0	80,0	120,0	M6	10	0,700
IBU 22100/3/8 BSW ST	660669	0,20	22,0	100,0	170,0	3/8	10	0,700
IBU 25100/3/8 BSW ST	660706	0,20	25,0	100,0	170,0	3/8	10	0,750
IBU 30100/3/8 BSW ST	660744	0,20	30,0	100,0	170,0	3/8	10	0,800

Нержавеющая проволока INOX

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	ø щётки [мм]	Рабоч. длина [мм]	Общая длина [мм]	Резьба		kg
IBU 0880/M6 INOX	659540	0,15	8,0	80,0	120,0	M6	10	0,200
IBU 1080/M6 INOX	659588	0,15	10,0	80,0	120,0	M6	10	0,200
IBU 1280/M6 INOX	659625	0,15	12,0	80,0	120,0	M6	10	0,300
IBU 1380/M6 INOX	660454	0,20	13,0	80,0	120,0	M6	10	0,300
IBU 1580/M6 INOX	660515	0,20	15,0	80,0	120,0	M6	10	0,400
IBU 1680/M6 INOX	660553	0,20	16,0	80,0	120,0	M6	10	0,400
IBU 1880/M6 INOX	660591	0,20	18,0	80,0	120,0	M6	10	0,500
IBU 2080/M6 INOX	660638	0,20	20,0	80,0	120,0	M6	10	0,700
IBU 22100/3/8 BSW INOX	660676	0,20	22,0	100,0	170,0	3/8	10	0,700
IBU 25100/3/8 BSW INOX	660713	0,20	25,0	100,0	170,0	3/8	10	0,750
IBU 30100/3/8 BSW INOX	660751	0,20	30,0	100,0	170,0	3/8	10	0,800

Латунная проволока (MES)

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	ø щётки [мм]	Рабоч. длина [мм]	Общая длина [мм]	Резьба		kg
IBU 0880/M6 MES	659557	0,15	8,0	80,0	120,0	M6	10	0,200
IBU 1080/M6 MES	659595	0,15	10,0	80,0	120,0	M6	10	0,200
IBU 1280/M6 MES	659632	0,15	12,0	80,0	120,0	M6	10	0,200
IBU 1380/M6 MES	660461	0,20	13,0	80,0	120,0	M6	10	0,300
IBU 1580/M6 MES	660522	0,20	15,0	80,0	120,0	M6	10	0,400
IBU 1680/M6 MES	660560	0,20	16,0	80,0	120,0	M6	10	0,400
IBU 1880/M6 MES	660607	0,20	18,0	80,0	120,0	M6	10	0,500

Трубчатые щётки

Трубчатые щётки с резьбой

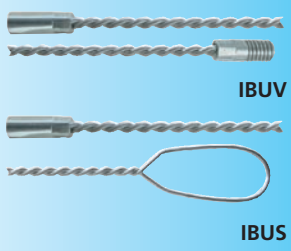
Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	ø щётки [мм]	Рабоч. длина [мм]	Общая длина [мм]	Резьба		
IBU 2080/M6 MES	660645	0,20	20,0	80,0	120,0	M6	10	0,700
IBU 22100/3/8 BSW MES	660683	0,20	22,0	100,0	170,0	3/8	10	0,700
IBU 25100/3/8 BSW MES	660720	0,20	25,0	100,0	170,0	3/8	10	0,750
IBU 30100/3/8 BSW MES	660768	0,20	30,0	100,0	170,0	3/8	10	0,800

Абразивный нейлон (SIC)

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	ø щётки [мм]	Рабоч. длина [мм]	Общая длина [мм]	Резьба		
IBU 0880/M6 SiC	659564	0,9	8,0	80,0	120,0	M6	10	0,200
IBU 1080/M6 SiC	659601	0,9	10,0	80,0	120,0	M6	10	0,200
IBU 1280/M6 SiC	659649	0,9	12,0	80,0	120,0	M6	10	0,200
IBU 1380/M6 SiC	660478	0,9	13,0	80,0	120,0	M6	10	0,300
IBU 1580/M6 SiC	660539	0,9	15,0	80,0	120,0	M6	10	0,400
IBU 1680/M6 SiC	660577	0,9	16,0	80,0	120,0	M6	10	0,400
IBU 1880/M6 SiC	660614	0,9	18,0	80,0	120,0	M6	10	0,450
IBU 2080/M6 SiC	660652	0,9	20,0	80,0	120,0	M6	10	0,650
IBU 22100/3/8 BSW SiC	660690	0,9	22,0	100,0	170,0	3/8	10	0,650
IBU 25100/3/8 BSW SiC	660737	0,9	25,0	100,0	170,0	3/8	10	0,700
IBU 30100/3/8 BSW SiC	660775	0,9	30,0	100,0	170,0	3/8	10	0,800

Принадлежности, удлинители трубчатых щёток

Принадлежности, удлинители трубчатых щёток



IBUV = удлинитель для трубчатой щётки IBU

IBUS = проволочный наконечник для трубчатой щётки IBU

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Общая длина [мм]		
IBUV M6	660782	1000,0	1	0,500
IBUV 3/8	660799	1000,0	1	0,500
IBUS M6	660805	800,0	1	0,500
IBUS 3/8	660812	800,0	1	0,500

Ручные щётки

Ручные щётки для универсального применения

Ручные щётки для универсального применения



Универсальное применение для всех лёгких работ по очистке и устранению ржавчины.

HBU = Ручные щётки для универсального применения



Стальная проволока (ST)

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	Количество рядов	Рабоч. длина [мм]	Общая длина [мм]		kg
HBU 10 ST 0,35	659489	0,35	1	25,0	290,0	10	1,250
HBU 20 ST 0,35	572191	0,35	2	25,0	290,0	10	1,660
HBU 30 ST 0,35	572207	0,35	3	25,0	290,0	10	1,660
HBU 40 ST 0,35	572214	0,35	4	25,0	290,0	10	1,660
HBU 50 ST 0,35	153741	0,35	5	25,0	290,0	10	1,660

Нержавеющая проволока INOX

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	Количество рядов	Рабоч. длина [мм]	Общая длина [мм]		kg
HBU 10 INOX 0,30	659496	0,30	1	25,0	290,0	10	1,250
HBU 20 INOX 0,30	572221	0,30	2	25,0	290,0	10	1,660
HBU 30 INOX 0,30	572238	0,30	3	25,0	290,0	10	1,660
HBU 40 INOX 0,30	572245	0,30	4	25,0	290,0	10	1,660
HBU 50 INOX 0,30	572252	0,30	5	25,0	290,0	10	1,660

Латунная проволока (MES)

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	Количество рядов	Рабоч. длина [мм]	Общая длина [мм]		kg
HBU 20 MES 0,30	572528	0,30	2	25,0	290,0	10	1,660
HBU 30 MES 0,30	572535	0,30	3	25,0	290,0	10	1,660
HBU 40 MES 0,30	572542	0,30	4	25,0	290,0	10	1,660
HBU 50 MES 0,30	572559	0,30	5	25,0	290,0	10	1,660

Ручные щётки с длинной ручкой

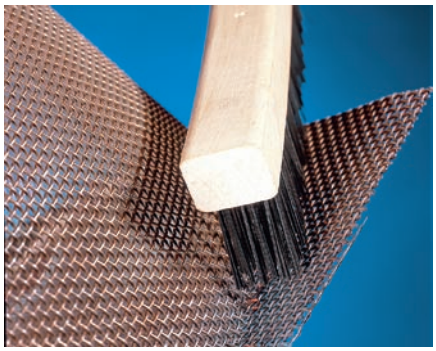
Ручные щётки с длинной ручкой



Для очистки поверхности, устранения ржавчины, чистки сварных швов.

Специальная длинная ручка.

HBU LH = Ручные щётки с длинной ручки (LH)



Стальная проволока (ST)

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	Количество рядов	Рабоч. длина [мм]	Общая длина [мм]		kg
HBU 30 ST LH 0,35	616840	0,35	3	25,0	350,0	10	1,750
HBU 40 ST LH 0,35	616857	0,35	4	25,0	350,0	10	2,150

Ручные щётки для угловых швов

Ручные щётки для угловых швов



Щётки V образной формы для очистки и снятие заусенцев в угловых швах.

HBK = Ручные щётки для угловых швов



Стальная проволока (ST)

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	Количество рядов	Рабоч. длина [мм]	Общая длина [мм]		kg
HBK 30 ST 0,35	572481	0,35	3	35,0	290,0	10	1,660

Нержавеющая проволока INOX

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	Количество рядов	Рабоч. длина [мм]	Общая длина [мм]		kg
HBK 30 INOX 0,35	572498	0,35	3	35,0	290,0	10	1,660

Ручные щётки

Ручные щётки, изогнутое исполнение

Ручные щётки, изогнутое исполнение



Предназначены для очистки труднодоступных мест как углы, трубы и т.п.

HBG = Ручная щётка, изогнутое исполнение



Стальная проволока (ST)

Сталь = стальная проволока с латунной оболочкой

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	Количество рядов	Рабоч. длина [мм]	Общая длина [мм]		kg
HBG 10 ST 0,30	153727	0,30	1	25,0	265,0	10	1,570

Нержавеющая проволока INOX

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	Количество рядов	Рабоч. длина [мм]	Общая длина [мм]		kg
HBG 10 INOX 0,30	153734	0,30	1	25,0	265,0	10	1,550

Латунная проволока (MES)

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	Количество рядов	Рабоч. длина [мм]	Общая длина [мм]		kg
HBG 10 MES 0,30	572672	0,30	1	25,0	265,0	10	1,570

Ручные щётки для очистки свечей зажигания

Ручные щётки для очистки свечей зажигания



Предназначены для очистки свечей зажигания и мелких деталей.

HBZ = Ручные щётки для свечей зажигания



Латунная проволока (MES)

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	Количество рядов	Рабоч. длина [мм]	Общая длина [мм]		kg
HBZ 30 MES 0,15	572566	0,15	3	15,0	145,0	10	1,660

Ручные щётки

Ручная, блочная щётка

Ручная, блочная щётка



Предназначена для очистки и устранения ржавчины на поверхности.

HBB = Ручная, блочная щётка



Стальная проволока (ST)

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	Количество рядов	Рабоч. длина [мм]	Общая длина [мм]		kg
HBB 50 ST Violin 0,35	572504	0,45	5	35,0	200,0	10	1,660

Латунная проволока (MES)

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	Количество рядов	Рабоч. длина [мм]	Общая длина [мм]		kg
HBB 50 MES Violin 0,30	573020	0,30	5	35,0	200,0	10	1,660

Ручная щётка для напильников

Ручная щётка для напильников



Для очистки напильников.

HBF = Ручная щётка для очистки напильников



Стальная проволока (ST)

Ручные щётки для напильников - дополнительная информация см. каталог 201 E „Щётки для напильников".

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	Количество рядов	Рабоч. длина [мм]	Общая длина [мм]		kg
HBF 10 ST 0,15	015315	0,15	1	7,0	232,0	5	0,450

Ручные щётки

Ручная щётка для тонкой обработки поверхности

Ручная щётка для обработки поверхности



Для лёгких работ по чувствительной поверхности.

Толщина проволоки 0,15 мм имеет мягкий эффект при тонкой обработке поверхности.

HBFM = Ручная щётка



Стальная проволока (ST)

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	Количество рядов	Рабоч. шир. [мм]	Рабоч. длина [мм]	Общая длина [мм]		kg
HBFM 40 ST 0,15	659502	0,15	4	16,0	20,0	220,0	10	0,600

Нержавеющая проволока INOX

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	Количество рядов	Рабоч. шир. [мм]	Рабоч. длина [мм]	Общая длина [мм]		kg
HBFM 40 INOX 0,15	659519	0,15	4	16,0	20,0	220,0	10	0,600

Латунная проволока (MES)

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	Количество рядов	Рабоч. шир. [мм]	Рабоч. длина [мм]	Общая длина [мм]		kg
HBFM 40 MES 0,15	659526	0,15	4	16,0	20,0	220,0	10	0,600

Дисковые щётки в упаковке SB

Дисковые щётки в упаковке SB, неплетёные



Наиболее продаваемые **технические щётки** предлагает PFERD в штучной упаковке. Вы можете также разместить и представить данную продукцию на специальном, фирменном стенде: PFERD-TOOL-CENTER.

Щётки и их структура и строение можно оценить благодаря вырубленному окошку на штучной упаковке. На обратной стороне упаковки также предоставлена информация о правильном применении инструмента и об остальных продуктах фирмы PFERD.

Дисковые щётки в упаковке SB, неплетёные



Для универсального применения: очистка, устранение заусенцев, окалины, ржавчины, коррозии, лака, очистка отливок.

SB RBU = дисковые щётки, неплетёные

ø хвостовика 6 мм

Рекомендации по применению
Рекомендуемый привод: прямая машина, привод с гибким валом, дрель. Рекомендуемая мощность не менее 300 Ватт.



Стальная проволока (ST)

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	ø щётки [мм]	Рабоч. шир. [мм]	Рабоч. длина [мм]	Общая длина [мм]	Рек. чис. обор. [мин⁻¹]	Макс. чис. об. [мин⁻¹]		kg
SB RBU 3006/6 ST 0,20	531808	0,20	30,0	6,0	6,5	40,0	10.000-15.000	20.000	10	0,470
SB RBU 5015/6 ST 0,20	531822	0,20	50,0	15,0	12,5	50,0	8.000-12.500	15.000	10	0,790
SB RBU 8015/6 ST 0,30	531877	0,30	80,0	15,0	19,0	50,0	6.000-9.000	12.000	10	1,330

Нержавеющая проволока INOX

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	ø щётки [мм]	Рабоч. шир. [мм]	Рабоч. длина [мм]	Общая длина [мм]	Рек. чис. обор. [мин⁻¹]	Макс. чис. об. [мин⁻¹]		kg
SB RBU 3006/6 INOX 0,20	531884	0,20	30,0	6,0	6,5	40,0	8.000-13.000	20.000	10	0,230
SB RBU 5015/6 INOX 0,20	531891	0,20	50,0	15,0	12,5	50,0	6.500-11.000	15.000	10	0,790
SB RBU 8015/6 INOX 0,30	531907	0,30	80,0	15,0	19,0	50,0	4.800-7.800	12.000	10	1,330

Латунная проволока (MES)

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	ø щётки [мм]	Рабоч. шир. [мм]	Рабоч. длина [мм]	Общая длина [мм]	Рек. чис. обор. [мин⁻¹]	Макс. чис. об. [мин⁻¹]		kg
SB RBU 3006/6 MES 0,20	531914	0,20	30,0	6,0	6,5	40,0	8.000-13.000	20.000	10	0,230
SB RBU 5015/6 MES 0,20	531921	0,20	50,0	15,0	12,5	50,0	6.000-9.300	15.000	10	0,790
SB RBU 8015/6 MES 0,30	531938	0,30	80,0	15,0	19,0	50,0	4.800-7.800	12.000	10	1,330

Абразивный нейлон (SIC)

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	ø щётки [мм]	Рабоч. шир. [мм]	Рабоч. длина [мм]	Общая длина [мм]	Рек. чис. обор. [мин⁻¹]	Макс. чис. об. [мин⁻¹]		kg
SB RBU 5015/6 SiC 180 0,90	531945	0,90	50,0	15,0	12,5	50,0	6.000-9.300	15.000	10	0,590
SB RBU 8015/6 SiC 180 0,90	531952	0,90	80,0	15,0	19,0	50,0	4.800-7.800	12.000	10	1,010

Дисковые щётки в упаковке SB

Дисковые щётки в упаковке SB, плетёные

Дисковые щётки в упаковке SB, плетёные



Для обработки труднодоступных мест, очистки, устранения ржавчины и обработки сварных швов.

Плетёная проволока работает агрессивней чем гофрированная.

SB RBG = дисковая щётка, плетёная

ø хвостовика 6 мм

Рекомендации по применению
Рекомендуемый привод: прямая машина, привод с гибким валом, дрель. Рекомендуемая мощность не менее 500 Ватт.



Стальная проволока (ST)

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	Кол-во жгутов	ø щётки [мм]	Рабоч. шир. [мм]	Рабоч. длина [мм]	Общая длина [мм]	Рек. чис. обор. [мин⁻¹]	Макс. чис. об. [мин⁻¹]		kg
SB RBG 7006/6 ST 0,35	531969	0,35	18	70,0	6,0	16,0	42,0	12.500-18.800	25.000	10	1,250

Нержавеющая проволока INOX

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	Кол-во жгутов	ø щётки [мм]	Рабоч. шир. [мм]	Рабоч. длина [мм]	Общая длина [мм]	Рек. чис. обор. [мин⁻¹]	Макс. чис. об. [мин⁻¹]		kg
SB RBG 7006/6 INOX 0,35	531976	0,35	18	70,0	6,0	16,0	42,0	10.000-16.300	25.000	10	1,250

Чашечные щётки в упаковке SB

Чашечные щётки в упаковке SB, неплетёные

Чашечные щётки в упаковке SB, неплетёные



Универсальное применение: очистка, устранение ржавчины, окалины, коррозии краски. Работа торцом всей площадью, преимущественно на относительно больших, ровных, легко доступных местах.

SB TBU = чашечная щётка, неплетёная

ø хвостовик 6 мм

Рекомендации по применению
Рекомендуемый привод: прямая машина, привод с гибким валом, дрель. Рекомендуемая мощность не менее 300 Ватт.



Стальная проволока (ST)

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	ø щётки [мм]	Рабоч. шир. [мм]	Рабоч. длина [мм]	Общая длина [мм]	Рек. чис. обор. [мин⁻¹]	Макс. чис. об. [мин⁻¹]		kg
SB TBU 5010/6 ST 0,30	532171	0,30	50,0	10,0	20,0	75,0	5.300-7.900	10.500	5	0,595
SB TBU 6015/6 ST 0,30	532188	0,30	60,0	15,0	20,0	85,0	3.000-4.500	4.500	5	0,950

Дисковые щётки с отверстием, в упаковке SB

Дисковые щётки с отверстием, для стационарных машин

Дисковые щётки с отверстием, для стационарных машин



Для работ средней жёсткости в стационарном режиме.
Стабильные щётки с короткой, плотной структуры проволоки, для универсального применения в мастерских.

SB RBU T = Дисковая щётка с вариабельным отверстием, неплетёная, для стационарных машин

Рекомендации по применению
Вариабельный посадочный диаметр позволяет применять данные щётки на всех имеющихся стационарных машинах. Также возможно применение на портативных машинах.



Стальная проволока (ST)

Набор переходных колец AK 51 поставляется с каждой щёткой.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	ø щётки [мм]	Рабоч. шир. [мм]	Рабоч. длина [мм]	Основн. ø отв. [мм]	ø отв. [мм]	Рек. чис. обор. [мин⁻¹]	Макс. чис. об. [мин⁻¹]		kg
SB RBU 15020 T/51 ST 0,35	532041	0,35	150,0	20,0	22,2	50,8	AK 51	3.000-4.500	6.000	1	0,730
SB RBU 20020 T/51 ST 0,35	531983	0,35	200,0	20,0	25,0	50,8	AK 51	2.300-3.400	4.500	1	1,400

Дисковые щётки с отверстием, плетёные, в упаковке SB

Дисковые щётки с отверстием, плетёные, в упаковке SB



Для работы в жёстких условиях в металлообработке (устранение окалины, ржавчины, заусенцев, остатков клея, очистка сварных швов).
Благодаря плетёной проволоке, щётки более агрессивней чем из гофрированной проволоки.

SB RBG = Дисковая щётка, плетёная

Рекомендации по применению
Для работы на углошлифовальных машинах с высоким числом оборотов (до 80 м/с).



Стальная проволока (ST)

Данные щётки поставляются также с другой толщиной проволоки.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	Кол-во жгутов	ø щётки [мм]	Рабоч. шир. [мм]	Рабоч. длина [мм]	ø отв. [мм]	Рек. чис. обор. [мин⁻¹]	Макс. чис. об. [мин⁻¹]		kg
SB RBG 11512/22,2 ST 0,50	532065	0,50	24	115,0	12,0	28,0	22,2	6.300-12.500	12.500	5	2,150
SB RBG 17813/22,2 ST 0,50	532072	0,50	30	178,0	13,0	42,0	22,2	4.500-8.500	9.000	5	3,925

Нержавеющая проволока INOX

Данные щётки поставляются также с другой толщиной проволоки.
Все щётки из нержавеющей проволоки обезжирены.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	Кол-во жгутов	ø щётки [мм]	Рабоч. шир. [мм]	Рабоч. длина [мм]	ø отв. [мм]	Рек. чис. обор. [мин⁻¹]	Макс. чис. об. [мин⁻¹]		kg
SB RBG 11512/22,2 INOX 0,35	532089	0,35	24	115,0	12,0	28,0	22,2	6.300-12.500	12.500	5	2,150
SB RBG 17813/22,2 INOX 0,35	532096	0,35	30	178,0	13,0	42,0	22,2	4.500-8.500	9.000	5	3,925

Тарельчатые щётки с резьбой, неплетёные, в упаковке SB

Тарельчатые щётки с резьбой, неплетёные, в упаковке SB

Тарельчатые щётки с резьбой, неплетёные, в упаковке SB



Для работ средней жёсткости: устранение заусенцев, ржавчины, очистка поверхности.
Благодаря конической форме облегчает обработку труднодоступных мест.
Например: внутренних кромок канавок, желобов.
SB KBU = Тарельчатая щётка, неплетёная

Рекомендации по применению
Для работы на углошлиф. машинах с высоким числом оборотов (до 80 м/с).



Стальная проволока (ST)

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	ø щётки [мм]	Рабоч. шир. [мм]	Рабоч. длина [мм]	Резьба	Рек. чис. обор. [мин⁻¹]	Макс. чис. об. [мин⁻¹]		kg
SB KBU 10010/M14 ST 0,35	532119	0,35	100,0	10,0	22,0	M 14	6.300-12.500	12.500	5	0,920

Нержавеющая проволока INOX

Все щётки из нержавеющей проволоки обезжирены.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	ø щётки [мм]	Рабоч. шир. [мм]	Рабоч. длина [мм]	Резьба	Рек. чис. обор. [мин⁻¹]	Макс. чис. об. [мин⁻¹]		kg
SB KBU 10010/M14 INOX 0,35	532126	0,35	100,0	10,0	22,0	M 14	6.300-12.500	12.500	5	0,920

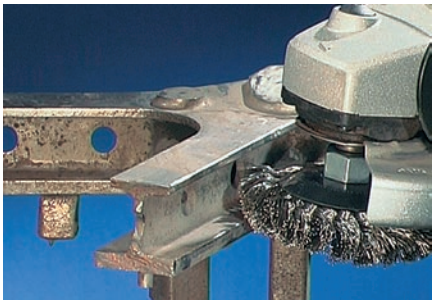
Тарельчатые щётки с резьбой, плетёные, в упаковке SB

Тарельчатые щётки с резьбой, плетёные, в упаковке SB



Для работ высокой жёсткости: устранение заусенцев, ржавчины, очистка поверхности.
Благодаря конической форме облегчается обработка труднодоступных мест.
Например: внутренних кромок, канавок, желобов. Благодаря плетёной проволоке щётки более агрессивней чем из гофрированной проволоки.
SB KBG = Тарельчатая щётка, плетёная

Рекомендации по применению
Для работы на углошлиф. машинах с высоким числом оборотов (до 80 м/с).



Стальная проволока (ST)

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	Кол-во жгутов	ø щётки [мм]	Рабоч. шир. [мм]	Рабоч. длина [мм]	Резьба	Рек. чис. обор. [мин⁻¹]	Макс. чис. об. [мин⁻¹]		kg
SB KBG 10013/M14 ST 0,50	532133	0,50	22	100,0	13,0	22,0	M 14	9.000-15.000	20.000	5	0,925
SB KBG 11515/M14 ST 0,50	532140	0,50	22	115,0	15,0	26,0	M 14	7.500-12.500	15.000	5	2,235

Нержавеющая проволока INOX

Все щётки из нержавеющей проволоки обезжирены.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	Кол-во жгутов	ø щётки [мм]	Рабоч. шир. [мм]	Рабоч. длина [мм]	Резьба	Рек. чис. обор. [мин⁻¹]	Макс. чис. об. [мин⁻¹]		kg
SB KBG 10013/M14 INOX 0,35	532157	0,35	22	100,0	13,0	22,0	M 14	9.000-15.000	20.000	5	0,925
SB KBG 11515/M14 INOX 0,35	532164	0,35	22	115,0	15,0	26,0	M 14	7.500-12.500	15.000	5	2,235

Чашечные щётки с резьбой, в упаковке SB

Чашечные щётки с резьбой, неплетёные, в упаковке SB

Чашечные щётки с резьбой, неплетёные, в упаковке SB



Для работ средней жёсткости на относительно больших площадях, устранение заусенцев, очистки и удаления ржавчины.

SB TBU = Чашечные щётки, неплетёные

Рекомендации по применению
Приводные устройства: стационарные машины, углошлифовальные машины.



Стальная проволока (ST)

Данные щётки поставляются так же с резьбой 5/8“.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	ø щётки [мм]	Рабоч. длина [мм]	Резьба	Рек. чис. обор. [мин⁻¹]	Макс. чис. об. [мин⁻¹]		kg
SB TBU 75/M14 ST 0,30	532218	0,30	75,0	40,0	M 14	6.300-9.000	12.500	5	0,690

Нержавеющая проволока INOX

Данные щётки поставляются так же с резьбой 5/8“.
Все щётки из нержавеющей проволоки обезжирены.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	ø щётки [мм]	Рабоч. длина [мм]	Резьба	Рек. чис. обор. [мин⁻¹]	Макс. чис. об. [мин⁻¹]		kg
SB TBU 75/M14 INOX 0,30	532225	0,30	75,0	40,0	M 14	5.000-8.100	12.500	5	0,690

Чашечные щётки с резьбой, плетёные, в упаковке SB

Чашечные щётки с резьбой, плетёные, в упаковке SB



Для работ высокой жёсткости на относительно больших площадях, устранение заусенцев, очистки и удаления ржавчины.

Агрессивная щётка.

SB TBG = Чашечная щётка, плетёная

Рекомендации по применению
Приводные устройства: стационарные машины, углошлифовальные машины. При работе с углошлифовальными машинами обратить внимание на максимально допустимое число оборотов.

Стальная проволока (ST)

TBG 65 поставляется без опорного кольца.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	Кол-во жгутов	ø щётки [мм]	Рабоч. длина [мм]	Резь-ба	Рек. чис. обор. [мин⁻¹]	Макс. чис. об. [мин⁻¹]		kg
SB TBG 65/M14 ST 0,35	532232	0,35	18	65,0	22,0	M 14	6.300-12.500	12.500	5	1,325

Нержавеющая проволока INOX

TBG 65 поставляется без опорного кольца. Все щётки из нержавеющей проволоки обезжирены.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	Кол-во жгутов	ø щётки [мм]	Рабоч. длина [мм]	Резь-ба	Рек. чис. обор. [мин⁻¹]	Макс. чис. об. [мин⁻¹]		kg
SB TBG 65/M14 INOX 0,35	532249	0,35	18	65,0	22,0	M 14	6.300-12.500	12.500	5	1,325

Кистевые щётки с хвостовиком, в упаковке SB

Кистевые щётки с хвостовиком, неплетёные, в упаковке SB

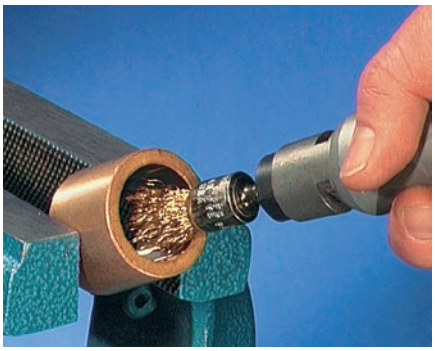
Кистевые щётки с хвостовиком, неплетёные, в упаковке SB



Для лёгких работ. Идеальны для устранения заусенцев, очистки, устранения ржавчины в отверстиях и в труднодоступных местах.
Во время работы происходит растопыривание проволоки в щётке, тем самым достигается возможность обработки труднодоступных мест, в частности внутренних поверхностей и отверстий.

SB PBU = Кистевая щётка, неплетёная
ø хвостовика 6 мм

Рекомендации по применению
Приводные устройства: прямая шлифовальная машина, гибкий вал, дрель. Рекомендуемая мощность не менее 300 Ватт.



Стальная проволока (ST)

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	ø щётки [мм]	Рабоч. длина [мм]	Общая длина [мм]	Рек. чис. обор. [мин⁻¹]	Макс. чис. об. [мин⁻¹]		kg
SB PBU 1516/6 ST 0,35	532256	0,35	15,0	22,0	65,0	9.000-13.500	18.000	10	0,620
SB PBU 2020/6 ST 0,50	532263	0,50	20,0	25,0	70,0	9.000-13.500	18.000	10	0,690
SB PBU 3029/6 ST 0,50	532270	0,50	30,0	25,0	70,0	7.500-11.300	15.000	10	1,310

Нержавеющая проволока INOX

Металлический корпус в пластиковой оболочке.
Все щётки из нержавеющей проволоки обезжирены.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	ø щётки [мм]	Рабоч. длина [мм]	Общая длина [мм]	Рек. чис. обор. [мин⁻¹]	Макс. чис. об. [мин⁻¹]		kg
SB PBU 1516/6 INOX 0,40	532287	0,40	15,0	22,0	65,0	7.200-11.700	18.000	10	0,370
SB PBU 2020/6 INOX 0,50	532294	0,50	20,0	25,0	70,0	7.000-11.500	18.000	10	0,690
SB PBU 3029/6 INOX 0,50	532300	0,50	30,0	25,0	70,0	6.000-9.800	15.000	10	1,310

Латунная проволока (MES)

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	ø щётки [мм]	Рабоч. длина [мм]	Общая длина [мм]	Рек. чис. обор. [мин⁻¹]	Макс. чис. об. [мин⁻¹]		kg
SB PBU 1516/6 MES 0,30	532317	0,30	15,0	22,0	65,0	7.200-11.700	18.000	10	0,370
SB PBU 2020/6 MES 0,50	532324	0,50	20,0	25,0	70,0	7.000-11.500	18.000	10	0,690
SB PBU 3029/6 MES 0,50	532331	0,50	30,0	25,0	70,0	6.000-9.800	15.000	10	1,130

Абразивный нейлон (SiC)

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	ø щётки [мм]	Рабоч. длина [мм]	Общая длина [мм]	Рек. чис. обор. [мин⁻¹]	Макс. чис. об. [мин⁻¹]		kg
SB PBU 1516/6 SiC 180 0,90	532348	0,90	15,0	22,0	65,0	7.200-11.700	18.000	10	0,310
SB PBU 2020/6 SiC 180 0,90	532355	0,90	20,0	25,0	70,0	7.000-11.500	18.000	10	0,720
SB PBU 3029/6 SiC 180 0,90	532362	0,90	30,0	25,0	70,0	6.000-9.800	15.000	10	0,820

Кистевые щётки с хвостовиком, в упаковке SB

Кистевые щётки с хвостовиком, неплетёные, с кольцами, в упаковке SB

Кистевые щётки с хвостовиком, неплетёные, с кольцами, в упаковке SB



Предназначены для лёгких работ, устранения заусенцев, очистки и устранения ржавчины в труднодоступных местах.

Во время работы происходит растопыривание проволоки в щётке. Благодаря пластиковым кольцам имеется возможность регулирования эластичности рабочей части щётки и контролировать работу щётки в труднодоступных местах например, в отверстиях.

SB PBUR = кистевая щётка, неплетёная, со сьёмными кольцами

ø хвостовика 6 мм

Рекомендации по применению
Рекомендуем для работы на нерегулируемых приводных устройствах. Рекомендуемая мощность привода не менее 300 Ватт.



Стальная проволока (ST)

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	ø щётки [мм]	Рабоч. длина [мм]	Общая длина [мм]	Рек. чис. обор. [мин⁻¹]	Макс. чис. об. [мин⁻¹]		
SB PBUR 2020/6 ST 0,35	532379	0,35	20,0	25,0	70,0	6.300-9.400	12.500	10	0,630
SB PBUR 2525/6 ST 0,35	532386	0,35	25,0	25,0	70,0	6.100-9.200	12.500	10	0,920

Нержавеющая проволока INOX

Металлический корпус в пластиковой оболочке.
Все щётки из нержавеющей проволоки обезжирены.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	ø щётки [мм]	Рабоч. длина [мм]	Общая длина [мм]	Рек. чис. обор. [мин⁻¹]	Макс. чис. об. [мин⁻¹]		
SB PBUR 2020/6 INOX 0,20	532393	0,20	19,0	25,0	70,0	5.000-8.100	12.500	10	0,630
SB PBUR 2525/6 INOX 0,20	532409	0,20	25,0	25,0	70,0	4.800-7.600	12.500	10	0,920

Кистевые щётки с хвостовиком, плетёные, с кольцами, в упаковке SB

Кистевые щётки с хвостовиком, плетёные, с кольцами, в упаковке SB



Для работ средней жёсткости: устранения заусенцев, очистки и устранения ржавчины в отверстиях и в труднодоступных местах.
Во время работы происходит растопыривание проволоки.
Благодаря этому возможна обработка труднодоступных мест как внутренние отверстия труб или углубления.
Жгутовое исполнение агрессивней чем гофрированная проволока.

SB PBG = кистевая щётка, плетёная
ø хвостовика 6 мм

Рекомендации по применению
Рекомендуемый привод: прямая шлифовальная машина, гибкий вал. Желательно с регулируемым числом оборотов для контроля эластичности щётки. Рекомендуемая мощность не менее 500 Ватт.

Стальная проволока (ST)

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	Кол-во жгутов	ø щётки [мм]	Рабоч. длина [мм]	Общая длина [мм]	Рек. чис. обор. [мин⁻¹]	Макс. чис. об. [мин⁻¹]		
SB PBG 1919/6 ST 0,35	532416	0,35	6	19,0	28,0	68,0	10.000-15.000	20.000	10	0,480
SB PBG 2525/6 ST 0,35	532423	0,35	12	25,0	25,0	68,0	8.000-11.300	20.000	10	0,600

Кистевые щётки с хвостовиком, в упаковке SB и набор щёток

Кистевые щётки с хвостовиком, плетёные, с кольцами, в упаковке SB

Нержавеющая проволока INOX

Металлический корпус в пластиковой оболочке.
Все щётки из нержавеющей проволоки обезжирены.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщ. пров. [мм]	Кол-во жгутов	ø щётки [мм]	Рабоч. длина [мм]	Общая длина [мм]	Рек. чис. обор. [мин⁻¹]	Макс. чис. об. [мин⁻¹]		
SB PBG 1919/6 INOX 0,35	532430	0,35	6	19,0	28,0	68,0	8.000-13.000	20.000	10	0,480
SB PBG 2525/6 INOX 0,35	532447	0,35	12	25,0	25,0	68,0	6.000-9.800	20.000	10	0,600

Набор щёток

Набор щёток

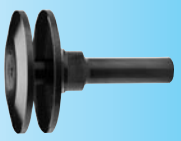


80 PFERD щёток с хвостовиком, в упаковке для розничной продажи.

Содержимое: по 10 штук
RBU 3006/6 ST 0,20
RBU 4009/6 ST 0,20
RBU 5015/6 ST 0,20
RBU 7015/6 ST 0,30
TBU 5010/6 ST 0,30
PBU 1010/6 ST 0,35
PBU 1516/6 ST 0,40
PBU 2020/6 ST 0,50

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Содержимое		
BSO 5500 ST	220962	смотри выше	1	3,750

Зажимной стержень



Зажимные стержни для дисковых щёток с отверстием позволяют их применять на приводах с цанговым зажимом, например с прямой электромашиной или с гибким валом (см. каталог 209).

