

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

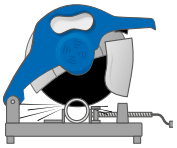
Алматы (727)345-47-04
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (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

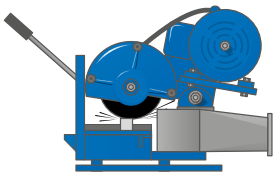
эл.почта: pde@nt-rt.ru || сайт: https://pferd.nt-rt.ru/

Шлиф.-отрезные круги для стационарных машин
Содержание

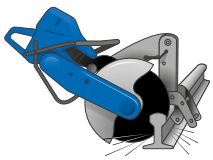
Общая информация	3
Указания по безопасности	5
Упаковка, транспортирование и хранение	6
Быстрый путь к оптимальному инструменту	8

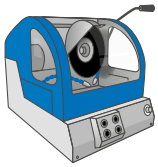
CHOPSAW ø 300–400 мм	10

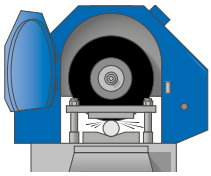
CHOPSAW HD ø 300–400 мм	12

RAIL ø 300–400 мм	14

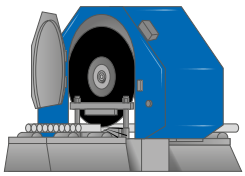
LABOR ø 150–400 мм	15

HEAVY DUTY ø 250–600 мм	16



Переходные кольца	18

Специальные исполнения ø 250–2.000 мм	19

Качество

Стационарные шлифовально-отрезные круги инструменты PFERD разрабатываются, изготавливаются и тестируются с соблюдением требований высочайших стандартов качества.

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

Система управления качеством PFERD имеет сертификат ISO 9001.



Консультирование и обслуживание

Для решения вашей технической проблемы PFERD предлагает целенаправленное и индивидуальное консультирование. Опытные выездные специалисты компании PFERD предоставят вам необходимую помощь.

Для решения комплексных задач и проблем использования в вашем распоряжении находятся наши квалифицированные технические консультанты.

Благодаря многолетнему сотрудничеству с отечественными и иностранными производителями шлифовально-отрезных станков мы сможем проконсультировать вас по техническому исполнению соответствующего оборудования.

Свяжитесь с нами.



Преимущества стационарной резки шлифовально-отрезным кругом

- Универсальный метод резки для всех сортов стали и литья, сплавов цветных металлов, специальных сплавов, таких как сплавы на основе никеля и титана, а также материалов, трудно поддающихся или не поддающихся распилу и кислородной резке.
- Благодаря гладкости и чистоте поверхностей после холодной резки чистовая обработка не нужна.
- Короткое время резки независимо от материала.
- Существенно меньшее образование заусенцев при горячей резке по сравнению с горячим пилением.
- Уровень шума ниже, чем при горячем пилении.
  Пример:
  Горячая резка шлифовально-отрезным кругом: 85– 95 дБА
  Горячее пиление: 105– 110 дБА
- Постоянное качество резки на протяжении всего срока службы шлифовально-отрезного круга за счет постоянного эффекта самозатачивания круга.
- Возможна резка уже остывших кованых заготовок на линии горячей резки

Сферы использования

Резка шлифовально-отрезными кругами – один из высокопроизводительных и эффективных способов резки в следующих сферах:

- Прокатные станы
- Литейные цехи
- Машиностроение
- Возведение стальных конструкций
- Техническое обслуживание рельсов
- Кузнечные цехи и адъюстажи
- Лаборатории

Специальные исполнения

При отсутствии в обширном каталоге нашей продукции решений для ваших рабочих задач PFERD по запросу изготовит высококачественные стационарные шлифовально-отрезные круги диаметром до 2.000 мм. Дополнительная информация представлена на стр. 19.



Виды резки шлифовально-отрезным кругом

В зависимости от температуры материала разрезаемых заготовок различают холодную, теплую и горячую резку.

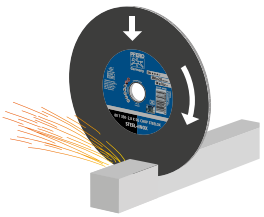
Условия использования / Рабочие параметры	Холодная резка	Теплая резка	Горячая резка
Температура материала T	до 100 °C	от 100 °C до 600 °C	от 600 °C до свыше 1000 °C
Окружная скорость V_s*	от 80 м/с до 100 м/с	от 80 м/с до 100 м/с	от 80 м/с до 100 м/с
Удельная производительность резки Z	4–15 см²/с	8–20 см²/с	15–35 см²/с

* Соблюдайте значения максимально допустимой рабочей скорости шлифовально-отрезного круга.

Способы резки шлифовально-отрезным кругом

В зависимости от материала и вида обработки способы резки различаются по расположению и движению шлифовально-отрезного круга относительно заготовки.

Резка с подачей инструмента сверху

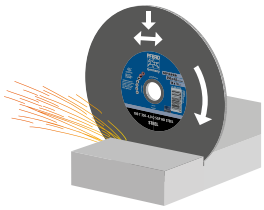


Сфера использования:
- Резка отдельных заготовок, а также малых или узких слоев материала.
- Очень распространенный способ резки шлифовально-отрезным кругом.

Процесс резания:
- Шлифовально-отрезной круг разрезает заготовку при радиальном движении круга вокруг центра крепления.

Преимущества:
- Практически без вибрации.
- Короткое время резки.
- Меньшая нагрузка на шлифовально-отрезной круг при небольших размерах материала.

Маятниковая резка

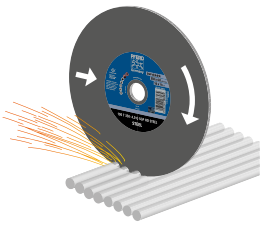


Сфера использования:
- Резка литников и наплывов в литейных цехах.
- Сложные условия резки с охлаждением мокрым способом.

