

СВН-шлифовальные головки, СВН-шлифовальные круги, алмазные шлифовально-отрезные круги, алмазные ножовочные полотна

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

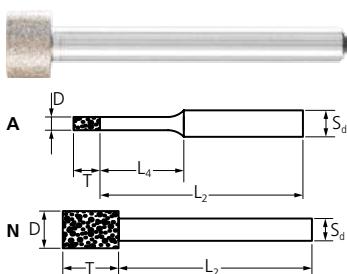
Узбекистан +998(71)205-18-59

Киргизия +996(312)96-26-47



Инструменты с алмазом и СВН, гальваническая связка

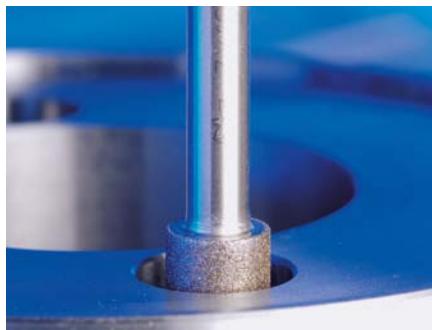
СВН-шлифовальные головки



Цилиндрическая форма ZY

Цилиндрическая форма ZY подходит для шлифования сверленых отверстий, радиусов и конкуров на стационарных машинах и вручную. На торцевой поверхности шлифовальных головок диаметром 8 мм и более есть выемка.

A = хвостовик с участком меньшего диаметра
N = хвостовик без участка меньшего диаметра



Рекомендации по применению:

- Сухое шлифование: 15–25 м/с
- Мокрое шлифование: 20–40 м/с

Сведения для заказа:

- При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:



D x T [мм]	S _d [мм]	L ₂ [мм]	L ₄ [мм]	Размер зерна		EAN 4007220	Обозначение
				B 64	B 126		

Диаметр хвостовика 3 мм

0,5 x 2	3	38	5	354650	-	5	BZY-A 0,5-2/3 ...
0,8 x 2	3	38	5	354667	-	5	BZY-A 0,8-2/3 ...
1,0 x 4	3	36	9	354674	258224	5	BZY-A 1,0-4/3 ...
1,2 x 4	3	36	9	354681	354698	5	BZY-A 1,2-4/3 ...
1,4 x 4	3	36	9	-	354711	5	BZY-A 1,4-4/3 ...
1,6 x 4	3	36	10	354728	354735	5	BZY-A 1,6-4/3 ...
1,8 x 4	3	36	10	-	354759	5	BZY-A 1,8-4/3 ...
2,0 x 4	3	36	10	354766	119310	5	BZY-A 2,0-4/3 ...
2,2 x 4	3	36	14	-	354780	5	BZY-A 2,2-4/3 ...
2,4 x 4	3	36	14	354797	354803	5	BZY-A 2,4-4/3 ...
2,6 x 4	3	36	14	354810	354827	5	BZY-A 2,6-4/3 ...
2,8 x 4	3	36	14	-	354841	5	BZY-A 2,8-4/3 ...
3,0 x 4	3	36	19	354858	119334	5	BZY-A 3,0-4/3 ...
3,5 x 5	3	45	-	354865	119341	5	BZY-N 3,5-5/3 ...
4,0 x 5	3	45	-	354872	119358	5	BZY-N 4,0-5/3 ...
4,5 x 5	3	45	-	-	119365	5	BZY-N 4,5-5/3 ...
5,0 x 5	3	45	-	354896	119372	5	BZY-N 5,0-5/3 ...
5,5 x 6	3	44	-	-	258286	5	BZY-N 5,5-6/3 ...