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Подходит для щёток		
BO 12/12-14 8-30	561324	RBU 10028 ST RBU 10012 SiC RBU 15016 SiC	1	0,470
BO 12/22,2 10-30	561317	RBU 15038 ST RBU 15038 INOX RBU 15012 ST	1	0,422

02/2006 Технические изменения возможны.

Приводные устройства

PFERD

2005

209



Приводные устройства

Основные факторы влияющие на оптимальную производительность

Пневматические



	Страница
Пневматические машины и принадлежности	4-29
Арматура	30-31

Электрические



	Страница
Электрические машины и принадлежности	32-35

Гибкие валы



	Страница
Приводные устройства с гибким валом и гибкие валы	36-49 50-61
Принадлежности к приводным устройствам	62-72

Три основных фактора влияющие на производительность

Предпосылками для эффективного применения ручных инструментов являются: оптимальное число оборотов и соответствующая мощность.

Имея информацию об обрабатываемом материале и поставленной задаче Вы найдёте в каталоге 209 возможные приводные устройства для Вашего случая.



Число оборотов и мощность пневмомашин (Стр. 4 – 29) и приводных устройств с гибким валом (Стр. 50 – 61) соответствуют инструментам PFERD. При этом берётся во внимание стандартный вид работ.

Для лёгкой финишной обработки, полирования, устранения заусенцев требуются машины меньшей мощности, при этом более лёгкие и удобные.

Для фрезеровальных, шлифовальных, грубых работ по зачистке требуются более мощные и стабильные машины.

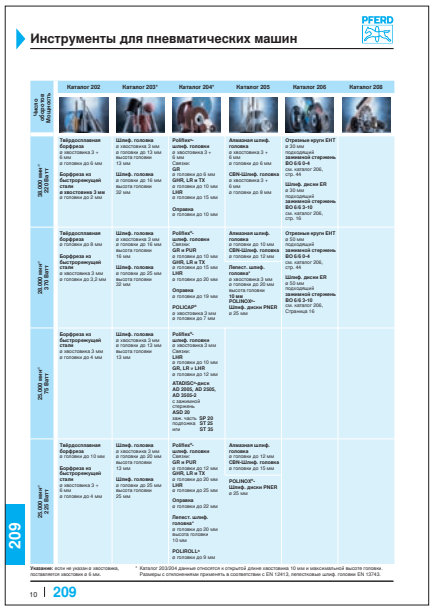
Число оборотов представлено в диапазоне от 100.000 до 200 мин$^{-1}$.

Каждый диапазон отделён белым полем.

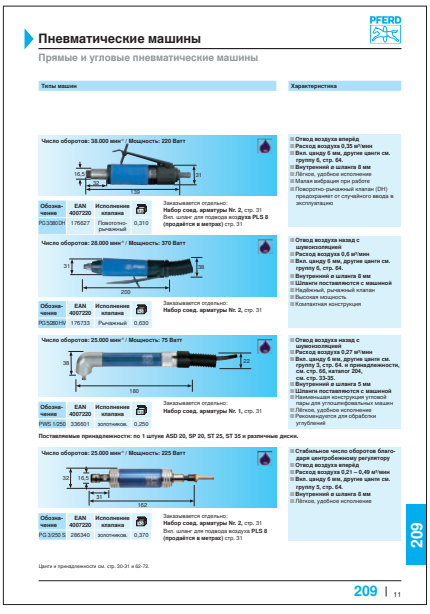
Указание:

Инструменты можно также применять с меньшим числом оборотов, при этом окружная скорость и соответственно производительность инструмента не соответствует его характеристикам.

В целях безопасности запрещено использование инструменты с завышенным числом оборотов.



Качество PFERD сертифицированно EN ISO 9001.



PFERD-машины из каталога 209 соответствуют действующим „Европейским дерективам для машин 98/37/EG„ (закон о безопасности приборов GSGV). Все машины фирмы **PFERD** имеют знак CE.









Пневматические машины

Характеристики, двигатели для работы без масла, рекомендации по применению

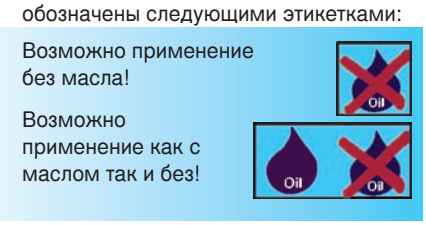
Параметры пневматических машин PFERD



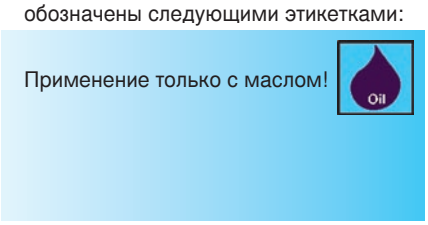
- Высокая мощность, экономный расход воздуха
- Подходящий рабочий вес
- Прочные, стабильные типы приводных механизмов
- Хорошо изолированные корпуса машин
- Удобное сервисное обслуживание, замена деталей без больших затрат
- Нагрузка машин до их полной остановки без повреждения двигателя
- Клапанные механизмы соответст-вуют современным нормам

Турбинные и ротационные двигатели для работы с воздухом без масла

- Турбинные и ротационные двигатели предназначены для работы без масла обозначены следующими этикетками:



- Турбинные и ротационные двигатели предназначены для работы с маслом обозначены следующими этикетками:



Преимущества машин без масла!

- Предохраняют человека и окружающую среду, хорошие рабочие условия
- Сокращают эксплуатационные расходы
- Исключают масленный осадок на детале
- Исключают воздействие на маслочуствительные материалы, такие как: керамика, дерево, пластмассы

Предпосылки для экономичной работы пневматических машин

1. Давление воздуха
Рабочее давление воздуха 6-6,5 бар. Необходимое кол-во воздуха должно быть гарантированно. Чрезмерное давление приводить к преждевременному и усиленному износу.

2. Расход воздуха
Необходимый расход воздуха указывается в ($м^3$/мин), причём во внимание взят объём воздуха при атмосферном давлении. При отсутствии данных, расход соответствует при давлении 6 бар и указан максимальный расход воздуха. У нерегулируемых пневмомашин максимальный расход воздуха на холостом ходу. У пневмомашин с регулятором числа оборотов максимальный расход воздуха при полной нагрузке.

3. Число оборотов
Число оборотов указанно в (об/$мин^{-1}$) на холостом ходу при давлении 6 бар. У нерегулируемых машин число оборотов при полной нагрузке состовляет 50% от числа оборотов на холостом ходу. У машин с регулятором числа оборотов при полной нагрузке 80-90% от числа оборотов на холостом ходу.

4. Смазка масленным туманом
Для оптимальной работы необходима достаточная и постоянная смазка масленным туманом. Число капель масла при расходе воздуха 1 $м^3$/мин около 5 – 6 капель в минуту (вязкость масла согласно нормам ISO-VG 22-32).

5. Машины для работы с обезмасленным сжатым воздухом
Данные машины по выбору могут использоваться как с масленным туманом так и без него. При работе без маслянного тумана незначительно уменьшается скоростная и рабочая характеристика.

6. Прибор для подготовки маслянного тумана
Рекомендуется установка комплексного узла по подготовке сжатого воздуха состоящего из: очистного фильтра + редуктора давления + маслёнки, на растоянии не более 5 метров от машины. Величина отверстий фильтрующей вставки должна состовлять 3-5 µм. При влажном воздухе прибор подготовки масленного тумана не рекомендуется использовать без масла.

7. Фильтр тонкой очистки
Для высокооборотистых машин (с числом оборотов 40.000 $мин^{-1}$ и более) рекомендуется фильтр тонкой очистки вместо обычного грязеуловителя. Иначе возможен преждевременный износ подвижных деталей машины.

8. Шланг для подвода воздуха
Шланг должен обеспечивать как минимум указанный расход воздуха.

9. Арматура
Дополнительную арматуру как наконечники, соединительные муфты и т. п. рекомендуется использовать с наибольшим условным диаметром.
По возможности применять только одну клапанную муфту.

10. Уровень шума
Рекомендуется всегда носить наушники, так как во многих случаях технологический шум превышает 85 dB(A), несмотря на то, что уровень шума машины на холостом ходу значительно ниже.

11. Вибрация
Пневматические машины фирмы PFERD соответствуют предписаниям директив европейского сообщества для ручных машин.

Это достигается:
- Точным круговым вращением
- Виброизолирующими прокладками
- Виброизолирующим корпусом

Вибрационная характеристика зависит от многих факторов, как например: дисбаланс инструмента, недостаточное техническое обслуживание, применение не оригенальных деталей машины.

Пневматические машины

Пневмомашина с возвратно-поступательным движением, маркировочный инструмент

Типы машин

Характеристика

Пневмомашина с возвратно-поступательным движением PFG 07/220
Частота: 22.000 мин$^{-1}$ / амплитуда 0,7 мм



Обозначение для заказа	EAN 4007220	Исполнение клапана	kg
PFG 07/220	657638	поворотный	0,180

- **Применять без масла!**
- **Отвод воздуха назад**
- **Расход воздуха 46 л/мин**
- **Внутр. Ø шланга 4 мм**
- **Частота: 22.000 ход/мин**
- **Длина шланга 1.500 мм**
- **Шланги для подвода и отвода воздуха поставляются с машиной**
- Обработка трещин

Принадлежности

Керамический напильник



- Длина: 150 мм
- Ширина: 4 - 10 мм
- Высота: 0,5 - 2 мм
- См. каталог 204, стр. 77

Алмазный напильник



- DF 5301 - DF 5393
- формы: плоский тупоносый четырёхгранный, круглый, трёхгранный, птичий язык, ножевой, плоский
- Зернистость D 126
- См. каталог 205, стр. 14

Маркировочный инструмент MST 31



Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщина иглы	Исполнение клапана	kg
MST 31 F	450314	тонкая	поворотный	0,150
MST 31 M	450079	средняя	поворотный	0,150
MST 31 G	450307	грубая	поворотный	0,150

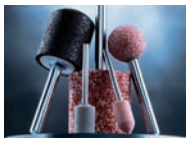
- **Отвод воздуха вперёд**
- **Расход воздуха 25 – 30 л/мин**
- **Внутренний ø шланга 4 мм**
- **Частота 500 – 600 ход/сек**
- **Длина шланга 2.000 мм**
- **Рабочее давление 6 – 7 бар**
- **Шланг для подвода воздуха поставляется с машиной**
- **Данный инструмент запатентирован и работает по новому принципу с трёхкратной частотой по сравнению с прежними инструментами**
- Вкл. иглу из твёрдого сплава
- Для нанесения маркировки на металле, стекле, пластмассе, также калёной инструментальной стале
- Отсутствие вибрации при работе

Принадлежности к маркировочному инструменту MST 31

Гравировальная игла из тв. сплава	Обозначение для заказа	EAN 4007220	Толщина иглы	kg
	95795701	455722	тонкая	0,003
	95795702	455753	средняя	0,003
	95795703	455760	грубая	0,003

- Запасные иглы заказываются отдельно

Инструменты для пневматических машин

Число оборотов Мощность	Каталог 202	Каталог 203*	Каталог 204	Каталог 205	Каталог 206	Каталог 208
						
100.000 мин$^{-1}$ 75 Ватт	**Твёрдосплавная борфреза** ø хвостовика 3 мм ø головки до 3 мм высота головки 10 мм	**Шлиф. головка** ø хвостовика 3 мм ø головки до 5 мм высота головки до 10 мм		**Алмазная шлиф. головка** ø хвостовика 3 мм ø головки до 3,5 мм **CBN-Шлиф. головка** ø хвостовика 3 мм ø головки до 4 мм		
80.000 мин$^{-1}$ 75 Ватт	**Твёрдосплавная борфреза** ø хвостовика 3 мм ø головки до 3 мм высота головки 13 мм	**Шлиф. головка** ø хвостовика 3 мм ø головки до 6 мм высота головки до 10 мм	**Poliflex®-шлиф. головки** ø хвостовика 3 мм Связки: **GR** ø головки до 4 мм **GHR, LR** и **TX** ø головки до 6 мм **LHR** ø головки до 8 мм	**Алмазная шлиф. головка** ø хвостовика 3 мм ø головки до 3,5 мм **CBN-Шлиф. головка** ø хвостовика 3 мм ø головки до 4 мм		

Указание: если не указан ø хвостовика, поставляется хвостовик ø 6 мм.

* Каталог 203: данные относятся к открытой длине хвостовика 10 мм и максимальной высоте головки. Размеры с отклонениями применять в соответствии с нормами EN 12413.

Пневматические машины

Прямые и угловые пневматические машины

Типы машин	Характеристика

Число оборотов: 100.000 мин$^{-1}$ / Мощность: 75 Ватт



Обозначение	EAN 4007220	Исполнение клапана	kg
PGT 1/1000	653449	поворотный	0,240

Заказывается отдельно:
Набор соед. арматуры Nr. 1, стр. 31

- **Применять без масла!**
- **Отвод воздуха вперёд**
- **Расход воздуха 0,17 м³/мин**
- **Вкл. зажимные цанги 3 мм, другие цанги см. группу 1, стр. 64.**
- **Внутренний ø шланга 5 мм**
- Шланг для подвода воздуха поставляется с машиной
- Лёгкая, удобная машина
- Для фрезеровальных шлифовальных и гравировальных работ
- Подшипник шпинделя для точного вращения

Число оборотов: 80.000 мин$^{-1}$ / Мощность: 75 Ватт



Обозначение	EAN 4007220	Исполнение клапана	kg
PG 1/800	176658	золотников.	0,180

Заказывается отдельно:
Набор соед. арматуры Nr. 1, стр. 31
Вкл. шланг для подвода воздуха **PLS 6 (продаётся в метрах)** стр. 31

- **Отвод воздуха вперёд**
- **Расход воздуха 0,17 м³/мин**
- **Вкл. зажимные цанги 3 мм, другие цанги см. группу 1, стр. 64.**
- **Внутренний ø шланга 6 мм**
- Лёгкая, удобная машина
- Для фрезеровальных шлифовальных и гравировальных работ
- Подшипник шпинделя для точного вращения

Число оборотов: 80.000 мин$^{-1}$ / Мощность: 75 Ватт



Обозначение	EAN 4007220	Исполнение клапана	kg
PGAS 1/800	176689	поворотный	0,230

Заказывается отдельно:
Набор соед. арматуры Nr. 1, стр. 31

- **Отвод воздуха назад**
- **Расход воздуха 0,18 м³/мин**
- **Вкл. зажимные цанги 3 мм, др. цанги стр. 64.**
- **Внутренний ø шланга 5 мм**
- **Шланг для подвода и отвода воздуха поставляется с машиной**
- Лёгкая, удобная машина
- Для фрез., шлиф. и гравир. работ
- Подшипник шпинделя для точного вращения.

Число оборотов: 80.000 мин$^{-1}$ / Мощность: 75 Ватт



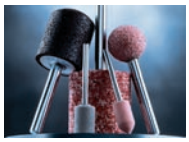
Обозначение	EAN 4007220	Исполнение клапана	kg
PWS 1/800	176900	золотников.	0,110

Заказывается отдельно:
Набор соед. арматуры Nr. 1, стр. 31
Вкл. шланг для подвода воздуха **PLS 6 (продаётся в метрах)** стр. 31

- **Отвод воздуха назад с шумоизоляцией**
- **Расход воздуха 0,18 м³/мин**
- **Вкл. зажимные цанги 3 мм, другие цанги см. группу 2, стр. 64.**
- **Внутренний ø шланга 6 мм**
- Наименьшая, высокооборотная, угловая машина для профессионального применения
- Прочная конструкция машина

Цанги и принадлежности см. стр. 30-31 и 62-72.

Инструменты для пневматических машин

Число оборотов Мощность	Каталог 202	Каталог 203*	Каталог 204	Каталог 205	Каталог 206	Каталог 208
						
70.000 мин$^{-1}$ 220 Ватт	**Твёрдосплавная борфреза** ø хвостовика 3 мм ø головки до 3 мм высота головки 6 мм **Твёрдосплавная борфреза** ø головки до 6 мм	**Шлиф. головка** ø хвостовика 3 мм ø головки до 6 мм высота головки 13 мм ZY 0804 ZY 1002 ZY 1005 ZY 1303 **Шлиф. головка** ø головки до 13 мм высота головки 20 мм	**Poliflex®-шлиф. головки** ø хвостовика 3 + 6 мм Связки: **GR** ø головки **до 4 мм** **GHR, LR и TX** ø головки до 8 мм высота головки 12 мм **LHR** ø головки до 10 мм высота головки 10 мм	**Алмазная шлиф. головка** ø хвостовика 3 + 6 мм ø головки до 4 мм **CBN-Шлиф. головка** ø хвостовика 3 + 6 мм ø головки до 5,5 мм		
50.000 мин$^{-1}$ 220 Ватт	**Твёрдосплавная борфреза** ø хвостовика 3 + 6 мм ø головки до 5 мм	**Шлиф. головка** ø хвостовика 3 мм ø головки до 8 мм высота головки 16 мм **Шлиф. головка** ø головки до 13 мм высота головки 25 мм	**Poliflex®-шлиф. головки** ø хвостовика 3 мм Связки: **GR** ø головки до 4 мм **GHR, LR и TX** ø головки до 8 мм **LHR** ø головки до 12 мм **Оправка** ø головки до 6 мм	**Алмазная шлиф. головка** ø хвостовика 3 мм ø головки до 5 мм **CBN-Шлиф. головка** ø хвостовика 3 мм ø головки до 6 мм		
44.000 мин$^{-1}$ 220 Ватт	**Твёрдосплавная борфреза** ø хвостовика 3 + 6 мм ø головки до 6 мм **Борфреза из быстрорежущей стали** ø хвостовика 3 мм ø головки до 2 мм	**Шлиф. головка** ø хвостовика 3 мм ø головки до 13 мм высота головки 13 мм **Шлиф. головка** ø головки до 16 мм высота головки 32 мм	**Poliflex®-шлиф. головки** ø хвостовика 3 + 6 мм Связки: **GR** ø головки до 6 мм **GHR, LR и TX** ø головки до 10 мм **LHR** ø головки до 15 мм **Оправка** ø головки до 10 мм	**Алмазная шлиф. головка** ø хвостовика 3 + 6 мм ø головки до 6 мм **CBN-Шлиф. головка** ø хвостовика 3 + 6 мм ø головки до 8 мм	**Отрезные круги ЕНТ** ø 30 мм подходящий **зажимной стержень BO 6/6 0-4** см. каталог 206, стр. 44 **Шлиф. диски ER** ø 30 мм подходящий **зажимной стержень BO 6/6 3-10** см. каталог 206, стр. 16	

Указание: если не указан ø хвостовика, поставляется хвостовик ø 6 мм.

* Каталог 203: данные относятся к открытой длине хвостовика 10 мм и максимальной высоте головки. Размеры с отклонениями применять в соответствии с нормами EN 12413.

Пневматические машины

Прямые, шлифовальные машины

Типы машин	Характеристика

Число оборотов с/без масла: 70.000 мин$^{-1}$ / Мощность: 220 Ватт



Обозначение	EAN 4007220	Исполнение клапана	kg
PGT 3/700	373248	золотников.	0,360

Заказывается отдельно:
Набор соед. арматуры Nr. 2, стр. 31
Рекомендуется применять фильтр SFF08, стр. 66

- **Стабильное число оборотов благодаря центробежному регулятору**
- **Отвод воздуха назад с шумоизоляцией**
- **Расход воздуха 0,25 – 0,8 м³/мин**
- **Вкл. зажимные цанги 3 мм, другие цанги см. группу 4, стр. 64.**
- **Внутренний ø шланга 8 мм.**
- **Шланги для подвода и отвода воздуха поставляются с машиной**
- Турбина новой конструкции
- Очень удобная машина
- Прочная конструкция машины
- Простая в техобслуживании машина
- Возможно применение инструмента с диаметром хвостовика 6 мм / ¼”
- Применение как с маслом так и без

Число оборотов: 50.000 мин$^{-1}$ / Мощность: 220 Ватт



Обозначение	EAN 4007220	Исполнение клапана	kg
PG 3/500 S	286326	золотников.	0,370

Заказывается отдельно:
Набор соед. арматуры Nr. 2, стр. 31
Вкл. шланг для подвода воздуха **PLS 8 (продаётся в метрах)** стр. 31

- **Отвод воздуха вперёд**
- **Расход воздуха 0,45 м³/мин**
- **Вкл. зажимные цанги 6 мм, другие цанги см. группу 5, стр. 64.**
- **Внутренний ø шланга 8 мм.**
- Лёгкая удобная машина
- Захват инструмента 3 или 6 мм.

Число оборотов: 44.000 мин$^{-1}$ / Мощность: 220 Ватт



Обозначение	EAN 4007220	Исполнение клапана	kg
PG 3/440 DH	176603	Поворотно-рычажный	0,340

Заказывается отдельно:
Набор соед. арматуры Nr. 2, стр. 31

- **Отвод воздуха назад с шумоизоляцией**
- **Расход воздуха 0,35 м³/мин**
- **Вкл. цанду 6 мм, другие цанги см. группу 6, стр. 64.**
- **Внутренний ø шланга 8 мм**
- **Шланги поставляются с машиной**
- Наименьшая и легчайшая машина данного класса
- Теплоизолированный корпус
- Эргономная конструкция для оптимальной передачи усилия
- Узкая, прочная конструкция
- Поворотно-рычажный клапан (DH) предохраняет от случайного ввода в эксплуатацию

Число оборотов: 44.000 мин$^{-1}$ / Мощность: 220 Ватт



Обозначение	EAN 4007220	Исполнение клапана	kg
PGZ 3/440 SU mit Support*	348437	поворотный	1,420
PGZ 3/440 ohne Support *	176580	поворотный	0,450

Заказывается отдельно:
Набор соед. арматуры Nr. 2, стр. 31

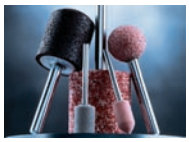
*mit Support = с суппортом
*ohne Support = без суппорта

- **Машина PGZ 3/440 SU с суппортом**
- **Технические данные см. PG 3/440 DH.**
- С усиленным корпусом для установки на станках

- **Машина PGZ 3/440 без суппорта**
- **Технические данные см. PG 3/440 DH.**
- **Машина на эластичной подвеске для работы с роботом-по заказу**

Цанги и принадлежности см. стр. 30-31 и 62-72.

Инструменты для пневматических машин

Число оборотов Мощность	Каталог 202	Каталог 203*	Каталог 204*	Каталог 205	Каталог 206	Каталог 208
						
38.000 мин$^{-1}$ 220 Ватт	**Твёрдосплавная борфреза** ø хвостовика 3 + 6 мм ø головки до 6 мм **Борфреза из быстрорежущей стали** **ø хвостовика 3 мм** ø головки до 2 мм	**Шлиф. головка** ø хвостовика 3 мм ø головки до 13 мм высота головки 13 мм **Шлиф. головка** ø головки до 16 мм высота головки 32 мм	**Poliflex®-шлиф. головки** ø хвостовика 3 + 6 мм Связки: **GR** ø головки до 6 мм **GHR, LR и TX** ø головки до 10 мм **LHR** ø головки до 15 мм **Оправка** ø головки до 10 мм	**Алмазная шлиф. головка** ø хвостовика 3 + 6 мм ø головки до 6 мм **CBN-Шлиф. головка** ø хвостовика 3 + 6 мм ø головки до 8 мм	**Отрезные круги EHT** ø 30 мм подходящий **зажимной стержень BO 6/6 0-4** см. каталог 206, стр. 44 **Шлиф. диски ER** ø 30 мм подходящий **зажимной стержень BO 6/6 3-10** см. каталог 206, стр. 16	
28.000 мин$^{-1}$ 370 Ватт	**Твёрдосплавная борфреза** ø головки до 8 мм **Борфреза из быстрорежущей стали** ø хвостовика 3 мм ø головки до 3,2 мм	**Шлиф. головка** ø хвостовика 3 мм ø головки до 16 мм высота головки 16 мм **Шлиф. головка** ø головки до 25 мм высота головки 32 мм	**Poliflex®-шлиф. головки** Связки: **GR и PUR** ø головки до 10 мм **GHR, LR и TX** ø головки до 15 мм **LHR** ø головки до 20 мм **Оправка** ø головки до 19 мм **POLICAP®** ø хвостовика 3 мм ø головки до 7 мм	**Алмазная шлиф. головка** ø головки до 10 мм **CBN-Шлиф. головка** ø головки до 12 мм **Лепест. шлиф. головка*** ø хвостовика 3 мм ø головки до 20 мм высота головки 10 мм **POLINOX®-Шлиф. диски PNER** ø 25 мм	**Отрезные круги EHT** ø 50 мм подходящий **зажимной стержень BO 6/6 0-4** см. каталог 206, стр. 44 **Шлиф. диски ER** ø 50 мм подходящий **зажимной стержень BO 6/6 3-10** см. каталог 206, Страница 16	
25.000 мин$^{-1}$ 75 Ватт	**Борфреза из быстрорежущей стали** ø хвостовика 3 мм ø головки до 4 мм	**Шлиф. головка** ø хвостовика 3 мм ø головки до 13 мм высота головки 13 мм	**Poliflex®-шлиф. головки** ø хвостовика 3 мм Связки: **LHR** ø головки до 10 мм **GR, LR** и **LHR** ø головки до 12 мм **ATADISC®-диск AD 2005, AD 2505, AD 3505-2** с зажимной стержень **ASD 20** заж. часть **SP 20** подложка **ST 25** или **ST 35**			
25.000 мин$^{-1}$ 225 Ватт	**Твёрдосплавная борфреза** ø головки до 10 мм **Борфреза из быстрорежущей стали** ø хвостовика 3 + 6 мм ø головки до 4 мм	**Шлиф. головка** ø хвостовика 3 мм ø головки до 20 мм высота головки 13 мм **Шлиф. головка** ø головки до 25 мм высота головки 25 мм	**Poliflex®-шлиф. головки** Связки: **GR и PUR** ø головки до 12 мм **GHR, LR и TX** ø головки до 20 мм **LHR** ø головки до 25 мм **Оправка** ø головки до 22 мм **Лепест. шлиф. головка*** ø головки до 20 мм высота головки 10 мм **POLIROLL®** ø головки до 9 мм	**Алмазная шлиф. головка** ø головки до 12 мм **CBN-Шлиф. головка** ø головки до 15 мм **POLINOX®-Шлиф. диски PNER** ø 25 мм		

Указание: если не указан ø хвостовика, поставляется хвостовик ø 6 мм.

* Каталог 203/204 данные относятся к открытой длине хвостовика 10 мм и максимальной высоте головки. Размеры с отклонениями применять в соответствии с EN 12413, лепестковые шлиф. головки EN 13743.

Пневматические машины

Прямые и угловые пневматические машины

Типы машин	Характеристика

Число оборотов: 38.000 мин$^{-1}$ / Мощность: 220 Ватт



Обозначение	EAN 4007220	Исполнение клапана	kg
PG 3/380 DH	176627	Поворотно-рычажный	0,310

Заказывается отдельно:
Набор соед. арматуры Nr. 2, стр. 31
Вкл. шланг для подвода воз**духа PLS 8 (продаётся в метрах)** стр. 31

- **Отвод воздуха вперёд**
- **Расход воздуха 0,35 м³/мин**
- **Вкл. цанду 6 мм, другие цанги см. группу 6, стр. 64.**
- **Внутренний ø шланга 8 мм**
- Лёгкое, удобное исполнение
- Малая вибрация при работе
- Поворотно-рычажный клапан (DH) предохраняет от случайного ввода в эксплуатацию

Число оборотов: 28.000 мин$^{-1}$ / Мощность: 370 Ватт

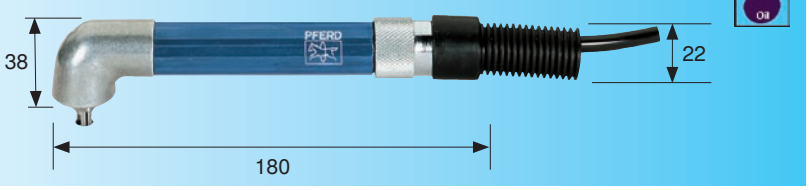


Обозначение	EAN 4007220	Исполнение клапана	kg
PG 5/280 HV	176733	Рычажный	0,630

Заказывается отдельно:
Набор соед. арматуры Nr. 2, стр. 31

- **Отвод воздуха назад с шумоизоляцией**
- **Расход воздуха 0,6 м³/мин**
- **Вкл. цанду 6 мм, другие цанги см. группу 6, стр. 64.**
- **Внутренний ø шланга 8 мм**
- **Шланги поставляются с машиной**
- Надёжный, рычажный клапан
- Высокая мощность
- Компактная конструкция

Число оборотов: 25.000 мин$^{-1}$ / Мощность: 75 Ватт



Обозначение	EAN 4007220	Исполнение клапана	kg
PWS 1/250	336601	золотников.	0,250

Заказывается отдельно:
Набор соед. арматуры Nr. 1, стр. 31

- **Отвод воздуха назад с шумоизоляцией**
- **Расход воздуха 0,27 м³/мин**
- **Вкл. цанду 6 мм, другие цанги см. группу 3, стр. 64. и принадлежности, см. стр. 66, каталог 204, см. стр. 33-35.**
- **Внутренний ø шланга 5 мм**
- **Шланги поставляются с машиной**
- Наименьшая конструкция угловой пары для углошлифовальных машин
- Лёгкое, удобное исполнение
- Рекомендуется для обработки углублений

Поставляемые принадлежности: по 1 штуке ASD 20, SP 20, ST 25, ST 35 и различные диски.

Число оборотов: 25.000 мин$^{-1}$ / Мощность: 225 Ватт



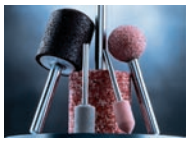
Обозначение	EAN 4007220	Исполнение клапана	kg
PG 3/250 S	286340	золотников.	0,370

Заказывается отдельно:
Набор соед. арматуры Nr. 2, стр. 31
Вкл. шланг для подвода воздуха **PLS 8 (продаётся в метрах)** стр. 31

- **Стабильное число оборотов благодаря центробежному регулятору**
- **Отвод воздуха вперёд**
- **Расход воздуха 0,21 – 0,49 м³/мин**
- **Вкл. цанду 6 мм, другие цанги см. группу 5, стр. 64.**
- **Внутренний ø шланга 8 мм**
- Лёгкое, удобное исполнение

Цанги и принадлежности см. стр. 30-31 и 62-72.

Инструменты для пневматических машин

Число оборотов Мощность	Каталог 202	Каталог 203*	Каталог 204*	Каталог 205	Каталог 206	Каталог 208
						
25.000 мин$^{-1}$ 600 Ватт	**Твёрдосплавная борфреза** ø головки до 12 мм **Борфреза из быстрорежущей стали** ø хвостовика 3 + 6 мм ø головки до 4 мм	**Шлиф. головка** ø хвостовика 3 мм ø головки до 20 мм высота головки 13 мм **Шлиф. головка** ø головки до 25 мм высота головки 25 мм	**Poliflex®-шлиф. головки** Связки: **GR** и **PUR** ø головки до 12 мм **GHR, LR** и **TX** ø головки до 20 мм **LHR** ø головки до 25 мм **Оправка** ø головки до 22 мм **Лепест. шлиф. головка*** ø головки до 20 мм высота головки 10 мм	**Алмазная шлиф. головка** ø головки до 12 мм **CBN-Шлиф. головка** ø головки до 15 мм **POLIROLL®** ø головки до 9 мм **POLINOX®-Шлиф. диски PNER** ø 25 мм		
23.000 мин$^{-1}$ 370 Ватт	**Твёрдосплавная борфреза** ø головки до 10 мм **Борфреза из быстрорежущей стали** ø головки до 5 мм	**Шлиф. головка** ø головки до 32 мм высота головки 32 мм	**Poliflex®-шлиф. головки** Связки: **GR** и **PUR** ø головки до 12 мм **GHR, LR** и **TX** ø головки до 20 мм **LHR** ø головки до 30 мм **Poliflex®-диски Связка TX** ø 25 мм **Оправка** ø головки до 22 мм **POLICAP®** ø головки до 11 мм **POLIROLL®** ø головки до 9 мм	**Алмазная шлиф. головка** ø головки до 12 мм **CBN-Шлиф. головка** ø головки до 15 мм **Лепест. шлиф. головка*** ø головки до 25 мм высота головки 25 мм **POLINOX®-Шлиф. диски PNER** ø 25 мм	**Отрезные круги EHT** ø 50 мм подходящий **зажимной стержень BO 6/6 0-4** см. каталог 206, стр. 44 **Шлиф. диски ER** ø 50 мм подходящий **зажимной стержень BO 6/6 3-10** см. каталог 206, стр. 16	
22.000 мин$^{-1}$ 600 Ватт	**Твёрдосплавная борфреза** ø головки до 10 мм **Борфреза из быстрорежущей стали** ø головки до 5 мм	**Шлиф. головка** ø головки до 32 мм высота головки 32 мм	**Poliflex®-шлиф. головки** Связки: **GR** и **PUR** ø головки до 12 мм **GHR, LR** и **TX** ø головки до 20 мм **LHR** ø головки до 30 мм **Poliflex®-диски Связка TX** ø 25 мм **Оправка** ø головки до 25 мм **POLICAP®** ø хвостовика 3 мм ø головки до 10 мм	**Алмазная шлиф. головка** ø головки до 12 мм **CBN-Шлиф. головка** ø головки до 15 мм **Лепест. шлиф. головка*** ø головки до 25 мм высота головки 25 мм **POLINOX®-Шлиф. диски PNER** ø 25 мм	**Отрезные круги EHT** ø 70 мм подходящий **зажимной стержень BO 6/6 0-4** или **BO 6/10 0-4** или **BO 8/10 0-4** см. каталог 206, стр. 44 **Шлиф. диски ER** ø 70 мм подходящий **зажимной стержень BO 8/10 4-8** или **BO 8/10 6-20** см. каталог 206, стр. 16	

Указание: если не указан ø хвостовика, поставляется хвостовик ø 6 мм.

* Каталог 203/204 данные относятся к открытой длине хвостовика 10 мм и максимальной высоте головки. Размеры с отклонениями применять в соответствии с EN 12413, лепестковые шлиф. головки EN 13743.

