Лепестковые шлифовальные головки F, лепестковые круги FR, наборы FR, лепестковые валики FR-W (Лепестковые инструменты)

Технические характеристики

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (727)345-47-04
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Саранск (8342)22-96-24
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35
Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70 **Казахстан** +7(727)345-47-04 **Беларусь** +(375)257-127-884 **Узбекистан** +998(71)205-18-59 **Киргизия** +996(312)96-26-47

эл.почта: pde@nt-rt.ru || сайт: https://pferd.nt-rt.ru/

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

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

Факторы, влияющие на результат работы:

- **Износ инструмента и температурная нагрузка:**
  Уменьшение прижимного усилия и окружной скорости, а также использование шлифовального масла снижают износ инструмента и температурную нагрузку на заготовку.
- **Съем материала:**
  Увеличивать производительность съема следует не за счет увеличения прижимного усилия, а за счет использования более грубого зерна: это предотвращает износ инструмента и температурную нагрузку на заготовку.
- **Поверхность:**
  Увеличение скорости резания незначительно улучшает качество поверхности. При большем прижимном усилии обрабатываемая поверхность становится грубее. Чем мягче обрабатываемый материал, тем грубее поверхность (при использовании зерна одинаковых размеров).

Преимущества:

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

Вид обработки:

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

Рекомендации по применению:

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

Рекомендуемые приводные устройства:

- Приводное устройство с гибким валом
- Прямая шлифмашина

Данные для заказа:

- При заказе указывайте номер EAN или полное обозначение.
- **Пример заказа:**
  EAN 4007220**155455**
  F 6030/6 A **120**
- **Пояснение примера заказа:**

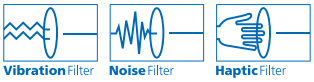
F	= Лепестковые головки
6030	= Наружный ø D x ширина T [мм]
6	= ø хвостовика S_d [мм]
A	= Абразивный материал
120	= Размер зерна

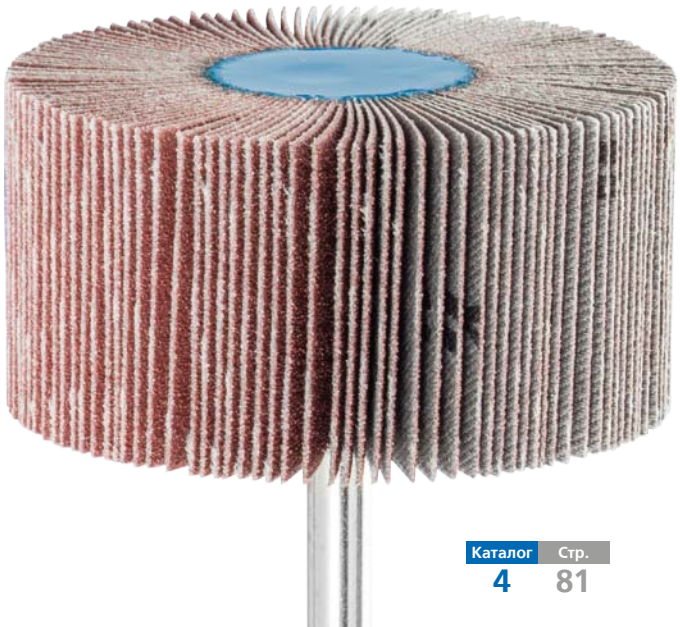
Указания по безопасности:

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

PFERDVALUE:

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





Лепестковые инструменты
Общая информация: лепестковые шлифовальные головки

Быстрый путь выбора оптимального инструмента

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

● = отлично подходит ❍ = хорошо подходит

Рекомендуемое число оборотов

Пример:
F 6030/6 A 120
Скорость резания: 15–20 м/с
Число оборотов: 4.700–6.300 об/мин

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

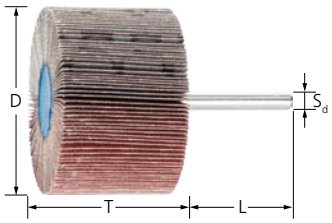
Исполнение: корунд A

Для универсального применения при грубом и тонком шлифовании.