Диаметр хвостовика 6 мм

6,0 x 6	6	54	19	354919	119389	1	BZY-A 6,0-6/6 ...
7,0 x 8	6	52	-	-	119396	1	BZY-N 7,0-8/6 ...
8,0 x 8	6	52	-	-	119402	1	BZY-N 8,0-8/6 ...
9,0 x 8	6	52	-	-	258408	1	BZY-N 9,0-8/6 ...
10,0 x 8	6	52	-	-	119419	1	BZY-N 10,0-8/6 ...
12,0 x 8	6	52	-	-	119426	1	BZY-N 12,0-8/6 ...
13,0 x 10	6	50	-	-	258460	1	BZY-N 13,0-10/6 ...
14,0 x 10	6	50	-	-	258491	1	BZY-N 14,0-10/6 ...
15,0 x 10	6	50	-	-	119433	1	BZY-N 15,0-10/6 ...
18,0 x 10	6	50	-	-	258521	1	BZY-N 18,0-10/6 ...
20,0 x 10	6	50	-	-	258552	1	BZY-N 20,0-10/6 ...

Диаметр хвостовика 10 мм

15,0 x 10	10	110	-	-	355145	1	BZY-N 15,0-10/10 ...
-----------	----	-----	---	---	--------	---	----------------------



Цилиндрические головки с хвостовиком из твердого сплава

Цилиндрические головки с твердосплавным хвостовиком используются для стационарного шлифования внутренних поверхностей.

По сравнению со стальным хвостовиком твердосплавный хвостовик имеет в три раза больший коэффициент продольной упругости (модуль Юнга (E)). Коэффициент продольной упругости показывает, насколько сильно деформируется тело под воздействием нагрузки. При шлифовании внутренних поверхностей шлифовальные головки с твердосплавным хвостовиком более производительные, повышают качество обработки поверхности и обеспечивают более точное соблюдение допусков по форме и расположению.

A = хвостовик с участком меньшего диаметра
N = хвостовик без участка меньшего диаметра

Рекомендации по применению:

- Сухое шлифование: 15–25 м/с
- Мокрое шлифование: 20–40 м/с

PFERDVALUE:



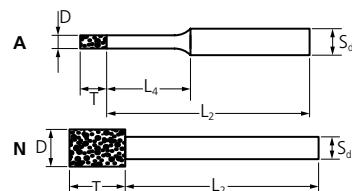
D x T [мм]	S _d [мм]	L ₂ [мм]	L ₄ [мм]	Размер зерна		Обозначение
				В 151	EAN 4007220	

Диаметр хвостовика 3 мм

4,0 x 5	3	43	-	353714	1	BZY-N 4,0-5/3 HM B 151
5,0 x 5	3	43	-	353721	1	BZY-N 5,0-5/3 HM B 151

Диаметр хвостовика 6 мм

6,0 x 6	6	98	19	353691	1	BZY-A 6,0-6/6 HM B 151
8,0 x 8	6	98	-	353738	1	BZY-N 8,0-8/6 HM B 151
12,0 x 8	6	98	-	956014	1	BZY-N 12,0-8/6 HM B 151



Сферическая форма KU

Сферические шлифовальные головки с CBN часто используются для гравирования и обработки контуров, а также для удаления заусенцев.

A = хвостовик с участком меньшего диаметра
N = хвостовик без участка меньшего диаметра

Рекомендации по применению:

- Сухое шлифование: 15–25 м/с
- Мокрое шлифование: 20–40 м/с

Сведения для заказа:

- При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:



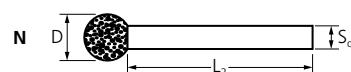
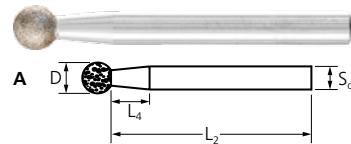
D [мм]	S _d [мм]	L ₂ [мм]	L ₄ [мм]	Размер зерна		Обозначение
				В 64	В 126	

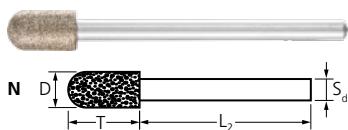
Диаметр хвостовика 3 мм

1,0	3	44	10	354957	258996	5	BKU-A 1,0/3 ...
2,0	3	43	8	354964	259023	5	BKU-A 2,0/3 ...
3,0	3	42	6	354971	259054	5	BKU-A 3,0/3 ...
4,0	3	41	5	-	259085	5	BKU-A 4,0/3 ...
5,0	3	40	2	-	259115	5	BKU-A 5,0/3 ...
6,0	3	39	-	-	259146	1	BKU-N 6,0/3 ...