Пневматические машины

Прямые, шлифовальные машины

Типы машин	Характеристика

Число оборотов: 25.000 мин$^{-1}$ / Мощность: 600 Ватт



Обозначение	EAN 4007220	Исполнение клапана	kg
PGAS 8/ 250 E-HV	600146	Рычажный	1,250

Заказывается отдельно:
Набор соед. арматуры Nr. 3, стр. 31

- **Отвод воздуха назад с шумоизоляцией**
- **Расход воздуха 0,85 м³/мин**
- **Вкл. цанду 6 мм, другие цанги см. группу 7, стр. 64.**
- **Внутренний ø шланга 9 мм**
- **Шланги поставляются с машиной**
- С демсирующим подшипником, рекомендуется для работы с твёрдосплавными борфрезами
- Высокая производительность

Число оборотов с маслом: 23.000 мин$^{-1}$ / Мощность с маслом: 370 Ватт
Число оборотов без масла: 18.000 мин$^{-1}$ / Мощность без масла: 340 Ватт



Обозначение	EAN 4007220	Исполнение клапана	kg
PG 5/230 HV	235294	Рычажный	0,640

Заказывается отдельно:
Набор соед. арматуры Nr. 2, стр. 31

- **Отвод воздуха назад с шумоизоляцией**
- **Расход воздуха 0,63 м³/мин**
- **Вкл. цанду 6 мм, другие цанги см. группу 6, стр. 64.**
- **Внутренний ø шланга 8 мм**
- **Шланги поставляются с машиной**
- Возможно применение без масла
  – благоприятная окружающая среда
  – отсутствие остатков на инструменте
  – отсутствие влияния на маслочувствительные материалы, такие как: керамика, дерево, пластмасса

Число оборотов с маслом: 23.000 мин$^{-1}$ / Мощность с маслом: 370 Ватт
Число оборотов без масла: 18.000 мин$^{-1}$ / Мощность без масла: 340 Ватт



Обозначение	EAN 4007220	Исполнение клапана	kg
PG 5/230 V-HV	235300	Рычажный	0,830

Заказывается отдельно:
Набор соед. арматуры Nr. 2, стр. 31

- **Технические данные как у PG 5/230 DH.**
- Удлинённое исполнение
- Возможна высокая нагрузка рабочего шпинделя благодаря стабильному исполнению и спец. подшипнику

Число оборотов: 22.000 мин$^{-1}$ / Мощность: 600 Ватт



Обозначение	EAN 4007220	Исполнение клапана	kg
PG 8/220 HV	450840	Рычажный	0,755

Заказывается отдельно:
Набор соед. арматуры Nr. 3, стр. 31
Вкл. шланг для подвода воз**духа PLS 9 (продаётся в метрах)** стр. 31

- **Отвод воздуха вперёд**
- **Расход воздуха 0,85 м³/мин**
- **Вкл. цанду 6 мм, другие цанги см. группу 7, стр. 64.**
- **Внутренний ø шланга 9 мм.**
- Лёгкое, удобное исполнение
- Компактная форма

Число оборотов: 22.000 мин$^{-1}$ / Мощность: 600 Ватт



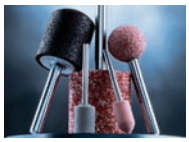
Обозначение	EAN 4007220	Исполнение клапана	kg
PG 8/220 V-HV	177167	Рычажный	1,100

Заказывается отдельно:
Набор соед. арматуры Nr. 3, стр. 31
Вкл. шланг для подвода воздуха **PLS 9 (продаётся в метрах)** стр. 31

- **Отвод воздуха вперёд**
- **Расход воздуха 0,85 м³/мин**
- **Вкл. цанду 6 мм, другие цанги см. группу 7, стр. 64.**
- **Внутренний ø шланга 9 мм.**
- Удлинённое исполнение
- Возможна работа двумя руками
- Возможно исполнение **с обратным вращением**
- Исполнение с супортом по заказу

Цанги и принадлежности см. стр. 30-31 и 62-72.

Инструменты для пневматических машин

Число оборотов Мощность	Каталог 202	Каталог 203*	Каталог 204*	Каталог 205	Каталог 206	Каталог 208
						
21.000 мин$^{-1}$ 370 Ватт	**Твёрдосплавная борфреза** ø головки до 12 мм **Борфреза из быстрорежущей стали** ø головки до 5 мм	**Шлиф. головка** ø головки до 25 мм высота головки 25 мм	**Poliflex®-шлиф. головки** Связки: **GR** и **PUR** ø головки до 12 мм **GHR, LR** и **TX** ø головки до 20 мм **LHR** ø головки до 30 мм **Poliflex®-диски** **Связка TX** ø 25 мм **Оправка** ø головки до 25 мм **POLICAP®** ø головки до 11 мм **Лепест. шлиф. головка*** ø головки до 25 мм высота головки 25 мм	**POLINOX®-Шлиф. диски PNER** ø 25 мм **ATADISC®-держатели SHT 3550** с **шлиф. диском AD 5005** **COMBIDISC®-шлиф. диски** ø 20 до 38 мм **шлиф. ленты BA/VB 3-20/520**	**Отрезные круги EHT** ø 70 мм **Шлиф. диски ER** ø 70 мм	Дисковые щётки, неплетёные **RBU 2004** **RBU 3006** Кистевые щётки, неплетёные **PBU 1010**
20.000 мин$^{-1}$ 220 Ватт	**Твёрдосплавная борфреза** ø головки до 10 мм **Борфреза из быстрорежущей стали** ø головки до 5 мм	**Шлиф. головка** ø головки до 20 мм высота головки 20 мм	**Poliflex®-шлиф. головки** Связки: **GR** и **PUR** ø головки до 15 мм **GHR, LR** и **TX** ø головки до 20 мм **LHR** ø головки до 30 мм **Poliflex®-диски** **Связка TX** ø 25 мм **POLICAP®** ø головки до 11 мм **Лепест. шлиф. головка*** ø головки до 25 мм высота головки 25 мм **POLINOX®-Шлиф. диски PNER** ø 25 мм	**ATADISC®-держатели SHT 3550** с **шлиф. диском AD 5005** **COMBIDISC®-шлиф. диски** ø 20 до 38 мм **COMBIDISC® POLIVLIES®-диски** жёсткое исполнение **VRH 20** для **BSVH 25,5** **шлиф. ленты BA/VB 12/305**		Дисковые щётки, неплетёные **RBU 2004** **RBU 3006** Кистевые щётки, неплетёные **PBU 1010**
18.000 мин$^{-1}$ 370 Ватт	**Твёрдосплавная борфреза** ø головки до 12 мм **Борфреза из быстрорежущей стали** ø головки до 5 мм	**Шлиф. головка** ø головки до 25 мм высота головки 25 мм	**Poliflex®-шлиф. головки** Связки: **GR** и **PUR** ø головки до 15 мм **GHR, LR** и **TX** ø головки до 25 мм **LHR** ø головки до 30 мм **Poliflex®-диски** **Связка TX** ø 25 мм **Оправка** ø головки до 30 мм **POLICAP®** ø головки до 13 мм **POLINOX®-Шлиф. звёзды** ø 25 мм	**Алмазная шлиф. головка** ø головки до 15 мм **CBN-Шлиф. головка** ø головки до 20 мм **Лепест. шлиф. головка*** ø головки **до 40** мм высота головки 20 мм	**Отрезные круги EHT** ø 70 мм подходящий **зажимной стержень** **BO 6/6 0-4** или **BO 6/10 0-4** или **BO 8/10 0-4** см. каталог 206, стр. 44 **Шлиф. диски ER** ø 70 мм подходящий **зажимной стержень** **BO 8/10 4-8** **BO 8/10 6-20** см. каталог 206, стр. 16	Дисковые щётки, неплетёные **RBU 2009** Кистевые щётки, неплетёные **PBU 1010** **PBU 1516**

Указание: если не указан ø хвостовика, поставляется хвостовик ø 6 мм.

* Каталог 203/204 данные относятся к открытой длине хвостовика 10 мм и максимальной высоте головки. Размеры с отклонениями применять в соответствии с EN 12413, лепестковые шлиф. головки EN 13743.

Пневматические машины

Прямые и угловые пневматические машины

Типы машин	Характеристика

Число оборотов: 21.000 мин$^{-1}$ / Мощность: 370 Ватт



PWS 5/210 HV с насадным плечом, принадлежности см. стр. 68

Обозначение	EAN 4007220	Исполнение клапана	kg
PWS 5/210 HV	177075	Рычажный	0,670

Заказывается отдельно:
Набор соед. арматуры Nr. 2, стр. 31.

- **Отвод воздуха назад с шумоизоляцией**
- **Расход воздуха 0,60 м³/мин**
- **Вкл. цанду 6 мм, другие цанги см. группу 6, стр. 64.**
- **Внутренний ø шланга 8 мм**
- **Шланги поставляются с машиной**
- Минимальная высота рабочей головки машины

Число оборотов: 20.000 мин$^{-1}$ / Мощность: 220 Ватт



PWS 3/200 DH с насадным плечом, принадлежности см. стр. 68

Обозначение	EAN 4007220	Исполнение клапана	kg
PWS 3/200 DH	282175	Поворотно-рычажный	0,370

Заказывается отдельно:
Набор соед. арматуры Nr. 2, стр. 31
Вкл. шланг для подвода воздуха **PLS 8 (продаётся в метрах)** стр. 31

- **Отвод воздуха вперёд расход воздуха 0,35 м³/мин**
- **Вкл. цанду 6 мм, другие цанги см. группу 6, стр. 64.**
- **Внутренний ø шланга 8 мм**
- Удобная, компактная форма
- Возможна обработка труднодоступных мест

Число оборотов: 18.000 мин$^{-1}$ / Мощность: 370 Ватт



Обозначение	EAN 4007220	Исполнение клапана	kg
PG 5/180 HV	176719	Рычажный	0,640

Заказывается отдельно:
Набор соед. арматуры Nr. 2, стр. 31

- **Стабильное число оборотов благодаря центробежному регулятору**
- **Отвод воздуха назад с шумоизоляцией**
- **Расход воздуха 0,30-0,60 м³/мин**
- **Вкл. цанду 6 мм, другие цанги см. группу 6, стр. 64.**
- **Внутренний ø шланга 8 мм**
- **Шланги поставляются с машиной**

Число оборотов: 18.000 мин$^{-1}$ / Мощность: 370 Ватт



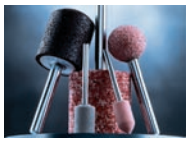
Обозначение	EAN 4007220	Исполнение клапана	kg
PG 5/180 V-HV	176726	Рычажный	0,830

Заказывается отдельно:
Набор соед. арматуры Nr. 2, стр. 31

- **Технические данные см. PG 5/180 HV.**
- Узкое исполнение удлинения
- Возможна высокая нагрузка рабочего шпинделя благодаря стабильному исполнению и спец. подшипнику

Цанги и принадлежности см. стр. 30-31 и 62-72.

Инструменты для пневматических машин

Число оборотов Мощность	Каталог 202	Каталог 203*	Каталог 204*	Каталог 205	Каталог 206	Каталог 208
						
18.000 мин$^{-1}$ 600 Ватт	**Твёрдосплавная борфреза** ø головки до 12 мм **Борфреза из быстрорежущей стали** ø головки до 5 мм	**Шлиф. головка** ø головки до 25 мм высота головки 25 мм	**Poliflex®-шлиф. головки** Связки: **GR** и **PUR** ø головки до 15 мм **GHR, LR** и **TX** ø головки до 25 мм **LHR** ø головки до 30 мм **Оправка** ø головки до 30 мм **Лепест. шлиф. головка*** ø головки до 30 мм высота головки 30 мм	**Алмазная шлиф. головка** ø головки до 15 мм **CBN-Шлиф. головка** ø головки до 20 мм	**Отрезные круги EHT** ø 70 мм подходящий **зажимной стержень** **BO 6/6 0-4** или **BO 6/10 0-4** или **BO 8/10 0-4** см. каталог 206, стр. 44 **Шлиф. диски ER** ø 70 мм подходящий **зажимной стержень** **BO 8/10 4-8** или **BO 8/10 6-20** см. каталог 206, стр. 16	Дисковые щётки, неплетёные **RBU 4009** Кистевые щётки, неплетёные **PBU 1010** **PBU 1516** **PBU 2020** Кистевые щётки, плетёные **PBG 1919** Дисковые щётки, плетёные **RBG 7006**
17.000 мин$^{-1}$ 370 Ватт	**Твёрдосплавная борфреза** ø головки до 12 мм **Борфреза из быстрорежущей стали** ø головки до 6 мм	**Шлиф. головка** ø головки до 32 мм высота головки 32 мм	**Poliflex®-шлиф. головки** Связки: **GR** и **PUR** ø головки до 12 мм **GHR, LR** и **TX** ø головки до 20 мм **LHR** ø головки до 30 мм **Poliflex®-диски** **Связка TX** ø 25 мм **Оправка** ø головки до 30 мм **POLICAP®** ø головки до 13 мм	**Войлочная головка** ø головки до 10 мм	**Отрезные круги EHT** ø 70 мм **Шлиф. диски ER** ø 70 мм	Дисковые щётки, неплетёные **RBU 2004** **RBU 3006** **RBU 4009** Кистевые щётки, неплетёные **PBU 1010** **PBU 2020** **PBU 1516** Кистевые щётки, плетёные **PBG 1919**
16.000 мин$^{-1}$ 370 Ватт	**Твёрдосплавная борфреза** ø головки до 12 мм **Борфреза из быстрорежущей стали** ø головки до 6 мм	**Шлиф. головка** ø головки до 32 мм высота головки 32 мм	**Poliflex®-шлиф. головки** Связки: **GR** и **PUR** ø головки до 12 мм **GHR, LR** и **TX** ø головки до 20 мм **LHR** ø головки до 30 мм **Poliflex®-диски** **Связка TX** ø 25 мм **Оправка** ø головки до 30 мм **POLICAP®** ø головки до 13 мм	**COMBIDISC®-шлиф. диски** ø 20 до 50 мм **TX-диски** ø 50 мм **ATADISC®-держатель** **SHT 3575** с **шлиф. диском** **AD 7505** **SHT 2025** с **шлиф. диском AD VRH 25 A** **шлиф. ленты** **BA/VB 3-20/520**	**Отрезные круги EHT** ø 70 мм **Шлиф. диски ER** ø 70 мм	Дисковые щётки, неплетёные **RBU 2004** **RBU 3006** **RBU 4009** Кистевые щётки, неплетёные **PBU 1010** **PBU 2020** **PBU 1516** Кистевые щётки, плетёные **PBG 1919**

Указание: если не указан ø хвостовика, поставляется хвостовик ø 6 мм.

* Каталог 203/204 данные относятся к открытой длине хвостовика 10 мм и максимальной высоте головки. Размеры с отклонениями применять в соответствии с EN 12413, лепестковые шлиф. головки EN 13743.

Пневматические машины

Прямые и угловые пневматические машины

Типы машин	Характеристика

Число оборотов с/без масла: 18.000 мин$^{-1}$ / Мощность: 600 Ватт



Обозначение	EAN 4007220	Исполнение клапана	kg
PG 9/180 V-HV	319765	Рычажный	1,600

Заказывается отдельно:
Набор соед. арматуры Nr. 3, стр. 31

- **Отвод воздуха вперёд**
- **Расход воздуха 0,90 м³/мин**
- **Вкл. цанду 6 мм, другие цанги см. группу 8, стр. 64.**
- **Внутренний ø шланга 9 мм**
- **Шланги поставляются с машиной**
- Узкое исполнение удлинения
- Очень прочное исполнение
- Высокий крутящий момент
- Возможно применение без масла
  – благоприятная окружающая среда
  – отсутствие остатков на инструменте
  – отсутствие влияния на маслочуствительные материалы, такие как: керамика, дерево, пластмасса.
- Постоянный крутящий момент и мощность независимо от условий работы

Число оборотов с маслом: 17.000 мин$^{-1}$ / Мощность с маслом: 370 Ватт
Число оборотов без масла: 14.000 мин$^{-1}$ / Мощность без масла: 340 Ватт

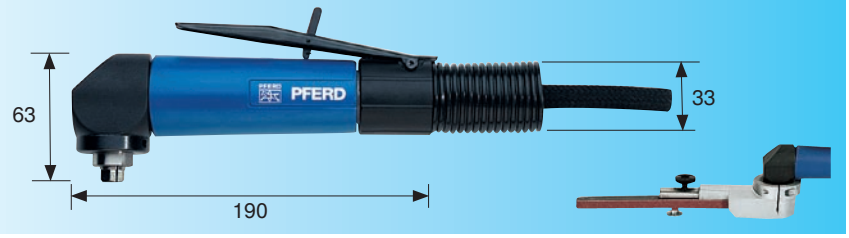


Обозначение	EAN 4007220	Исполнение клапана	kg
PWS 5/ 170-45 HV	484999	Рычажный	0,880

Заказывается отдельно:
Набор соед. арматуры Nr. 2, стр. 31

- **Отвод воздуха назад с шумоизоляцией**
- **Расход воздуха 0,63 м³/мин**
- **Вкл. цанду 6 мм, другие цанги см. группу 6, стр. 64.**
- **Внутренний ø шланга 8 мм**
- **Шланги поставляются с машиной**
- При применении без масла, смотри преимущества у PG 9/180 V-HV
- Угловая головка 45°, для обработки труднодоступных мест

Число оборотов с маслом: 16.000 мин$^{-1}$ / Мощность с маслом: 370 Ватт
Число оборотов без масла: 13.000 мин$^{-1}$ / Мощность без масла: 340 Ватт



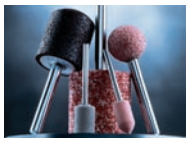
Обозначение	EAN 4007220	Исполнение клапана	kg
PWS 5/160 HV	235287	Рычажный	0,670

PWS 5/160 HV с насадным плечом, принадлежности см. стр. 67
Заказывается отдельно:
Набор соед. арматуры Nr. 2, стр. 31.

- **Отвод воздуха назад с шумоизоляцией**
- **Расход воздуха 0,63 м³/мин**
- **Вкл. цанду 6 мм, другие цанги см. группу 6, стр. 64.**
- **Внутренний ø шланга 8 мм**
- **Шланги поставляются с машиной**
- Возможно применение без масла
  – благоприятная окружающая среда
  – отсутствие остатков на инструменте
  – отсутствие влияния на маслочуствительные материалы, такие как: керамика, дерево, пластмасса.

Цанги и принадлежности см. стр. 30-31 и 62-72.

Инструменты для пневматических машин

Число оборотов Мощность	Каталог 202	Каталог 203*	Каталог 204*		Каталог 206	Каталог 208
						
16.000 мин$^{-1}$ 600 Ватт	**Твёрдосплавная борфреза** ø головки до 16 мм **Борфреза из быстрорежущей стали** ø головки до 6 мм	**Шлиф. головка** ø головки до 32 мм высота головки 32 мм	**Poliflex®-шлиф. головки** Связки: **GR** и **PUR** ø головки до 20 мм **GHR, LR** и **TX** ø головки до 30 мм **LHR** ø головки до 40 мм **Poliflex®-диски** **Связка TX** ø 25 мм **Оправка** ø головки до 38 мм **POLICAP®** ø головки до 16 мм **Лепест. шлиф. головка*** ø головки до 40 мм высота головки 20 мм **POLIROLL®** ø головки до 16 мм **POLINOX®-Шлиф. звёзды** ø 25 мм		**Отрезные круги EHT** ø 70 мм подходящий **зажимной стержень** **BO 6/6 0-4** или **BO 6/10 0-4** или **BO 8/10 0-4** см. каталог 206, стр. 44 **Шлиф. диски ER** ø 70 мм подходящий **зажимной стержень** **BO 8/10 4-8** или **BO 8/10 6-20** см. каталог 206, стр. 16	Дисковые щётки, неплетёные **RBU 5015** **RBU 7015** **RBU 8015** Дисковые щётки, плетёные **RBG 7006** Кистевые щётки, неплетёные **PBU 3029**
13.000 мин$^{-1}$ 370 Ватт	**Твёрдосплавная борфреза** ø головки до 12 мм **Борфреза из быстрорежущей стали** ø головки до 6 мм	**Шлиф. головка** ø головки до 32 мм высота головки 32 мм	**Poliflex®-шлиф. головки** Связки: **GR** и **PUR** ø головки до 12 мм **GHR, LR** и **TX** ø головки до 20 мм **LHR** ø головки до 30 мм **Poliflex®-диски** **Связка TX** ø 25-40 мм **Оправка** ø головки до 30 мм **POLICAP®** ø головки до 13 мм **Лепест. шлиф. головка*** ø головки до 40 мм высота головки 20 мм	**POLINOX®-Шлиф. диски PNER** ø 50 мм **ATADISC®-держатель SHT 3575** с **шлиф. диском AD 7505** **Шлиф. диски AD VRH 35A SHT 2025** с **Шлиф. диски AD VRH 25A** **COMBIDISC®-шлиф. диски** ø до 75 мм **TX-диски,** ø 50 + 75 мм **шлиф. ленты BA/VB 3-20/520**	**Отрезные круги EHT** ø 70 мм **Шлиф. диски ER** ø 70 мм	Дисковые щётки, неплетёные **RBU 2004** **RBU 3006** **RBU 4009** Кистевые щётки, неплетёные **PBU 1010** **PBU 2020** **PBU 1516** Кистевые щётки, плетёные **PBG 1919**
12.000 мин$^{-1}$ 220 Ватт			**COMBIDISC®-держатель SBH 20, 25, 38, 50, 75** без резьбы **COMBIDISC®-шлиф. диски** ø 20 до 75 мм **COMBIDISC® TX-диски** ø 50 и 75 мм **COMBIDISC® POLIVLIES®-диски** ø 20 до 75 мм **COMBIDISC® POLICLEAN®-диски** ø 50 мм	**ATADISC®-диск AD 5005, AD 7505** **Шлиф. диски AD VRH 35 A** с **подложкой ATADISC® AF 1/4 SP 35** и заж. часть **SP 35** подложка **ST 50** или **ST 75**		

Указание: если не указан ø хвостовика, поставляется хвостовик ø 6 мм.

* Каталог 203/204 данные относятся к открытой длине хвостовика 10 мм и максимальной высоте головки. Размеры с отклонениями применять в соответствии с EN 12413, лепестковые шлиф. головки EN 13743.

Пневматические машины

Прямые и угловые пневматические машины

Типы машин	Характеристика

Число оборотов: 16.000 мин$^{-1}$ / Мощность: 600 Ватт

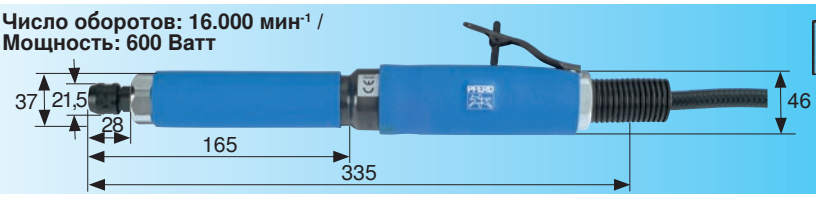


Обозначение	EAN 4007220	Исполнение клапана	kg
PG 8/160 HV	536339	Рычажный	0,775

Заказывается отдельно:
Набор соед. арматуры Nr. 3, стр. 31
Вкл. шланг для подвода воздуха **PLS 9 (продаётся в метрах)** стр. 31

- **Стабильное число оборотов благодаря центробежному регулятору.**
- **Отвод воздуха вперёд**
- **Расход воздуха 0,34-0,85 м³/мин**
- **Вкл. цанду 6 мм, другие цанги см. группу 7, стр. 64.**
- **Внутренний ø шланга 9 мм**
- Короткое, удобное исполнение
- Высокая мощность
- Лёгкое исполнение

Число оборотов: 16.000 мин$^{-1}$ / Мощность: 600 Ватт

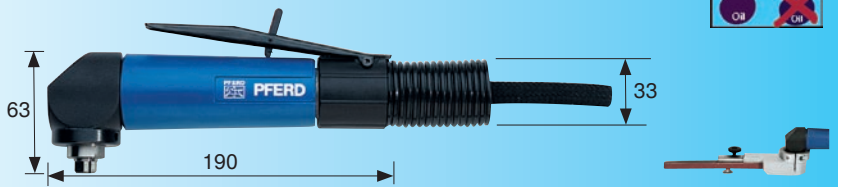


Обозначение	EAN 4007220	Исполнение клапана	kg
PGAS 8/160 V-HV	286432	Рычажный	1,240

Заказывается отдельно:
Набор соед. арматуры Nr. 3, стр. 31

- **Технические данные как у PG 8/160 HV.**
- **Отвод воздуха назад**
- **Шланги поставляются с машиной**
- Возможна работа двумя руками
- Возможно исполнение с супортом

Число оборотов: 13.000 мин$^{-1}$ / Мощность: 370 Ватт



Обозначение	EAN 4007220	Исполнение клапана	kg
PWS 5/130 HV	271766	Рычажный	0,670

PWS 5/130 HV с насадным плечом, принадлежности см. стр. 67
Заказывается отдельно:
Набор соед. арматуры Nr. 2, стр. 31

- **Стабильное число оборотов благодаря центробежному регулятору.**
- **Отвод воздуха назад с шумоизоляцией**
- **Расход воздуха 0,3-0,6 м³/мин**
- **Вкл. цанду 6 мм, другие цанги см. группу 6, стр. 64.**
- **Внутренний ø шланга 8 мм**
- **Шланги поставляются с машиной**
- **Применение как с маслом так и без**
- **Дополнительные данные как у PWS 5/160 HV** стр. 17.

Число оборотов: 12.000 мин$^{-1}$ / Мощность: 220 Ватт



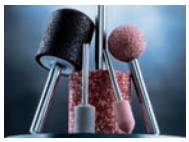
Обозначение	EAN 4007220	Исполнение клапана	kg
PW 3/120 DH	271780	Поворотно-рычажный	0,390

Заказывается отдельно:
Набор соед. арматуры Nr. 2, стр. 31
Вкл. шланг для подвода воздуха **PLS 8 (продаётся в метрах)** стр. 31
SPV 20 удлинитель шпинделя стр. 66.

- **Отвод воздуха вперёд**
- **Расход воздуха 0,35 м³/мин**
- **Внутренний ø шланга 8 мм**
- **Шпиндель с резьбой 1/4“ - 20 UNC.**
- Для шлиф. и окончательных работ с инструментами **COMBIDISC®** (используется подложка без хвостовика)
- Короткое, удобное исполнение
- Возможна обработка труднодоступных мест
- Высокий крутящий момент

Цанги и принадлежности см. стр. 30-31 и 62-72.

Инструменты для пневматических машин

Число оборотов Мощность	Каталог 202	Каталог 203*	Каталог 204*	Каталог 205	Каталог 206	Каталог 208
						
12.000 мин$^{-1}$ 600 Ватт	**Твёрдосплавная борфреза** ø головки до 20 мм **Борфреза из быстрорежущей стали** ø головки до 8 мм	**Шлиф. головка** ø головки до 50 мм	**Poliflex®-шлиф. головки** Связки: **GR** и **PUR** ø головки до 25 мм **GHR, LR** и **TX** ø головки до 40 мм **LHR** ø головки до 40 мм **Оправка** ø головки до 45 мм **Лепест. шлиф. головка*** ø головки до 60 мм высота головки 30 мм **POLINOX®-Шлиф. диски PNER** ø 50 мм	**Алмазная шлиф. головка** ø головки до 24 мм **CBN-Шлиф. головка** ø головки до 32 мм	**Отрезные круги EHT** ø 70 мм подходящий **зажимной стержень BO 6/6 0-4** или **BO 6/10 0-4** или **BO 8/10 0-4** см. каталог 206, стр. 44 **Шлиф. диски ER** ø 70 мм подходящий **зажимной стержень BO 8/10 4-8** или **BO 8/10 6-20** см. каталог 206, стр. 16	Дисковые щётки, неплетёные **RBU 8015** Кистевые щётки, вулканизированные **PBV 2222** Кистевые щётки, неплетёные **PBU 3029** Дисковые щётки, плетёные **RBG 7006**
			COMBIDISC®-держатель SBH 20, 25, 38, 50, 75 **COMBIDISC®-шлиф. диски** ø 20 до 75 мм **TX-диски** ø 50 и 75 мм **COMBIDISC® POLIVLIES®-диски** ø 20 до 75 мм **Фибродиски** и **подложка** ø ø до 115 **мм** **Абразивные ленты BA/VB 3-20/520**		**Отрезные и шлиф. круги** **POLIFAN®-Лепестковые шлиф. круги** **Алмазные отрезные круги** ø до 115 мм	Дисковые щётки, плетёные **RBG 11512** Чашечные щётки, плетёные **TBG 65, с резьбой M14** Чашечные щётки, неплетёные **TBU 60, с резьбой M14** Тарельчатые щётки, плетёные **KBG 10013** Тарельчатые щётки, неплетёные **KBU 9010** Тарельчатые щётки, плетёные **KBG 11515**
12.000 мин$^{-1}$ 900 Ватт			**Фибродиски** ø до 125 мм **Подложки по запросу**		**Отрезные и шлиф. круги** **POLIFAN®-Лепестковые шлиф. круги** **Алмазные отрезные круги** ø до 125 мм	

Указание: если не указан ø хвостовика, поставляется хвостовик ø 6 мм.

* Каталог 203/204 данные относятся к открытой длине хвостовика 10 мм и максимальной высоте головки. Размеры с отклонениями применять в соответствии с EN 12413, лепестковые шлиф. головки EN 13743.

Пневматические машины

Прямые и угловые пневматические машины

Типы машин	Характеристика

Число оборотов с/без масла: 12.000 мин$^{-1}$ / Мощность: 600 Ватт



Обозначение	EAN 4007220	Исполнение клапана	kg
PG 9/120 V-HV	319758	Рычажный	1,600

Заказывается отдельно:
Набор соед. арматуры Nr. 3, стр. 31

- **Стабильное число оборотов благодаря центробежному регулятору.**
- **Отвод воздуха назад с шумоизоляцией**
- **Расход воздуха 0,3-0,6 м³/мин**
- **Вкл. цанду 6 мм, другие цанги см. группу 6, стр. 64.**
- **Внутренний ø шланга 9 мм**
- **Шланги поставляются с машиной**
- Применение как с маслом так и без
- Узкое исполнение удлинения
- Очень прочное исполнение
- **Дополнительные данные как у PG 9/180 V-HV**, стр. 17.

Число оборотов с/без масла: 12.000 мин$^{-1}$ / Мощность: 600 Ватт



PW 9/120 HV с насадным плечом, принадлежности см. стр.67

Обозначение	EAN 4007220	Исполнение клапана	kg
PW 9/120 HV	319772	Рычажный	1,750

Заказывается отдельно:
Набор соед. арматуры Nr. 3, стр. 31

- **Отвод воздуха назад с шумоизоляцией**
- **Расход воздуха 0,9 м³/мин**
- **Внутренний ø шланга 9 мм**
- **Шпиндель с резьбой M14**
- **Посадочный диаметр 22,23 мм**
- **Шланги поставляются с машиной**
- Для лёгких шлиф. и отрезных работ
- Возможно применение без масла
  – благоприятная окружающая среда
  – отсутствие остатков на инструменте
  – отсутствие влияния на маслочуствительные материалы, такие как: керамика, дерево, пластмасса.

Число оборотов: 12.000 мин$^{-1}$ / Мощность: 900 Ватт



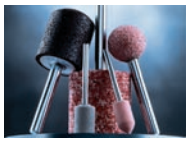
Обозначение	EAN 4007220	Исполнение клапана	kg
PW 11/ 120 HV	447970	Рычажный	1,900
PW 11/ 120 AVH	447963	Рычажный	2,000

Заказывается отдельно:
Набор соед. арматуры Nr. 4, стр. 31

- **Стабильное число оборотов благодаря центробежному регулятору.**
- **Отвод воздуха вперёд, вниз с шумоизоляцией**
- **Расход воздуха 1,13 м³/мин**
- **Внутренний ø шланга 12 мм**
- **Шпиндель с резьбой M14**
- **Посадочный диаметр 22,23 мм**
- Высокая мощность
- Максимальный диаметр 125 мм
- Прочное исполнение для жёстких условий

- **PW 11/120 AVH** с антивибрационной ручкой и устройством против дисбаланса
- Специальный фланец только для отрезных и зачистных кругов

Цанги и принадлежности см. стр. 30-31 и 62-72.

Число оборотов Мощность	Каталог 202	Каталог 203*	Каталог 204*	Каталог 205	Каталог 206	Каталог 208
						
12.000 мин$^{-1}$ 1.000 Ватт	**Твёрдосплавная борфреза** ø головки до 20 мм	**Шлиф. головка** ø головки до 50 мм высота головки 60 мм	**Оправка** ø головки до 45 мм **Лепест. шлиф. головка*** высота головки 50 мм **POLINOX®-Шлиф. диски PNER** ø 50 мм		**Отрезные круги EHT** ø 70 мм **Шлиф. диски ER** ø 70 мм подходящий **зажимной стержень BO 6/6 3-10** или **BO 8/10 6-20** или **BO 8/10 4-8** см. каталог 206 страница 44	Дисковые щётки, неплетёные **RBU 7015** **RBU 8015** Дисковые щётки, плетёные **RBG 7006**
			COMBIDISC®-держатель SBH 20, 25, 38, 50, 75 **COMBIDISC®-шлиф. диски** ø 20 до 75 мм **TX-диски** ø 50 и 75 мм **COMBIDISC® POLIVLIES®-диски** ø 20 до 75 мм **Фибродиски** ø до 125 мм **Подложжки для фибродисков** ø до 125 мм		**Отрезные и шлиф. круги** **POLIFAN®-Лепестковые шлиф. круги** **Алмазные отрезные круги** ø до 125 мм	Чашечные щётки, плетёные **TBG 65,** с резьбой M14 Чашечные щётки, неплетёные **TBU 60,** с резьбой M14

Указание: если не указан ø хвостовика, поставляется хвостовик ø 6 мм.

* Каталог 203/204 данные относятся к открытой длине хвостовика 10 мм и максимальной высоте головки. Размеры с отклонениями применять в соответствии с EN 12413, лепестковые шлиф. головки EN 13743.

Пневматические машины

Прямые и угловые пневматические машины, зажимной стержень

Типы машин	Характеристика

Число оборотов: 12.000 мин$^{-1}$ / Мощность: 1.000 Ватт



Обозначение	EAN 4007220	Исполнение клапана	kg
PG 12/ 120 V-HV	177396	Рычажный	2,400

Заказывается отдельно:
Набор соед. арматуры Nr. 4, стр. 31

- **Стабильное число оборотов благодаря центробежному регулятору.**
- **Отвод воздуха назад с шумоизоляцией**
- **Расход воздуха 1,3 м³/мин**
- **Вкл. цанду 6 мм, другие цанги см. группу 8, стр. 64.**
- **Внутренний ø шланга 12 мм**
- **Шланги поставляются с машиной**
- Прочное исполнение
- Универсальная система крепления инструмента: цанги, резьбовое, зажимные стержни
- Дополнительная опора удлинённого шпинделя

Число оборотов: 12.000 мин$^{-1}$ / Мощность: 1.000 Ватт



Обозначение	EAN 4007220	Исполнение клапана	kg
PW 12/ 120 HV	177334	Рычажный	2,500

Заказывается отдельно:
Набор соед. арматуры Nr. 4, стр. 31

- **Отвод воздуха назад с шумоизоляцией**
- **Расход воздуха 1,3 м³/мин**
- **Внутренний ø шланга 12 мм**
- **Шпиндель с резьбой M14.**
- **Посадочное отверстие 22,23 мм**
- **Шланги поставляются с машиной**
- Прочное исполнение для жёстких условий
- Высокая мощность

Держатель AF 14-1/4 для COMBIDISC®



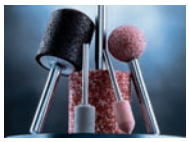
Обозначение	EAN 4007220	kg
AF 14-1/4	302026	0,058

- **Резьбовое соединение M14**
- **Подходящее соединение 1/4“ - 20 UNC.**
- **Подходит для:**
  PW 9/120 HV, PW11/120 HV, PW 12/120 HV, WT 7 E M14, WT 10 H

Цанги и принадлежности см. стр. 30-31 и 62-72.