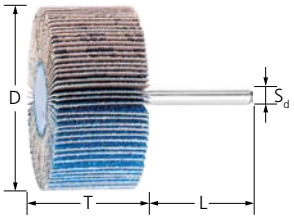
Абразивный материал:
Корунд A

PFERDVALUE:
Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter

Данные для заказа:
■ При заказе укажите размер зерна.



D [мм]	T [мм]	Размер зерна									Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
		40	60	80	120	150	180	240	320	400				
		EAN 4007220												
Диаметр хвостовика 3 x 40 мм [S_d x L]														
10	10	-	661529	661635	661642	661659	661673	-	661680	-	38.000	75.000	10	F 1010/3 A ...
	15	-	661697	661703	661710	661727	661734	-	661741	-	38.000	75.000	10	F 1015/3 A ...
15	5	-	661758	661765	661772	661796	661802	-	661819	-	25.000	50.000	10	F 1505/3 A ...
	10	-	661871	661918	661925	661932	661963	-	661987	-	25.000	50.000	10	F 1510/3 A ...
	15	-	661994	662014	662038	662045	662052	-	662069	-	25.000	50.000	10	F 1515/3 A ...
20	10	-	-	336892	154113	154120	292563	378663	378670	-	19.000	38.100	10	F 2010/3 A ...
30	5	-	154137	154151	154175	154199	292693	154212	154236	-	12.000	25.400	10	F 3005/3 A ...
	10	-	154250	154274	154298	154311	292716	154335	154359	-	12.000	25.400	10	F 3010/3 A ...
Диаметр хвостовика 6 x 40 мм [S_d x L]														
20	10	-	235478	292594	292617	292624	292631	-	-	-	19.000	38.100	10	F 2010/6 A ...
25	10	-	-	536896	536902	-	536919	-	-	-	15.000	30.500	10	F 2510/6 A ...
	15	-	-	154557	154564	154571	292648	-	-	-	15.000	30.500	10	F 2515/6 A ...
	20	-	-	536926	536933	-	536940	-	-	-	15.000	30.500	10	F 2520/6 A ...
	25	-	557440	292655	292662	292679	292686	-	-	-	15.000	30.500	10	F 2525/6 A ...
30	3	-	-	950838	950845	950852	950869	950876	950883	-	12.000	25.400	10	F 3003/6 A ...
	5	-	154144	154168	154182	154205	292709	154229	154243	-	12.000	25.400	10	F 3005/6 A ...
	10	-	154267	154281	154304	154328	292723	154342	154366	533017	12.000	25.400	10	F 3010/6 A ...
	15	-	154687	154694	154700	154717	292730	154724	154731	-	12.000	25.400	10	F 3015/6 A ...
	20	035153	035160	-	-	035177	035184	035191	035207	-	12.000	25.400	10	F 3020/6 A ...
	30	-	292747	292754	292761	292778	292785	292792	292808	-	12.000	25.400	10	F 3030/6 A ...
40	10	-	154373	154380	154403	154410	292815	154427	-	-	9.600	19.100	10	F 4010/6 A ...
	15	-	154441	154458	154465	154489	292822	154496	154519	-	9.600	19.100	10	F 4015/6 A ...
	20	800607	154625	154632	154649	154656	292839	154663	-	-	9.600	19.100	10	F 4020/6 A ...
50	5	-	950968	951019	951026	951033	951040	951057	951064	-	7.000	15.200	10	F 5005/6 A ...
	10	-	155189	155196	155202	155219	292846	155226	155233	-	7.000	15.200	10	F 5010/6 A ...
	15	-	155240	155257	155264	155271	292853	155288	155295	-	7.000	15.200	10	F 5015/6 A ...
	20	-	155127	155134	155141	155158	292860	-	155172	-	7.000	15.200	10	F 5020/6 A ...
	30	800591	155066	155073	155080	155097	292877	155103	155110	-	7.000	15.200	10	F 5030/6 A ...
60	5	-	951071	951088	951095	951101	951118	951125	951132	-	6.300	12.700	10	F 6005/6 A ...
	15	-	155301	155318	155325	155332	-	155349	155356	-	6.300	12.700	10	F 6015/6 A ...
	20	-	155363	155370	155387	155394	-	155400	155417	-	6.300	12.700	10	F 6020/6 A ...
	30	155424	155431	155448	155455	155462	292907	155479	155486	533024	6.300	12.700	10	F 6030/6 A ...
	40	-	155493	155509	155516	155523	-	155530	-	-	6.300	12.700	10	F 6040/6 A ...
	50	155554	155561	155578	155585	155592	-	155608	155615	-	6.300	12.700	10	F 6050/6 A ...
80	5	-	549780	373743	463062	403396	958889	102114	102121	-	4.800	9.500	10	F 8005/6 A ...
	10	-	422120	262184	422137	065877	065907	065914	048412	-	4.800	9.500	10	F 8010/6 A ...
	15	-	155622	155639	155646	155653	-	-	-	-	4.800	9.500	10	F 8015/6 A ...
	20	-	155684	155691	155707	155714	-	-	-	-	4.800	9.500	10	F 8020/6 A ...
	30	155745	155752	155769	155776	155783	-	155790	155806	-	4.800	9.500	10	F 8030/6 A ...
	40	-	155813	155820	155837	155844	-	155851	-	-	4.800	9.500	10	F 8040/6 A ...
	50	155875	155882	155899	155905	155912	-	155929	155936	-	4.800	9.500	10	F 8050/6 A ...