Диаметр хвостовика 6 мм

8,0	6	52	10	-	259207	1	BKU-A 8,0/6 ...
10,0	6	50	5	-	259269	1	BKU-A 10,0/6 ...
12,0	6	48	-	-	259320	1	BKU-N 12,0/6 ...





Цилиндросферическая форма WR

Цилиндросферическая форма WR прекрасно подходит для различных ручных работ, для удаления заусенцев и шлифования.

N = хвостовик без участка меньшего диаметра

Рекомендации по применению:

- Сухое шлифование: 15–25 м/с
- Мокрое шлифование: 20–40 м/с

PFERDVALUE:



D x T [мм]	S _d [мм]	L ₂ [мм]	Размер зерна		Обозначение
			В 126		
			EAN 4007220		

Диаметр хвостовика 3 мм

5,0 x 10	3	40	354087	1	BWR-N 5,0-10/3 В 126
6,0 x 10	3	40	354094	1	BWR-N 6,0-10/3 В 126



Снарядная форма SPG

Снарядная форма SPG прекрасно подходит для обработки малых (сверленых) отверстий, а также гравирования.

Рекомендации по применению:

- Сухое шлифование: 15–25 м/с
- Мокрое шлифование: 20–40 м/с

PFERDVALUE:



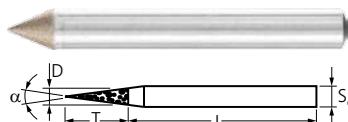
D x T [мм]	S _d [мм]	L ₂ [мм]	Размер зерна		Обозначение
			В 126		
			EAN 4007220		

Диаметр хвостовика 3 мм

3,0 x 7	3	43	354100	1	BSPG 3,0-7/3 В 126
---------	---	----	--------	---	--------------------

Диаметр хвостовика 6 мм

6,0 x 18	6	50	354117	1	BSPG 6,0-18/6 В 126
----------	---	----	--------	---	---------------------



Остроконическая форма SK

Остроконическая форма SK прекрасно подходит для удаления заусенцев в сверленых отверстиях, переточки центрирующих отверстий и снятия фаски.



Рекомендации по применению:

- Сухое шлифование: 15–25 м/с
- Мокрое шлифование: 20–40 м/с

PFERDVALUE:



D x T [мм]	α	S _d [мм]	L ₂ [мм]	Размер зерна		Обозначение
				В 64		
				EAN 4007220		

Диаметр хвостовика 6 мм

6,0 x 7	45°	6	50	393406	1	BSK 6,0-45°/6 В 64
6,0 x 5	60°	6	50	393413	1	BSK 6,0-60°/6 В 64



Шлифовальные круги 1A1

Шлифовальные круги CBN используются на стационарных устройствах. На круге есть ступица, обеспечивающая точность монтажа и выравнивания на шпинделе приводного устройства.

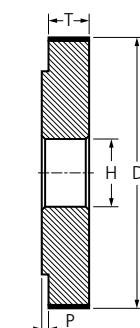
Подбор стабильной оправки обеспечивает оптимальную обработку глубоко расположенных или глубоких отверстий.