Инструменты для пневматических машин

Число оборотов
Мощность

Каталог 202	Каталог 203*	Каталог 204*	Каталог 205	Каталог 206	Каталог 208
					
Твёрдосплавная борфреза ø головки до 16 мм **Борфреза из быстрорежущей стали** ø головки до 10 мм	**Шлиф. головка** ø головки до 50 мм высота головки 40 мм **Шлиф. головка Твёрдость D** ø головки до 40 мм	**Poliflex®-шлиф. головки** Связки: **GR** и **PUR** ø головки до 25 мм **GHR, LR** и **TX** ø головки до 40 мм **LHR** ø головки до 40 мм **Poliflex®-диски Связка TX** ø 40 мм **Оправка** ø головки до 60 мм **POLICAP®** ø головки до 21 мм **Лепест. шлиф. головка*** ø головки до 60 мм высота головки 50 мм **Войлочная головка** ø головки до 15 мм **POLIROLL®** ø головки до 18 мм **POLINOX®-Шлиф. головка** ø головки до 50 мм **POLINOX®-Шлиф. диски PNER** ø 50 и 75 мм **POLINOX®-Шлиф. звёзды** ø 25 и 38 мм			Чашечные щётки, неплетёные **TBU 5010** Дисковые щётки, вулканизированные **RBV 6307** Кистевые щётки, плетёные **PBG 1910** Кистевые щётки, вулканизированные **PBV 2222** Кистевые щётки, неплетёные **PBU 2020** **PBU 1516** **PBU 3029** **PBU 1010** Дисковые щётки, неплетёные **RBU 2004** **RBU 3006** **RBU 4009** **RBU 5015** **RBU 7015** **RBU 8015** Дисковые щётки, плетёные **RBG 7006**

10.000 мин$^{-1}$
600 Ватт

Указание: если не указан ø хвостовика, поставляется хвостовик ø 6 мм.

* Каталог 203/204 данные относятся к открытой длине хвостовика 10 мм и максимальной высоте головки. Размеры с отклонениями применять в соответствии с EN 12413, лепестковые шлиф. головки EN 13743.

Пневматические машины

Прямые, шлифовальные машины

Типы машин	Характеристика

Число оборотов: 10.000 мин$^{-1}$ / Мощность: 600 Ватт



Обозначение	EAN 4007220	Исполнение клапана	kg
PG 8/100 HV	536438	Рычажный	0,755

Заказывается отдельно:
Набор соед. арматуры Nr. 3, стр. 31
Вкл. шланг для подвода воздуха **PLS 9 (продаётся в метрах)** стр. 31

- **Стабильное число оборотов благодаря центробежному регулятору**
- **Отвод воздуха вперёд**
- **Расход воздуха 0,17 - 0,85 м³/мин**
- **Вкл. зажимные цанги 6 мм, другие цанги см. группу 7, стр. 64.**
- **Внутренний ø шланга 9 мм.**
- Короткая, удобная форма
- Высокая мощность
- Лёгкое исполнение

Число оборотов: 10.000 мин$^{-1}$ / Мощность: 600 Ватт



Обозначение	EAN 4007220	Исполнение клапана	kg
PGAS 8/ 100 HV	286272	Рычажный	0,930

Заказывается отдельно:
Набор соед. арматуры Nr. 3, стр. 31

- **Технические данные см. PG 8/100 HV.**
- **Стабильное число оборотов благодаря центробежному регулятору.**
- **Отвод воздуха назад**
- **Шланги поставляются с машиной**
- Рычажный клапан (HV) предохраняет от случайного ввода в эксплуатацию

Число оборотов: 10.000 мин$^{-1}$ / Мощность: 600 Ватт

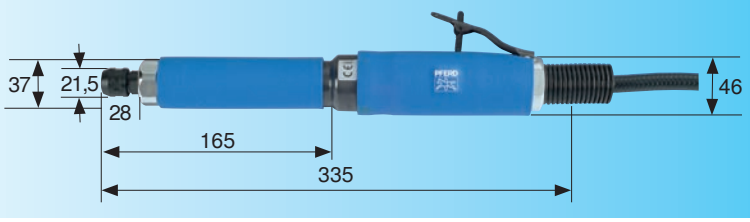


Обозначение	EAN 4007220	Исполнение клапана	kg
PG 8/100 V-HV	176825	Рычажный	1,100

Заказывается отдельно:
Набор соед. арматуры Nr. 3, стр. 31
Вкл. шланг для подвода воздуха **PLS 9 (продаётся в метрах)** стр. 31

- **Стабильное число оборотов благодаря центробежному регулятору.**
- **Отвод воздуха вперёд**
- **Расход воздуха 0,17-0,85 м³/мин**
- **Вкл. цанду 6 мм, другие цанги см. группу 7, стр. 64.**
- **Внутренний ø шланга 9 мм**
- Возможно исполнение с обратным вращением
- Возможно исполнение с супортом

Число оборотов: 10.000 мин$^{-1}$ / Мощность: 600 Ватт



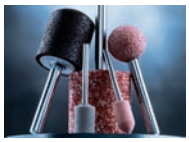
Обозначение	EAN 4007220	Исполнение клапана	kg
PGAS 8/ 100 V-HV	286289	Рычажный	1,240

Заказывается отдельно:
Набор соед. арматуры Nr. 3, стр. 31

- **Технические данные см. PG 8/100 HV**
- **Стабильное число оборотов благодаря центробежному регулятору.**
- **Отвод воздуха назад**
- **Шланги поставляются с машиной**
- Возможно исполнение с супортом

Цанги и принадлежности см. стр. 30-31 и 62-72.

Инструменты для пневматических машин

Число оборотов Мощность	Каталог 202	Каталог 203*	Каталог 204*	Каталог 205	Каталог 206	Каталог 208
						
7.000 мин$^{-1}$ 1.000 Ватт	**Борфрезы из быстрорежущей стали для лёгких сплавов** **119** **120** **121** **Стержни** **ВО 6/10 + ВО 8/10** для **борфрез из быстрорежущей стали для лёгких сплавов**		**Оправка** ø головки до 75 мм **Лепест. шлиф. головка*** ø головки до 80 мм высота головки 50 мм **POLINOX®** ø головки до 60 мм **POLINOX®-Шлиф. диски PNER** ø 75 мм **POLICLEAN®-диски** ø 50 мм			
			Абразивные ленты ВА 35 / 450 X A и **INOX** **Волоконные ленты VB 35 / 450 A**			
5.000 мин$^{-1}$ 600 Ватт	**Борфреза из быстрорежущей стали** ø головки до 20 мм **Борфрезы из быстрорежущей стали для лёгких сплавов** **119** **120** **121** **Стержни** **ВО 6/10 + ВО 8/10** для **борфрез из быстрорежущей стали для лёгких сплавов**		Все **Poliflex®-шлиф. головки и Poliflex®-шлиф. диски** ø до 75 мм **Оправка** ø головки до 100 мм **Лепест. шлиф. головка*** ø головки до 80 мм высота головки 50 мм **POLINOX®-Шлиф. головка** ø головки до 80 мм **POLINOX®-Шлиф. звёзды** ø 38 мм **POLICLEAN®-диски** ø 50 мм **Войлочные головки и круги** ø до 45 мм			Чашечные щётки, неплетёные **TBU 6015**

Указание: если не указан ø хвостовика, поставляется хвостовик ø 6 мм.

* Каталог 203/204 данные относятся к открытой длине хвостовика 10 мм и максимальной высоте головки. Размеры с отклонениями применять в соответствии с EN 12413, лепестковые шлиф. головки EN 13743.

Пневматические машины

Прямые, шлифовальные машины, ленточно-шлиф. машины

Типы машин	Характеристика

Число оборотов: 7.000 мин$^{-1}$ / Мощность: 1.000 Ватт

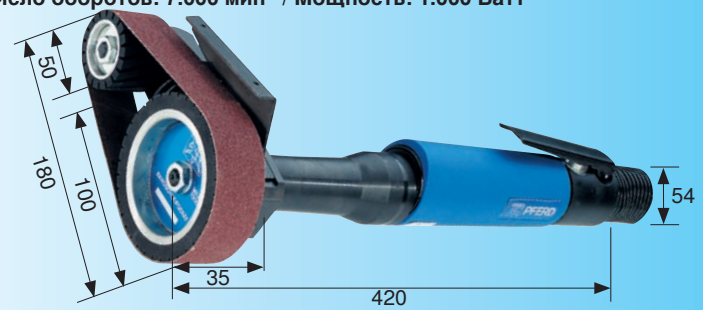


Обозначение	EAN 4007220	Исполнение клапана	kg
PG 12/70 V-HV	177419	Рычажный	2,400

Заказывается отдельно:
Набор соед. арматуры Nr. 4, стр. 31

- **Стабильное число оборотов благодаря центробежному регулятору.**
- **Отвод воздуха назад с шумоизоляцией**
- **Расход воздуха 1,3 м³/мин**
- **Вкл. цанду 6 мм, другие цанги см. группу 8, стр. 64.**
- **Внутренний ø шланга 12 мм**
- **Шланги поставляются с машиной**
- Высокая мощность
- Возможна работа двумя руками
- Универсальная система крепления инструмента: цанги, резьбовое, зажимные стержни

Число оборотов: 7.000 мин$^{-1}$ / Мощность: 1.000 Ватт

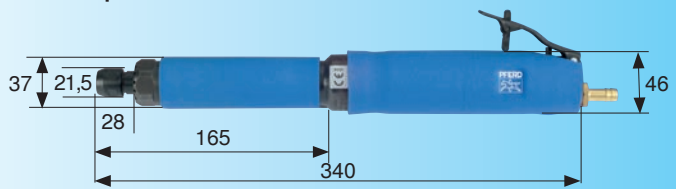


Обозначение	EAN 4007220	Исполнение клапана	kg
PBS 12/70 V-HV 35	177990	Рычажный	4,055

Заказывается отдельно:
Набор соед. арматуры Nr. 4, стр. 31

- **Технические данные см. PG 12/70 V-HV**
- **Устройство BSV 12/35, используется для работы с абразивными и волоконными лентами шириной 35 мм, длиной 450 мм, см. каталог 204, стр. 86.**

Число оборотов: 5.000 мин$^{-1}$ / Мощность: 600 Ватт



Обозначение	EAN 4007220	Исполнение клапана	kg
PG 8/50 V-HV	176788	Рычажный	1,505

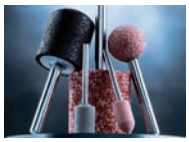
Заказывается отдельно:
Набор соед. арматуры Nr. 3, стр. 31
Вкл. шланг для подвода воз**духа PLS 9 (продаётся в метрах)** стр. 31

- **Отвод воздуха вперёд**
- **Расход воздуха 0,42 – 0,71 м³/мин**
- **Вкл. цанду 6 мм, другие цанги см. группу 7, стр. 64.**
- **Внутренний ø шланга 9 мм**
- Машина с высокой мощностью и низким числом оборотов
- Удлинение шпинделя 165 мм
- Возможно изготовление с супортом

209

Цанги и принадлежности см. стр. 30-31 и 62-72.

Инструменты для пневматических машин

Число оборотов Мощность	Каталог 202	Каталог 203*	Каталог 204*	Каталог 205	Каталог 206	Каталог 208
						
3.500 мин$^{-1}$ 370 Ватт	**Борфреза из быстрорежущей стали** ø головки до 20 мм **Борфрезы из быстрорежущей стали для лёгких сплавов** **119** **120** **121** **Стержни** **ВО 6/10 + ВО 8/10** для **борфрез из быстрорежущей стали для лёгких сплавов**		Все **Poliflex®-шлиф. головки и Poliflex®-шлиф. диски** ø до 80 мм **Оправка** ø головки до 100 мм **Лепест. шлиф. головка*** ø головки до 80 мм высота головки 50 мм **Волоконные головки и круги** ø до 45 мм **POLINOX®-Шлиф. головка** ø головки до 100 мм **POLICLEAN®-диски** ø 50 и 75 мм	**Алмазные отрезные круги** ø 75 мм		
3.500 мин$^{-1}$ 300 Ватт			Все **Poliflex®-шлиф. головки** и **Poliflex®-шлиф. диски** ø до 80 мм **Poliflex®-головки для марморирования PFZY 5040** **Волоконные головки и круги** ø до 45 мм **COMBIDISC® SBH 75** ø до 75 мм **POLICLEAN®-диски** ø до 75 мм			
16.000 мин$^{-1}$ 370 Ватт			**Абразивные ленты** **BA 6/480** **BA 10/480** **BA 12/480** **BA 16/480** **BA 20/480** **BA 25/480**			

Указание: если не указан ø хвостовика, поставляется хвостовик ø 6 мм.

* Каталог 203/204 данные относятся к открытой длине хвостовика 10 мм и максимальной высоте головки. Размеры с отклонениями применять в соответствии с EN 12413, лепестковые шлиф. головки EN 13743.

Пневматические машины

Прямые и угловые пневматические машины, ленточно-шлиф. машины

Типы машин

Характеристика

Число оборотов с маслом: 3.500 мин$^{-1}$ / Мощность: 370 Ватт
Число оборотов без масла: 3.000 мин$^{-1}$ / Мощность: 340 Ватт



Обозначение	EAN 4007220	Исполнение клапана	kg
PG 5/40 V-HV	344361	Рычажный	1,165

Заказывается отдельно:
Набор соед. арматуры Nr. 2, стр. 31

- **Отвод воздуха назад с шумоизоляцией**
- **Расход воздуха 0,63 м3/мин**
- **Вкл. цанду 6 мм, другие цанги см. группу 6, стр. 64.**
- **Внутренний ø шланга 8 мм**
- **Шланги поставляются с машиной**
- Рекомендуется для тонкого шлиф. и полирования
- Прочное исполнение
- Возможно применение без масла
  – благоприятная окружающая среда
  – отсутствие остатков на инструменте
  – отсутствие влияния на маслочуствительные материалы, такие как: керамика, дерево, пластмасса.

Число оборотов: 3.500 мин$^{-1}$ / Мощность: 300 Ватт

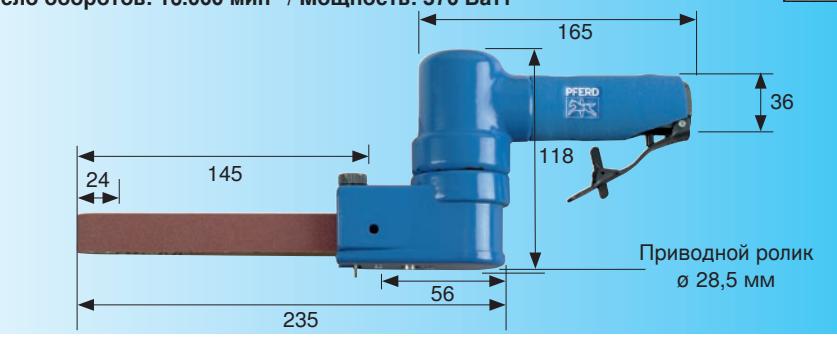


Обозначение	EAN 4007220	Исполнение клапана	kg
PWS 4/40 HV	626221	Рычажный	0,700

Заказывается отдельно:
Набор соед. арматуры Nr. 2, стр. 31

- **Отвод воздуха назад**
- **Расход воздуха 0,57 м3/мин**
- **Вкл. цанду 6 мм, другие цанги см. группу 5, стр. 64.**
- **Внутренний ø шланга 9 мм**
- **Шланги поставляются с машиной**
- Для финишных работ с шлиф. дисками COMBIDISC®

Пневматические ленточно-шлиф. машины PBS 5/160
Число оборотов: 16.000 мин$^{-1}$ / Мощность: 370 Ватт



Обозначение для заказа	EAN 4007220	Ширина ленты мм	Исполнение клапана	kg
PBS 5/160 S-HV	536445	6, 10 и 12	Рычажный	1,430
PBS 5/160 N-HV	357941	16 и 20	Рычажный	1,430
PBS 5/160 B-HV	536452	25	Рычажный	1,430

- **Отвод воздуха в сторону**
- **Расход воздуха 0,6 м³/мин**
- **Внутренний ø шланга 8 мм.**
- **Лёгкая, удобная ленточная машина для шлиф. работ и обр-ки заусенцев**
- **Для абразивных лент шириной 6, 10, 12, 16, 20 и 25 мм, длиной 480 мм, см. каталог 204, стр. 83.**

Заказывается отдельно:
Набор соед. арматуры Nr. 2, стр. 31
Вкл. шланг для подвода воздуха **PLS 8 (продаётся в метрах)** стр. 31

Цанги и принадлежности см. стр. 30-31 и 62-72.

Принадлежности к пневматическим машинам

Арматура

Необходимое для подключения пневматических машин оборудование указанно в рядом стоящей таблице. Некоторые составляющие применяются для нескольких машин, поэтому они объеденены в группы 1 – 5. По группам машин Вы найдёте номера для заказа подходящих принадлежностей.

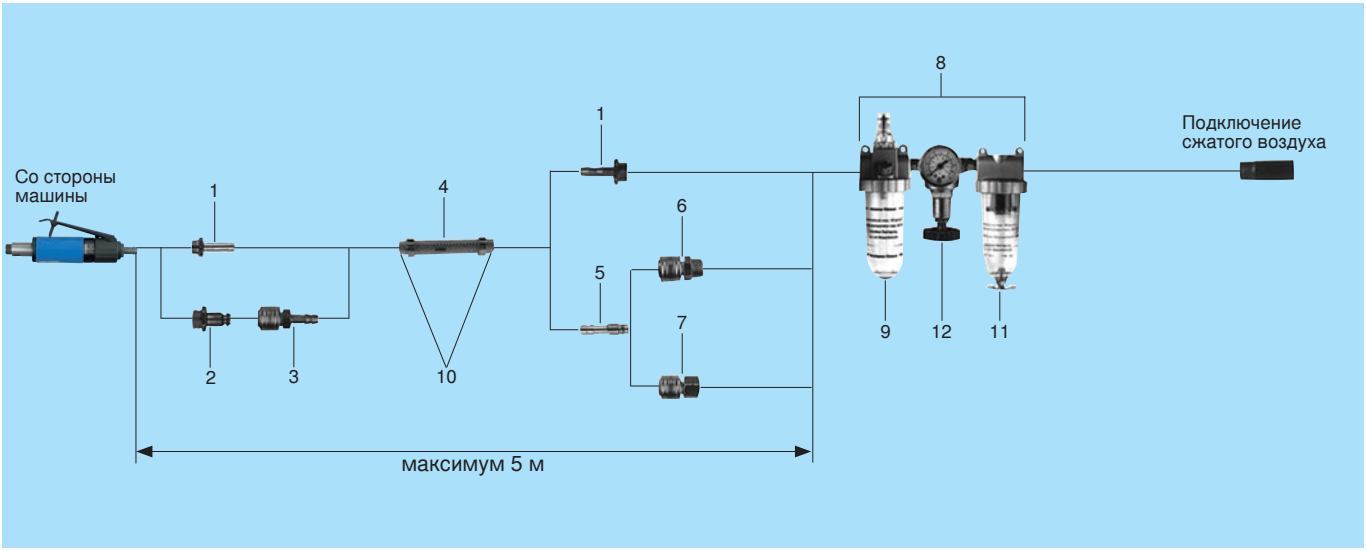
Пояснение к обозначению:
X = подходящие принадлежности
Ø = Диаметр указывается в качестве условного прохода шланга для сжатого воздуха в мм.

Набор соеденительной арматуры
Комплектные наборы соед. оборудования Nr. 1 – 4 для пневматических машин указаны в рядом приведённой таблице. Состовные части, входящие в набор соед. оборудования приведены в таблице на стр. 31.

Тип машин	Группа машин	Набор соед. арм
PGT 1/1000	1	1
PG 1/800	1	1
PGAS 1/800*	1	1
PWS 1/800	1	1
PGT 3/700* без масла	5	2
PG 3/500 S	5	2
PG 3/440 DH*	5	2
PGZ 3/440 SU*	5	2
PGZ 3/440*	5	2
PG 3/380 DH	5	2
PG 5/280 HV*	5	2
PWS 1/250*	3	1
PG 3/250 S	5	2
PGAS 8/250 E-HV	2	3
PG 5/230 HV* без масла	5	2
PG 5/230 V-HV* без масла	5	2
PG 8/220 HV	2	3
PG 8/220 V-HV	2	3
PWS 5/210 HV*	5	2
PWS 3/200 DH	5	2
PG 5/180 HV*	5	2
PG 5/180 V-HV*	5	2
PG 9/180 V-HV* без масла	2	3
PWS 5/170-45 HV	5	2
PWS 5/160 HV* без масла	5	2
PG 8/160 HV	2	3
PGAS 8/160 V-HV*	2	3
PWS 5/130 HV* без масла	5	2
PW 3/120 DH	5	2

Тип машин	Группа машин	Набор соед. арм
PG 9/120 V-HV* без масла	2	3
PW 9/120 HV* без масла	2	3
PW 11/120 HV	4	4
PW 11/120 AVH	4	4
PG 12/120 V-HV*	4	4
PW 12/120 HV*	4	4
PG 8/100 HV	2	3
PGAS 8/100 HV*	2	3
PG 8/100 V-HV*	2	3
PGAS 8/100 V-HV	2	3
PG 12/70 V-HV*	4	4
PBS 12/70 V-35HV*	4	4
PG 8/50 V-HV	2	3
PG 5/40 V-HV* без масла	5	2
PWS 4/40 HV	5	2
PBS 5/160 S-HV	5	2
PBS 5/160 N-HV	5	2
PBS 5/160 B-HV	5	2
MST 31 F*	3	1
MST 31 M*	3	1
MST 31 G*	3	1
PFG 07/220*	1	1
Пневмопривод PM 5/230 HV*	5	2
Пневмопривод PM 12/200 HV*	4	4
Пневмопривод PM 12/120 HV*	4	4
Пневмопривод PM 12/70 HV*	4	4

* в комплекте с шлангом для подвода и отвода воздуха



Nr.	Обозначение
1	Ввинчиваемый наконечник
2	Вставной наконечник с резьбой
3	Самоустанавливающиеся муфта с резьбой
4	Самоустанавливающиеся муфта с резьбой
5	Вставной наконечник
6	Самоустанавливающиеся муфта с резьбой
7	Самоустанавливающиеся муфта с резьбой
8	Прибор для подготовки маслянного тумана
9	Масленная колба
10	Клемы для шланга
11	Фильтр для устранения конденсата
12	Редукционный клапан

Принадлежности к пневматическим машинам

Арматура

Группа машин ❶	❷	❸	❹	❺	Набор соед. 1	2	3	4	Nr. изделия	EAN 4007220	Обозначение для заказа с указанием размеров		
											Поз. 1 Ввинчиваемый наконечник		
X									808.01.103	178362	TG 6 1/8	ø 6/R 1/8“	
				X					808.01.104	178379	TG 8 1/4	ø 8/R 1/4“	
	X								808.01.107	178409	TG 9 1/4	ø 9/R 1/4“	
											Поз. 2 Вставной наконечник с резьбой		
X									808.01.094	178300	STG 1/8	R 1/8	внешняя
	X			X					808.01.098	178324	STG 1/4	R 1/4	внешняя
											Поз. 3 Самоустанавливающиеся муфта с резьбой		
X									808.01.050	178195	VKT 6	ø 6	
				X					808.01.052	178201	VKT 8	ø 8	
	X								808.01.055	178218	VKT 9	ø 9	
											Поз. 4 Самоустанавливающиеся муфта с резьбой		
X									808.01.114	178461	PLS 5	ø 5 / продаётся в метрах	
X					3m*				808.01.115	178478	PLS 6	ø 6 / продаётся в метрах	
				X		3m*			808.01.117	178485	PLS 8	ø 8 / продаётся в метрах	
	X						3m*		808.01.120	178492	PLS 9	ø 9 / продаётся в метрах	
			X					3m*	808.01.122	178508	PLS 12	ø 12 / продаётся в метрах	
											Шланг для сжатого воздуха по запросу		
											Поз. 5 Вставной наконечник		
		X							809.00.001	179208	T 4		для MST 31
		X							809.00.020	179390	T 5		PWS 1/250
X					1*				808.01.100	178331	T 6	ø 6	
				X		1*			808.01.126	178522	T 8	ø 8	
	X						1*		808.01.105	178386	T 9	ø 9	
			X					1*	808.01.109	178423	T 12 NW 12	ø 12	
											Поз. 6 Самоустанавливающиеся муфта с резьбой		
X	X	X			1*				808.01.065	178232	VKA 1/4	R 1/4“ внешняя	
X	X	X		X		1*	1*		808.01.070	178256	VKA 1/2	R 1/2“ внешняя	
			X						808.01.066	178249	VKA 1/2 NW 12	R 1/2“ внешняя	также для ONG 1/2
											Поз. 7 Самоустанавливающиеся муфта с резьбой		
X	X	X		X					808.01.080	178270	VKI 1/4	R 1/4“ внутр.	
X	X	X		X					808.01.085	178287	VKI 1/2	R 1/2“ внутр.	
											Поз. 8 Прибор для подготовки маслянного тумана		
X		X			1*				808.02.000	178645	ONG 1 - 4	R 1/4“ внутр.	
X		X							809.00.026	179444	ONG 1 - 4	R 1/4“ внутр. с фильтром	
	X		X	X		1*	1*	1*	808.03.000	178652	ONG 1 - 2	R 1/2“ внутр.	
X	X		X	X	1*	1*	1*	1*	809.00.014	179338	Спец. масло 1 литр см. стр 71		
X	X		X	X					809.00.013	179321	Спец. масло 5 литр см. стр 71		
											Поз. 9 Масленная колба		
X		X							808.04.000	178669	OE 1 - 4	R 1/4“ внутр.	
	X		X	X					808.05.000	178676	OE 1 - 2	R 1/2“ внутр.	
											Поз. 10 Клеммы для шланга		
X									808.01.128	178539	K 9	для PLS 5	
X				X	2*	2*			808.01.130	178546	K 13	для PLS 6 + 8	
	X						2*		808.01.135	178553	K 16	для PLS 9	
			X					2*	927.89.207	204801	K 20	для PLS 12	
											Поз. 11 Фильтр для устранения конденсата		
X		X							808.06.000	178683	WA 1 - 4	R 1/4“ внутр.	
X		X							808.06.002	178690	Фильтр 1 - 4	R 1/4“ внутр.	
	X		X	X					808.07.000	178713	WA 1 - 2	R 1/2“ внутр.	
	X		X	X					808.06.003	178706	Фильтр 1 - 2	R 1/2“ внутр.	
				X					808.07.005	335703	Фильтр тонкой очистки SFF 08		
											Поз. 12 Редукционный клапан		
X		X							808.08.000	178720	DRM 1 - 4	R 1/4“ внутр.	
	X		X	X					808.09.000	178737	DRM 1 - 2	R 1/2“ внутр.	

*Штук

Электрические машины и приводные устройства с гибким валом

Электробезопасность

Согласно действующих норм безопасности для ручных машин с электроприводом, машины фирмы PFERD соответствуют классу защиты II:

Электропривода с зашитной изоляцией (класс защиты II)

Данные исполнения обозначены знаком защитная изоляция ⧈ и дополнительно „SI“.

Следующие приводные устройства **PFERD** имеют защитную изоляцию:

- **Электрические, прямые, шл. машины**
  UGER 5/250 SI (страница 34)
  UGER 5/90 SI (страница 34)
  UGER 10/110 SI (страница 34)
  UGER 10/60 SI (страница 34)
- **Электрические ленточно-шлиф. машины**
  UBS 5/100 SI 925 (страница 35)
  UBS 5/70 SI-R (страница 35)

CE-знак

Машины фирмы **PFERD** каталога 209 соответствуют действующим „EC-дерективам для машин 98/37/EG, 73/23/EWG и EMV 89/336/EWG„ (Закон безопасности приборов GSGV).

Все машины **PFERD** имеют знак CE.

Гарантия

При установленных неисправностях на электрических и пневматических машинах а также принадлежностях к ним, мы гарантируем ремонт или замену неисправных частей. Данные гарантийные обязательства состовляют 12 месяцев. В случае неправильной эксплуатации, применения и использования не оригинальных запасных частей и непрофессионального ремонта, гарантийные обязательства не действительны.

Право на техническое изменение

При конструировании машин нами берутся во внимание новейшие достижения в научноисследовательской, конструкторской работе и из бытовой практики. Поэтому мы оставляем за собой право на техническое изменение.

Электронная регулировка числа оборотов электрических машин PFERD

Преимущества:

1. Плавная регулировка оборотов
2. Плавное включение машины
3. Постоянное число оборотов в установленном режиме, возможно применение различных инструментов с оптимальным подбором числа оборотов
4. Возможен контроль числа оборотов
5. Быстрое изменение числа оборотов регулировочным колесом (см. стрелку)



Регулировочное колесо для изменения числа оборотов

Консультационная служба PFERD

Инженернотехническая служба фирмы PFERD а также сотрудники отдела приводных устройств всегда готовы предоставить Вам техническую консультацию.

Можно решить следующие проблемы:

- Гибкие валы и воздушные машины с жёстким, изогнутым удлинителем для обработки труднодоступных мест
- Приводные устройства для специального напряжения и частоты тока
- Пневматические машины и гибкие валы с левым ходом

Сервисная служба PFERD

Опытный коллектив завода в г. Хермескайл обеспечивает быстрый ремонт.

Для сокращения времени простоя рекомендуется отправлять дефектные машины по следующему адресу:

August Rüggeberg GmbH & Co. KG
PFERD-Werkzeuge
Abt. Maschinen
Industriegebiet Grafenwald
54411 Hermeskeil

Как правило Вам направляется конкретная сметная стоимость ремонта для принятия решения. Если затраты на ремонт состовляют около 70 % от стоимости новой машины нами рекомендуется закупка новой машины.

Мы гарантируем, что качество отремонтированных машин не уступает новым.

Быстрая доставка запасных частей

В случае необходимости мы гарантируем отправку в течении 24 часов.

При изменении исполнения машин, нами как правило гарантируется поставка запасных частей в течении 4 лет.


PFERD


PFERD




PFERD

Электрические машины

Прямая шлифовальная машина

UGER 5/250 SI - Диапазон чис. об.: 25.000 – 11.000 мин$^{-1}$ / Мощность: 500 Ватт
UGER 5/ 90 SI - Диапазон чис. об.: 9.000 – 4.000 мин$^{-1}$ / Мощность: 500 Ватт



Обозначение для заказа	EAN 4007220	Число оборотов мин$^{-1}$	Напряжен. Вольт 50 - 60 Гц	Потребл. мощность Ватт	Отдав. мощность Ватт	kg
UGER 5/250 SI	265581	25.000 - 11.000	230	500	300	1,555
UGER 5/ 90 SI	267332	9.000 - 4.000	230	500	300	1,640

Электрическая прямая шлиф. машина

- **Защитная изоляция** ⧈
- **Вкл. зажимные цанги 6 мм, другие цанги см. группу 11, стр. 64.**
- **Электронное регулирование оборотов**
- Удобная, мощная машина
- Электронная тахорегулировка обеспечивает постоянное число оборотов независимо от нагрузки
- Плавный пуск для защиты механики и электроники
- Электронная защита от перегрузок
- Прочная, простая в обслуживании конструкция
- Универсальное применение с различными инструментами

UGER 5/90 SI

- Универс. применение, особенно с инструм. POLINOX®-/POLIVLIES®



Машина с набором инструментов

Обозначение для заказа	EAN 4007220	kg
PNSOKO Test-Set*	323274	6,720

*Test-Set = набор для тестирования

Содержимое:

1 машина UGER 5/90 SI с электронным регулятором числа оборотов (диапазон от 4.000 до 9.000 мин$^{-1}$). Мощность 500 Ватт.

2 лепестковые шлиф. головки и 10 шлиф. головок POLINOX® различного исполнения и зернистости с 1 кругом POLIFAN® - PFC 115 A 60 SG-COOL

UGER 10/110 SI - Диапазон чис. об.: 11.000 – 4.900 мин$^{-1}$ / Мощность: 1.050 Ватт
UGER 10/ 60 SI - Диапазон чис. об.: 5.600 – 2.500 мин$^{-1}$ / Мощность: 1.050 Ватт



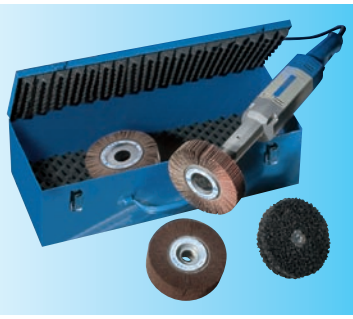
Обозначение для заказа	EAN 4007220	Число оборотов мин$^{-1}$	Напряжен. Вольт 50 - 60 Гц	Потребл. мощность Ватт	Отдав. мощность Ватт	kg
UGER 10/110 SI	597118	11.000 – 4.900	230	1.050	660	3,500
UGER 10/ 60 SI	485002	5.600 – 2.500	230	1.050	660	3,500

Электрическая прямая шлиф. машина
UGER 10/110 SI

- **Защитная изоляция** ⧈
- **Вкл. зажимные цанги 6 мм, другие цанги см. группу 12, стр. 64.**
- **Электронное регулирование оборотов**
- Высокая приводная мощность.
- Электронная защита от перегрузок
- Плавный пуск для защиты механики и электроники
- Прочная, простая в обслуживании конструкция

UGER 10/60 SI

- **Защитная изоляция** ⧈
- **Вкл. зажимные цанги 12 мм, другие цанги см. группу 12, стр. 64.**
- **Эл- регулирование оборотов**
- Высокая приводная мощность.
- Электронная защита от перегрузок
- Плавный пуск для защиты механики и электроники
- Прочная, простая в обслуживании конструкция
- Для работ в жёстких условиях с борфрезами, лепестк. головками, инструментами POLINOX® и шл. головками



Привод и инструменты в металлическом ящике.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	kg
Koffer UGER 10/60 SI 230 V**	485019	11,000

**Koffer = Набор

Содержимое:

1 машина UGER 10/60 SI 230 V с цангой Ø 12 мм, мощность 1.000 Ватт.
По 1 цанге Ø 6 мм и Ø 8 мм.
2 диска POLICLEAN® - PCLS 15013/13 с 1 зажимным стержнем 8/13/26

1 леп. круг 15030 A-INOX, зерно 60
1 леп. круг 15030 A-INOX, зерно 120
1 шл. круг POLINOX® PNL 15050 A 100
с 1 зажимным стержнем FR/VR 12/25,4



Лёгкая и очень удобная ленточно-шлифовальная машина предназначена для обработки радиусов в труднодоступных местах с абразивными и шлифовальными лентами для достижения равномерной поверхности.



Диапазон чис. об.: 10.000 – 4.000 мин$^{-1}$ / Мощность: 500 Ватт



Обозначение для заказа	EAN 4007220	Скорость ленты м/с	Напряжен. Вольт 50-60 Гц	Потребл. мощность Ватт	Отдав. мощность Ватт	kg
UBS 5/100 SI 925	333006	16 – 6,5	230	500	300	2,215

■ **Абразивные ленты: BA/VB 3-20/520** см. каталог 204, страница 83-86.

Электрические-ленточно-шлиф. машины

- **С держателем BSVH 41 и насадным плечом BSVA 9/25.**
- **Защитная изоляция** ⧈
- **Электронное регулирование оборотов**
- Удобная, мощная машина
- Электронная тахорегулировка обеспечивает постоянное число оборотов независимо от нагрузки
- Плавный пуск для защиты механики и электроники
- Электронная защита от перегрузок
- Прочная, простая в обслуживании конструкция
- Рекомендуются ленты шириной 3, 6, 12, 16, 20 мм, длиной 520 мм



Машина и принадлежности в наборе

Обозначение	EAN 4007220	kg
Koffer* UBS 5/100 SI 925	344125	6,100

*Koffer = Набор

Содержимое:
1 Электрические-ленточно-шлиф. машины UBS 5/100 SI 925 с набором: Мощность 500 Ватт.

Набор шлифовальных лент:

грубое шлифование:
по 2 абр. ленты 6 + 12 мм шириной, зерно 40, 60, 80, 120 и 180
(макс. окружная скорость: 32 м/с)
тонкое шлифование:
по 2 шлиф. ленты грубое, среднее и мелкое исполнение
(макс. окружная скорость: 25 м/с).