Исполнение: циркониевый корунд Z-COOL

Для грубого холодного высокопроизводительного шлифования.

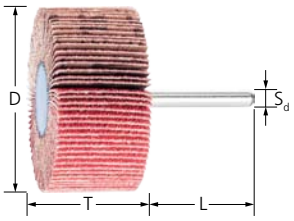
Активные шлифовальные присадки в покрытии заметно повышают производительность съема, не допускают забивания инструмента и понижают температуру шлифования.

Абразивный материал:
Циркониевый корунд Z-COOL

PFERDVALUE:
Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter

Данные для заказа:
■ При заказе укажите размер зерна.

D [мм]	T [мм]	Размер зерна 60	Размер зерна 80	Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
		EAN 4007220					
Диаметр хвостовика 6 x 40 мм [S_d x L]							
30	20	297353	297360	12.000	25.400	10	F 3020/6 Z-COOL ...
40	20	297377	297384	9.600	19.100	10	F 4020/6 Z-COOL ...
50	20	297391	297407	7.000	15.200	10	F 5020/6 Z-COOL ...
60	30	297414	297421	6.300	12.700	10	F 6030/6 Z-COOL ...
80	50	297438	297445	4.800	9.500	10	F 8050/6 Z-COOL ...



Исполнение: керамическое зерно CO-COOL

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

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

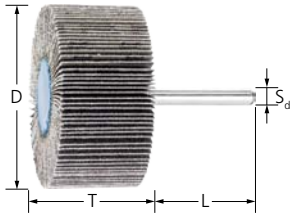
Абразивный материал:
Керамическое зерно CO-COOL

PFERDVALUE:
Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter

Данные для заказа:
■ При заказе укажите размер зерна.