Рекомендации по применению:

- Сухое шлифование: 15–25 м/с
- Мокрое шлифование: 20–40 м/с

PFERDVALUE:



D x T [мм]	H [мм]	P [мм]	Размер зерна	EAN 4007220	1	Обозначение
			B 151			
20,0 x 10	8	2	355015			B1A1 20-10-8 B 151
30,0 x 10	10	2	355039			B1A1 30-10-10 B 151
40,0 x 10	10	2	355053			B1A1 40-10-10 B 151
50,0 x 10	10	2	355077			B1A1 50-10-10 B 151





Благодаря большим пространствам для стружки алмазные шлифовально-отрезные круги на гальванической связке характеризуются высокой режущей способностью.

Рек. приводное устройство:

- Угловые шлифмашины
- Приводные устройства с гибким валом
- Прямые шлифмашины
- Стационарные машины

Указание:

- Круги других размеров и шлифовально-отрезные круги CBN поставляются по запросу. Дополнительная информация по специальным инструментальным решениям представлена на стр. 14.

Рекомендации по подбору инструмента:

- Для резания стекла, керамики или твердого металла используйте инструмент с мелким зерном D 64 или D 151.
- Для резания спеченной керамики используйте инструмент с крупным зерном D 357 или D 427.
- Для резания, обрезки кромок и торцов заготовок из армированных волокном пластмасс (GFK/CFK) используйте инструмент с крупным зерном D 357 или D 427. Для мелких деталей подходят также инструменты с мелким зерном D 64 и D 151.
- Инструменты с зерном D 852 прекрасно подходят для обработки серого и высокопрочного чугуна (GG и GGG или GJL и GJS).



Форма D
(сплошное покрытие)

Сплошное покрытие особенно подходит для очень тонких разрезов.



Форма G
(с защитными сегментами)

Сплошное покрытие с защитными сегментами обеспечивает оптимальное свободное резание.



Форма S 2
(сегментированный край)

Сегментированный край обеспечивает особенно хороший отвод стружки.



Алмазные шлифовально-отрезные круги

Алмазные шлифовально-отрезные круги на гальванической связке с зерном размеров от D 64 до D 427 используются для резания твердых материалов, например, твердых металлов или керамики и армированных волокном пластмасс (GFK/CFK).

PFERD VALUE:



D [мм]	T [мм]	E [мм]	H [мм]	Форма	кол-во сегментов	Размер зерна				Обозначение
						D 64	D 151	D 357	D 427	
EAN 4007220										

Твердые материалы, например, стекло, керамика или твердый сплав

22	0,5	0,3	1,7	D	нет	355190	-	-	-	1 D1A1R 22-0,5-1,7 D 64 GAD
30	1,0	0,6	10	D	нет	-	355206	-	-	1 D1A1R 30-1-10 D 151 GAD
40	1,0	0,6	10	D	нет	-	355213	-	-	1 D1A1R 40-1-10 D 151 GAD
50	1,4	1,0	6	D	нет	-	355220	-	-	1 D1A1R 50-1,4-6 D 151 GAD
			10	D	нет	-	666043	-	-	1 D1A1R 50-1,4-10 D 151 GAD
125	1,4	1,0	20	D	нет	-	355237	-	-	1 D1A1R 125-1,4-20 D 151 GAD