Процесс резания:
- Отрезной круг входит в разрезаемую заготовку как при резке с продольной подачей, но с дополнительными движениями инструмента вперед и назад.

Преимущества:
- Требуется меньшая мощность привода.
- Низкая температура заготовки.
- Оптимальный отвод стружки.

Резка с продольной подачей

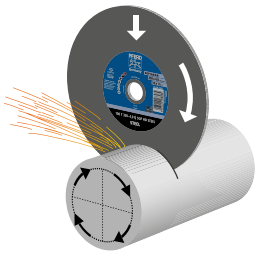


Сфера использования:
- Резка нескольких расположенных друг за другом заготовок, а также болванок, пластин и листового металла.
- В частности, на стороне набегания прокатного стана после холодильника.

Процесс резания:
- Шлифовально-отрезной круг разрезает за один цикл всю ширину слоев заготовок разного поперечного сечения.

Преимущества:
- Короткое время резки.
- Очень высокая пропускная способность.

Сегментная резка

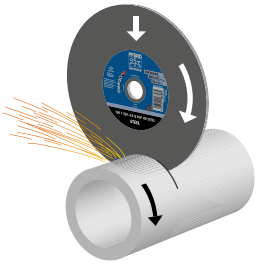


Сфера использования:
- Резка очень больших круглых сплошных материалов, а также блоков.
- В частности, в сталеплавильных и литейных цехах.

Процесс резания:
- Заготовку разрезают несколькими разрезами. После каждого подхода заготовку вращают (2–4 подхода, вращение на 180–90° в зависимости от размеров материала).

Преимущества:
- Обработка заготовок очень большого поперечного сечения кругами небольшого диаметра.

Резка с вращением заготовки



Сфера использования:
- Резка очень больших труб, а также круглых заготовок из сплошного материала.

Процесс резания:
- В процессе резки заготовка постоянно вращается.

Преимущества:
- Использование кругов малого диаметра.
- Требуется меньшая мощность привода.
- Низкая температура заготовки.

Шлиф.-отрезные круги для стационарных машин

Указания по безопасности

PFERD – соучредитель Союза oSa

Совместно с другими известными производителями компания PFERD приняла на себя добровольные обязательства изготавливать качественные инструменты в соответствии с высочайшими стандартами безопасности. Компании в составе Союза по обеспечению безопасности шлифовальных средств (oSa, Organisation für Sicherheit von Schleifwerkzeugen e.V.) гарантируют непрерывный контроль безопасности и качества своих изделий.
На инструментах PFERD есть знак oSa.

Стандарт безопасности

Шлифовально-отрезные круги компании PFERD соответствуют высочайшим требованиям безопасности, они изготовлены и маркированы согласно европейскому стандарту EN 12413 для шлифовальных инструментов с абразивным материалом на связке.

Максимальная рабочая скорость

Максимально допустимая рабочая скорость [м/с] указана на этикетках изделий и в таблицах изделий этого каталога. Значения максимально допустимого числа оборотов относятся к номинальному диаметру неиспользованных дисков. Из соображений безопасности запрещено превышать максимально допустимое число оборотов.



Указания по безопасности

= Работать в защитных очках!

= Работать в наушниках!

= Работать в маске для защиты от пыли!

= Работать в перчатках!

= Соблюдать указания по технике безопасности!

= Не использовать поврежденные круги!

= Не использовать для шлифования вручную или в ручном режиме.

Союз немецких производителей шлифовальных средств

Соблюдайте указания по технике безопасности Союза немецких производителей шлифовальных средств (VDS, Verband deutscher Schleifmittelwerke)!

Информация для пользователя

Соблюдайте указания в информации для пользователя кругов и шлифмашин: это позволит безопасно использовать шлифовально-отрезные круги для стационарных машин.

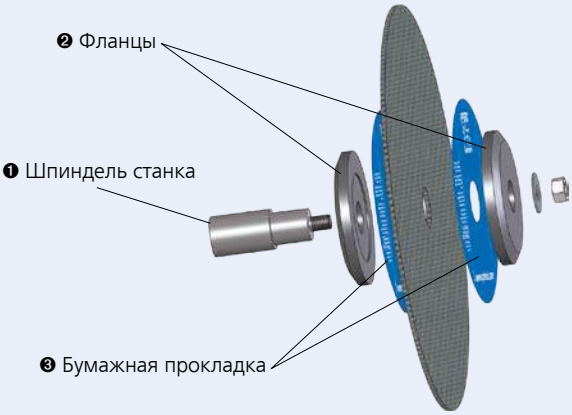
FEPA

Рекомендации по технике

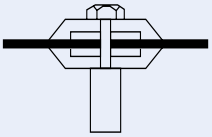
Безупречное крепление шлифовально-отрезных кругов

Правильное крепление круга – предпосылка оптимальной производительности и обязательное условие безопасности пользователя. На схеме изображено правильное крепление:

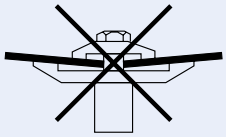
❶ Шпиндель приводного устройства с высокой точностью вращения.
❷ Фланцы одинаковых размеров.
❸ Бумажные прокладки, если они необходимы для безопасного крепления и использования.
Наши рекомендации:
- Меняйте бумажные прокладки после каждой второй смены круга.
- При диаметре круга более 400 мм всегда используйте бумажные прокладки.



Указания по безопасности:
Безопасное использование инструментов PFERD решающим образом зависит от безупречной системы зажимных приспособлений. Оба фланца, между которыми установлен шлифовальный круг, должны иметь одинаковый наружный диаметр и одинаковые поверхности прилегания (согл. EN 13218, ANSI B7.1, AS 1788.1).