D [мм]	T [мм]	Размер зерна 40	Размер зерна 60	Размер зерна 80	Размер зерна 120	Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
		EAN 4007220							
Диаметр хвостовика 6 x 40 мм [S_d x L]									
20	10	-	065938	884751	884775	19.000	38.100	10	F 2010/6 CO-COOL ...
30	10	803738	803745	803752	803769	12.000	25.400	10	F 3010/6 CO-COOL ...
	15	803776	803783	803790	803806	12.000	25.400	10	F 3015/6 CO-COOL ...
	20	035009	035016	035023	962046	12.000	25.400	10	F 3020/6 CO-COOL ...
40	20	803813	803820	803837	803844	9.600	19.100	10	F 4020/6 CO-COOL ...
50	30	803868	803875	803899	803882	7.000	15.200	10	F 5030/6 CO-COOL ...
60	15	065945	065952	000137	065969	6.300	12.700	10	F 6015/6 CO-COOL ...
	30	803905	803912	803929	803936	6.300	12.700	10	F 6030/6 CO-COOL ...

Исполнение: карбид кремния SiC



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

Абразивный материал:
Карбид кремния SiC

PFERDVALUE:
Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter

Данные для заказа:
- При заказе укажите размер зерна.

D [мм]	T [мм]	Размер зерна 60	80	120	150	Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
		EAN 4007220							
Диаметр хвостовика 6 x 40 мм [S_d x L]									
20	10	102145	102176	102183	102206	19.000	38.100	10	F 2010/6 SiC ...
30	10	154588	154595	154601	154618	12.000	25.400	10	F 3010/6 SiC ...
	15	102213	102220	102268	102275	12.000	25.400	10	F 3015/6 SiC ...
	20	102299	102343	102367	102398	12.000	25.400	10	F 3020/6 SiC ...
40	20	102411	102442	102459	102480	9.600	19.100	10	F 4020/6 SiC ...
50	30	102510	102572	102626	102633	7.000	15.200	10	F 5030/6 SiC ...
60	15	102657	102664	102701	102718	6.300	12.700	10	F 6015/6 SiC ...
	30	155943	155950	155967	155974	6.300	12.700	10	F 6030/6 SiC ...

Набор лепестковых шлиф. головок

FSO

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

Содержимое:
по 5 лепестковых шлифовальных головок
- F 4015/6 A 80
- F 4015/6 A 120
- F 5015/6 A 60
- F 5015/6 A 80
- F 6030/6 A 60
- F 6040/6 A 80
- F 6040/6 A 150
- F 8030/6 A 60

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

Абразивный материал:
Корунд A

PFERDVALUE:
Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter

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

Лепестковые инструменты
Лепестковые круги

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

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

Факторы, влияющие на результат работы:

- **Износ инструмента и температурная нагрузка:**
  Уменьшение прижимного усилия и окружной скорости, а также использование шлифовального масла снижают износ инструмента и температурную нагрузку на заготовку.
- **Съем материала:**
  Увеличивать производительность съема следует не за счет увеличения прижимного усилия, а за счет использования более грубого зерна: это предотвращает износ инструмента и температурную нагрузку на заготовку.
- **Поверхность:**
  Увеличение скорости резания незначительно улучшает качество поверхности. При большем прижимном усилии обрабатываемая поверхность становится грубее. Чем мягче обрабатываемый материал, тем грубее поверхность (при использовании зерна одинаковых размеров).

Преимущества:

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

Вид обработки:

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

Рекомендации по применению:

- Скорость резания, рекомендуемая для оптимизации производительности, составляет 15–30 м/с. При этом достигается идеальный компромисс производительности съема, качества поверхности, температурной нагрузки на деталь и износа инструмента.
- Для увеличения срока службы и производительности инструментов используйте соответствующее материалу шлифовальное масло. Подробная информация и данные для заказа шлифовальных масел представлены на стр. 155.
- Для макс. производительности необходимо приводное устройство мощностью не менее 1.000–1.500 ватт.