Диапазон чис. об.: 7.000 – 3.000 мин$^{-1}$ / Мощность: 500 Ватт



Обозначение	EAN 4007220	Скорость ленты м/с	Число оборотов мин$^{-1}$	Напряжен. Вольт 50 - 60 Гц	Потребл. мощность Ватт	Отдав. мощность Ватт	kg
UBS 5/70 SI-R	561263	5-11	7.000-3.000	230	500	300	2,55

■ **Абразивные ленты: BA/VB 30/533** см. каталог 2044, страница 83-86.

Электрическая лент.-шлиф. машина

- **С держателем RBSV 41/50.**
- **Защитная изоляция** ⧈
- **Электронное регулирование оборотов**
- Удобная, мощная машина
- Электронная тахорегулировка обеспечивает постоянное число оборотов независимо от нагрузки
- Электронная защита от перегрузок
- Прочная, простая в обслуживании конструкция
- Шлифование (труб) радиусов различных размеров
- Шлифование труб ø до 55
- Угол охвата 180°
- Рабочий шпиндель M14.
- Рекомендуется для абразивных и шлиф. лент шириной 30 мм, длиной 533 мм

Приводные устройства с гибким валом

Характеристики приводов с гибким валом PFERD

- Удобные держатели инструмента для продолжительной работы
- Многооборотные привода с передачей или безступенчатой регулировкой
- Постоянный диапазон числа оборотов и мощности
- Приводная машина выбирается в соответствии с требуемой мощностью
- Приводные двигателя от 42 – 440 Вольт, 50 или 60 Гц

Гибкие валы

1. Сердечник
Состоит из 4-10 жильной проволоки согласно DIN 2076, специально для высокооборотных двигателей с правым ходом. Муфта сердечника плотно запресована.
Рекомендуется смазка сердечника после 100 часов работы, при этом сердечник и защитный шланг очистить от старой смазки.

2. Зашитный шланг
Из маслостойкой резины, внутри плоская, стальная спираль, снаружи сплошная резина. Соеденительные муфты плотно запресованны и усилены резиновыми манжетами.

3. Ремонт
Ремонт сердечника и защитного шланга невозможен. При замене монтируются новые, состовляющие детали.

4. Радиус изгиба
При использовании гибких валов не рекомендуется сгибать вал более указанного радиуса изгиба.

Приводные устройства с гибким валом работают бесшумно и безвредны для окружающей среды

- Высокое качество обеспечивает длительный срок службы
- Замена валов и держателей возможна в течении короткого времени
- Широкий диапазон применения и универсальность комбинаций
- Возможность применения в ограниченных условиях
- Широкий диапазон числа оборотов
- Высокая передача усилия на инструмент
- Низкий износ, длительный срок службы
- **Указание:**

  тяжёлые валы нельзя подключать к слабым приводам (см. стр. 51 - 61).

Электрическая безопасность

Согласно действующих норм безопасности для ручных электромашин различают три класса защиты:

1. Электропривод с защитным заземлением (класс защиты I)

Данное исполнение для приводных устройств с гибким валом **PFERD**:
- Квинт (стр. 43)
- Маммут (стр. 45)
- Маммут электроник (стр. 47)
- Шляйфмайстер (стр. 49)
- Стандарт 27 (стр. 49)

2. Электропривод с защитной изоляцией (класс защиты II)

Данные исполнения имеют знак „SI“. ⧈

К ним относятся следующие приводные устройства **PFERD**:

- **Прив. устройства с гибким валом**
  RUER 5/250 SI (стр. 39)
  RU 8/180 SI (стр. 41)
  RUER 10/250 SI (стр. 39)
  RUG 19/120 SI (стр. 39)

3. Малое защитное напряжение/ защитное разделение

В котлах, ёмкостях, трубопроводах и закрытых пространствах необходимо малое, переменное, защитное напряжениое 42 Вольта **или** защитное разделение.

3.1 Электропривод с малым защитным напряжением (класс защиты III)

Данные машины используются с напряжением 42 Вольта:

- Квинт (стр. 43)
- Маммут (стр. 45)
- Шляйфмайстер (стр. 49)
- Стандарт 27 (стр. 49)

3.2 Защитное разделение

При работе с гибким валом возможна следующая альтернатива: приводное устройство подключить к ел. сети через трансформатор.

Необходимо соблюдать специальные положения для определённых стран.

4. CE - знак

Приводные устройства 209 каталога фирмы **PFERD** соответствуют действующим „Дерективам для машин 98/37/EG, 73/23/EWG и EMV 89/336/EWG“ (Закон безопасности приборов GSGV) Европейского Сообщества.

Все электрические машины фирмы **PFERD** имеют знак CE.

Сервисная служба PFERD

Опытный коллектив завода в г. Хермескайл обеспечивает быстрый ремонт.

Для сокращения времени простоя рекомендуется отправлять дефектные машины по следующему адресу:

August Rüggeberg GmbH & Co. KG
PFERD-инструменты
Abt. Maschinen
Industriegebiet Grafenwald
54411 Hermeskeil

Как правило Вам направляется конкретная сметная стоимость ремонта для принятия решения. Если затраты на ремонт состовляют около 70 % от стоимости новой машины нами рекомендуется её закупка.

Мы гарантируем, что качество отремонтированных машин не уступает новым.

Быстрая доставка запасных частей

В случае необходимости мы гарантируем отправку в течении 24 часов.

При изменении исполнения машин, нами как правило гарантируется поставка запасных частей в течении 4 лет.

Гарантия

При установленных неисправностях на электрических и пневматических машинах а также принадлежностях к ним мы гарантируем ремонт или замену неисправных частей. Данные гарантийные обязательства состовляют 12 месяцев. В случае неправильной эксплуатации, применения и использования не оригинальных запасных частей и непрофессионального ремонта, гарантийные обязательства не действительны.

Право на техническое изменение

При конструировании машин нами берутся во внимание новейшие достижения в научно-исследовательской, конструкторской работе и из бытовой практики. Поэтому мы оставляем за собой право на техническое изменение.






PFERD



Приводные устройства с гибким валом

Гибкие валы и держатели для приводных устройств

Гибкий вал		Гибкий вал 4 ZG	Гибкий вал 6 Z	Гибкий вал 6 ZG	Гибкий вал 7 ZG /7 ZGU	Гибкий вал 10 ZG	Гибкий вал 12 ZGA	Гибкий вал 12 KG
Страница		стр. 51	стр. 53	стр. 51	стр. 55	стр. 57	стр. 59	стр. 61
Чис. об. мин$^{-1}$ Мощность Ватт		24.000-40.000 300 - 500	10.000-25.000 700 - 1.400	10.000-25.000 750 - 1.500	12.000-25.000 880 - 1.760	750-18.000 140 - 2450	850-12.000 525 - 6280	850-10.000 525 - 6280
Подключение - вал - держатель		DIN 10 G 16	DIN 10 DPF / SRF	DIN 10 G 16	DIN 10 G 22	DIN 10 G 28	DIN 10 G 28	DIN 10 G 35
подходящий вал		●	●	●	❍	–	–	–
RUER 5/250 SI Число оборотов 11.000 - 25.000 мин$^{-1}$ Отдав. мощность 300 Ватт	Прямой держатель	4 ZGB макс: 40.000 мин$^{-1}$	6 Z макс: 24.000 мин$^{-1}$	4 ZGB макс: 40.000 мин$^{-1}$	7 ZGA макс: 25.000 мин$^{-1}$			
	Угловой держатель	WZ 4 A макс: 20.000 мин$^{-1}$	WZ 6 макс: 18.000 мин$^{-1}$ WZT 6 90°/45° макс: 18.000 мин$^{-1}$	WZ 4 A макс: 20.000 мин$^{-1}$	WZ 7 45° макс: 17.100 мин$^{-1}$ WZ 7 B макс: 17.100 мин$^{-1}$			
	Прочие насадки				WT 7 E M 14 макс: 25.000 мин$^{-1}$			
подходящий вал		❍	❍	❍	●	❍	–	–
RUER 10/250 SI Число оборотов 11.000 - 25.000 мин$^{-1}$ Отдав. мощность 600 Ватт	Прямой держатель	4 ZGB макс: 40.000 мин$^{-1}$	6 Z макс: 24.000 мин$^{-1}$	4 ZGB макс: 40.000 мин$^{-1}$	7 ZGA макс: 25.000 мин$^{-1}$	10 ZGE макс: 18.000 мин$^{-1}$		
	Угловой держатель	WZ 4 A макс: 20.000 мин$^{-1}$	WZ 6 макс: 18.000 мин$^{-1}$ WZT 6 90°/45° макс: 18.000 мин$^{-1}$	WZ 4 A макс: 20.000 мин$^{-1}$	WZ 7 45° макс: 17.100 мин$^{-1}$ WZ 7 B макс: 17.100 мин$^{-1}$	WZ 10 45° макс: 17.100 мин$^{-1}$ WZ 10 B макс: 17.100 мин$^{-1}$		
	Прочие насадки				WT 7 E M14 макс: 25.000 мин$^{-1}$			
подходящий вал		–	–	–	❍	●	●	❍
RUG 19/120 SI Число оборотов 3.000 / 6.000 / 12.000 мин$^{-1}$ Отдав. мощность 1.200 Ватт	Прямой держатель				7 ZGA макс: 25.000 мин$^{-1}$	10 ZGE макс: 18.000 мин$^{-1}$ 12 ZGA макс: 18.000 мин$^{-1}$	10 ZGE макс: 18.000 мин$^{-1}$ 12 ZGA макс: 18.000 мин$^{-1}$	12/15 KG MK I макс: 10.000 мин$^{-1}$ 12 ZG макс: 10.000 мин$^{-1}$
	Угловой держатель				WZ 7 45° макс: 17.100 мин$^{-1}$ WZ 7 B макс: 17.100 мин$^{-1}$	WZ 10 45° макс: 17.100 мин$^{-1}$ WZ 10 B макс: 17.100 мин$^{-1}$	WZ 10 45° макс: 17.100 мин$^{-1}$ WZ 10 B макс: 17.100 мин$^{-1}$	
	Прочие насадки				WT 7 E M 14 макс: 25.000 мин$^{-1}$	WT 10 H макс: 8.500 мин$^{-1}$ BSG 10/35 и 10/50 макс: 7.000 мин$^{-1}$ BSG 3/10/40 макс: 5.000 мин$^{-1}$	WT 10 H макс: 8.500 мин$^{-1}$ BSG 10/35 и 10/50 макс: 7.000 мин$^{-1}$ BSG 3/10/40 макс: 5.000 мин$^{-1}$	

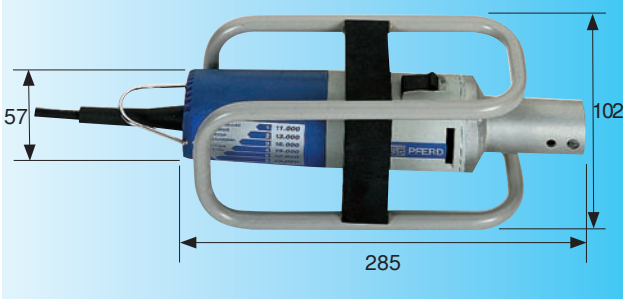
Техническая информация и обозначение для заказа гибких валов и держателей на соответствующей странице каталога.

● оптимально подходит ❍ подходит – не подходит

Приводные устройства с гибким валом

Многооборотные машины

Диапазон чис. об.: 25.000 - 11.000 мин$^{-1}$



Обозначение для заказа	EAN 4007220	Число оборотов мин$^{-1}$	Напряжен. Вольт 50 - 60 Гц	Потребл. мощность Ватт	Подключ. вала DIN	kg
RUER 5/250 SI	267325	25.000-11.000	230	500	10	2,140

Принадлежности для RUER 5/250 SI:
Ножной включатель FU
для вкл./откл. ногой без фиксации.
Макс. нагрузка 500 Ватт.

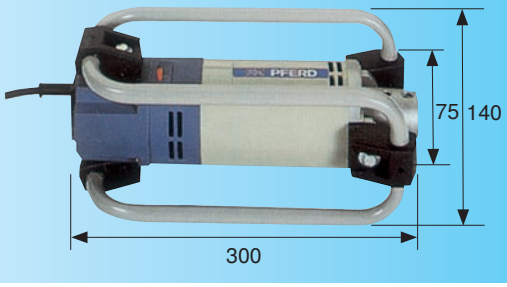


Обозн.	EAN 4007220	kg
FU	182888	0,640

Универсальный двигатель RUER 5/250 SI

- **Защитная изоляция** ⊡
- **Электронное регулирование оборотов**
- Электронная тахорегулировка обеспечивает постоянное число оборотов независимо от нагрузки
- Возможность подключения к любой сети переменного тока 230 Вольт или генератору 230 Вольт, 50/60 Герц
- Высокая мощность при лёгком фрезеровании, шлифовании и полировании
- Лёгкие, тонкие держатели обеспечивают малоутомительную работу
- Плавный пуск для защиты механики и электроники
- Трубчатый кожух защищает машину в любом положении
- Электронная защита от перегрузок

Диапазон чис. об.: 25.000 - 11.000 мин$^{-1}$

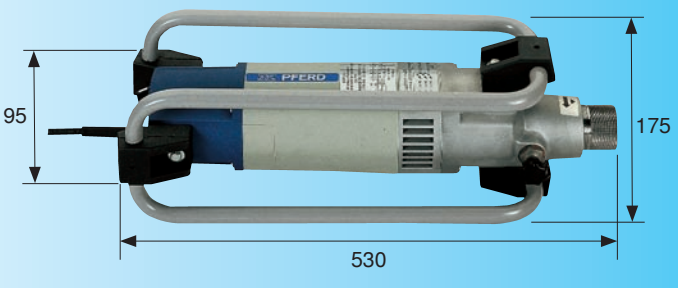


Обозначение для заказа	EAN 4007220	Число оборотов мин$^{-1}$	Напряжен. Вольт 50 - 60 Гц	Потребл. мощность Ватт	Подключ. вала DIN	kg
RUER 10/250 SI	348116	25.000-11.000	230	1.050	10	3,110

Универсальный двигатель RUER 10/250 SI

- **Защитная изоляция** ⊡
- **Электронное регулирование оборотов**
- Электронная тахорегулировка обеспечивает постоянное число оборотов независимо от нагрузки
- Возможность подключения к любой сети переменного тока 230 Вольт или генератору 230 Вольт, 50/60 Герц
- Высокая мощность при лёгком фрезеровании, шлифовании и полировании
- Рекомендуется для применения в инструментальном произв. и произв. пресс-форм, в точной механике и пользуется спросом у ремесленников и любителей
- Плавный пуск для защиты механики и электроники
- Трубчатый кожух защищает машину в любом положении
- Электронная защита от перегрузок

Диапазон чис. об.: 12.000, 6.000, 3.000 мин$^{-1}$



Обозначение для заказа	EAN 4007220	Число оборотов мин$^{-1}$	Напряжен. Вольт 50 - 60 Гц	Потребл. мощность Ватт	Подключ. вала DIN	kg
RUG 19/120 SI	348109	12.000/ 6.000/3.000	230	1.700	**10**	9,200

Универсальный двигатель RUG 19/120 SI

- **Защитная изоляция** ⊡
- Число оборотов: 12.000, 6.000 и 3.000 мин$^{-1}$.
- Высокая мощность
- Трубчатый кожух защищает машину
- Для ежедневного, длительного применения мы рекомендуем трёхфазные машины с гибким валом, см. стр. 43, 45, 47 и 49
- Рекомендуется для средних и тяжёлых работ например, на стройках, в ремонтных мастерских, автосервисах, в слесарных мастерских, в инструментальном производстве и производстве форм, матриц и штампов

Машины поставляются без вала.
Валы заказываются отдельно.

Приводные устройства с гибким валом

Гибкие валы и держатели для приводных устройств

Гибкий вал		Гибкий вал 4 ZG	Гибкий вал 6 Z	Гибкий вал 6 ZG	Гибкий вал 7 ZG /7 ZGU	Гибкий вал 10 ZG	Гибкий вал 12 ZGA	Гибкий вал 12 KG
Страница		стр. 51	стр. 53	стр. 51	стр. 55	стр. 57	стр. 59	стр. 61
Чис. об. мин$^{-1}$ Мощность Ватт		24.000-40.000 300 - 500	10.000-25.000 700 - 1.400	10.000-25.000 750 - 1.500	12.000-25.000 880 - 1.760	750-18.000 140 - 2450	850-12.000 525 - 6280	850-10.000 525 - 6280
Подключение - вал - держатель		DIN 10 G 16	DIN 10 DPF / SRF	DIN 10 G 16	DIN 10 G 22	DIN 10 G 28	DIN 10 G 28	DIN 10 G 35
подходящий вал		●	●	●	●	–	–	–
RU 8/180 SI Число оборотов 12.000 - 18.000 мин$^{-1}$ Отдав. мощность 600 Ватт	Прямой держатель	4 ZGB макс: 40.000 мин$^{-1}$	6 Z макс: 24.000 мин$^{-1}$	4 ZGB макс: 40.000 мин$^{-1}$	7 ZGA макс: 25.000 мин$^{-1}$			
	Угловой держатель	WZ 4 A макс: 20.000 мин$^{-1}$	WZ 6 макс: 18.000 мин$^{-1}$ WZT 6 90°/45° макс: 18.000 мин$^{-1}$	WZ 4 A макс: 20.000 мин$^{-1}$	WZ 7 45° макс: 17.100 мин$^{-1}$ WZ 7 B макс: 17.100 мин$^{-1}$			
	Прочие насадки				WT 7 E M 14 макс: 25.000 мин$^{-1}$			
подходящий вал		❍	●	●	❍	–	–	–
RU 8/180 SI Число оборотов 6.000 - 12.000 мин$^{-1}$ Отдав. мощность 600 Ватт	Прямой держатель	4 ZGB макс: 40.000 мин$^{-1}$	6 Z макс: 24.000 мин$^{-1}$	4 ZGB макс: 40.000 мин$^{-1}$	7 ZGA макс: 25.000 мин$^{-1}$			
	Угловой держатель	WZ 4 A макс: 20.000 мин$^{-1}$	WZ 6 макс: 18.000 мин$^{-1}$ WZT 6 90°/45° макс: 18.000 мин$^{-1}$	WZ 4 A макс: 20.000 мин$^{-1}$	WZ 7 45° макс: 17.100 мин$^{-1}$ WZ 7 B макс: 17.100 мин$^{-1}$			
	Прочие насадки				WT 7 E M14 макс: 25.000 мин$^{-1}$			
подходящий вал		–	❍	❍	❍	–	–	–
RU 8/180 SI Число оборотов 500 - 6.000 мин$^{-1}$ Отдав. мощность 600 Ватт	Прямой держатель		6 Z макс: 24.000 мин$^{-1}$	4 ZGB макс: 40.000 мин$^{-1}$	7 ZGA макс: 25.000 мин$^{-1}$			
	Угловой держатель		WZ 6 макс: 18.000 мин$^{-1}$ WZT 6 90°/45° макс: 18.000 мин$^{-1}$	WZ 4 A макс: 20.000 мин$^{-1}$	WZ 7 45° макс: 17.100 мин$^{-1}$ WZ 7 B макс: 17.100 мин$^{-1}$			
	Прочие насадки				WT 7 E M 14 макс: 25.000 мин$^{-1}$			

Техническая информация и обозначение для заказа гибких валов и держателей на соответствующей странице каталога.

● оптимально подходит ❍ подходит – не подходит

Приводные устройства с гибким валом

Многооборотные машины и принадлежности

Универсальный двигатель RU 8/180 SI



Универс. применение для фрезеровальных, шлифовальных и полировальных работ.

Технические данные
Подкл. гибкого вала DIN 10
Размер мм: L x B x H
222 x 98 x 98
Потребл. мощность, Ватт: 1.020
Отдав. мощность, Ватт: 600

Универсальный двигатель RU 8/180 SI

- **Защитная изоляция** ⧈
- **безступ. регулировка оборотов от 0 - 18.000 мин$^{-1}$.**
- Возможное регулирование числа оборотов во время работы
- Низкий уровень шума
- Хорошее соотношение мощности и числа оборотов
- Рекомендуется для обработки пресс-форм и в инструментальном произв.
- Только совместно с KDR 8/180 SI.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Число оборотов мин$^{-1}$	Напряжен. Вольт 50-60 Гц	Подключ. вала DIN	kg
RU 8/180 SI	657669	0 - 18.000	230	10	1,650

Комбинированный регулятор числа оборотов KDR 8/180 SI



Комбинированный регулятор KDR 8/180 SI можно использовать как настольный так и ножной.

Комбинированный регулятор KDR 8/180 SI

- **Комбинированный настольный и ножной регулятор**
- **Возможность предварительной установки максимальных оборотов**
- **Применять только с RU 8/180 SI.**

Обозначение для заказа	EAN 4007220		kg
KDR 8/180 SI	657676	1	3,500

Настольный штатив TS L 1400



Настольный штатив TS L 1400 имеет телескопическую трубу с общей длиной 140 см. Возможно крепление к рабочему верстаку с помощью зажимного устройства, диапазон зажима 65 мм. Вал заказывается отдельно.

Обозначение для заказа	EAN 4007220		kg
TS L 1400	657683	1	2,170

Полка TSA L 1400



Принадлежность к TS L 1400. Данная полка позволяет оптимально разместить держатели вблизи рабочего места.

Обозначение для заказа	EAN 4007220		kg
TSA L 1400	657690	1	0,450



Машины поставляются без вала.
Валы заказываются отдельно.

Приводные устройства с гибким валом

Гибкие валы и держатели для приводных устройств

Гибкий вал		Гибкий вал 4 ZG	Гибкий вал 6 Z	Гибкий вал 6 ZG	Гибкий вал 7 ZG /7 ZGU	Гибкий вал 10 ZG	Гибкий вал 12 ZGA	Гибкий вал 12 KG
Страница		стр. 51	стр. 53	стр. 51	стр. 55	стр. 57	стр. 59	стр. 61
Чис. об. мин$^{-1}$ Мощность Ватт		24.000-40.000 300 - 500	10.000-25.000 700 - 1.400	10.000-25.000 750 - 1.500	12.000-25.000 880 - 1.760	750-18.000 140 - 2450	850-12.000 525 - 6280	850-10.000 525 - 6280
Подключение - вал - держатель		DIN 10 G 16	DIN 10 DPF / SRF	DIN 10 G 16	DIN 10 G 22	DIN 10 G 28	DIN 10 G 28	DIN 10 G 35
подходящий вал		●	●	●	●	–	–	–
Квинт QD 05 + ST 103 Число оборотов 18.900 / 33.000 мин$^{-1}$ Отдав. мощность 368 Ватт	Прямой держатель	4 ZGB макс: 40.000 мин$^{-1}$	6 Z макс: 24.000 мин$^{-1}$	4 ZGB макс: 40.000 мин$^{-1}$	7 ZGA макс: 25.000 мин$^{-1}$			
	Угловой держатель	WZ 4 A макс: 20.000 min^{-}		WZ 4 A макс: 20.000 мин$^{-1}$				
	Прочие насадки				WT 7 E M 14 макс: 25.000 мин$^{-1}$			
подходящий вал		–	❍	❍	❍	●	–	–
Квинт QD 05 Число оборотов 4.200 / 6.300 / 9.000 / 11.000 мин$^{-1}$ Отдав. мощность 368 Ватт	Прямой держатель		6 Z макс: 24.000 мин$^{-1}$	4 ZGB макс: 40.000 мин$^{-1}$	7 ZGA макс: 25.000 мин$^{-1}$	10 ZGE макс: 18.000 мин$^{-1}$ 12 ZGA макс: 18.000 мин$^{-1}$		
	Угловой держатель		WZ 6 макс: 18.000 мин$^{-1}$ WZT 6 90°/45° макс: 18.000 мин$^{-1}$	WZ 4 A макс: 20.000 мин$^{-1}$	WZ 7 45° макс: 17.100 мин$^{-1}$ WZ 7 B макс: 17.100 мин$^{-1}$	WZ 10 45° макс: 17.100 мин$^{-1}$ WZ 10 B макс: 17.100 мин$^{-1}$		
	Прочие насадки				WT 7 E M14 макс: 25.000 мин$^{-1}$	BSG 10/35 и 10/50 макс: 7.000 мин$^{-1}$ BSG 3/10/40 макс: 5.000 мин$^{-1}$		
подходящий вал		–	–	–	–	●	–	–
Квинт QD 05 Число оборотов 750 /1.400 / 2.250 / 3.000 мин$^{-1}$ Отдав. мощность 368 Ватт	Прямой держатель					10 ZGE макс: 18.000 мин$^{-1}$ 12 ZGA макс: 18.000 мин$^{-1}$		
	Угловой держатель					WZ 10 45° макс: 18.000 мин$^{-1}$ WZ 10 B макс: 18.000 мин$^{-1}$		
	Прочие насадки					BSG 10/35 и 10/50 макс: 7.000 мин$^{-1}$ BSG 3/10/40 макс: 5.000 мин$^{-1}$		

Техническая информация и обозначение для заказа гибких валов и держателей на соответствующей странице каталога.

● оптимально подходит ❍ подходит – не подходит

Приводные устройства с гибким валом

Многооборотная машина Квинт и принадлежности

Многооборотная машина Квинт, исполнение A с опорной ногой



Рекомендуется для универсального применения при фрезеровании, шлифовании и полировании.

Технические данные
Подкл. гибкого вала DIN 10
Размер мм: L x B x H
385 x 150/240 x 365
Потребл. мощность, Ватт: 500
Отдав. мощность, Ватт: 368

Обозначение	EAN 4007220	Трёхфазн. ток 50 Гц	kg
QD 05*	181270	230/400 V	11,000

Число обор. привода	Электрическое исполнение
11.000 мин$^{-1}$	Без указания желаемого напряжения, поставляется привод с напряжением 400 Вольт. Другие напряжения **42 до 440 Вольт** и 60 Гц поставляются по запросу за дополнительную цену. **Прив. устройства поставляются без гибкого вала и штекера.**
6.300 мин$^{-1}$	
3.000 мин$^{-1}$	
1.400 мин$^{-1}$	
750 мин$^{-1}$	

Указание: шлифовальные и полировальные инструменты ø ≥ 80 мм не рекомендованы для работы с машиной Квинт.

Исполнение B 1 подвесное



Обозначение	EAN 4007220	Трёхфазн. ток 50 Гц	kg
QD 05 B1*	181287	230/400 V	11,500

Исполнение B 2 подвесное, передвижное



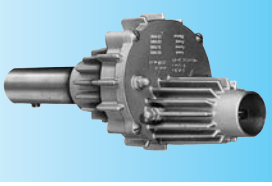
Обозначение	EAN 4007220	Трёхфазн. ток 50 Гц	kg
QD 05 B2*	181294	230/400 V	12,000

Исполнение D с подвижной тележкой



Обозначение	EAN 4007220	Подходит для	kg
Wagen D	182666	Квинт	26,000

Редуктор ST 103 DIN 10



Передаточное число 1 : 3
Макс. число об. на входе = 12.000 мин$^{-1}$
см. стр. 71

Обозначение для заказа	EAN 4007220	kg
ST 103 DIN 10	182673	1,600

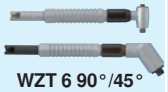
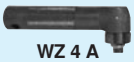
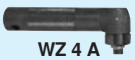
Число оборотов с редуктором ST 103 DIN 10

33.000 мин$^{-1}$
18.900 мин$^{-1}$
9.000 мин$^{-1}$
4.200 мин$^{-1}$
2.250 мин$^{-1}$

*применение невозможно с WT 10 H и WT 12 E.

Приводные устройства с гибким валом

Гибкие валы и держатели для приводных устройств

Гибкий вал		Гибкий вал 4 ZG	Гибкий вал 6 Z	Гибкий вал 6 ZG	Гибкий вал 7 ZG /7 ZGU	Гибкий вал 10 ZG	Гибкий вал 12 ZGA	Гибкий вал 12 KG
Страница		стр. 51	стр. 53	стр. 51	стр. 55	стр. 57	стр. 59	стр. 61
Чис. об. мин$^{-1}$ Мощность Ватт		24.000-40.000 300 - 500	10.000-25.000 700 - 1.400	10.000-25.000 750 - 1.500	12.000-25.000 880 - 1.760	750-18.000 140 - 2450	850-12.000 525 - 6280	850-10.000 525 - 6280
Подключение - вал - держатель		DIN 10 G 16	DIN 10 DPF / SRF	DIN 10 G 16	DIN 10 G 22	DIN 10 G 28	DIN 10 G 28	DIN 10 G 35
подходящий вал		●	●	●	●	❍	–	–
Маммут MD 10 + ST 103 Число оборотов 12.000 / 17.100 / 24.000 / 36.000 мин$^{-1}$ Отдав. мощность 736 Ватт	Прямой держатель	 4 ZGB макс: 40.000 мин$^{-1}$	 6 Z макс: 24.000 мин$^{-1}$	 4 ZGB макс: 40.000 мин$^{-1}$	 7 ZGA макс: 25.000 мин$^{-1}$	 10 ZGE макс: 18.000 мин$^{-1}$		
	Угловой держатель	 WZ 4 A макс: 20.000 мин$^{-1}$	 WZ 6 макс: 18.000 мин$^{-1}$  WZT 6 90°/45° макс: 18.000 мин$^{-1}$	 WZ 4 A макс: 20.000 мин$^{-1}$	 WZ 7 45° макс: 17.100 мин$^{-1}$  WZ 7 B макс: 17.100 мин$^{-1}$	 WZ 10 45° макс: 17.100 мин$^{-1}$  WZ 10 B макс: 17.100 мин$^{-1}$		
	Прочие насадки				 WT 7 E M 14 макс: 25.000 мин$^{-1}$			
подходящий вал		–	❍	❍	❍	●	●	●
Маммут MD 10 Число обо. 4.800 / 5.700 / 6.300 / 8.000 / 9.600 мин$^{-1}$ Отдав. мощность 736 Ватт	Прямой держатель		 6 Z макс: 24.000 мин$^{-1}$	 4 ZGB макс: 40.000 мин$^{-1}$	 7 ZGA макс: 25.000 мин$^{-1}$	 10 ZGE макс: 18.000 мин$^{-1}$  12 ZGA макс: 18.000 мин$^{-1}$	 10 ZGE макс: 18.000 мин$^{-1}$  12 ZGA макс: 18.000 мин$^{-1}$	 12/15 KG MK I макс: 10.000 мин$^{-1}$  12 ZG макс: 10.000 мин$^{-1}$
	Угловой держатель		 WZ 6 макс: 18.000 мин$^{-1}$  WZT 6 90°/45° макс: 18.000 мин$^{-1}$	 WZ 4 A макс: 20.000 мин$^{-1}$	 WZ 7 45° макс: 17.100 мин$^{-1}$  WZ 7 B макс: 17.100 мин$^{-1}$	 WZ 10 45° макс: 17.100 мин$^{-1}$  WZ 10 B макс: 17.100 мин$^{-1}$	 WZ 10 45° макс: 17.100 мин$^{-1}$  WZ 10 B макс: 17.100 мин$^{-1}$	
	Прочие насадки				 WT 7 E M14 макс: 25.000 мин$^{-1}$	 BSG 10/35 и 10/50 макс: 7.000 мин$^{-1}$  BSG 3/10/40 макс: 5.000 мин$^{-1}$	 BSG 10/35 и 10/50 макс: 7.000 мин$^{-1}$  BSG 3/10/40 макс: 5.000 мин$^{-1}$	
подходящий вал		–	–	–	–	●	●	❍
Маммут MD 10 Число обо. 850 /1.600 / 2.100 / 2.550 / 3.200 мин$^{-1}$ Отдав. мощность 736 Ватт	Прямой держатель					 10 ZGE макс: 18.000 мин$^{-1}$  12 ZGA макс: 18.000 мин$^{-1}$	 10 ZGE макс: 18.000 мин$^{-1}$ 12 ZGA макс: 18.000 мин$^{-1}$	 12/15 KG MK I макс: 10.000 мин$^{-1}$ 12 ZG макс: 10.000 мин$^{-1}$
	Угловой держатель					 WZ 10 45° макс: 17.100 мин$^{-1}$ WZ 10 B макс: 17.100 мин$^{-1}$	 WZ 10 45° макс: 17.100 мин$^{-1}$ WZ 10 B макс: 17.100 мин$^{-1}$	
	Прочие насадки					 BSG 10/35 и 10/50 макс: 7.000 мин$^{-1}$ BSG 3/10/40 макс: 5.000 мин$^{-1}$	 BSG 10/35 и 10/50 макс: 7.000 мин$^{-1}$ BSG 3/10/40 макс: 5.000 мин$^{-1}$	

Техническая информация и обозначение для заказа гибких валов и держателей на соответствующей странице каталога.

● оптимально подходит ❍ подходит – не подходит

Приводные устройства с гибким валом

Многооборотная машина Маммут и принадлежности

Многооборотная машина Маммут, исполнение A с опорной ногой



Рекомендуется для универсального применения при фрезеровании, шлифовании и полировании.

Технические данные
Подкл. гибкого вала DIN 10
Размер мм: L x B x H
460 x 160/240 x 400
Потребл. мощность, Ватт: 1000
Отдав. мощность, Ватт: 736

Обозначение	EAN 4007220	Трёхфазн. ток 50 Гц	kg
MD 10	181324	230/400 V	16,500

Число обор. привода	Электрическое исполнение
12.000 мин$^{-1}$	Без указания желаемого напряжения, поставляется привод с напряжением 400 Вольт. Другие напряжения **42 до 440 Вольт** и 60 Гц поставляются по запросу за дополнительную цену.
8.000 мин$^{-1}$	
5.700 мин$^{-1}$	
3.200 мин$^{-1}$	
2.100 мин$^{-1}$	
1.600 мин$^{-1}$	
850 мин$^{-1}$	**Прив. устройства поставляются без гибкого вала и штекера.**

Указание: шлифовальные и полировальные инструменты ø ≥ 100 мм не рекомендованы для работы с машиной Маммут.

Исполнение B 1 подвесное



Обозначение	EAN 4007220	Трёхфазн. ток 50 Гц	kg
MD 10 B1	181331	230/400 V	16,000

Исполнение B 2 передвижное, подвесное



Обозначение	EAN 4007220	Трёхфазн. ток 50 Гц	kg
MD 10 B2	181348	230/400 V	17,000

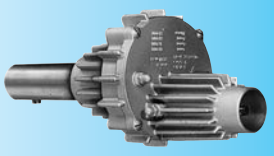
Исполнение D с подвижной тележкой



Обозначение	EAN 4007220	Трёхфазн. ток 50 Гц	kg
MD 10 D	181355	230/400 V	44,500

Подвижная тележка, исполнение D (без машины).
Nr. для заказа: **Wagen* D** (*Тележка)

Редуктор ST 103 DIN 10



Передаточное число 1 : 3
Макс. число об. на входе = 12.000 мин$^{-1}$, см. стр. 71

Обозначение для заказа	EAN 4007220	kg
ST 103 DIN 10	182673	1,600

Число оборотов с редуктором ST 103 DIN 10

36.000 мин$^{-1}$	6.300 мин$^{-1}$
24.000 мин$^{-1}$	4.800 мин$^{-1}$
17.100 мин$^{-1}$	2.550 мин$^{-1}$
9.600 мин$^{-1}$	

Непосредственное подключение DA 33 DIN 10 / G 28



DIN 10 G 28

Обозначение для заказа	EAN 4007220	kg
DA 33 DIN 10 / G 28	179475	0,305

Применение:
Для непосредственного (жёсткого) подключения держателей к приводному устройству с помощью DA 33 DIN 10.