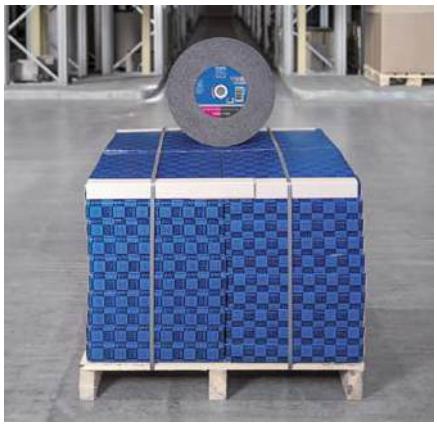
правильно



неправильный

Упаковка

Упаковка для стационарных шлифовально-отрезных кругов изготовлена согласно требованиям отрасли. Она максимально защищает инструменты от загрязнений и повреждений. Есть три вида упаковки.



Картон

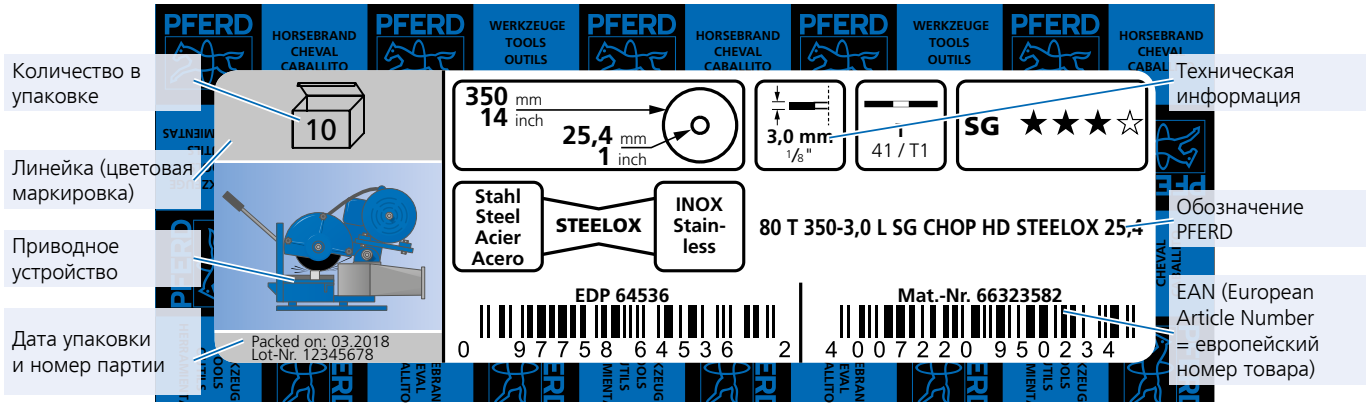


Ящик



Паллета

Этикетка упаковки



Транспортирование и хранение

Во избежание повреждений шлифовально-отрезных кругов из-за ненадлежащего транспортирования или неблагоприятного воздействия окружающей среды при хранении, например, ультрафиолетового излучения, температуры или влажности, соблюдайте следующие указания:

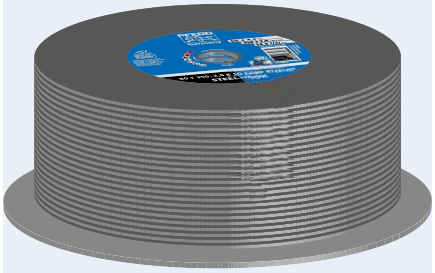
- По возможности транспортируйте и храните шлифовально-отрезные круги в оригинальной упаковке на ровной поверхности, например, на полках, или в вертикальном положении на стеллажах.
- Не допускайте прогибания инструментов.
- Следите за тем, чтобы шлифовально-отрезные круги хранились в сухих незамерзающих помещениях без перепадов температуры.
- Используйте изделия в порядке их поступления при поставках.

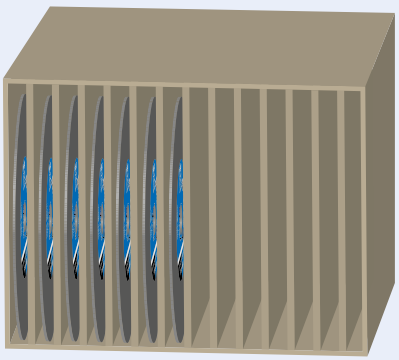
Рекомендация:
Температура в помещении: 18–22 °C
Относительная влажность воздуха: 45–65 %
Нет прямого воздействия солнечного света.

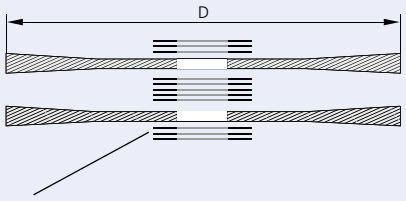


Указания по хранению конических шлифовально-отрезных кругов (CT)
Конические шлифовально-отрезные круги необходимо штабелировать с бумажными прокладками так, чтобы коническая часть имела опору, не допускайте прогибания круга.

PFERD поставляет конические шлифовально-отрезные круги уже с бумажными прокладками.









Шлиф.-отрезные круги для стационарных машин

Быстрый путь выбора оптимального инструмента

Линейки и цветовая маркировка

Универсальная линия PSF
★★☆☆



В программу инструментов универсальной линии PSF входят **основные инструменты** для обработки **самых распространенных материалов**. Инструменты универсальной линии PSF обеспечивают **хорошие результаты обработки** на фоне **высокой экономичности**.