Данные для заказа:

- При заказе указывайте номер EAN или полное обозначение.
- **Пример заказа:**
  EAN 4007220**469040**
  FR 10030/25,4 A **40**
- **Пояснение примера заказа:**
  FR = Лепестковые круги
  10030 = Наружный ø D x ширина T [мм]
  25,4 = ø отверстия H [мм]
  A = Абразивный материал
  40 = Размер зерна

Указания по безопасности:

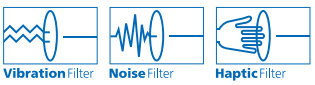
- Используйте лепестковые круги с подходящими крепежными фланцами.
- Максимально допустимая окружная скорость:
  - Лепестковые круги = 50 м/с
  - Лепестковые круги для угловых шлифмашин = 80 м/с
  - Лепестковые валики = 32 м/с
- Следует снизить прижимное усилие, если обороты выше рек. оптимального числа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

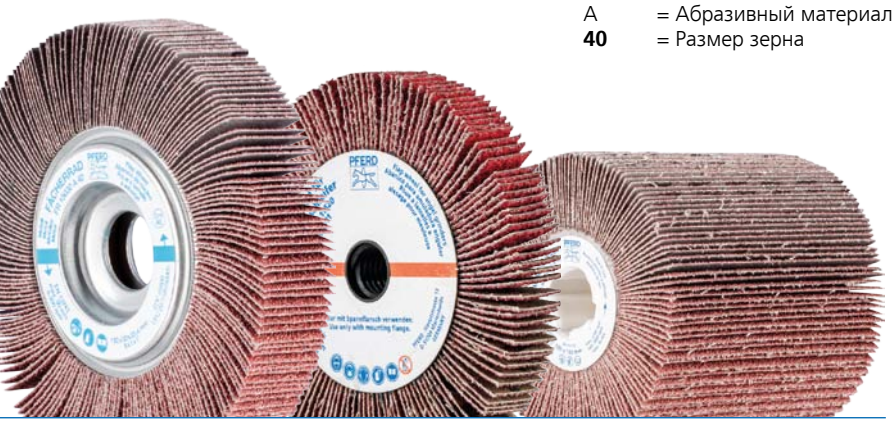
Принадлежности:

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

PFERDVALUE:

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





Рекомендуемое число оборотов

Пример:
FR 16550/25,4 A 80
Скорость резания: 15–30 м/с
Число оборотов: 1.700–3.400 об/мин

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

Исполнение: корунд A

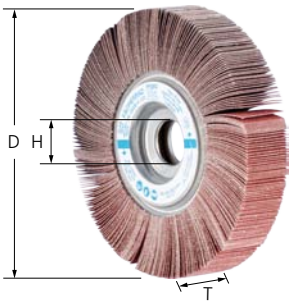
Для универсального применения при грубом и тонком шлифовании.

Абразивный материал:
Корунд A

Рекомендуемые приводные устройства:
Приводные устройства сгибким валом,
Прямые шлиф. машины

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

PFERDVALUE:
Vibration Filter Noise Filter Haptic Filter



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

Исполнение: керамическое зерно CO-COOL

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

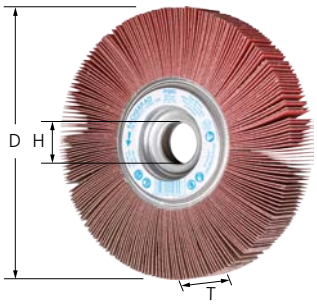
Активные шлифовальные присадки в покрытии заметно повышают производительность съема, не допускают забивания инструмента и понижают температуру шлифования.