Армированная пластмасса (GFK и CFK), а также и зеленая керамика

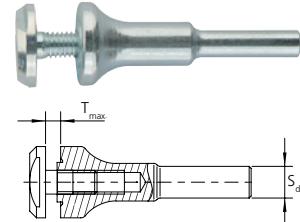
50	2,0	1,0	6	D	нет	-	-	308790	-	1 D1A1R 50-2-6 D 357 GAD
			6	G	3	-	-	168530	-	1 D1A1R 50-2-6 D 357 GAG
			10	D	нет	-	-	666067	-	1 D1A1R 50-2-10 D 357 GAD
			10	G	3	-	-	666050	-	1 D1A1R 50-2-10 D 357 GAG
75	2,0	1,0	10	D	нет	-	-	956038	-	1 D1A1R 75-2-10 D 357 GAD
			G	3	-	-	-	393420	-	1 D1A1R 75-2-10 D 357 GAG
100	2,0	1,0	22,23	D	нет	-	-	-	805992	1 D1A1R 100-2-22,23 D 427 GAD
			G	3	-	-	-	-	806005	1 D1A1R 100-2-22,23 D 427 GAG
115	2,0	1,0	22,23	D	нет	-	-	-	806012	1 D1A1R 115-2-22,23 D 427 GAD
			G	3	-	-	-	-	806029	1 D1A1R 115-2-22,23 D 427 GAG
125	2,0	1,0	22,23	D	нет	-	-	-	806036	1 D1A1R 125-2-22,23 D 427 GAD
			G	3	-	-	-	-	806043	1 D1A1R 125-2-22,23 D 427 GAG
178	2,0	1,0	22,23	D	нет	-	-	-	806050	1 D1A1R 178-2-22,23 D 427 GAD
230	2,5	1,5	22,23	S2	нет	-	-	-	806074	1 D1A1RSS 230-2,5-22,23 D 427 GAS2
250	2,5	1,5	22,23	S2	нет	-	-	-	806081	1 D1A1RSS 250-2,5-22,23 D 427 GAS2
300	2,5	1,5	30	S2	нет	-	-	-	806098	1 D1A1RSS 300-2,5-30,0 D 427 GAS2
350	2,8	1,8	30	S2	нет	-	-	-	806104	1 D1A1RSS 350-2,8-30,0 D 427 GAS2
400	3,8	2,8	30	S2	нет	-	-	-	806111	1 D1A1RSS 400-3,8-30,0 D 427 GAS2

Зажимные стержни для алмазных шлифовально-отрезных кругов

Принадлежности для крепления алмазных отрезных шлифовальных кругов диаметром до 75 мм.

Указания по безопасности:

- Из соображений безопасности запрещено превышать указанное макс. число оборотов.

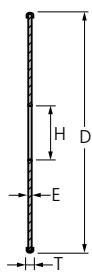


S _d [мм]	Предназначен для диаметра отверстия [мм]	T _{max} [мм]	EAN 4007220	Макс. доп. чис. об.	Обозначение
3	1,7	1,0	443606	28.000	BO 3/1,7 1
6	10	3,0	956045	30.000	BO 6/10 3
8	10	3,0	806401	30.000	BO 8/10 3



Инструменты с алмазом и CBN, гальваническая связка

Алмазные шл.-отр. круги и шлиф. головки для литейных цехов



Алмазные шл.-отр. круги для серого и высокопрочного чугуна

Алмазные шл.-отр. круги на гальванической связке с зерном размера D 852 прекрасно подходят для обр. серого и высокопрочного чугуна (GG и GGG или GJL и GJS), а также для использования на роботизированных устройствах. Инструменты диам. 230 мм подходят для стандартных угл.-шлифмашин, инструменты диам. 400 мм – для стац. использования.

Преимущества:

- Очень большой срок службы.
- Оптимальная обработка глубоких мест за счет постоянного диаметра инструмента.
- Удобное и быстрое устранение грубой поверхности.
- Минимальное пылеобразования за счет однослоиного покрытия и крупной стружки.

- Набор крепежных фланцев SFS 76 для тонких шлиф.-отрезных кругов 180/230 мм значительно сокращает шум при ручной резке (резьба M14: EAN 4007220595275, резьба 5/8": EAN 4007220895856).