Профессиональная линия SG
★★★☆



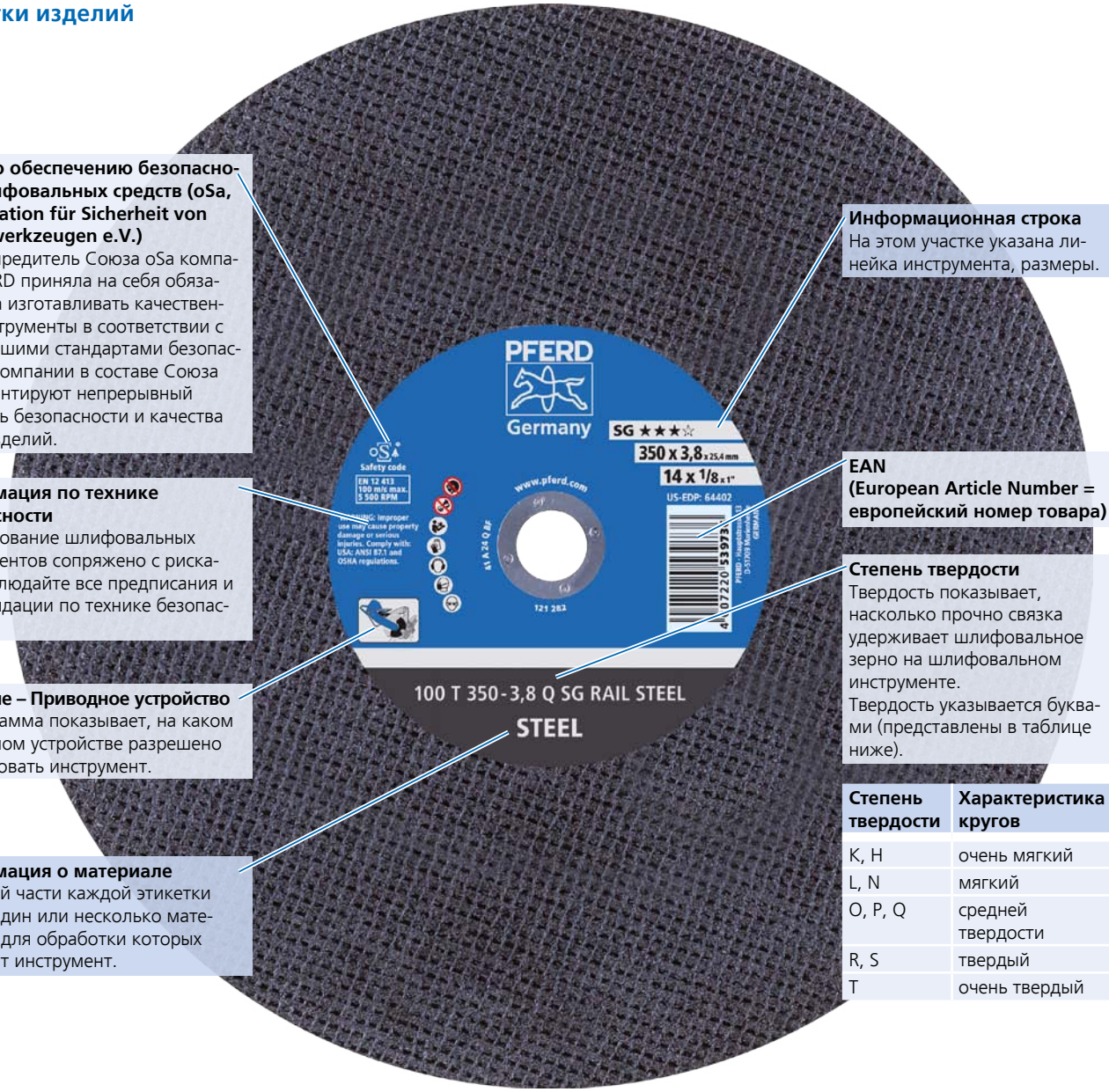
В широком ассортименте изделий профессиональной линии SG есть **высокопроизводительные инструменты для любых видов обработки и материалов**. Инструменты профессиональной линии SG обеспечивают **самые лучшие результаты работы** на фоне **максимальной экономичности**.

Специальная линия SGP
★★★★



Инструменты специальной линии SGP разработаны для **особых задач** и предоставляют пользователям **решающие преимущества в сравнении с традиционными изделиями**. В специальную линию SGP входят также инструменты, за счет своей высокой мощности обеспечивающие **исключительную экономичность обработки**.

Этикетки изделий



Союз по обеспечению безопасности шлифовальных средств (oSa, Organisation für Sicherheit von Schleifwerkzeugen e.V.)
Как соучредитель Союза oSa компания PFERD приняла на себя обязательства изготавливать качественные инструменты в соответствии с высочайшими стандартами безопасности. Компании в составе Союза oSa гарантируют непрерывный контроль безопасности и качества своих изделий.

Информация по технике безопасности
Использование шлифовальных инструментов сопряжено с рисками. Соблюдайте все предписания и рекомендации по технике безопасности.

Указание – Приводное устройство
Пиктограмма показывает, на каком приводном устройстве разрешено использовать инструмент.

Информация о материале
В нижней части каждой этикетки указан один или несколько материалов, для обработки которых подходит инструмент.

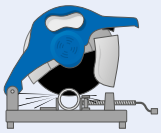
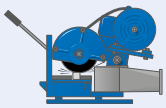
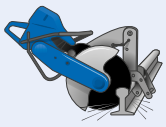
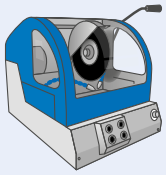
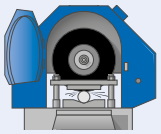
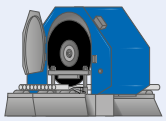
Информационная строка
На этом участке указана линейка инструмента, размеры.

EAN (European Article Number = европейский номер товара)

Степень твердости
Твердость показывает, насколько прочно связка удерживает шлифовальное зерно на шлифовальном инструменте.
Твердость указывается буквами (представлены в таблице ниже).