Сердечник для DA 33 DIN 10 / G 28



DIN 10 G 28

Обозначение для заказа	EAN 4007220	kg
Seele für* DA 33 DIN 10 / G 28	284179	0,107

Запасной сердечник для DA 33 DIN 10 / G 28.

*Seele für = Сердечник для

Приводные устройства с гибким валом

Гибкие валы и держатели для приводных устройств

Гибкий вал		Гибкий вал 4 ZG	Гибкий вал 6 Z	Гибкий вал 6 ZG	Гибкий вал 7 ZG /7 ZGU	Гибкий вал 10 ZG	Гибкий вал 12 ZGA	Гибкий вал 12 KG
Страница		стр. 51	стр. 53	стр. 51	стр. 55	стр. 57	стр. 59	стр. 61
Чис. об. мин$^{-1}$ Мощность Ватт		24.000-40.000 300 - 500	10.000-25.000 700 - 1.400	10.000-25.000 750 - 1.500	12.000-25.000 880 - 1.760	750-18.000 140 - 2450	850-12.000 525 - 6280	850-10.000 525 - 6280
Подключение - вал - держатель		DIN 10 G 16	DIN 10 DPF / SRF	DIN 10 G 16	DIN 10 G 22	DIN 10 G 28	DIN 10 G 28	DIN 10 G 35
подходящий вал		●	❍	❍	❍	–	–	–
Маммут электронник ME/MEW + ST 103 Число оборотов 24.000 - 36.000 мин$^{-1}$ Отдав. мощность 1.500/1.100 Ватт	Прямой держатель	4 ZGB макс: 40.000 мин$^{-1}$	6 Z макс: 24.000 мин$^{-1}$	4 ZGB макс: 40.000 мин$^{-1}$	7 ZGA макс: 25.000 мин$^{-1}$			
	Угловой держатель							
	Прочие насадки				WT 7 E M14 макс: 25.000 мин$^{-1}$			
подходящий вал		❍	●	●	●	❍	❍	–
Маммут электронник ME/MEW + ST 103 Число оборотов 12.000 - 24.000 мин$^{-1}$ Отдав. мощность 1.500/1.100 Ватт	Прямой держатель	4 ZGB макс: 40.000 мин$^{-1}$	6 Z макс: 24.000 мин$^{-1}$	4 ZGB макс: 40.000 мин$^{-1}$	7 ZGA макс: 25.000 мин$^{-1}$	10 ZGE макс: 18.000 мин$^{-1}$ 12 ZGA макс: 18.000 мин$^{-1}$	10 ZGE макс: 18.000 мин$^{-1}$ 12 ZGA макс: 18.000 мин$^{-1}$	
	Угловой держатель	WZ 4 A макс: 20.000 мин$^{-1}$	WZ 6 макс: 18.000 мин$^{-1}$ WZT 6 90°/45° макс: 18.000 мин$^{-1}$	WZ 4 A макс: 20.000 мин$^{-1}$	WZ 7 45° макс: 17.100 мин$^{-1}$ WZ 7 B макс: 17.100 мин$^{-1}$	WZ 10 45° макс: 17.100 мин$^{-1}$ WZ 10 B макс: 17.100 мин$^{-1}$	WZ 10 45° макс: 17.100 мин$^{-1}$ WZ 10 B макс: 17.100 мин$^{-1}$	
	Прочие насадки				WT 7 E M14 макс: 25.000 мин$^{-1}$			
подходящий вал		–	–	–	❍	●	●	❍
Маммут электронник ME/MEW Число оборотов 500 - 12.000 мин$^{-1}$ Отдав. мощность 1.500/1.100 Ватт	Прямой держатель				7 ZGA макс: 25.000 мин$^{-1}$	10 ZGE макс: 18.000 мин$^{-1}$ 12 ZGA макс: 18.000 мин$^{-1}$	10 ZGE макс: 18.000 мин$^{-1}$ 12 ZGA макс: 18.000 мин$^{-1}$	12/15 KG MK I макс: 10.000 мин$^{-1}$ 12 ZG макс: 10.000 мин$^{-1}$
	Угловой держатель				WZ 7 45° макс: 17.100 мин$^{-1}$ WZ 7 B макс: 17.100 мин$^{-1}$	WZ 10 45° макс: 17.100 мин$^{-1}$ WZ 10 B макс: 17.100 мин$^{-1}$	WZ 10 45° макс: 17.100 мин$^{-1}$ WZ 10 B макс: 17.100 мин$^{-1}$	
	Прочие насадки				WT 7 E M14 макс: 25.000 мин$^{-1}$	BSG 10/35 и 10/50 макс: 7.000 мин$^{-1}$ BSG 3/10/40 макс: 5.000 мин$^{-1}$	BSG 10/35 и 10/50 макс: 7.000 мин$^{-1}$ BSG 3/10/40 макс: 5.000 мин$^{-1}$	

Техническая информация и обозначение для заказа гибких валов и держателей на соответствующей странице каталога.

● **оптимально подходит** ❍ **подходит** – **не подходит**

Приводные устройства с гибким валом

Многооборотная машина Маммут электроник и принадлежности

Маммут электроник ME 20 400 V
Маммут электроник MEW 15 230 V



Рекомендуется для универсального применения при фрезеровании, шлифовании и полировании.

Технические данные

Подкл. гибкого вала DIN 10		
Размер мм:	L x B x H	
	415 x 200 x 255	
	Трёхфазн.	Перемен.
Напряжение	380-460 V	200-240 V
Частота	50 - 60 Гц	50 - 60 Гц
Потребл. мощность	2.300 W	1.680 W
Отдав. мощность	1.500 W	1.100 W

Обозначение для заказа	EAN 4007220	kg
ME 20 400 V	616499	20,700
MEW 15 230 V	653418	20,700

Характеристика:

- Электронное регулирование числа оборотов от 0 - 15.000 мин$^{-1}$ (с редуктором ST 103 до макс: 36.000 мин$^{-1}$). Возможность регулирования во время работы.
- Высокий крутящий момент также в низком диапазоне числа оборотов.
- Низкий уровень шума.
- Автоматическое отключение при перегрузках.
- Идеальное применение в инструментальном производстве и производстве прессформ.
- Экономия времени при частой смене режимов и инструментов.
- **Приводное устройство поставляется без штекера и гибкого вала.**

Указание:
шлифовальные и полировальные инструменты ø ≥ 100 мм не рекомендованы для работы с машиной Маммут.

Маммут электроник ME 20 S 400 V



Маммут электроник (исполнение S) имеет спец. включатель и подключение динстанционного управления.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	kg
ME 20 S 400 V	617878	20,900

Динстанционное управление заказывается отдельно.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	kg
FST ME 20	618011	2,800

Опорная нога FME



Опорная нога для Маммут электроник.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	kg
опорной ногой FME 20	617977	2,000

Подвесная вилка B1



Подвесная вилка B1

Обозначение для заказа	EAN 4007220	kg
B1 ME 20	617984	1,200

Подвесная вилка B2



Подвесная вилка B2

Обозначение для заказа	EAN 4007220	kg
B2 ME 20	617991	1,800

Передвижная тележка D



Передвижная тележка D

Обозначение для заказа	EAN 4007220	kg
D ME 20	618028	14,200

Подвеска для гибкого вала WAL



Подвеска для гибкого вала для бокового монтажа на машине.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	kg
WAL 4-12	618004	0,460

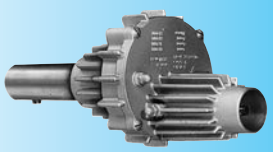
Ножной включатель FSE



Ножной включатель.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	kg
FSE	616680	0,800

Редуктор ST 103 DIN 10



Обозначение для заказа	EAN 4007220	kg
ST 103 DIN 10	182673	1,600

Передаточное число 1 : 3
Макс. число об. на входе = 5.000 - 12.000 мин$^{-1}$ см. стр. 71.

Число оборотов с редуктором ST 103 DIN 10
n = 15.000 - макс: 36.000 мин$^{-1}$

Приводные устройства с гибким валом

Гибкие валы и держатели для приводных устройств

Гибкий вал		Гибкий вал 10 ZG	Гибкий вал 12 ZGA	Гибкий вал 12 KG	Гибкий вал 15 KG
Страница		стр. 57	стр. 59	стр. 61	стр. 61
Чис. об. мин$^{-1}$ Мощность Ватт		750 - 18.000 140 - 2.450	850 - 12.000 525 - 6.280	850 - 10.000 525 - 6.280	1.000 - 7.300 735 - 8.560
Подключение - вал - держатель		DIN 15 G 28	DIN 15 G 28	DIN 15 G 35	DIN 15 G 35
подходящий вал		●	●	–	–
SD 25 Число оборотов 13.500 мин$^{-1}$ Отдав. мощность 1.840 Ватт	Прямой держатель	10 ZGE макс: 18.000 мин$^{-1}$ 12 ZGA макс: 18.000 мин$^{-1}$	10 ZGE макс: 18.000 мин$^{-1}$ 12 ZGA макс: 18.000 мин$^{-1}$		
	Угловой держатель	WZ 10 45° макс: 17.100 мин$^{-1}$ WZ 10 B макс: 17.100 мин$^{-1}$	WZ 10 45° макс: 17.100 мин$^{-1}$ WZ 10 B макс: 17.100 мин$^{-1}$		
	Прочие насадки				
подходящий вал		❍	●	●	●
SD 25 Число оборотов 5.100 / 7.300 мин$^{-1}$ Отдав. мощность 1.840 Ватт	Прямой держатель	10 ZGE макс: 18.000 мин$^{-1}$ 12 ZGA макс: 18.000 мин$^{-1}$	10 ZGE макс: 18.000 мин$^{-1}$ 12 ZGA макс: 18.000 мин$^{-1}$	12/15 KG MK I макс: 10.000 мин$^{-1}$ 12 ZG макс: 10.000 мин$^{-1}$	12/15 KG MK I макс: 10.000 мин$^{-1}$ 12 ZG макс: 10.000 мин$^{-1}$
	Угловой держатель	WZ 10 45° макс: 17.100 мин$^{-1}$ WZ 10 B макс: 17.100 мин$^{-1}$	WZ 10 45° макс: 17.100 мин$^{-1}$ WZ 10 B макс: 17.100 мин$^{-1}$		
	Прочие насадки	BSG 3/10/40 макс: 5.000 мин$^{-1}$ BSG 10/35 макс: 7.000 мин$^{-1}$ BSG 10/50 макс: 7.000 мин$^{-1}$	BSG 3/10/40 макс: 5.000 мин$^{-1}$ BSG 10/35 макс: 7.000 мин$^{-1}$ BSG 10/50 макс: 7.000 мин$^{-1}$	WT 12 E макс: 7.300 мин$^{-1}$ BSG 15/63 макс: 5.000 мин$^{-1}$	WT 12 E макс: 7.300 мин$^{-1}$ BSG 15/63 макс: 5.000 мин$^{-1}$
подходящий вал		❍	●	●	●
SD 25 / (STD 27) Число обор. 1.000 / 1.700 / 2.700 мин$^{-1}$ / (3.000 мин$^{-1}$) Отдав. мощность 1.840 Ватт / (1.840 Ватт)	Прямой держатель	10 ZGE макс: 18.000 мин$^{-1}$ 12 ZGE макс: 18.000 мин$^{-1}$	10 ZGE макс: 18.000 мин$^{-1}$ 12 ZGE макс: 18.000 мин$^{-1}$	12/15 KG MK I макс: 10.000 мин$^{-1}$ 12 ZG макс: 10.000 мин$^{-1}$	12/15 KG MK I макс: 10.000 мин$^{-1}$ 12 ZG макс: 10.000 мин$^{-1}$
	Угловой держатель	WZ 10 45° макс: 17.100 мин$^{-1}$ WZ 10 B макс: 17.100 мин$^{-1}$	WZ 10 45° макс: 17.100 мин$^{-1}$ WZ 10 B макс: 17.100 мин$^{-1}$		
	Прочие насадки	BSG 3/10/40 макс: 5.000 мин$^{-1}$ BSG 10/35 макс: 7.000 мин$^{-1}$ BSG 10/50 макс: 7.000 мин$^{-1}$	BSG 3/10/40 макс: 5.000 мин$^{-1}$ BSG 10/35 макс: 7.000 мин$^{-1}$ BSG 10/50 макс: 7.000 мин$^{-1}$	WT 12 E макс: 7.300 мин$^{-1}$ BSG 15/63 макс: 5.000 мин$^{-1}$	WT 12 E макс: 7.300 мин$^{-1}$ BSG 15/63 макс: 5.000 мин$^{-1}$

Техническая информация и обозначение для заказа гибких валов и держателей на соответствующей странице каталога.

● оптимально подходит ❍ подходит – не подходит

Приводные устройства с гибким валом

Многооборотная машина Шляйфмастер, машина Стандарт 27

Многооборотная машина Шляйфмастер Исполнение A с опорной ногой



Машина Шляйфмастер предназначена для тяжёлых шлифовальных работ с шлиф. кругами и лепест. шлиф. колёсами.

Технические данные
Подкл. гибкого вала DIN 15
Размер мм: L x B x H
480 x 185/340 x 430
Потребл. мощность, Ватт: 2.400
Отдав. мощность, Ватт: 1.840

Число обор. привода	Электрическое исполнение
13.500 мин$^{-1}$	Без указания желаемого напряжения, поставляется привод с напряжением 400 Вольт. Другие напряжения **42 до 440 Вольт** и 60 Гц. поставляются по запросу за дополнительную цену. **Прив. устройства поставляются без гибкого вала и штекера.**
7.300 мин$^{-1}$	
5.100 мин$^{-1}$	
2.700 мин$^{-1}$	
1.700 мин$^{-1}$	
1.000 мин$^{-1}$	

Обозначение	EAN 4007220	Трёхфазн. ток 50 Гц	kg
SD 25-40	181416	400 V	30,000

Специальное исполнение:
B 1 подвесное
B 2 подвесное, передвижное
По заказу

Исполнение D с подвижной тележкой



Обозначение	EAN 4007220	Трёхфазн. ток 50 Гц	kg
SD 25-40 D	181447	400 V	57,000

Передв. тележка Исполнение D



Обозначение	EAN 4007220	Подходит для	kg
Wagen* D	182666	Шляйфмастер	26,000

*Wagen = тележка

Однооборотная машина Стандарт 27 Исполнение A



Стандарт 27 представляет собой мощную, однооборотную машину для работ с гибким валом

Технические данные
Подкл. гибкого вала DIN 15
Размер мм: L x B x H
282 x 180 x 390
Потребл. мощность, Ватт: 2400
Отдав. мощность, Ватт: 1840

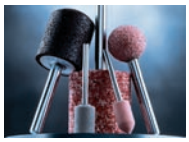
Число обор. привода	Электрическое исполнение
3.000 мин$^{-1}$	Без указания желаемого напряжения, поставляется привод с напряжением 400 Вольт. Машина Стандарт 27 исполнения 230 Вольт по заказу. Другие напряжения **42 до 440 Вольт** и 60 Гц. поставляются по запросу за дополнительную цену. **Прив. устройства поставляются без гибкого вала и штекера.**

Обозначение	EAN 4007220	Трёхфазн. ток 50 Гц	kg
STD 27-40	181706	400 V	19,300

Специальные исполнения:
B 1 подвесное, **B 2** подвесное, передвижное, **D** с передвижной тележкой по заказу.

Инструменты для гибкие валы

Гибкий вал 4 ZG, 6 ZG

Число оборотов Мощность	Каталог 202	Каталог 203*	Каталог 204*	Каталог 205	Каталог 206	Каталог 208
						
36.000 мин$^{-1}$ Маммут + Редуктор RUG 19/120 SI + Редуктор	**Твёрдосп. борфреза** ø хвостовика 3 + 6 мм ø головки до 6 мм **Борфреза из быстрорежущей стали** ø хвостовика 3 мм ø головки до 2 мм **Ввиду различного зуба для твёрдоспл. борфрез и борфрез из быстрорежущей стали, следует учесть отклонения соответствующие диаграмме в каталоге 202 на стр. 4 и 23.**	**Шлиф. головка** ø хвостовика 3 мм ø головки до 13 мм высота головки 13 мм **Шлиф. головка** ø хвостовика до 16 мм высота головки 32 мм	**Poliflex®-шлиф. головки** ø хвостовика 3 + 6 мм Связки: **GR** и **PUR** ø головки до 8 мм **GHR**, **LR** и **TX** ø головки до 12 мм **LHR** ø головки до 20 мм **POLICAP®** ø головки до 5 мм **Оправка** ø головки до 15 мм	**Алмазная шлиф. головка** ø хвостовика 3 + 6 мм ø головки до 8 мм **CBN-Шлиф. головка** ø хвостовика 3 + 6 мм ø головки до 10 мм	**Отрезные круги EHT** ø 40 мм подходящий **зажимной стержень BO 6/6 0-4** см. каталог 206, стр. 44 **Шлиф. диски ER** ø 40 мм подходящий **зажимной стержень BO 6/6 3-10** см. каталог 206, стр. 16	
33.000 мин$^{-1}$ Квинт + Редуктор	**Твёрдосплавная борфреза** ø хвостовика 3 + 6 мм ø головки до 8 мм **Борфреза из быстрорежущей стали** ø хвостовика 3 мм ø головки до 4 мм	**Шлиф. головка** ø хвостовика 3 мм ø головки до 13 мм высота головки 13 мм **Шлиф. головка** ø хвостовика 16 мм высота головки 32 мм	**Poliflex®-шлиф. головки** ø хвостовика 3 + 6 мм Связки: **GR** и **PUR** ø головки до 10 мм **GHR**, **LR** и **TX** ø головки до 15 мм **LHR** ø головки до 20 мм **Оправка** ø головки до 15 мм	**Алмазная шлиф. головка** ø хвостовика 3 + 6 мм ø головки до 8 мм **CBN-Шлиф. головка** ø хвостовика 3 + 6 мм ø головки до 10 мм	**Отрезные круги EHT** ø 50 мм подходящий **зажимной стержень BO 6/6 0-4** см. каталог 206, стр. 44 **Шлиф. диски ER** ø 50 мм подходящий **зажимной стержень BO 6/6 3-10** см. каталог 206, стр. 16	
24.000 мин$^{-1}$ Маммут + Редуктор RUER 5/250 SI / RUER 10/250 SI	**Твёрдосплавная борфреза** ø хвостовика 3 + 6 мм ø головки до 8 мм **Борфреза из быстрорежущей стали** ø хвостовика 3 мм ø головки до 4 мм	**Шлиф. головка** ø хвостовика 3 мм ø головки до 20 мм высота головки 13 мм **Шлиф. головка** ø головки 20 мм высота головки 40 мм	**Poliflex®-шлиф. головки** ø хвостовика 3 + 6 мм Связки: **GR** и **PUR** ø головки до 12 мм **GHR**, **LR** и **TX** ø головки до 20 мм **LHR** ø головки до 25 мм **Оправка** ø головки до 20 мм **POLIROLL®** ø головки до 9 мм **POLINOX® Шлиф. диски PNER** ø 25 мм	**Алмазная шлиф. головка** ø хвостовика до 12 мм **CBN-Шлиф. головка** ø головки до 15 мм	**Отрезные круги EHT** ø 50 мм подходящий **зажимной стержень BO 6/6 0-4** см. каталог 206, стр. 44 **Шлиф. диски ER** ø 50 мм подходящий **зажимной стержень BO 6/6 3-10** см. каталог 206, стр. 16	
18.000 мин$^{-1}$ RUER 5/250 SI, RUER 10/250 SI, RU 8/180 SI	**Твёрдосплавная борфреза** ø головки до 10 мм Борфреза из быстрорежущей стали ø головки до 5 мм	**Шлиф. головка** ø хвостовика 3 мм ø головки до 20 мм высота головки 13 мм	**Poliflex®-шлиф. головки** Связки: **GR** и **PUR** ø головки до 12 мм **GHR**, **LR** и **TX** ø головки до 20 мм **LHR** ø головки до 30 мм **Poliflex®-диски Связка TX** ø 25 мм **POLINOX® Шлиф. диски PNER** ø 25 мм **POLICAP®** ø головки до 11 мм	**Лепест. шлиф. головка*** ø головки до 25 мм высота головки 25 мм **ATADISC®-держатель SHT 3550** с **шлиф. диском AD 5005** **COMBIDISC®-шлиф. диски** ø 20 до 38 мм **COMBIDISC®-TX-диски** ø 50 мм **COMBIDISC®-POLIVLIES®-диски** жёсткое исполнение **VRH 20**	**BSVH 24 Абразивные ленты BA/VA 3-12/305**	Дисковые щётки, неплетёные **RBU 2004 RBU 3006** Кистевые щётки, неплетёные **PBU 1010**

Указание: если не указан ø хвостовика, поставляется хвостовик ø 6 мм.

* Каталог 203/204 данные относятся к открытой длине хвостовика 10 мм и максимальной высоте головки. Размеры с отклонениями применять в соответствии с EN 12413, лепестковые шлиф. головки EN 13743.

Гибкие валы

Гибкий вал 4 ZG, 6 ZG и держатели

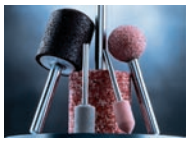
Обозначение для заказа EAN 4007220		Размер Ø x длина мм	Муфта со стороны привода Ø мм	Муфта со стороны держат. Ø мм	kg	Характеристика
DIN 10 G 16						
 Гибкий вал 4 ZG DIN 10**	181751	13 x 1.390	30	16	0,600	■ Диапазон числа оборотов: n = 40.000 - 24.000 мин$^{-1}$. ■ Диапазон мощности: 500 - 300 Ватт. ■ Диапазон числа оборотов и мощности не рекомендуется занижать/завышать. ■ При необходимой мощности < 300 Ватт допускается занижение числа оборотов. ■ Радиус изгиба не менее 100 мм. ■ Специальная длина по запросу. ■ Набор по техническому уходу за гибким валом см. стр. 71.
Сердечник 4 ZG DIN 10 / G 16**	182079	4 x 1.329	M 10	3,5/2,45	0,120	■ Готовый к монтажу запасной сердечник.
 Защитный шланг 4 ZG DIN 10 / G 16**	182291	13 x 1.300	30	16	0,330	■ Готовый к монтажу запасной шланг.
 Гибкий вал 6 ZG DIN 10	658420	16 x 1.643	30	16	1,150	■ Диапазон числа оборотов n = 25.000 – 11.000 мин$^{-1}$ ■ Диапазон мощности = 1.460 – 660 Ватт ■ Диапазон числа оборотов и мощности не рекомендуется занижать/завышать. ■ При необходимой мощности < 660 Ватт допускается занижение числа оборотов. ■ Радиус изгиба не менее 140 мм. ■ Набор по техническому уходу за гибким валом см. стр. 71.
Сердечник 6 ZG DIN 10/G 16	657829	6 x 1.583	M10	3,5/2,45	0,270	■ Готовый к монтажу запасной сердечник.
 Защитный шланг 6 ZG DIN 10/G 16	658390	16 x 1.553	30	16	0,740	■ Готовый к монтажу запасной шланг.
G 16 Прямой держатель 4 ZGB	313374	19,5 x 110	–	9*	0,140	■ Максимальное число оборотов 40.000 мин$^{-1}$. ■ Зажимная цанга 6 мм.
G 16  Угловой держатель WZ 4 A	323267	43 x 111	1 : 1	10*	0,270	■ Максимальное число оборотов 20.000 мин$^{-1}$. ■ Зажимная цанга 3 мм. ■ Максимальное число оборотов 15.000 мин$^{-1}$ с цангой 6 мм.
 Исполнение с BSVH 24						■ Насадной держатель см. стр. 68.

** Сердечники и защ. шланги с двусторонним скользящим подключением по заказу.

* Все поставляемые зажимные цанги на странице 64.

Инструменты для гибкие валы

Гибкий вал 6 Z DPF/SRF

Число оборотов Мощность	Каталог 202	Каталог 203*	Каталог 204*		Каталог 206	Каталог 208
						
18.000 мин$^{-1}$ Маммут + Редуктор RU 8/180 SI / RUER 10/250 SI	**Твёрдосплавная борфреза** ø головки до 12 мм **Борфреза из быстрорежущей стали** ø головки до 6 мм	**Шлиф. головка** ø головки до 32 мм высота головки 32 мм	**Poliflex®-шлиф. головки** Связки: **GR** и **PUR** ø головки до 12 мм **GHR**, **LR** и **TX** ø головки до 20 мм **LHR** ø головки до 30 мм **Poliflex®-диски** **Связка TX** ø 25 мм **Оправка** ø головки до 30 мм **POLICAP®** ø головки до 13 мм **Лепест. шлиф. головка*** ø головки до 40 мм высота головки 25 мм	**ATADISC®-держатели SHT 3575** с **шлиф. диском AD 7505** **COMBIDISC® шлиф. диски CD 50** с **держатель SBH 50** **Войлочная головка** ø головки до 10 мм	**Отрезные круги EHT** ø 70 мм подходящий **зажимной стержень BO 6/10 0-4** или **BO 8/10 0-4** см. каталог 206, стр. 44 **Шлиф. диски ER** ø 70 мм подходящий **зажимной стержень BO 8/10 0-8** см. каталог 206, стр. 16	Дисковые щётки, неплетёные **RBU 2004** **RBU 3006** **RBU 4009** Кистевые щётки, неплетёные **PBU 1010** **PBU 2020** **PBU 1516** Кистевые щётки, плетёные **PBG 1919**
12.000 мин$^{-1}$ Маммут/Квинт/RU 8/180 SI RUG 19/120 SI / RUER 10/250 SI			**ATADISC®-диск AD 5005, AD 7505** с **зажимной стержень AF 14/35** заж. часть **SP 35** подложка **ST 50** или **ST 75** **COMBIDISC®-держатель SBH 20 до 75** **COMBIDISC®-шлиф. диски** ø 20 до 75 мм **COMBIDISC®-TX-диски** ø 50 и 75 мм	**COMBIDISC® POLIVLIES-диски** ø 20 до 75 мм **COMBIDISC® POLICLEAN®-диски** ø 50 мм		
5.000 мин$^{-1}$ Маммут -Электроник RU 8/180 SI	**Борфреза из быстрорежущей стали** ø головки до 12 мм		**Все Poliflex®-шлиф. головки и Poliflex®-шлиф. диски** ø до 75 мм **Лепест. шлиф. головка*** ø головки до 80 мм высота головки 50 мм **POLINOX®-Шлиф. головка** ø головки до 80 мм	**POLINOX®-Шлиф. звёзды** ø 38 мм **POLICLEAN®-диски** ø 50 мм **Волоконные головки и круги** ø до 45 мм		
3.500 мин$^{-1}$ Маммут -Электроник RU 8/180 SI			**Все Poliflex®-шлиф. головки и Poliflex®-шлиф. диски** ø до 80 мм **Лепест. шлиф. головка*** ø головки до 80 мм высота головки 50 мм **POLINOX®-Шлиф. головка** ø головки до 100 мм	**POLICLEAN®-диски** ø 50 и 75 мм **Poliflex®-головки для марморирования PF ZY 5040** **Волоконные головки и круги** ø до 45 мм		

Указание: если не указан ø хвостовика, поставляется хвостовик ø 6 мм.

* Каталог 203/204 данные относятся к открытой длине хвостовика 10 мм и максимальной высоте головки. Размеры с отклонениями применять в соответствии с EN 12413, лепестковые шлиф. головки EN 13743.

Гибкие валы

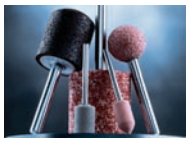
Гибкий вал 6 Z DPF/SRF и зажимной стержень

Обозначение для заказа EAN 4007220		Размер Ø x длина мм	Муфта со стороны привода Ø мм	Муфта со стороны держат. Ø мм	kg	Характеристика
DIN 10 DPF/SRF						■ Диапазон числа оборотов: n = 24.000 - 11.000 мин$^{-1}$. ■ Диапазон мощности: 1.460 - 660 Ватт. ■ Диапазон числа оборотов и мощности не рекомендуется занижать/завышать. ■ При необходимой мощности < 660 Ватт допускается занижение числа оборотов. ■ Радиус изгиба не менее 140 мм. ■ Набор по техническому уходу за гибким валом см. стр. 71. ■ Специальная длина по запросу.
 Гибкий вал 6 Z DIN 10/DPF без держателя со спец. разъёмным соединением	657720	12 x 1.250	30	10	0,800	
 Гибкий вал 6 Z DIN 10/SRF без держателя Спец. разъёмное соединение	657737	12 x 1.250	30	10	0,800	
 соединение DPF  соединение SRF						
		Размер Ø x длина мм	**Переда-точное число**	**Группа цанг**	**kg**	
 Прямой держатель 6 Z	657751	24 x 140		13*	0,131	■ Диапазон числа оборотов 24.000 мин$^{-1}$. ■ Вкл. зажимную цангу 6 мм ■ Группа цанг 13 см. стр. 64
 Прямой держатель 6 Z SP 3.0	657768	22 x 139		**	0,270	■ Диапазон числа оборотов 24.000 мин$^{-1}$. ■ Вкл. зажимную цангу 3 мм ■ **Держатель с цангой 2,34 мм по запросу.
 Угловой держатель WZ 6	657775	50 x 170	1,25 : 1	13*	0,225	■ Диапазон числа оборотов 18.000 мин$^{-1}$. ■ Вкл. зажимную цангу 6 мм ■ Группа цанг 13 см. стр. 64
 Угловой держатель Телескоп. исполнение WZT 6 3.0	657782	35 x 170	1,38 : 1	14*	0,170	■ Диапазон числа оборотов 18.000 мин$^{-1}$. ■ Вкл. зажимную цангу 3 мм ■ Группа цанг 14 см. стр. 64
 Телескоп фиксирован на макс. длину		35 x 255				
 Угловой держатель Телескоп. исполнение WZT 6 45° 6.0	657799	45 x 200	1,53 : 1	13*	0,210	■ Диапазон числа оборотов 18.000 мин$^{-1}$. ■ Вкл. зажимную цангу 6 мм ■ Группа цанг 13 см. стр. 64
 Телескоп фиксирован на макс. длину		45 x 260				

* Все поставляемые зажимные цанги см. стр. 64.

Инструменты для гибкие валы

Гибкий вал 7 ZG, 7 ZGU

Число оборотов Мощность	Каталог 202	Каталог 203*	Каталог 204*	Каталог 205	Каталог 206	Каталог 208
						
24.000 мин$^{-1}$ Маммут + Редуктор RUER 5/250 SI + RUER 10/250 SI	**Твёрдосплавная борфреза** ø хвостовика 3 + 6 мм ø головки до 10 мм **Борфреза из быстрорежущей стали** ø хвостовика 3 мм ø головки до 4 мм	**Шлиф. головка** ø хвостовика 3 мм ø головки до 20 мм высота головки 13 мм **Шлиф. головка** ø головки до 25 мм высота головки 32 мм	**Poliflex®-шлиф. головки** ø хвостовика 3 + 6 мм Связки: **GR** и **PUR** ø головки до 12 мм **GHR**, **LR** и **TX** ø головки до 20mm **LHR** ø головки до 25 мм **Poliflex®-диски Связка TX** ø 25 мм **Оправка** ø головки до 22 мм **POLICAP®** ø головки до 11 мм	**Алмазная шлиф. головка** ø головки до 12 мм **CBN-Шлиф. головка** ø головки до 15 мм **POLIROLL®** ø головки до 9 мм **Лепест. шлиф. головка*** ø головки до 25 мм высота головки 25 мм **POLINOX®-Шлиф. диски PNER** ø 25 мм	**Отрезные круги EHT** ø 65 мм подходящий **зажимной стержень BO 6/6 0-4** или **BO 6/10 0-4** или **BO 8/10 0-4** см. каталог 206, стр. 44 **Шлиф. диски ER** ø 50 мм подходящий **зажимной стержень BO 6/6 3-10** см. каталог 206, стр. 16	
20.000 мин$^{-1}$ RUER 5/250 SI / RUER 10/250 SI	**Твёрдосплавная борфреза** ø хвостовика 12 мм **Борфреза из быстрорежущей стали** ø головки до 5 мм	**Шлиф. головка** ø головки до 40 мм высота головки 20 мм **Каталог 204** **Poliflex®-шлиф. головки** Связки: **GR** и **PUR** ø головки до 15 мм **GHR**, **LR** и **TX** ø головки до 25 мм **LHR** ø головки до 30 мм **Poliflex®-диски Связка TX** ø 25 мм **POLICAP®** ø головки до 11 мм	**Лепест. шлиф. головка*** ø головки 25 мм высота головки 25 мм **Оправка** ø головки до 25 мм **POLIROLL® + POLICO®** ø головки до 10 мм **POLINOX®- Шлиф. диски PNER** ø 25 мм **ATADISC®-держатели SHT 3550** с **шлиф. диски AD 7505** **COMBIDISC®-шлиф. диски** ø 20 - 50 мм	**Алмазная шлиф. головка** ø головки до 12 мм **COMBIDISC® TX-диски** ø 50 мм **COMBIDISC® POLIVLIES®-диски** жёсткое исполнение **VRH 20, 25, 38**	**Отрезные круги EHT** ø 70 мм подходящий **зажимной стержень BO 6/10 0-4** или **BO 8/10 0-4** см. каталог 206, стр. 44 **Шлиф. диски ER** ø 70 мм подходящий **зажимной стержень BO 8/10 0-8** см. каталог 206, стр. 16	Дисковые щётки, неплетёные **RBU 2004** **RBU 3006** Кистевые щётки, неплетёные **PBU 1010**
17.100 мин$^{-1}$ Маммут + Редуктор / RU 8/180 SI RUER 10/250 SI	**Твёрдосплавная борфреза** ø головки до 12 мм **Борфреза из быстрорежущей стали** ø головки до 6 мм	**Шлиф. головка** ø головки до 32 мм высота головки 32 мм	**Poliflex®-шлиф. головки** Связки: **GR** и **PUR** ø головки до 12 мм **GHR**, **LR** и **TX** ø головки до 20 мм **LHR** ø головки до 30 мм **Poliflex®-диски Связка TX** ø 25 мм **Оправка** ø головки до 30 мм **POLICAP®** ø головки до 13 мм **Лепест. шлиф. головка*** ø головки до 40 мм высота головки 25 мм	**ATADISC®-держатели SHT 3575** с **шлиф. диском AD 7505** **COMBIDISC® шлиф. диски CD 75, держатель SBH 75** **Войлочная головка** ø головки до 10 мм	**Отрезные круги EHT** ø 70 мм подходящий **зажимной стержень BO 6/10 0-4** или **BO 8/10 0-4** см. каталог 206, стр. 44 **Шлиф. диски ER** ø 70 мм подходящий **зажимной стержень BO 8/10 0-8** см. каталог 206, стр. 16	Дисковые щётки, неплетёные **RBU 2004** **RBU 3006** **RBU 4009** Кистевые щётки, неплетёные **PBU 1010** **PBU 2020** **PBU 1516** Кистевые щётки, плетёные **PBG 1919**
12.000 мин$^{-1}$ Маммут/Квинт / RU 8/180 SI RUG 19/120 SI / RUER 10/250 SI	**Инстр. для 7 E M14 при оборотах 25.000 мин$^{-1}$**		**ATADISC®-диск AD 5005, AD 7505, зажимной стержень AF 14/35** заж. часть **SP 35** подложка **ST 50** или **ST 75** **COMBIDISC®-держатель SBH 20 до 75** **COMBIDISC®-шлиф. диски** ø 20 до 75 мм **COMBIDISC®-TX-диски** ø 50 и 75 мм	**COMBIDISC® POLIVLIES-диски** ø 20 до 75 мм **COMBIDISC® POLICLEAN®-диски** ø 50 мм **Фибродиски** и **подложка** ø до 115 мм **шлиф. ленты BA/VB 3-20/520**	**Отрезные и шлиф. круги** **POLIFAN®-Леп. шлиф. круги** **Алмазные отрезные круги** ø до 115 мм	Дисковые щётки, плетёные **RBG 11512** Тарельчатые щётки, плетёные **KGB 10013** **KGB 11515** Тарельчатые щётки, неплетёные **KBU 9010** Чашечные щётки, плетёные **TBG 65, с резьбой M14** Чашечные щётки, неплетёные **TBU 60, с резьбой M14**

Указание: если не указан ø хвостовика, поставляется хвостовик ø 6 мм.