Обрабатываемые материалы:

Серый/высокопрочный чугун (GG/GJL, GGG/GJS)

Рек. приводное устройство:

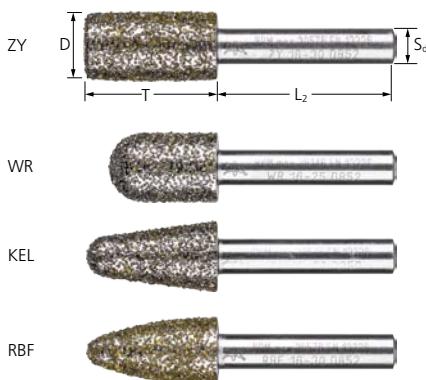
Угловые шлиф. машины, Стационарные машины

PFERDVALUE:



D [мм]	T [мм]	E [мм]	H [мм]	Форма	кол-во сегментов	Размер зерна D 852	Обозначение
						EAN 4007220	
230	3,8	1,8	22,23	D	нет	956021	1 D1A1R 230-3,8-22,23 D 852 GAD

230	3,8	1,8	22,23	D	нет	956021	1 D1A1R 230-3,8-22,23 D 852 GAD
400	4,5	2,5	40	D	нет	947449	1 D1A1R 400-4,5-40,0 D 852 GAD



Алмазные шлиф. головки для серого и высокопрочного чугуна

Алмазные шлифовальные головки с зерном размера D 852 прекрасно подходят для обработки серого и высокопрочного чугуна (GG и GGG или GJL и GJS).

Преимущества:

- Значительный срок службы.
- Быстрое агрессивное шлифование с макс. производительностью съема.
- Удобное и быстрое устранение грубой поверхности благодаря сверхтвердому алмазному абразивному материалу.
- Незначительная пылевая нагрузка благодаря устойчивости формы шлиф. инструмента (собственного износа нет).

Рекомендации по применению:

- Сухое шлифование: 30–50 м/с

Рек. приводное устройство:

Приводные устройства с гибким валом, Прямые шлиф. машины, Стационарные машины

PFERDVALUE:



Обрабатываемые материалы:

Серый/высокопрочный чугун (GG/GJL, GGG/GJS)

Вид обработки:

Расшлифовка, Выравнивание сварных швов, Снятие заусенцев

D x T [мм]	S _d [мм]	L ₂ [мм]	Размер зерна D 852	Обозначение
			EAN 4007220	

Цилиндрическая форма ZY

16,0 x 30	8	40	103708	1 DZY-N 16-30/8 D 852
20,0 x 30	8	40	103753	1 DZY-N 20-30/8 D 852

Цилиндросферическая форма WR

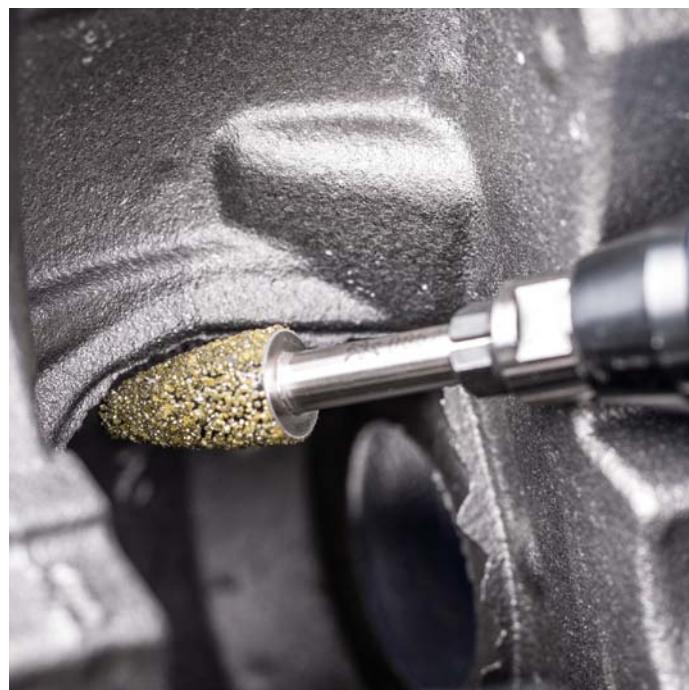
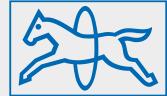
10,0 x 20	6	40	097366	1 DWR-N 10-20/6 D 852
12,0 x 25	6	40	097373	1 DWR-N 12-25/6 D 852
16,0 x 25	8	40	097472	1 DWR-N 16-25/8 D 852