Степень твердости	Характеристика кругов
K, H	очень мягкий
L, N	мягкий
O, P, Q	средней твердости
R, S	твердый
T	очень твердый

Выбор группы изделий

Приводное устройство	Вид обработки	Линейка	Сталь (STEEL)		Высококачественная сталь (INOX)	Литье (CAST)	Камень (STONE)
CHOPSAW менее 3 КВТ 	Резка сплошного материала, профилей и труб	**Универсальная линия PSF** ★★☆☆	PSF CHOP STEEL Твердость K Страница 10	PSF CHOP STEELOX Твердость K Страница 10	PSF CHOP STEELOX Твердость K Страница 10		
		Профессиональная линия SG ★★★☆	SG CHOP STEEL Твердость K Страница 11	SG CHOP STEELOX Твердость K Страница 11	SG CHOP STEELOX Твердость K Страница 11		
CHOPSAW HD 	Резка сплошного материала, профилей и труб	**Профессиональная линия SG** ★★★☆	SG CHOP HD STEEL Твердость L + O Страница 12	SG CHOP HD STEELOX Твердость L Страница 12	SG CHOP HD STEELOX Твердость L Страница 12	SG CHOP HD CAST + STONE Твердость L Страница 13	SG CHOP HD CAST + STONE Твердость L Страница 13
RAIL 	Резка рельсов	**Профессиональная линия SG** ★★★☆	SG RAIL STEEL Твердость Q Страница 14				
LABOR 	Выполнение точных разрезов, разрезание лабораторных проб	**Профессиональная линия SG** ★★★☆	SG LAB STEEL Твердость H Страница 15	SG LAB HD STEELOX Твердость H Страница 15	SG LAB HD STEELOX Твердость H Страница 15		
HEAVY DUTY 	Резка сплошного материала, профилей и труб	**Специализированная линия SGP** ★★★★	SGP HD STEEL Твердость L, N, Q + S Страница 16	ZIRKON SGP HD CAST + STEEL Твердость P, R + T Страница 17		ZIRKON SGP HD CAST + STEEL Твердость P, R + T Страница 17	
Специальные исполнения диаметром до 2.000 мм 	Специально для ваших рабочих задач мы по запросу изготовим высококачественные высокопроизводительные стационарные шлифовально-отрезные круги PFERD диаметром до 2.000 мм. Свяжитесь с нами! Наши опытные технические консультанты предоставят вам необходимую помощь.						

 С одним армирующим слоем для агрессивного резания с малым количеством заусенцев

 С двумя армирующими слоями для высокой боковой устойчивости

Шлиф.-отрезные круги для стационарных машин

Универс. линия PSF, CHOPSAW ★★☆☆



PSF CHOP STEEL ★★☆☆

Инструмент твердости K с очень высокой режущей способностью и одним армирующим слоем. Для агрессивной резки с незначительным образованием заусенцев.

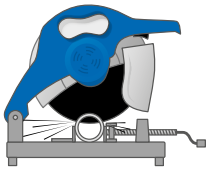
Преимущества:
- Высокая экономичность за счет большого срока службы.
- Быстрая обработка за счет высокой производительности резки.
- Резка с незнач. образованием заусенцев за счет меньшего бокового трения.
- Для универсальных задач по резке.

Обрабатываемые материалы:
Сталь

Вид обработки:
Резка цельного матер., профиля и труб

Абразивный материал:
Корунд A

Рек. приводное устройство:
CHOPSAW до 3 кВт



Указания по безопасности:
- Использовать только на стационарных машинах мощностью до 3 кВт.

D [мм]	T [мм]	H [мм]	EAN 4007220	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Максимальная рабочая скорость 80 м/с, прямое исполнение T (форма 41)						
300	2,8	25,4	832264	5.100	20	80 T 300-2,8 K PSF CHOP STEEL/25,4
350	2,8	25,4	817605	4.400	10	80 T 350-2,8 K PSF CHOP STEEL/25,4
400	3,8	25,4	832271	3.800	10	80 T 400-3,8 K PSF CHOP STEEL/25,4



PSF CHOP STEELOX ★★☆☆

Инструмент твердости K с очень высокой режущей способностью и одним армирующим слоем, для стали и высококачественной стали (INOX). Для агрессивной резки с незначительным образованием заусенцев.

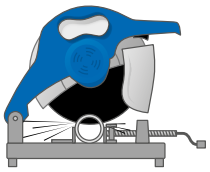
Преимущества:
- Высокая экономичность за счет большого срока службы.
- Быстрая обработка за счет высокой производительности резки.
- Резка с незнач. образованием заусенцев за счет меньшего бокового трения.
- Для универсальных задач по резке.

Обрабатываемые материалы:
Сталь, Нерж. сталь (INOX)

Вид обработки:
Резка цельного матер., профиля и труб

Абразивный материал:
Корунд A

Рек. приводное устройство:
CHOPSAW до 3 кВт



Указания по безопасности:
- Использовать только на стационарных машинах мощностью до 3 кВт.

D [мм]	T [мм]	H [мм]	EAN 4007220	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Максимальная рабочая скорость 80 м/с, прямое исполнение T (форма 41)						
300	2,8	25,4	950180	5.100	20	80 T 300-2,8 K PSF CHOP STEELOX/25,4
350	2,8	25,4	950197	4.400	10	80 T 350-2,8 K PSF CHOP STEELOX/25,4
400	3,8	25,4	950210	3.800	10	80 T 400-3,8 K PSF CHOP STEELOX/25,4



SG CHOP STEEL ★★★☆



Инструмент твердости K с очень высокой режущей способностью и одним армирующим слоем. Для агрессивной резки с незначительным образованием заусенцев.