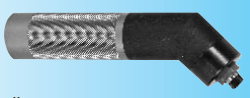
* Каталог 203/204 данные относятся к открытой длине хвостовика 10 мм и максимальной высоте головки. Размеры с отклонениями применять в соответствии с EN 12413, лепестковые шлиф. головки EN 13743.

Гибкие валы

Гибкий вал 7 ZG, 7 ZGU и держатели

Обозначение для заказа EAN 4007220	Размер Ø x длина мм	Муфта со стороны привода Ø мм	Муфта со стороны держат. Ø мм	kg	Характеристика
DIN 10 G 22					
					
Гибкий вал					
7 ZG DIN 10 181768	18 x 1.654	30	22	1,510	■ Диапазон чис. об. n = 25.000 – 11.000 мин$^{-1}$
7 ZGU DIN 10 181775	18 x 2.154	30	22	2,000	■ Диапазон мощности = 1.760 – 800 Ватт
2 m					■ Диапазон числа оборотов и мощности не рекомендуется занижать/завышать.
					■ При необходимой мощности < 800 Ватт допускается занижение числа оборотов.
Сердечник					■ Радиус изгиба не менее 140 мм.
7 ZG DIN 10/G 22 182086	7 x 1.589	M10	5/3,85	0,400	■ Специальная длина по запросу.
7 ZGU DIN 10/G 22 182093	7 x 2.089	M10	5/3,85	0,600	■ Набор по техническому уходу за гибким валом см. стр. 71.
2 m					■ Запасной сердечник .
					
Защитный шланг					
7 ZG DIN 10/G 22 182307	18 x 1.553	30	22	0,850	
7 ZGU DIN 10/G 22 182314	18 x 2.053	30	22	1,100	■ Готовый к монтажу запасной шланг.
2 m					

	Размер Ø x длина мм	Муфта со стороны привода Ø мм	Муфта со стороны держат. Ø мм	Характеристика
				
Гибкий вал				
7 ZG DIN 10	Размер жёсткого удл. по запросу	30	22	■ Держатели и принадлежности см. страницу 63
с жёстким удлинителем				■ Возможные радиусы по запросу

	Размер Ø x длина мм	Переда-точное число	Группа цанг	kg	Характеристика
G22 					
Прямой держатель 181928	27 x 130	–	11*	0,320	■ Макс. число оборотов 25.000 мин$^{-1}$.
7 ZGA					■ Вкл. зажимные цанги 6 мм.
G22 					
Угловой держатель 303900	57 x 175	1,3 : 1	6*	0,665	■ Макс. число оборотов 17.100 мин$^{-1}$.
WZ 7 45°					■ Вкл. зажимные цанги 6 мм.
G22 					
Угловой держатель 323250	55 x 157	1,3 : 1	6*	0,600	■ Макс. число оборотов 17.100 мин$^{-1}$
WZ 7 B					■ Вкл. зажимные цанги 6 мм.

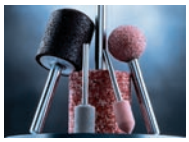
	Размер Ø x длина мм	Переда-точное число	Рабочий шпиндель	kg	Характеристика
G22 					
Угловое передаточное устройство WZ 7 E M14 301708	67 x 178	2,7 : 1	M14	0,660	■ Макс. число оборотов 25.000 мин$^{-1}$.
					■ Угловой держатель занижает обороты с 25.000 на 9.300 мин$^{-1}$.
					■ Посадочный диаметр 22,23 мм.
					■ Для шлиф. и отрезных кругов ø 115 мм
					■ Дополнительная информация, стр. 70
					
Исполнение с BSVH 41					■ Ленточно-шлиф. приспособл. стр.67

Сердечники и защ. шланги с двусторонним скользящим подключением по заказу.

* Все поставляемые зажимные цанги на странице 64.

Инструменты для гибкие валы

Гибкий вал 10 ZG

Число оборотов Мощность	Каталог 202	Каталог 203*	Каталог 204*		Каталог 206	Каталог 208
						
17.100 мин$^{-1}$ Маммут + Редуктор	**Твёрдосплавная борфреза** ø головки до 12 мм **Борфреза из быстрорежущей стали** ø головки до 6 мм	**Шлиф. головка** ø головки до 32 мм высота головки 32 мм	**Poliflex®-шлиф. головки** Связки: **GR** и **PUR** ø головки до 12 мм **GHR**, **LR** и **TX** ø головки до 20 мм **LHR** ø головки до 30 мм **Poliflex®-диски** **Связка TX** ø 25 мм **Оправка** ø головки до 30 мм **POLICAP®** ø головки до 13 мм **Лепест. шлиф. головка*** ø головки до 40 мм высота головки 25 мм	**COMBIDISC®-шлиф. диски CD 75 держатель SBH 75** **ATADISC®-держатели SHT 3575 с шлиф. диском AD 7505** **Войлочная головка** ø головки до 10 мм	**Отрезные круги EHT** ø 70 мм подходящий **зажимной стержень BO 6/10 0-4** или **BO 8/10 0-4** см. каталог 206, стр. 44 **Шлиф. диски ER** ø 70 мм подходящий **зажимной стержень BO 8/10 4-8** см. каталог 206, стр. 16	Дисковые щётки, неплетёные **RBU 2004** **RBU 3006** **RBU 4009** Кистевые щётки, неплетёные **PBU 1010** **PBU 1516** **PBU 2020** Кистевые щётки, плетёные **PBG 1919**
12.000 мин$^{-1}$ Маммут/RUG 19/120 SI Квинт / Шляйфмастер	**Твёрдосплавная борфреза** ø головки до 16 мм **Борфреза из быстрорежущей стали** ø головки до 8 мм	**Шлиф. головка** ø головки до 50 мм высота головки 13 мм	**Poliflex®-шлиф. головки** Связки: **GR**, **PUR** и **TX** ø головки до 25 мм **GHR**, **LR** и **LHR** ø головки до 40 мм **Оправка** ø головки до 45 мм **POLICAP®** ø головки до 23 мм **POLIROLL®** ø головки до 18 мм **Лепест. шлиф. головка*** ø головки до 60 мм высота головки 30 мм	**POLINOX®-Шлиф. диски PNER** ø 50 мм **COMBIDISC®-инструменты** ø до 75 мм	**Отрезные круги EHT** ø 70 мм подходящий **зажимной стержень BO 6/10 0-4** или **BO 8/10 0-4** см. каталог 206, стр. 44 **Шлиф. диски ER** ø 70 мм подходящий **зажимной стержень BO 8/10 4-8** см. каталог 206, стр. 16	Дисковые щётки, неплетёные **RBU 7015** **RBU 8015** Дисковые щётки, плетёные **RBG 7006**
9.600 мин$^{-1}$ Маммут + Редуктор	**Борфреза из быстрорежущей стали** ø головки до 10 мм	**Шлиф. головка Твёрдость D** ø головки до 40 мм **Шлиф. головка** ø головки до 50 мм высота головки 13 мм	**Poliflex®-шлиф. головки** Связки: **GR** и **PUR** ø головки до 25 мм **GHR**, **LR** и **TX** ø головки до 40 мм LHR ø головки до 40 мм **Poliflex®-диски** **Связка TX** ø 40 мм **Оправка** ø головки до 60 мм **POLICAP®** ø головки до 21 мм **Лепест. шлиф. головка*** ø головки до 60 мм высота головки 50 мм **POLIROLL®** ø головки до 18 мм **POLINOX®-Шлиф. головка** ø головки до 50 мм **POLINOX®-Шлиф. диски PNER** ø 50 и 75 мм	**POLINOX®-Шлиф. звёзды** ø 25 и 38 мм **Войлочная головка** ø головки до 15 мм		Чашечные щётки, неплетёные **TBU 5010** Дисковые щётки, вулканизированные **RBV 6307** Кистевые щётки, плетёные **PBG 1919** Кистевые щётки, вулканизированные **PBV 2222** Кистевые щётки, неплетёные **PBU 2020** **PBU 1516** **PBU 3029** **PBU 1010** Дисковые щётки, неплетёные **RBU 2004** **RBU 3006** **RBU 4009** **RBU 5015** **RBU 7015** **RBU 8015** Дисковые щётки, плетёные **RBG 7006**
	Инструменты для диапазона числа оборотов 8.000 – 850 мин$^{-1}$ см. страницу 58.					

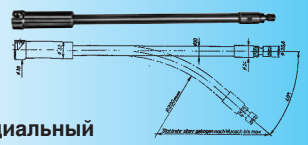
Указание: если не указан ø хвостовика, поставляется хвостовик ø 6 мм.

* Каталог 203/204 данные относятся к открытой длине хвостовика 10 мм и максимальной высоте головки. Размеры с отклонениями применять в соответствии с EN 12413, лепестковые шлиф. головки EN 13743.

Гибкие валы

Гибкий вал 10 ZG и держатели

Обозначение для заказа EAN 4007220	Размер Ø x длина мм	Муфта со стороны привода Ø мм	Муфта со стороны держат. Ø мм	kg	Характеристика
DIN 10/15 G 28					
					
Гибкий вал					
10 ZG DIN 10 181782	22 x 1.683	30	28	2,500	■ Диапазон чис. об. n = 18.000-750 мин$^{-1}$.
10 ZG DIN 10 2 m 181850	22 x 2.183	30	28	2,950	■ Диапазон мощности = 2.450-140 Ватт.
10 ZG DIN 15 181874	22 x 1.700	40	28	2,550	■ Диапазон числа оборотов и мощности не рекомендуется занижать/завышать.
					■ Радиус изгиба не менее 170 мм.
Сердечник					■ Специальная длина по запросу.
10 ZG DIN 10/G 28 182109	10 x 1.600	M10	7,5/5,85	0,650	■ Набор по техническому уходу за гибким валом см. стр. 71.
10 ZG DIN 10/G 28 2 m 182116	10 x 2.100	M10	7,5/5,85	0,950	■ Запасной сердечник .
10 ZG DIN 15/G 28 182406	10 x 1.611	M14	7,5/5,85	0,700	
					
Защитный шланг					
10 ZG DIN 10/G 28 182321	22 x 1.553	30	28	1,400	■ Готовый к монтажу запасной шланг.
10 ZG DIN 10/G 28 2 m 182338	22 x 2.053	30	28	1,550	
10 ZG DIN 15/G 28 182444	22 x 1.570	40	28	1,400	
					
Гибкий вал 10 ZG DIN 10 или 10 ZG DIN 15 с жёстким удлинителем	Размер жёсткого удл. по запросу	30 40	28 28	– –	■ Держатели и принадлежности см. страницу 63 ■ Возможные радиусы по запросу

	Размер Ø x длина мм	Переда-точное число	Группа цанг	kg	Характеристика
G28 					
Прямой держатель 10 ZGE 181966	33 x 170	–	11*	0,510	■ Макс. число оборотов 18.000 мин$^{-1}$. ■ Вкл. зажимные цанги 6 мм.
G28 					
Прямой держатель 12 ZGA 181959	33 x 162	–	12*	0,510	■ Макс. число оборотов 18.000 мин$^{-1}$. ■ Вкл. зажимные цанги 12 мм.
G28 					
Угловой держатель WZ 10 45° 303917	57 x 184	1,3 : 1	6*	0,630	■ Макс. число оборотов 17.100 мин$^{-1}$. ■ Вкл. зажимные цанги 6 мм.
G28 					
Угловой держатель WZ 10 B 323243	55 x 166	1,3 : 1	6*	0,575	■ Макс. число оборотов 17.100 мин$^{-1}$. ■ Вкл. зажимные цанги 6 мм.
G28 					■ Макс. число оборотов 12.000 мин$^{-1}$. ■ Вкл. зажимные цанги 6 мм. ■ Возможен изгиб держателя один раз. Радиус изгиба мин. 200 мм
Специальный держатель 182062	24 x 525	–	11*	1,000	■ Специальная длина по запросу.

	Размер Ø x длина мм	Переда-точное число	Рабочий шпиндель	kg	Характеристика
G28 					
Угловое передаточное устройство WT 10 H 349250	108 x 195	1,2 : 1	M14	1,000	■ Макс. число оборотов 8.500 мин$^{-1}$. ■ Посадочный диаметр 22,23 мм ■ Дополнительная информация, стр. 70

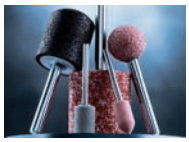
	Размер ø x длина мм	Размер ленты L x B мм	kg	Характеристика
G28  **G28**  **BSG 10/35 E 183212** **BSG 10/50 E 183199**	180 x 180 180 x 195	450 x 35 450 x 50	1,500 1,580	■ Макс. число оборотов 7.000 мин$^{-1}$. ■ Абразивные ленты см. каталог 2044, страница 82-83.
BSG 3/10/40 Ленточно-шлиф. устройство 183014	131 x 132	505 x 40	2,220	■ Макс. число оборотов 5.000 мин$^{-1}$. ■ Шл. ленты см. каталог 204, стр. 82-83.

Сердечники и защ. шланги с двусторонним скользящим подключением по заказу.

* Все поставляемые зажимные цанги на странице 64.

Инструменты для гибкие валы

Гибкий вал 12 ZGA

Число оборотов Мощность	Каталог 202	Каталог 203*	Каталог 204*		Каталог 206	Каталог 208
						
12.000 мин$^{-1}$ Маммут / Шляйфмастер	**Твёрдосплавная борфреза** ø головки до 20 мм **Борфреза из быстрорежущей стали** ø головки до 10 мм	**Шлиф. головка** ø головки до 50 мм высота головки 40 мм	**Poliflex®-шлиф. головки** Связки: **GR**, **PUR** и **TX** ø головки до 25 мм **GHR**, **LR** и **LHR** ø головки до 40 мм **Оправка** ø головки до 45 мм **Лепест. шлиф. головка*** ø головки до 60 мм высота головки 30 мм	**Войлочная головка** ø головки до 20 мм **POLINOX®-лиф.диски PNER** ø 50 мм **COMBIDISC®-Инструменты** ø до 75 мм	**Отрезные круги EHT** ø 70 мм подходящий **зажимной стержень BO 6/6 0-4** или **BO 8/10 0-4** см. каталог 206, стр. 44 **Шлиф. диски ER** ø 70 мм подходящий **зажимной стержень BO 8/10 4-8** см. каталог 206, стр. 16	Дисковые щётки, неплетёные **RBU 7015** **RBU 8015** Дисковые щётки, плетёные **RBG 7006**
9.600 мин$^{-1}$ Маммут + Редуктор	**Борфреза из быстрорежущей стали** ø головки до 10 мм	**Шлиф. головка Твёрдость D** ø головки до 40 мм **Шлиф. головка** ø головки до 50 мм высота головки 13 мм	**Poliflex®-шлиф. головки** Связки: **GR** и **PUR** ø головки до 25 мм **GHR**, **LR** и **TX** ø головки до 40 мм **LHR** ø головки до 40 мм **Poliflex®-диски Связка TX** ø 40 мм **Оправка** ø головки до 60 мм **Лепест. шлиф. головка*** ø головки до 60 мм высота головки 50 мм	**POLINOX®-Шлиф. диски PNER** ø 50 и 75 мм **POLINOX®-Шлиф. звёзды** ø 25 и 38 мм **POLINOX®-Шлиф. головка** ø головки до 50 мм **Войлочная головка** ø головки до 15 мм	**Каталог 208** Чашечные щётки, неплетёные **TBU 5010** Дисковые щётки, вулканизированные **RBV 6307** Кистевые щётки, плетёные **PBG 1919** Кистевые щётки, вулканизированные **PBV 2222**	Кистевые щётки, неплетёные **PBU 2020** **PBU 1516** **PBU 3029** **PBU 1010** Дисковые щётки, неплетёные **RBU 2004** **RBU 3006** **RBU 4009** **RBU 5015** **RBU 7015** **RBU 8015** Дисковые щётки, неплетёные **RBG 7006**
8.000 мин$^{-1}$ Маммут	**Борфреза из быстрорежущей стали** ø головки до 12 мм		**Poliflex®-шлиф. головки** Связки: **GR**, **PUR** и **TX** ø головки до 30 мм **GHR**, **LR** и **LHR** ø головки до 40 мм **POLINOX®-Шлиф. головка** ø головки до 50 мм **POLINOX®- Шлиф. диски PNER** ø 75 мм **Оправка** ø головки до 60 мм	**Лепест. шлиф. головка*** ø головки до 60 мм высота головки 50 мм **Войлочная головка** ø головки до 30 мм **Фибродиски** с **подложкой** ø до 178 мм	**Отрезные и шлиф. круги** **POLIFAN®-Лепест. шлиф. круги** **Алмазные отрезные круги** ø до 178 мм	Для **угл. устройства WT 10 H** Чашечные щётки, неплетёные **TBU 60** **TBU 75** **TBU 100** Чашечные щётки, плетёные **TBG 65, M14** **TBG 80, M14** **TBG 90, M14**
7.300 мин$^{-1}$ Шляйф-мастер	**Борфреза из быстрорежущей стали** ø головки до 15 мм		**Poliflex®-шлиф. головки** ø головки до 40 мм **POLINOX®-Шлиф. головка** ø головки до 60 мм **POLINOX®-Шлиф. диски PNER** ø 75 мм	**Оправка** ø головки до 75 мм **Лепест. шлиф. головка*** ø головки до 80 мм высота головки 50 мм	**Леп. круги FR 10050** подходящий **зажимной стержень BO 12-1/18**	
5.100 мин$^{-1}$ Шляйф-мастер	**Борфреза из быстрорежущей стали** ø головки до 20 мм **Борфрезы из быстрорежущей стали для лёгких сплавов Nr.119, Nr.120, Nr.121**		**Poliflex®-шлиф. головки** ø головки до 75 мм **POLINOX®-Шлиф. головка** ø головки до 80 мм **POLINOX®-Шлиф. звёзды** ø 38 мм	**POLICLEAN®-диски** ø 50 мм **Оправка** ø головки до 100 мм **Лепест. шлиф. головка*** ø головки до 80 мм высота головки 50 мм	**Леп. круги FR 15050, FR 16530 + 16550** подходящий **зажимной стержень BO 12-2/18**	
3.000 мин$^{-1}$ Маммут/ Шляйфмастер, Стаиндарт 27			**Poliflex®-диски** Связки: **GR** и **PUR** ø до 80 мм **Оправка** ø головки до 100 мм	**POLINOX®-Шлиф. диски** ø до 150 мм подходящий **зажимной стержень 12/20 14-50** **POLICLEAN®-диски** ø 100 мм	**Лепест. шлиф. головка*** ø головки до 80 мм высота головки 50 мм **Леп. круги FR 25050** подходящий **зажимной стержень BO 12-3/18**	
1.600 мин$^{-1}$ Маммут/ Шляйфмастер			**Poliflex®-диски** Связки: **GR** и **PUR** ø до 125 мм **Войлочные круги** ø до 125 мм	**POLINOX®-Шлиф. диски** ø до 200 мм **POLICLEAN®-диски** ø 150 мм **POLIVLIES®-диски** ø 150 мм	**головки для марморирования** ø головки до 50 мм подходящий **стержень BO 6/8** **Матерчатые круги TR 12510**	

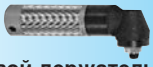
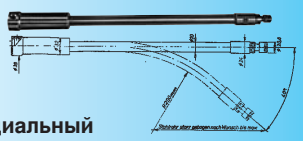
Указание: если не указан ø хвостовика, поставляется хвостовик ø 6 мм.

* Каталог 203/204 данные относятся к открытой длине хвостовика 10 мм и максимальной высоте головки. Размеры с отклонениями применять в соответствии с EN 12413, лепестковые шлиф. головки EN 13743.

Гибкие валы

Гибкий вал 12 ZGA и держатели

Обозначение для заказа EAN 4007220	Размер Ø x длина мм	Муфта со стороны привода Ø мм	Муфта со стороны держат. Ø мм	kg	Характеристика
DIN 10/15 G 28					
					
Гибкий вал					
12 ZGA DIN 10 181799	25 x 2.173	30	28	4,250	■ Диапазон чис. об. n = 12.000-850 мин$^{-1}$.
12 ZGA DIN 15 181881	25 x 2.187	40	28	4,300	■ Диапазон мощности = 6.280-525 Ватт.
					■ Диапазон числа оборотов и мощности не рекомендуется занижать/завышать.
					■ Радиус изгиба не менее 240 мм.
					■ Специальная длина по запросу.
					■ Набор по техническому уходу за гибким валом см. стр. 71.
Сердечник					
12 ZGA DIN 10/G 28 182130	12 x 2.102	M10	7,5/5,85	1,300	■ Запасной сердечник
12 ZGA DIN 15/G 28 182420	12 x 2.112	M14	7,5/5,85	1,300	
					
Защитный шланг					
12 ZGA DIN 10/G 28 182352	25 x 2.045	30	28	2,450	■ Готовый к монтажу запасной шланг.
12 ZGA DIN 15/G 28 182468	25 x 2.059	40	28	2,500	
					
Гибкий вал					
12 ZGA DIN 10 или	Размер	30	28	–	■ Держатели и принадлежности см. страницу 63
12 ZGA DIN 15	жёсткого	40	28	–	■ Возможные радиусы по запросу
с жёстким удлинителем	удл. по запросу				

	Размер Ø x длина мм	Переда-точное число	Группа цанг	kg	Характеристика
G28 					
Прямой держатель 12 ZGA 181959	33 x 162	–	12*	0,510	■ Макс. число оборотов 18.000 мин$^{-1}$. ■ Вкл. зажимные цанги 12 мм.
G28 					
Прямой держатель 10 ZGE 181966	33 x 170	–	11*	0,510	■ Макс. число оборотов 18.000 мин$^{-1}$. ■ Вкл. зажимные цанги 6 мм.
G28 					
Угловой держатель WZ 10 45° 303917	57 x 184	1,3 : 1	6*	0,630	■ Макс. число оборотов 17.100 мин$^{-1}$. ■ Вкл. зажимные цанги 6 мм.
G28 					
Угловой держатель WZ 10 B 323243	55 x 166	1,3 : 1	6*	0,575	■ Макс. число оборотов 17.100 мин$^{-1}$. ■ Вкл. зажимные цанги 6 мм.
G28 					■ Макс. число оборотов 12.000 мин$^{-1}$. ■ Вкл. зажимные цанги 6 мм. ■ Возможен изгиб держателя один раз. Радиус изгиба мин. 200 мм
Специальный держатель 182062	24 x 525	–	11*	1,000	■ Специальная длина по запросу.

	Размер Ø x длина мм	Переда-точное число	Рабочий шпиндель	kg	Характеристика
G28 					
Угловое передаточное устройство WT 10 H 349250	108 x 178	1,2 : 1	M14	1,000	■ Макс. число оборотов 8.500 мин$^{-1}$. ■ Посадочный диаметр 22,23 мм ■ Дополнительная информация, стр. 70

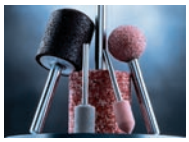
	Размер ø x длина мм	Размер ленты L x B мм	kg	Характеристика
G28  **G28** 				
BSG 10/35 E 183212	180 x 180	450 x 35	1,500	■ Макс. число оборотов 7.000 мин$^{-1}$. ■ Шл. ленты см. каталог 204, стр. 82-83.
BSG 10/50 E 183199	180 x 195	450 x 50	1,580	
BSG 3/10/40				■ Макс. число оборотов 5.000 мин$^{-1}$.
Ленточно-шлиф. устройство 183014	131 x 132	505 x 40	2,220	■ Шл. ленты см. каталог 204, стр. 82-83.

Сердечники и защ. шланги с двусторонним скользящим подключением по заказу.

* Все поставляемые зажимные цанги на странице 64.

Инструменты для гибкие валы

Гибкие валы 12 KG, 15 KG

Число оборотов Мощность	Каталог 202	Каталог 203*	Каталог 204*	Каталог 206	Каталог 208
					
9.600 мин$^{-1}$ Маммут + Редуктор			**Poliflex®-шлиф. головки** Связки: **GR** и **PUR** ø головки до 25 мм **GHR**, **LR** и **TX** ø головки до 40 мм **LHR** ø головки до 40 мм **Poliflex®-диски Связка TX** ø 40 мм **Лепест. шлиф. головка*** ø головки до 60 мм высота головки 50 мм **POLINOX®-Шлиф. головка** ø головки до 50 мм **Войлочная головка** ø головки до 15 мм **Оправка** ø головки до 60 мм **POLINOX®-Шлиф. диски PNER** ø 50 и 75 мм **POLINOX®-Шлиф. звёзды** ø 25 и 38 мм	**Каталог 208** Чашечные щётки **TBU 5010** Дисковые щётки **RBV 6307** Кистевые щётки **PBG 1919** **PBV 2222,** **PBU 2020** **PBU 1516,** **PBU 3029** **PBU 1010**	Дисковые щётки неплетёные **RBU 2004** **RBU 3006** **RBU 4009** **RBU 5015** **RBU 7015** **RBU 8015** Дисковые щётки плетёные **RBG 7006**
6.500 мин$^{-1}$ Маммут / Шляйфмастер			**Леп. круги FR 10050** подходящий **зажимной стержень MK 1-1/18** **Фибродиски** с **подложка** ø до 230 мм	**Отрезные и шлиф. круги** **POLIFAN®-Лепест. шлиф. круги** **Алмазные отрезные круги** до 2ø 30 мм **ETT-Шлиф. чашки** ø до 125 мм	Для **угл. устройства WT 12 E** Чашечные щётки, неплетёные **TBU 60** **TBU 75** **TBU 100** Чашечные щётки, плетёные **TBG 65, M14** **TBG 80, M14** **TBG 90, M14** **TBG 100, M14**
5.100 мин$^{-1}$ Шляйфмастер			**Леп. круги FR 15050, FR 16530 + 16550** подходящий **зажимной стержень MK 1-2/18** **POLINOX®-Шлиф. головка** ø головки до 80 мм **POLICLEAN®-диски** ø 50 мм **Оправка** ø головки до 100 мм **Лепест. шлиф. головка*** ø головки до 80 мм высота головки 50 мм		
3.000 мин$^{-1}$ Шляйфмастер			**POLINOX®-Шлиф. диски** ø 150 мм подходящий **зажимной стержень MK 1-20 14-50** **Леп. круги FR 25050** подходящий **зажимной стержень MK 1-3/18** **POLICLEAN®-диски** ø 100 мм		Дисковые щётки, неплетёные **RBU 25048**
1.700 мин$^{-1}$ Шляйфмастер			**Poliflex®-диски** Связки: **GR** и **PUR** ø головки до 125 мм **Войлочные круги** ø головки до 125 мм **POLINOX®-Шлиф. диски** ø до 200 мм подходящий **зажимной стержень MK 1/20 14-50** **Матерчатые круги TR 12510** **POLICLEAN®-диски** ø 150 мм **POLIVLIES®-диски** ø 150 мм		
1.000 мин$^{-1}$ Шляйфмастер			**Poliflex®-диски** Связки: **GR** и **PUR** ø до 200 мм **Войлочные круги** ø до 125 мм **POLINOX®- Шлиф. диски** ø до 200 мм подходящий **зажимной стержень MK 1/20 14-50** **Матерчатые круги TR 20010** **POLICLEAN®-диски** ø 150 мм **POLIVLIES®-диски** ø 150 мм		

Указание: если не указан ø хвостовика, поставляется хвостовик ø 6 мм.

* Каталог 203/204 данные относятся к открытой длине хвостовика 10 мм и максимальной высоте головки. Размеры с отклонениями применять в соответствии с EN 12413, лепестковые шлиф. головки EN 13743.

Гибкие валы

Гибкий вал 12 KG, 15 KG и держатели

Обозначение для заказа EAN 4007220	Размер Ø x длина мм	Муфта со стороны привода Ø мм	Муфта со стороны держат. Ø мм	kg	Характеристика
DIN 10/15 G 35					
					
Гибкий вал					
12 KG DIN 10 181812	25 x 2.205	30	35	5,150	■ Диапазон чис. об. n = 10.000 - 850 мин$^{-1}$. ■ Диапазон мощности = 6.280 - 525 Ватт. ■ Диапазон числа оборотов и мощности не рекомендуется занижать/завышать. ■ Радиус изгиба не менее 240 мм. ■ Специальная длина по запросу. ■ Набор по техническому уходу за гибким валом см. стр. 71.
12 KG DIN 15 181904	25 x 2.205	40	35	5,200	
					
Сердечник					
12 ZG/KG DIN 10/G 35 182123	12 x 2.102	M10	11/8,85	1,300	■ Запасной сердечник .
12 ZG/KG DIN 15/G 35 182413	12 x 2.108	M14	11/8,85	1,350	
					
Защитный шланг					
12 ZG/KG DIN 10/G 35 182345	25 x 2.060	30	35	2,450	■ Готовый к монтажу запасной шланг.
12 ZG/KG DIN 15/G 35 182451	25 x 2.060	40	35	2,500	
					
Гибкий вал					
15 KG DIN 15 181829	30 x 2.205	40	35	6,500	■ Диапазон чис. об. n = 7.300 – 1000 мин$^{-1}$. ■ Диапазон мощности = 5.860 – 735 Ватт. ■ Диапазон числа оборотов и мощности не рекомендуется занижать/завышать. ■ Радиус изгиба не менее 300 мм. ■ Специальная длина по запросу.
Сердечник					
15 KG DIN 15/G 35 182147	15 x 2.108	M14	11/8,85	2,000	■ Запасной сердечник .
					
Защитный шланг					
15 KG DIN 15/G 35 182369	30 x 2.060	40	35	3,750	■ Готовый к монтажу запасной шланг.
G 35 					
Прямой держатель					
12/15 KG MK I 181973	42 x 143	–	–	1,100	■ Макс. число оборотов 10.000 мин$^{-1}$. ■ Захват инструмента MK I.
G 35 					
Прямой держатель					
12 ZG 181942	42 x 215	–	Группа цанг 12*	1,280	■ Макс. число оборотов 10.000 мин$^{-1}$. ■ Вкл. зажимные цанги 12 мм.

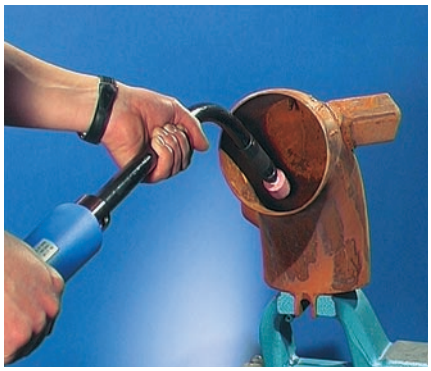
Размер Ø x длина мм	Переда-точное число	Рабочий шпиндель	kg	
G 35 				
Угловое передаточное устройство WT 12 E 182802	155 x 215	1,14 : 1	M14	2,700	■ Макс. число оборотов 7.300 мин$^{-1}$. ■ Посадочный диаметр 22,23 мм ■ Вкл. защитный кожух ø 230 мм. ■ Для отрезных и шлиф. кругов ø 230 мм.

Размер ø x длина мм	Размер ленты L x B мм	kg	
G 35 			
Ленточно-шлиф. устройство BSG 15/63 183137	415 x 250	950 x 63	4,300	■ Макс. число оборотов 5.000 мин$^{-1}$. ■ Шл. ленты см. каталог 204, стр. 82-86.

* Все поставляемые зажимные цанги на странице 64.

Принадлежности к приводным устройствам

Пневматический привод с жёстким удлинителем, зажимной стержень



Жёсткие удлинители для пневмопривода

Жёсткие удлинители в сочетании с пневмоприводом являются идеальным решением проблем при грубой обработке в труднодоступных местах в литейном производстве.

По желанию заказчика возможно изготовление специальных геометрий и форм оптимально подходящих к сложнейшим условиям обработки.

Возможные радиусы изгиба:

Исполнение	Радиус изгиба
STV 20	макс: 150 мм
STV 27	макс: 250 мм
STV 33	макс: 300 мм

При заказе указать нрадиус изгиба.

Жёсткое удлинитель, изогнутый



Пневмопривод



DIN 10

Обозначение	EAN 4007220	Число оборотов мин$^{-1}$	Мощность Ватт	kg
PM 5/230HV[1] ölfrei[2]	263235	23.000	370	0,880

Жёсткое удлинение, вкл. держатель 4 ZGA спец. исполнение

DIN 10  STV 20**

Обозначение	EAN 4007220	ø x длина мм	kg
STV 20 L 200 **	272770	20 x 200	0,400
STV 20 L 400 **	179604	20 x 400	0,630
STV 20 L 600 **	179703	20 x 600	0,866
STV 20 L ...* / **	–	20 x ... *	–
DIN 10  STV 27 G22			
STV 27 L 250	282137	27 x 250	0,480
STV 27 L 500	179499	27 x 500	0,900
STV 27 L ...*	–	27 x ... *	–

Держатели для жёстких удлинителей

Соединение **G 22**



G 22 — **Прямой держатель 4 ZGA - STV 20 Art.-Nr. 871.00.302**

Специальное исполнение	EAN 4007220
4 ZGA - STV 20	247952



G 22 — **Прямой держатель 7 ZGA 181928**



G 22 — **Угловой держатель WZ 7 B** с жёстким соединением **334645**



G 22 — **Угловой держатель WZ 7 45°** с жёстким соединением **334614**

Пневмопривод



DIN 10

Обозначение	EAN 4007220	Число оборотов мин$^{-1}$	Мощность Ватт	kg
PM 12/ 200HV[1]	178058	20.000	1.000	2,525
PM 12/ 120HV[1]	178034	12.000	1.000	2,525
PM 12/70 HV[1]	358122	7.000	1.000	2,975

[1] HV = Рычажный клапан
[2] ölfrei = без масла

Технические данные см. стр. 13, 23 и 27.

Жёсткое удлинение

DIN 10  G 28

Обозначение	EAN 4007220	ø x длина мм	kg
STV 33 L 250	179420	33 x 250	1,025
STV 33 L 500	179468	33 x 500	1,755
STV 33 L 1000	179758	33 x 1.000	2,345
STV 33 L ...*	–	33 x ... *	–

* Другие длины и радиусы по запросу!
** Вкл. держатель 4 ZGA спец. исполнение

Соединение со стороны держателя **G 28**



G 28 — **Прямой держатель 10 ZGE 181966**



G 28 — **Угловой держатель WZ 10 B** с жёстким соединением **334638**



G 28 — **Угловой держатель WZ 10 45°** с жёстким соединением **334621**



G 28 — **Прямой держатель 12 ZGA 181959**

Принадлежности для приводных устройств

Пневматический привод с жёстким удлинителем, держатели инструментов



Жёсткие удлинители для пневмопривода

Жёсткие удлинители рекомендуются для работы в труднодоступных местах, как например: корпуса двигателей, трубы, турбины и т. п.
Специальные удлинители и исполнения изготавливаются по данным заказчика.