Абразивный материал:
Керамическое зерно CO-COOL

Рекомендуемые приводные устройства:
Приводные устройства сгибким валом,
Прямые шлиф. машины

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

PFERDVALUE:
Vibration Filter Noise Filter Haptic Filter



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

SET FR

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

Содержимое:
по 1 шт.:
- Электрическая прямая шлифмашина UGER 15/60 SI с электронным регулированием числа оборотов (2.800–5.900 об/мин)
- Зажимная цанга диаметр 6 мм, 8 мм, 12 мм
- Лепестковый шлиф. круг FR 15030 A-COOL 60
- Лепестковый шлиф. круг FR 15030 A-COOL 120
- Шлифовальные круг POLINOX PNL 15050 A 100
- Зажимной стержень FR/VR 12/25,4 100-165
- Зажимной стержень PCLB 8/13/26

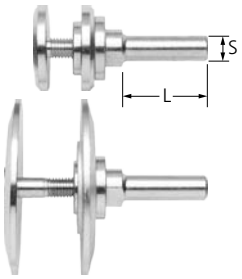
2 штуки:
- Круги POLICLEAN PCLS 15013/13

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

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

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

Зажимные стержни FR/VR



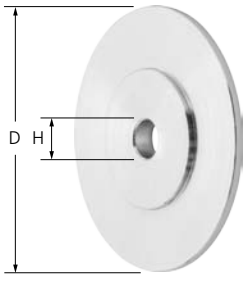
Исполнение с крепежным фланцем

Для крепления лепестковых шлифовальных кругов PFERD.
За счет своей конструкции крепежные фланцы находятся внутри инструмента.

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

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

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



Переходные фланцы для лепестковых шлиф. кругов

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

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

Данные для заказа:
- В комплект поставки входит: 1 пара

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

Исполнение: корунд А

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

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

Абразивный материал:
Корунд А

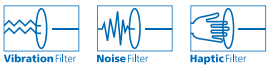
Рекомендации по применению:
- Скорость резания, рекомендуемая для оптимизации производительности, составляет 40–50 м/с.

Рекомендуемые приводные устройства:
Угловые шлиф. машины, Аккум. угловые шлифмашины

Данные для заказа:
- При заказе укажите размер зерна.

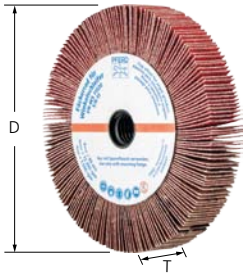
Указания по безопасности:
- Лепестковые круги необходимо использовать с подходящими крепежными фланцами угловой шлифмашины.

PFERDVALUE:



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

Исполнение: керамическое зерно CO-COOL



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

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

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

Абразивный материал:
Керамическое зерно CO-COOL

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

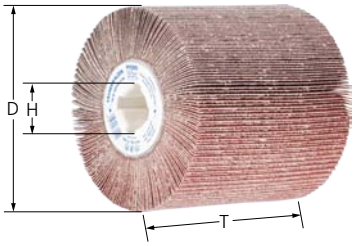
Рекомендуемые приводные устройства:
Угловые шлиф. машины, Аккум. угловые шлифмашины

Данные для заказа:
- При заказе укажите размер зерна.

Указания по безопасности:
- Лепестковые круги необходимо использовать с подходящими крепежными фланцами угловой шлифмашины.

PFERDVALUE:

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



Исполнение: FR-W

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

Подходит для всех распространенных систем призматических шпонок.

Абразивный материал:
Корунд A

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

Рекомендуемые приводные устройства:
Приводное устройство для шлифовальных валиков

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

PFERDVALUE:
Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter

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

Валики, набор FR-W

SET FR-W

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

Содержимое:
по 1 шт.:
- Электрическое приводное устройство для шлифовальных валиков UWER 15/40 A-SI D19 с электронным регулированием числа оборотов (900–3.500 об/мин)
- Лепестковый шлиф. валик FR-W 100100 A 80
- Шлифовальные валик POLINOX PNL-W.100100 A 180
- Три пустых отделения для дополнительных инструментов программы PFERD.

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

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

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

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (727)345-47-04
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Саранск (8342)22-96-24
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35
Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70
Казахстан +7(727)345-47-04
Беларусь +(375)257-127-884
Узбекистан +998(71)205-18-59
Киргизия +996(312)96-26-47

эл.почта: pde@nt-rt.ru || сайт: https://pferd.nt-rt.ru/