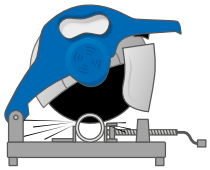
Преимущества:
- Макс. экономичность за счет очень большого срока службы.
- Макс. быстрая обработка за счет очень высокой производит. резки.
- Резка с незнач. образованием заусенцев за счет меньшего бокового трения.
- Для сложной резки.

Обрабатываемые материалы:
Сталь

Вид обработки:
Резка цельного матер., профиля и труб

Абразивный материал:
Корунд A

Рек. приводное устройство:
CHOPSAW до 3 кВт



Указания по безопасности:
- Использовать только на стационарных машинах мощностью до 3 кВт.

D [мм]	T [мм]	H [мм]	EAN 4007220	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Максимальная рабочая скорость 80 м/с, прямое исполнение T (форма 41)						
300	2,8	25,4	629123	5.100	20	80 T 300-2,8 K SG CHOP STEEL/25,4
		32,0	639573	5.100	20	80 T 300-2,8 K SG CHOP STEEL/32,0
350	2,8	25,4	629154	4.400	10	80 T 350-2,8 K SG CHOP STEEL/25,4
		32,0	639597	4.400	10	80 T 350-2,8 K SG CHOP STEEL/32,0
400	3,8	25,4	638675	3.800	10	80 T 400-3,8 K SG CHOP STEEL/25,4
		32,0	639610	3.800	10	80 T 400-3,8 K SG CHOP STEEL/32,0

SG CHOP STEELOX ★★★☆



Инструмент твердости K с очень высокой режущей способностью и одним армирующим слоем, для стали и высококачественной стали (INOX). Для агрессивной резки с незначительным образованием заусенцев.

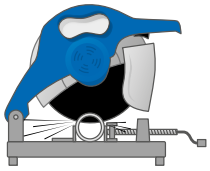
Преимущества:
- Макс. экономичность за счет очень большого срока службы.
- Макс. быстрая обработка за счет очень высокой производит. резки.
- Резка с незнач. образованием заусенцев за счет меньшего бокового трения.
- Для сложной резки.

Обрабатываемые материалы:
Сталь, Нерж. сталь (INOX)

Вид обработки:
Резка цельного матер., профиля и труб

Абразивный материал:
Корунд A

Рек. приводное устройство:
CHOPSAW до 3 кВт



Указания по безопасности:
- Использовать только на стационарных машинах мощностью до 3 кВт.

D [мм]	T [мм]	H [мм]	EAN 4007220	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Максимальная рабочая скорость 80 м/с, прямое исполнение T (форма 41)						
300	2,8	25,4	803219	5.100	20	80 T 300-2,8 K SG CHOP STEELOX/25,4
350	2,8	25,4	639634	4.400	10	80 T 350-2,8 K SG CHOP STEELOX/25,4
400	2,8	25,4	669303	3.800	10	80 T 400-2,8 K SG CHOP STEELOX/25,4



Шлиф.-отрезные круги для стационарных машин

Проф. линия SG, CHOPSAW HD ★★★☆



SG CHOP HD STEEL ★★★☆

Инструмент твердости L и твердости O с двумя наружными армирующими слоями. Для видов резки, требующих высокой стабильности.

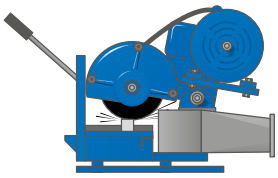
Преимущества:
- Высокая боковая устойчивость за счет наружного слоя армировки.
- Макс. экономичность за счет очень большого срока службы.
- Для сложной резки.

Обрабатываемые материалы:
Сталь

Вид обработки:
Резка цельного матер., профиля и труб

Абразивный материал:
Корунд A

Рек. приводное устройство:
CHOPSAW HD



D [мм]	T [мм]	H [мм]	EAN 4007220	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Максимальная рабочая скорость 80 м/с, прямое исполнение T (форма 41)						
300	3,0	25,4	629185	5.100	20	80 T 300-3,0 L SG CHOP HD STEEL/25,4
	3,0	32,0	639580	5.100	20	80 T 300-3,0 L SG CHOP HD STEEL/32,0
	3,4	25,4	540299	5.100	20	80 T 300-3,4 O SG CHOP HD STEEL/25,4
350	3,0	25,4	629130	4.400	10	80 T 350-3,0 L SG CHOP HD STEEL/25,4
	3,0	32,0	639603	4.400	10	80 T 350-3,0 L SG CHOP HD STEEL/32,0
	3,8	25,4	540329	4.400	10	80 T 350-3,8 O SG CHOP HD STEEL/25,4
400	4,0	25,4	638682	3.800	10	80 T 400-4,0 L SG CHOP HD STEEL/25,4
		32,0	639627	3.800	10	80 T 400-4,0 L SG CHOP HD STEEL/32,0
Максимальная рабочая скорость 100 м/с, прямое исполнение T (форма 41)						
350	4,2	25,4	540336	5.500	10	100 T 350-4,2 O SG CHOP HD STEEL/25,4



SG CHOP HD STEELOX ★★★☆

Инструмент твердости L с высокой режущей способностью и двумя армирующими слоями, для стали и высококачественной стали (INOX). Для видов резки, требующих высокой стабильности.

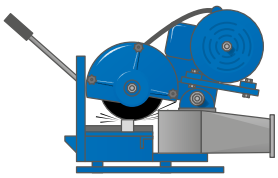
Преимущества:
- Высокая боковая устойчивость за счет наружного слоя армировки.
- Макс. экономичность за счет очень большого срока службы.
- Для сложной резки.