Возможные радиусы изгиба:

Исполнение	Радиус изгиба
STV 20	макс: 150 мм
STV 27	макс: 250 мм
STV 33	макс: 300 мм

При заказе указать радиус изгиба.

Жёсткое удлинитель, изогнутый



Гибкие валы с жёстким удлинителем, вкл. прямой держатель



DIN 10 — G 22 / G 28

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Соединение со стороны держателя	Жёсткое удлинение Ø x длина мм	Общая длина вала в мм	kg
7 ZG DIN 10 STV 20 L 600, 2 м	327333	**	20 x 600	2.154	2,400
7 ZG DIN 10 STV 20 L ...*	–	**	20 x ... *	... *	–
7 ZG DIN 10 STV 27 L 300, 2 м	358092	G 22	27 x 300	2.154	2,320
7 ZG DIN 10 STV 27 L ...*	–	G 22	27 x ... *	... *	–
10 ZG DIN 10 STV 33 L 700, 2 м	358108	G 28	33 x 700	2.183	3,880
10 ZG DIN 10 STV 33 L ...*	–	G 28	33 x ... *	... *	–
12 ZGA DIN 10 STV 33 L 500	184561	G 28	33 x 500	2.187	5,000
12 ZGA DIN 10 STV 33 L ...*	–	G 28	33 x ... *	... *	–

Подвижная часть должна состовлять 2/3 общей длины.

* Другие длины и радиусы по запросу!
** Вкл. держатель 4 ZGA спец. исполнение

Гибкий вал с жёстким удлинителем вкл. прямой держатель



Прямой держатель 4 ZGA - STV 20

Специальное исполнение	EAN 4007220
4 ZGA - STV 20	247952

Соединение со стороны держателя **G 22**



G 22 — **Прямой держатель 7 ZGA** 181928



G 22 — **Угловой держатель WZ 7 B** с жёстким соединением 334645



G 22 — **Угловой держатель WZ 7 45°** с жёстким соединением 334614

Соединение со стороны держателя **G 28**



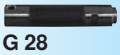
G 28 — **Прямой держатель 10 ZGE** 181966



G 28 — **Угловой держатель WZ 10 B** с жёстким соединением 334638



G 28 — **Угловой держатель WZ 10 45°** с жёстким соединением 334621

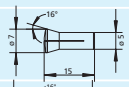
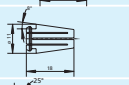
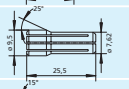
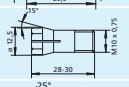
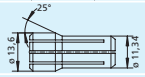
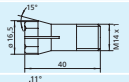
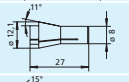
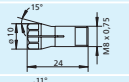
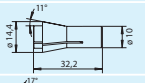
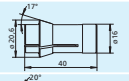
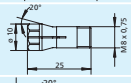
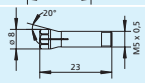


G 28 — **Прямой держатель 12 ZGA** 181959

209

Принадлежности к приводным устройствам

Зажимные цанги

Группа цанг		Nr. для заказа*	Диаметр [мм]																Дюйм			
			0,5	1	1,5	2	2,34	2,5	3	3,5	4	4,5	5	6	7	8	9	10	12	3/32“	1/8“	1/4“	3/8“
1		914913..					01		02											07	03		
2		947016..					03		01											03	02		
3		900002..							73											85	82		
4		957717..							03					01							04	02	
5		900003..							39					40							39	01	
6		950325..		13		11		10	03		08		06	01		17				16	04	02	
7		900001..							45					23		43					45	44	00
8		952034..												02		05	06	07				03	09
9		914900..	01	03	05	07	09	10	11	13	14	15	16	18						09	19	20	
10		957663..							01		07		04	03							02		
11		914909..		02		07	09	11	12	14	15	16	17	19	21	23	25			09	27	26	
12		914902..							01		02		03	04	05	06	07	08	09			10	11
13		901018..		10	15	20	23		30	35	40	45	50	60						23	18	14	
14		901104..		10	15	20	23		30											23	18		

* В **Nr для заказа** просьба дополнительно указать **двухзначный индекс** из таблицы, согласно ø мм/дюйм.

Цанги со специальным отверстием по запросу. **Пример заказа Nr. 950325 03 = цанга 3 мм для пневмопривода PG 5/180 HV**: Согласно таблицы внизу привод расчитан на группу цанг 6.

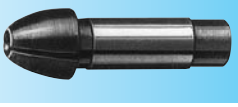
Согласно таблицы вверху группа цанг 6 имеет **Nr. = 950325 ..** для ø 3 мм необходимо дополнительно указать цифру **03** Таким образом полный Nr. = **950325 03.**

Машины/держатели	Группа цанг	Машины/держатели	Группа цанг	Машины/держатели	Группа цанг
PGT 1/1000 без масла	1	PG 5/180 HV	6	UGER 10/110 SI	12
PG 1/800	1	PG 5/180 V-HV	6	UGER 10/60 SI	12
PGAS 1/800	1	PG 9/180 V-HV без масла	8	Прямой держатель 4 ZGB	9
PWS 1/800	2	PWS 5/170-45 HV без масла	6	Угловой держатель WZ 4 A	10
PGT 3/700 без масла	4	PWS 5/160 HV без масла	6	Прямой держатель 6 Z	13
PG 3/500 S	5	PG 8/160 HV	7	Угловой держатель WZ 6	13
PG 3/440 DH	6	PGAS 8/160 V-HV	7	Угловой держатель WZT 6 3.0	14
PGZ 3/440 SU	6	PWS 5/130 HV без масла	6	Угловой держатель WZT 6 45° 6.0	13
PGZ 3/440	6	PG 9/120 V-HV без масла	8	Прямой держатель 7 ZGA	11
PG 3/380 DH	6	PG 12/120 V-HV	8	Угловой держатель WZ 7 45°	6
PG 5/280 HV	6	PG 8/100 HV	7	Угловой держатель WZ 7 B	6
PWS 1/250	3	PGAS 8/100 HV	7	Прямой держатель 10 ZGE	11
PG 3/250 S	5	PG 8/100 V-HV	7	Угловой держатель WZ 10 45°	6
PGAS 8/250 E-HV	7	PGAS 8/100 V-HV	7	Угловой держатель WZ 10 B	6
PG 5/230 HV без масла	6	PG 12/70 V-HV	8	Специальный держатель G 28	11
PG 5/230 V-HV без масла	6	PG 8/50 V-HV	7	Прямой держатель 12 ZGA	12
PG 8/220 HV	7	PWS 4/40 HV	5	Прямой держатель 12 ZG G 35	12
PG 8/220 V-HV	7	PG 5/40 V-HV без масла	6	удлинитель шпинделя SPV 50-8	2
PWS 5/210 HV	6	UGER 5/250 SI	11	удлинитель шпинделя SPV 75-8	10
PWS 3/200 DH	6	UGER 5/90 SI	11	удлинитель шпинделя SPV 100-8	10

Принадлежности к приводным устройствам

Переходные зажимные приспособления, зажимные приспособления

Переходные зажимные втулки



Обозначение для заказа	EAN 4007220	Переходные размеры	g
RZH 63	355862	с Ø 6 мм на 3 мм	4
RZH 6234	184486	с Ø 6 мм на 2,34 мм	4

Зажимное приспособление
Для отрезных и шлифовальных кругов AV-PWS 5/210 HV



С помощью данного приспособления возможно на пневмоприводах PWS 5/210 HV, PWS 5/160 HV, PWS 5/130 HV и угловых держателях WZ 7/10 B для гибких валов, применять отрезные и шлиф. круги с максимальным диаметром 70 мм и толщиной 2-9 мм.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	g
AV-PW5 5/210 HV	238462	55

Простое применение:

- Удалить цангу
- Закрепить защиту для рук
- Установить шайбу на шпиндель и жёстко затянуть с помощью стяжного винта (шайба не нужна при толщине диска 6 мм и более)

зажимной стержень

AF 14-1/4



AF 14-35



SDM 10/SK



SDM 12/SK



SDM 14/SK



SDM 16/SK



SDD 1016



SDM 14 x 20MF



12/1430



218 K



Обозначение для заказа	EAN 4007220	Соединение со стороны машины	Соединение со стороны инструмента	Подходит для машин	g
AF 14-1/4	302026	M14 внутр.	COMBIDISC®-подложка	PW 9/120 HV PW 12/120 HV WT 7 E M14	58
AF 14-35	180563	M14 внутр.	ATADISC®-подложка	PW 9/120 HV PW 12/120 HV WT 7 E M14	70
SDM 10/SK	179536	монтируется вместо цанг	M10	PG 9/180 V-HV PG 9/120 V-HV	70
SDM 12/SK	179543	монтируется вместо цанг	M12	PG 9/180 V-HV PG 9/120 V-HV PG 12/120 V-HV PG 12/70 V-HV	75
SDM 14/SK	179550	монтируется вместо цанг	M14	PG 9/180 V-HV PG 9/120 V-HV PG 12/120 V-HV PG 12/70 V-HV	85
SDM 16/SK	179567	монтируется вместо цанг	M16	PG 12/120 V-HV PG 12/70 V-HV	85
SDD 1016	348444	монтируется вместо цанг	ø 10 x 16	PG 9/180 V-HV PG 9/120 V-HV	140
SDM 14x20 MF	179291	монтируется вместо цанг	ø 14 x 20	PG 9/120 V-HV PG 12/120 V-HV PG 12/70 V-HV	184
12/1430	182819	12	ø 14 x 30	Все виды креплений для хвост. ø 12 мм	200
218 K	182734	MK I	ø 18 x 35	Прямой держатель 12/15 KG	800

Принадлежности к приводным устройствам

Держатели, фильтр, суппорт, удлинители

Держатель инструмента

SPV 20



ASD 20



ASD 20 W 1/4-20 G



Фильтр тонкой очистки SFF 08



Суппорт 94715102

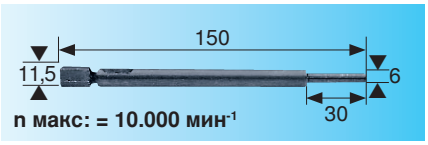


Обозначение для заказа	EAN 4007220	Применение	Подходит для машин	kg
SPV 20	333167	Для удлинения рабочего шпинделя на 20 мм	PW 3/120 DH	0,011
ASD 20	178805	Для ATADISC® SP 20, ST 25, ST 35, AD 2005, AD 2005, AD 3505-2	PWS 1/250	0,030
ASD 20 W 1/4-20 G	308417	Для COMBIDISC® SBH 20, SBH 25, SBH 38, CD 20, CD 38	PWS 1/250	0,050
SFF 08	335703	Рекомендуется применять при загрязнённом воздухе и при работе машин с обесмасленным воздухом	PGT 3/700, PG 5/230 HV, PG 5/230 V-HV, PG 5/40 V-HV, PWS 5/170-45 HV, PWS 5/160 HV, PWS 5/130 HV Альтернативно применяется: PG 3/500 S, PG 3/440 DH, PGZ 3/440, PG 3/380 DH, PG 5/280 HV, PG 3/250 S, PWS 5/210 HV, PWS 3/200 DH, PG 5/180 HV, PG 5/180 V-HV, PW 3/120 DH, PBS 5/160 V-HV	0,200
Support* 94715102	208410	–	PGZ 3/440	0,735

*Support = Суппорт

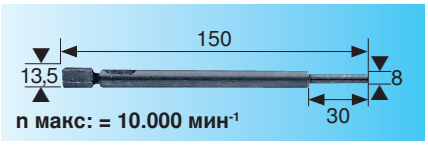
Удлинители рабочих шпинделей

С помощью данных удлинителей можно удлинить хвостовики шлифовальных и фрезеровальных инструментов для обеспечения работы в труднодоступных местах. Удлинитель закрепляется в зажимной цанге машины или держателе гибкого вала.
Тем самым возможно использование стандартных фрез и шлифовальных инструментов



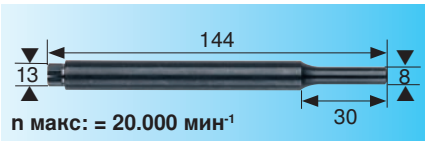
Обозначение	EAN 4007220	g
871.00.362	185308	50

Удлинитель SPV 150-6 для 3 мм хвост.
- Крепёжная цапфа с обеих сторон Ø 6 мм
- Крепление инструмента Ø 3 мм



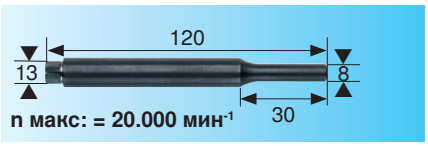
Обозначение	EAN 4007220	g
871.00.363	185315	50

Удлинитель SPV 150-8 для 6 мм хвост.
- Крепёжная цапфа с обеих сторон Ø 8 мм
- Крепление инструмента Ø 6 мм



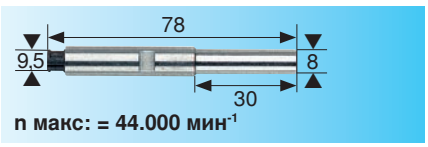
Обозначение	EAN 4007220	g
871.00.357	185261	115

Удлинитель SPV 100-8 для 6 мм хвост.
- Крепёжная цапфа с обеих сторон Ø 8 мм
- Вкл. цангу 6 мм, группа цанг 10, страница 64



Обозначение	EAN 4007220	g
871.00.358	185278	90

Удлинитель SPV 75-8 для 6 мм хвост.
- Крепёжная цапфа с обеих сторон Ø 8 мм
- Вкл. цангу 6 мм, группа цанг 10, страница 64



Обозначение	EAN 4007220	g
871.00.356	185254	35

Удлинитель SPV 50-8 для 3 мм хвост.
- Крепёжная цапфа с обеих сторон Ø 8 мм
- Вкл. цангу 3 мм, 1/8“ группа цанг 2, страница 64

Внимание!

При применении удлинителей шпинделя следует соблюдать действующие правила техники безопасности.

Принадлежности к приводным устройствам

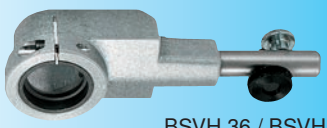
Принадлежности для ленточно-шлифовальных машин



- Средних размеров насадной держатель, очень удобен для установки и крепления оптимально подходящего к условиям работы.
- Высокая точность движения ленты благодаря:
  – контролю силы натяжения
  – арретированию насадного плеча
- Простая, быстрая смена инструмента

Насадные плечи
Преимущества:
- **Прочное стальное исполнение**
- **Использование всей ширины ленты**
- **Экстремально узкие крепёжные насадки на ведущем ролике**
- **ассиметричные плечи для работы с плотным прилеганием инструмента**
- **фиксируемое исполнение плеча**
- **BSVA 9/25-1 коническое исполнение (несущая поверхность 1 мм).**
- **Длина ленты 520 мм**
- **Для абразивных и шлиф. лент шириной 3, 6, 12, 16 и 20 мм**

Насадной держатель



BSVH 36 / BSVH 41

Обозначение	EAN 4007220	Крепёжный Ø мм	Прив. рол. Ø мм	Подходит для машин	kg
BSVH 36	322970	36	30	PWS 5/160 HV и PWS 5/130 HV без масла, PWS 5/210 HV, WZ 7 B, WZ 10 B	0,420
BSVH 41	322963	41	30	PW 9/120 HV, UBS 5/100 SI 925, WT 7 E M14 G22	0,315

Насадные плечи

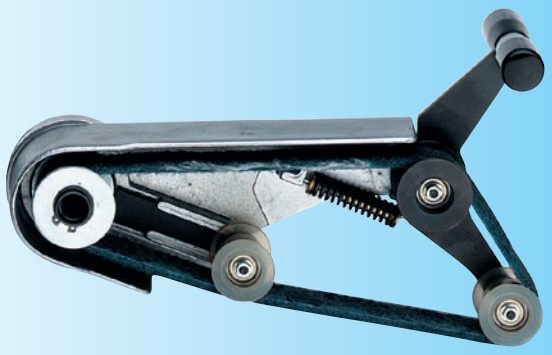
BSVA 4/16
BSVA 9/16
BSVA 9/25
BSVA 9/25-1*
BSVA 12/19
BSVA 18/23



Обозначение для заказа	EAN 4007220	Для лент шириной мм	ширина x ø ролика мм	kg
BSVA 4/16	322987	6	4 x 16	0,060
BSVA 9/16	322994	12	9 x 16	0,096
BSVA 9/25	323007	3, 6, 12, 16	9 x 25	0,095
BSVA 9/25-1*	494288	3, 6, 12	9 x 25	0,095
BSVA 12/19	323014	12, 16	12 x 19	0,107
BSVA 18/23	349267	20	18 x 23	0,150

* BSVA 9/25-1 с коническим роликом (несущая поверхность 1 мм).
- Абразивные ленты: BA/VB 3-20 / 520 мм см. каталог 204 стр. 86

Устройство для шлиф. труб RBSV 41/50 для применения с гибким валом





WT 7 E M14 / G22
WT 10H / G28 (без схемы)

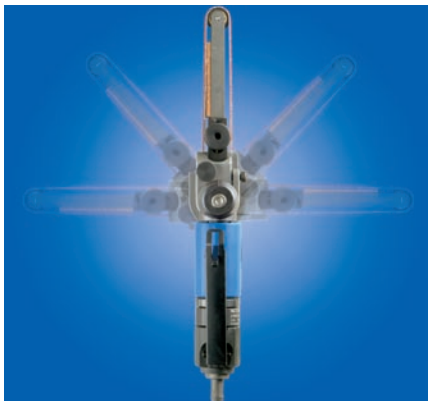
Обозначение для заказа	EAN 4007220	Подходящие устройства	kg
RBSV 41/50	568842	WT 7E M14 / G22 WT 10H / G 28	0,940

- Абразивные ленты: BA/VB 30/533 см. каталог 204 стр. 86.

Устройство для шлиф. труб RBSV 41/50
- **Абразивные ленты: BA/VB 30/533 см. каталог 204 стр. 86. Устройства для шлиф. труб RBSV 41/50**
- **Компактное устройство для шлиф. труб совмесно с WT 7 E M14 и WT 10 H с гибким валом 7 ZG и 10 ZG.**
- Эргономная, удобная конструкция
- Рабочий шпиндель M14.
- Для абразивных и шлифовальных лент шириной 30 мм, длиной 533 мм
- Обрабатываемый диаметр труб до 55 мм
- Максимальный радиус обхвата 180°

Принадлежности к приводным устройствам

Принадлежности для ленточно-шлифовальных машин



- Малых размеров насадной держатель, очень удобен для установки и крепления оптимально подходящего к условиям работы.
- Высокая точность движения ленты блгодаря:
  – контролю силы натяжения
  – арретированию насадного плеча
- Простая, быстрая смена инструмента

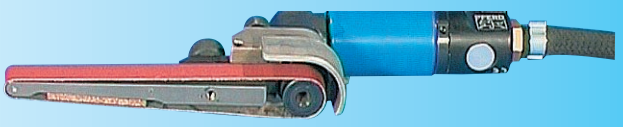
Насадные плечи

Преимущества:

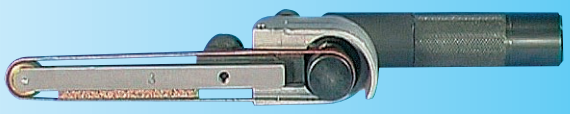
- **Прочное стальное исполнение**
- **Использование всей ширины ленты**
- **Экстремально узкие крепёжные насадки на ведущем ролике**
- **ассиметричные плечи для работы с плотным прилеганием инструмента**
- **фиксируемое исполнение плеча**
- **BSVA 9/25-1 коническое исполнение (несущая поверхность 1 мм).**
- **Длина ленты 520 мм**
- **Для абразивных и шлиф. лент шириной 3, 6, 9 и 12**

Малый насадной держатель BSVH и принадлежности

Исполнение BSVH 25,5 для пневмопривода PWS 3/200 DH
страница 15



Исполнение BSVH 24 для углового держателя WZ 4 A
страница 51



Характеристика

- Узкие насадные плечи для обработки труднодоступных мест
- Быстрая смена насадных плеч
- Различное исполнение ролика позволяет оптимировать процесс обработки
- Эргономная, удобная конструкция
- Для абразивных и шлиф. лент шириной 3, 6, 9 и 12
- Длина ленты 305 мм.

Насадной держатель



BSVH 25,5 / BSVH 24

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Крепёжный Ø мм	Прив. рол. Ø мм	Для типов машин	kg
BSVH 25,5	544860	25,5	20,0	PWS 3/200 DH	0,175
BSVH 24	544877	24,0	20,0	WZ 4 A	0,155
Schutzdeckel*	544938	–	–	BSVH 25,5 и BSVH 24	0,027

(*Schutzdeckel = Защитный кожух)
Защитный кожух заказывается отдельно.

Насадные плечи

BSVAK 9/25-1


BSVAK 9/25


BSVAK 9/16


BSVAK 9/9


BSVAK 4/16

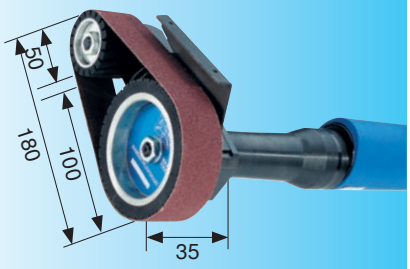

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Ширина ленты мм	Ширина x Ø ролика мм	kg
BSVAK 9/25-1	544921	3, 6, 9, 12	9 x 25	0,082
BSVAK 9/25	544914	3, 6, 9, 12	9 x 25	0,083
BSVAK 9/16	544907	9, 12	9 x 16	0,088
BSVAK 9/9	544891	9, 12	9 x 9	0,075
BSVAK 4/16	544884	6, 9	4 x 16	0,052

- Абразивные ленты: BA/VB 3-12/305 см. каталог 204 стр. 83.

Принадлежности для приводных устройств

Ленточно-шлифовальные приспособления, устройства

Ленточно-шлиф. приспособление BSV 12/35

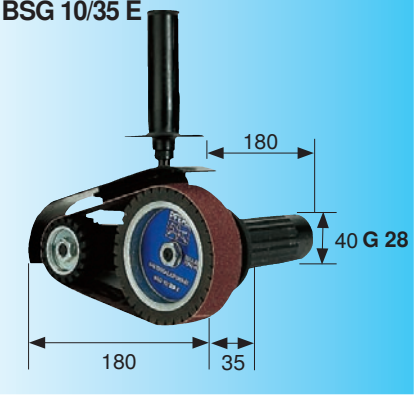


Обозначение для заказа	EAN 4007220	Макс. число оборотов мин$^{-1}$	kg
BSV 12/35	178836	7.000	1,665

- Для пневмопривода PG 12/170 V-HV см. стр. 27.
- Рекомендуется для лент BA/VB 35/450 см. каталог 204 стр. 84-86.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Зап. ролики для BSV 12/35 Обозначение Ø x ширина мм	
864.00.161	183229	верхний ролик	50 x 30
864.00.162	183236	нижний ролик	100 x 30

Ленточно-шлиф. устройство BSG 10/35 E

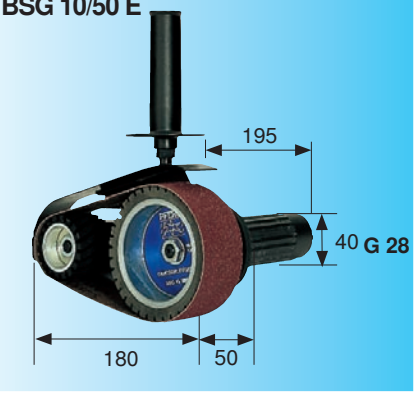


Обозначение для заказа	EAN 4007220	Макс. число оборотов мин$^{-1}$	kg
BSG 10/35 E	183212	7.000	1,500

- Для гибких валов10 ZG и 12 ZGA.
- Рекомендуется для лент BA/VB 35/450 см. каталог 204 стр. 84-86.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Зап. ролики для BSG 10/35 E Обозначение Ø x ширина мм	
864.00.161	183229	верхний ролик	50 x 30
864.00.162	183236	нижний ролик	100 x 30

Ленточно-шлиф. устройство BSG 10/50 E



Обозначение для заказа	EAN 4007220	Макс. число оборотов мин$^{-1}$	kg
BSG 10/50 E	183199	7.000	1,580

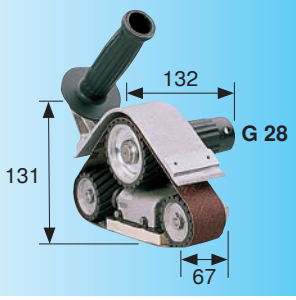
- Для гибких валов10 ZG и 12 ZGA.
- Рекомендуется для лент BA/VB 35/450 см. каталог 204 стр. 84-86

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Зап. ролики для BSG 10/50 E Обозначение Ø x ширина мм	
864.00.157	183205	верхний ролик	50 x 40
864.00.146	183090	нижний ролик	100 x 40

Принадлежности для приводных устройств

Ленточно-шлифовальные приспособления, угловые устройства

Ленточно-шлиф. устройство BSG 3/10/40

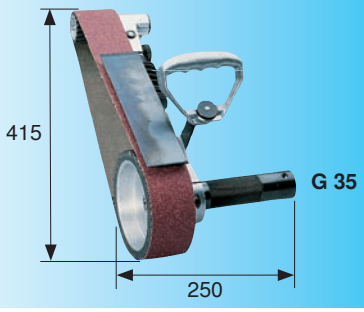


Обозначение для заказа	EAN 4007220	Макс. число оборотов мин$^{-1}$	kg
BSG 3/10/40	183014	5.000	2,220

- Для гибких валов10: 10 ZG und 12 ZGA.
- Рекомендуется для лент BA 40/505 см. каталог 204 стр. 84-86.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Зап. ролики для BSG 3/10/40 Обозначение Ø x ширина мм	
864.00.139	183021	верхний ролик	70 x 40
864.00.140	183038	нижний ролик (2)	50 x 40

Ленточно-шлиф. устройство BSG 15/63

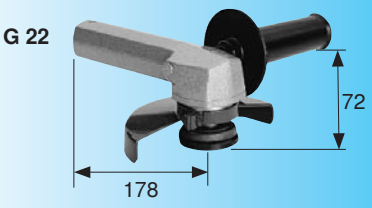


Обозначение для заказа	EAN 4007220	Макс. число оборотов мин$^{-1}$	kg
BSG 15/63	183137	5.000	4,300

- Для гибких валов10: 12 KG und 15 KG.
- Рекомендуется для лент BA/VB 63/950 см. каталог 204 стр. 84-86.

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Зап. ролики для BSG 15/63 Обозначение Ø x ширина мм	
864.00.151	183144	верхний ролик	50 x 50
864.00.152	183191	нижний ролик	150 x 50

Угловое передаточное устройство WT 7 E M14



Технические данные

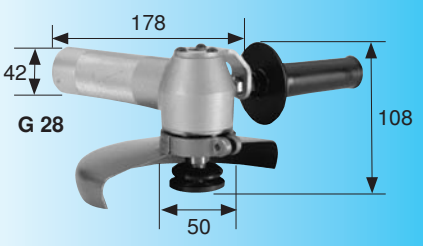
- Прив. число обор. n макс. 25.000 мин$^{-1}$
- Чис. об. на выходе макс. = 9.300 мин$^{-1}$
- Передаточное отношение 2,7 : 1
- Рабочий шпиндель M14
- Посадочное отверст. инстр. 22,23 мм вкл. фланец и кожух ø 115 мм
- Подключение вала подвижно 360°
- Для гибких валов: 7 ZG / 7 ZGU

Обозначение для заказа	EAN 4007220	kg
WT 7 E M14/G 22	301708	0,660

Принадлежности к WT 7 E M14/G 22

зажимной стержень	AF 14-1/4 для COMBIDISC®
	AF 14/35 для ATADISC®
подложка	GT 115 MF M 14
	H-GT 115 MF M14
	GT 80 MF M14
	см. каталог 204, страница 100
Насадной держатель	BSVH 41
Насадные плечи	BSVA 4/16
	BSVA 9/16
	BSVA 9/25
	BSVA 9/25-1
	BSVA 12/19
	страница 67

Угловое передаточное устройство WT 10 H



Технические данные

- Прив. число обор. n макс. 8.500 мин$^{-1}$
- Передаточное отношение 1,2 : 1
- Рабочий шпиндель M14
- Посадочное отверст. инстр. 22,23 мм вкл. фланец и кожух ø 178 мм
- Подключение вала подвижно 360°
- Для гибких валов: 10 ZG / 12 ZGA

Обозначение для заказа	EAN 4007220	kg
WT 10 H/G 28	349250	1,000

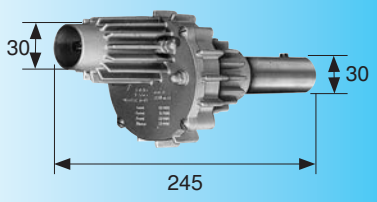
принадлежности к WT 10 H/G 28

подложка	GT 178 MF M14
	H-GT 178 MF M14
	см. каталог 204, страница 100

Принадлежности для приводных устройств

Редуктор, наборы для ухода за гибкими валами

Редуктор ST 103 для привода с гибким валом



Для применения инструментов, таких как борфрезы или шлиф. головки требуются высокое число оборотов. Благодаря передаточному отношению 1 : 3 данный редуктор обеспечивает работу в диапазоне числа оборотов от 18.000 до 36.000 мин$^{-1}$.
Число оборотов зависит от скорости машины и диаметра гибкого вала. При этом следует учесть, что с повышением числа оборотов также увеличивается крутящий момент.
Максимальное число оборотов ограниченно и взаимосвязанно с ø гибкого вала:

36.000 мин$^{-1}$ для вала 4 ZG
25.000 мин$^{-1}$ для вала 7 ZG / 7 ZGU
18.000 мин$^{-1}$ для вала 10 ZG

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Подключается к	Подключение со стороны привода	Подключ. со стороны вала	kg
ST 103	182673	RUG 19/120 SI Квинт, Маммут Маммут-Электроник	DIN 10 ø 30 мм	DIN 10 ø 30 мм	1,600

Макс. число оборотов со стороны привода 12.000 мин$^{-1}$ не рекомендуется превышать.
Исполнение DIN 15 по заказу.

Сердечник для редуктора



Обозначение для заказа	EAN 4007220	Приме-нение	kg
90001031	190524	для ST 103 DIN 10	0,070

■ Запасной сердечник

Смазочные материалы





FT 5



FT 3

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Содержимое
FT 3	182956	0,450 кг
FT 5	181249	0,100 кг
809.00.013	179321	5 литров масла для ONG
809.00.014	179338	1 литр масла для ONG

Трансмиссионная смазка FT 3
Для редуктора, приводов с гибким валом, угловых устройств, угловых держателей.
Пошипниковая связка FT 5
Для всех подшипников. Тонкое смачивание маслоотражающих колец, для защиты от пыли.
Масло для пневмопривода для смазки масленным туманом.
Особые характеристики: высокая смазочная способность, жидкотекучее масло, защита от коррозии, защита от обледенения, хорошее туманообразование.

Наборы по уходу за гибким валом



После 100 часов работы необходимо заново смазать сердечник гибкого вала. При этом обезжирить сердечник с защитным шлангом и нанестиновую смазку.
Набор для ухода состоит из:
1) щётка
для устранения старой смазки из защитного шланга.

2) 2 протирочных полотна (400 x 330 мм)
С помощью обезжиривающего средства и протирочного полотна с сердечника удалить старую смазку. Нанести новую смазкую на чистое полотно и протянуть через него сердечник.
3) 1 банка со смазкой FT 4 (0,500 кг)
Специальная смазка с особыми свойствами

Обозначение для заказа		EAN 4007220	Для гиб. вала	Содержимое	Арт.-Nr.
Набор 4 ZG	**863.96.005**	182970	4 ZG/ 6 ZG/ 6 Z	Щётка для шланга 4 ZG Протирочные полотна Банка со смазкой FT 4	871 00 055 871 00 127 863 96 004
Набор 7 ZG	**863.96.007**	182994	7 ZG	Щётка для шланга 7 ZG Протирочные полотна Банка со смазкой FT 4	871 00 158 871 00 127 863 96 004
Набор 10/12 ZG	**863.96.006**	182987	10/12 ZG	Щётка для шланга 10/12 ZG Протирочные полотна Банка со смазкой FT 4	871 00 056 871 00 127 863 96 004

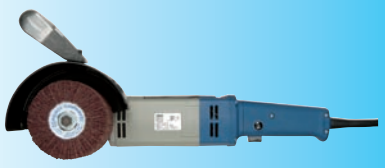
Смазка для валов

Обозначение для заказа	EAN 4007220	Содержимое
FT 4	182963	0,500 кг

Принадлежности для приводных устройств

Приводные устройства для шлиф. валов

Приводное устройство для шлиф. валов UWER 10/27 SI D19



Обозначение для заказа	EAN 4007220	kg
UWER 10/27 SI D19	598948	4,7

Данное приводное устройство рекомендуется для финишного шлифования и сатинирования в особенности нержавеющей стали, также обыкновенной стали, алюминия, меди и т.п.
Идельно для устранения царапин, коррозии, заусенцев и окалины.

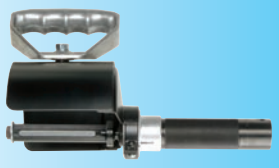
Технические данные

Потребл. мощность: 1.050 Ватт
Отдаваемая мощность: 680 Ватт
Напряжение: 230 Вольт
Обороты хол. хода: 1.200-2.700 мин$^{-1}$
Макс. ø инструмента: 125 x 100 мм
Диаметр шпинделя: 19 мм
Частота: 50 – 60 Hz

Характеристика

- Низкооборотистые угловые машины с безступенчатой регулировкой числа оборотов от 1.200 до 2.700 мин$^{-1}$.
- Защитная изоляция ⧈
- Электронное регулирование оборотов
- Высокая приводная мощность.
- Электронная тахорегулировка обеспечивает постоянное число оборотов независимо от нагрузки
- Плавный пуск для защиты механики и электроники
- Электронная защита от перегрузок
- Прочная, простая в обслуживании конструкция
- Удобная, простая смена инструмента

Устройство для держателя 12 ZGA



Устройство для применения с гибким валом 12 ZGA.

Технические данные

Диаметр шлинделя: 19 мм
Макс. ø инструмента: 125 x 100 мм
Число оборотов: соответствует рекомендациям шлиф. вала

Обозначение для заказа	EAN 4007220	kg
AV 12/19100	485859	1,285

Данное устройство состоит из 1 удлинителя шпинделя, 1 защитного кожуха с рукояткой и зажимного адаптера, позволяющего переоснастить держатель гибкого вала 12 ZGA.

Устройство для применения с гибким валом 12 ZGA.

Устройство для держателя WT 10 H



Устройство для применения с угловым устройством WT 10 H.

Технические данные

Диаметр шлинделя: 19 мм
Макс. ø инструмента: 125 x 100 мм
Число оборотов: соответствует рекомендациям шлиф. вала

Обозначение для заказа	EAN 4007220	kg
AV M14/19100	649602	1,150

Данное устройство состоит из 1 удлинителя шпинделя, 1 защитного кожуха с рукояткой и зажимного адаптера, позволяющего переоснастить держатель гибкого вала WT 10 H.

Технические данные для гибкого вала WT 10 H см. страницу 70.

Напечатано в Германии. Технические изменения возможны. 02/2006 830909

August Rüggeberg GmbH & Co. KG · PFERD-Werkzeuge · Hauptstrasse 13 · D-51709 Marienheide
Telefon +49 (0) 22 64 - 90 · Telefax +49 (0) 22 64 - 94 00 · www.pferd.com · info@pferd.com

Качество управления производства PFERD сертифицированно по EN ISO 9001.