Коническая форма KEL

16,0 x 30	8	40	097489	1 DKEL-N 16-30/8 D 852
-----------	---	----	--------	------------------------

Грибовидная форма RBF

12,0 x 25	6	40	102800	1 DRBF-N 12-25/6 D 852
16,0 x 30	8	40	103692	1 DRBF-N 16-30/8 D 852



Специальные инструментальные решения для серого и высокопрочного чугуна

5

Дополнительная информация по специальным инструментальным решениям представлена на стр. 14.



Инструменты с алмазом и CBN, гальваническая связка

Алмазные шлиф. круги CC-GRIND-SOLID-DIAMOND



CC-GRIND-SOLID-DIAMOND

CC-GRIND-SOLID-DIAMOND специально разработан для твердых материалов, не поддающихся обработке инструментами из корунда или карбида кремния.

Обрабатываемые материалы:

Окалина, Покрытие для защиты от износа (сплавы для напыления и наплавки), Техническая керамика, Армированное волокном дюропласти (GFK, CFK), Твердые металлы, Жаропрочные сплавы на основе никеля или титана, Серый/высокопрочный чугун (GG/GJL, GGG/GJS)

Рекомендации по применению:

- Использовать только для обработки плоской поверхности, не подходит для периферийного шлифования.
- Для увеличения срока службы при работе по окалине и покрытиям для защиты от износа уменьшить скорость резания на угловой шлифмашине с регул. числом оборотов до 30–40 м/с.

- Для оптимизации производительности использовать с набором крепежных фланцев CC-GRIND-SOLID/FLEX.
- При использовании на угловой шлифмашине с резьбой 5/8-11 отдельно заказывается подходящий набор крепежных фланцев.

Сведения для заказа:

- Подходящий набор крепежных фланцев (резьба M14) входит в комплект поставки.

PFERD VALUE:



D [мм]	H [мм]	Размер зерна		Интегрированный зажимной фланец	Макс. доп. чис. об.	Обозначение
		D 427	D 852			
		EAN 4007220				
100	16,0	068335	068366	SFS CC-GRIND-SOLID 100 M10	15 300	1 CC-GRIND-SOLID-DIAMOND 100-16,0 ...
115	22,23	068342	068373	SFS CC-GRIND-SOLID 115/125 M14	13.300	1 CC-GRIND-SOLID-DIAMOND 115-22,23 ...
125	22,23	068359	068380	SFS CC-GRIND-SOLID 115/125 M14	12.200	1 CC-GRIND-SOLID-DIAMOND 125-22,23 ...



Подходящий набор крепежных фланцев для резьбы шпинделя 5/8-11:
SFS CC-GRIND-SOLID 115/125 5/8" (EAN 4007220887592):

Подробная информация и данные для заказа представлены в каталоге 6.



Дополнительная
информация по
изделиям CC-GRIND
представлена в
каталоге 6.



Алмазное ножовочное полотно



Алмазное ножовочное полотно

Алмазные ножовочные полотна прекрасно подходят для обработки армированных волокном пластмасс (GFK/CFK), например, для выполнения вырезов при изготовлении емкостей или подрезке сборных панелей.

Они отличаются долгим сроком службы, а также гибкостью ведения при резке и подходят для получения изделий различной формы.

Инструменты подходят для всех электролобзиков с зажимом Bosch.

Обрабатываемые материалы:

Армированное волокном дюропласти (GFK, CFK)

Рек. приводное устройство:

Электрический лобзик

Вид обработки:

Подготовка проломов, Отрезка

Общая длина [мм]	Общая ширина [мм]	Длина покрытия [мм]	Размер зерна D 357	Обозначение	
			EAN 4007220		
75	2	50	535950	1	DIA-SSB 50/75 D 357
100	2	75	535967	1	DIA-SSB 75/100 D 357

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/>