Обрабатываемые материалы:
Сталь, Нерж. сталь (INOX)

Вид обработки:
Резка цельного матер., профиля и труб

Абразивный материал:
Корунд A

Рек. приводное устройство:
CHOPSAW HD



D [мм]	T [мм]	H [мм]	EAN 4007220	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Максимальная рабочая скорость 80 м/с, прямое исполнение T (форма 41)						
300	3,0	25,4	950227	5.100	20	80 T 300-3,0 L SG CHOP HD STEELOX/25,4
350	3,0	25,4	950234	4.400	10	80 T 350-3,0 L SG CHOP HD STEELOX/25,4
400	4,0	25,4	950272	3.800	10	80 T 400-4,0 L SG CHOP HD STEELOX/25,4

SG CHOP HD CAST + STONE ★★★☆



Инструмент твердости L с высокой режущей способностью и двумя армирующими слоями. Для видов резки, требующих высокой стабильности.

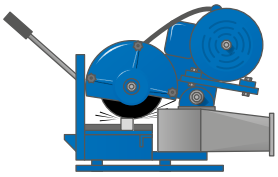
Преимущества:
- Высокая боковая устойчивость за счет наружного слоя армировки.
- Макс. экономичность за счет очень большого срока службы.
- Для сложной резки.

Обрабатываемые материалы:
Чугун, Камень, Пластмассы, Алюминий, Другие цветные металлы

Вид обработки:
Резка цельного матер., профиля и труб

Абразивный материал:
Карбид кремния C

Рек. приводное устройство:
CHOPSAW HD



D [мм]	T [мм]	H [мм]	EAN 4007220	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Максимальная рабочая скорость 80 м/с, прямое исполнение T (форма 41)						
350	3,4	25,4	540275	4.400	10	80 T 350-3,4 L SG CHOP HD CAST+STONE/25,4
400	4,0	25,4	540282	3.800	10	80 T 400-4,0 L SG CHOP HD CAST+STONE/25,4



Шлиф.-отрезные круги для стационарных машин

Проф. линия SG, RAIL ★★★☆



SG RAIL STEEL ★★★☆

Инструмент твердости Q для быстрой и экономичной резки рельсов.

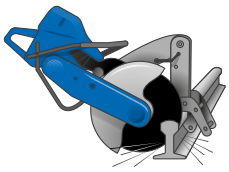
Преимущества:
- Макс. быстрая обработка за счет агрессивности абразивного материала.
- Безопасная резка за счет макс. качества резания.
- Высокая экономичность за счет оптимального срока службы.

Обрабатываемые материалы:
Сталь

Вид обработки:
Резка рельсов

Абразивный материал:
Корунд A

Рек. приводное устройство:
Приводное устройство для резки рельс



D [мм]	T [мм]	H [мм]	EAN 4007220	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Максимальная рабочая скорость 100 м/с, прямое исполнение T (форма 41)						
300	3,8	22,23	539705	6.400	20	100 T 300-3,8 Q SG RAIL STEEL/22,23
		25,4	539712	6.400	20	100 T 300-3,8 Q SG RAIL STEEL/25,4
350	3,8	22,23	539729	5.500	10	100 T 350-3,8 Q SG RAIL STEEL/22,23
		25,4	539736	5.500	10	100 T 350-3,8 Q SG RAIL STEEL/25,4
400	4,2	25,4	539743	4.800	10	100 T 400-4,2 Q SG RAIL STEEL/25,4



SG LAB STEEL ★★★☆



Инструмент твердости H с очень высокой режущей способностью и одним армирующим слоем, для стали и чугуна. Для выполнения прецизионных резов и быстрой резки лабораторных образцов.

Преимущества:
- Специально для взятия проб для металлографических исследований (агрессивный абразивный материал).
- Безопасная резка за счет макс. качества резания.
- Высокая стабильность за счет армировки в середине круга.

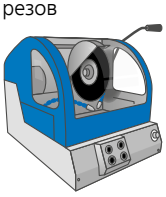
Обрабатываемые материалы:
Сталь, Чугун

Вид обработки:
Резка цельного матер., профиля и труб

Абразивный материал:
Корунд A

Рекомендации по применению:
- Подходит также для мокрой резки.

Рек. приводное устройство:
Приводное устройство для лабораторных резов



D [мм]	T [мм]	H [мм]	EAN 4007220	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Максимальная рабочая скорость 80 м/с, прямое исполнение T (форма 41)						
250	2,0	32,0	093924	6.100	20	80 T 250-2,0 H SG LAB STEEL/32,0
300	2,0	32,0	804926	5.100	20	80 T 300-2,0 H SG LAB STEEL/32,0
350	2,5	32,0	805596	4.400	10	80 T 350-2,5 H SG LAB STEEL/32,0
400	3,0	32,0	805657	3.800	10	80 T 400-3,0 H SG LAB STEEL/32,0

SG LAB HD STEELOX ★★★☆



Инструмент твердости H с очень высокой режущей способностью и двумя наружными армирующими слоями, для стали и высококачественной стали (INOX). Для видов резки, требующих высокой стабильности. Для выполнения прецизионных резов и быстрой резки лабораторных образцов.

Преимущества:
- Специально для взятия проб для металлографических исследований (агрессивный абразивный материал).
- Безопасная резка за счет макс. качества резания.
- Очень высокая стабильность за счет наружного тканевого усиления.

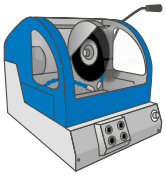
Обрабатываемые материалы:
Сталь, Нерж. сталь (INOX), Чугун

Вид обработки:
Резка цельного матер., профиля и труб

Абразивный материал:
Корунд A

Рекомендации по применению:
- Подходит также для мокрой резки.

Рек. приводное устройство:
Приводное устройство для лабораторных резов



D [мм]	T [мм]	H [мм]	EAN 4007220	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Максимальная рабочая скорость 80 м/с, прямое исполнение T (форма 41)						
150	1,0	22,23	804124	10.200	25	80 T 150-1,0 H SG LAB HD STEELOX/22,23
230	1,5	22,23	804865	6.600	25	80 T 230-1,5 H SG LAB HD STEELOX/22,23
250	1,8	32,0	804919	6.100	20	80 T 250-1,8 H SG LAB HD STEELOX/32,0

Шлиф.-отрезные круги для стационарных машин

Специальная линия SGP, HEAVY DUTY ★★★★



SGP HD STEEL ★★★★

Инструмент для самых сложных условий резки. Особенно подходит для использования в адъюстажах.

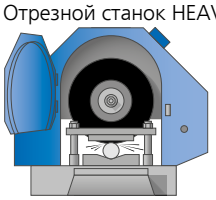
Преимущества:
- Исключительная экономичность за счет оптимального срока службы.
- Быстрая обработка за счет высокой режущей способности.

Обрабатываемые материалы:
Сталь

Вид обработки:
Резка цельного матер., профиля и труб

Абразивный материал:
Корунд A

Рек. приводное устройство:
Отрезной станок HEAVY DUTY



D [мм]	T [мм]	H [мм]	Степень твердости L (мягкий)	N (мягкий)	Q (среднетвердое)	S (твердый)	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
			EAN 4007220						
Максимальная рабочая скорость 80 м/с, прямое исполнение T (форма 41)									
300	3,4	25,4	-	-	166185	-	5.100	20	80 T 300-3,4 Q SGP HD STEEL/25,4
350	3,8	25,4	-	-	166260	-	4.400	10	80 T 350-3,8 Q SGP HD STEEL/25,4
400	4,2	40,0	-	-	166307	-	3.800	10	80 T 400-4,2 Q SGP HD STEEL/40,0
500	5,5	40,0	-	-	166321	-	3.100	5	80 T 500-5,5 Q SGP HD STEEL/40,0
Максимальная рабочая скорость 100 м/с, прямое исполнение T (форма 41)									
250	1,8	30,0	-	-	539873	-	7.600	20	100 T 250-1,8 Q SGP HD STEEL/30,0
		32,0	-	-	803257	-	7.600	20	100 T 250-1,8 Q SGP HD STEEL/32,0
300	3,0	40,0	-	539842	-	-	6.400	20	100 T 300-3,0 N SGP HD STEEL/40,0
	3,6	40,0	-	-	166253	-	6.400	20	100 T 300-3,6 Q SGP HD STEEL/40,0
350	3,8	40,0	-	539859	-	-	5.500	10	100 T 350-3,8 N SGP HD STEEL/40,0
	4,0	25,4	-	-	166284	-	5.500	10	100 T 350-4,0 Q SGP HD STEEL/25,4
400	4,3	40,0	-	539866	-	-	4.800	10	100 T 400-4,3 N SGP HD STEEL/40,0
	4,6	40,0	-	-	-	166314	4.800	10	100 T 400-4,6 S SGP HD STEEL/40,0
	4,8	40,0	-	-	539880	-	4.800	10	100 T 400-4,8 Q SGP HD STEEL/40,0
500	5,8	40,0	-	539897	166338	539958	3.800	5	100 T 500-5,8 ... SGP HD STEEL/40,0
	6,3	40,0	803417	-	-	-	3.800	5	100 T 500-6,3 L SGP HD STEEL/40,0
600	7,6	60,0	-	166482	-	093931	3.200	5	100 T 600-7,6 ... SGP HD STEEL/60,0



ZIRKON SGP HD CAST + STEEL ★★★★



Инструмент для самых сложных условий резки. Особенно подходит для резки наплывов и прибылей. Разработан специально для использования в литейных цехах.

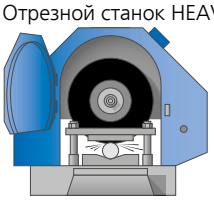
Преимущества:
- Исключительная экономичность за счет оптимального срока службы.
- Быстрая обработка за счет высокой режущей способности.

Обрабатываемые материалы:
Чугун, Сталь

Вид обработки:
Резка цельного матер., профиля и труб

Абразивный материал:
Циркониевый корунд/корунд ZA

Рек. приводное устройство:
Отрезной станок HEAVY DUTY



D [мм]	T [мм]	H [мм]	Степень твердости			Макс. доп. чис. об.		Обозначение
			P (среднетвердое)	R (твердый)	T (очень твердый)			
			EAN 4007220					
Максимальная рабочая скорость 100 м/с, прямое исполнение T (форма 41)								
400	4,8	40,0	-	-	539965	4.800	10	100 T 400-4,8 ZIRKON T SGP HD CAST+STEEL/40,0
500	5,6	40,0	-	-	803462	3.800	5	100 T 500-5,6 ZIRKON T SGP HD CAST+STEEL/40,0
600	7,8	60,0	803486	-	-	3.200	5	100 T 600-7,8 ZIRKON P SGP HD CAST+STEEL/60,0
	8,0	60,0	-	166437	-	3.200	5	100 T 600-8,0 ZIRKON R SGP HD CAST+STEEL/60,0





Переходные кольца

Переходные кольца обеспечивают надежную подгонку стандартного отверстия к отверстиям меньшего размера.

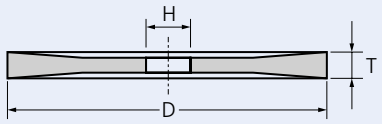
Преимущества:
- Точная подгонка под характеристики приводной машины
- Упорный буртик предотвращает продавливание колец через отверстие кругов.

Указания по безопасности:
- В целях надежного крепления инструментов фланцы приводной машины быть затылованы.

Наружный диаметр [мм]	Внутренний диаметр [мм]	Ширина [мм]	EAN 4007220		Обозначение
25,4	20	3,0	956205	5	RDR 25,4-20-3,0
	22,23	3,0	956212	5	RDR 25,4-22,2-3,0
40	25,4	3,0	956199	5	RDR 40-25,4-3,0
	25,4	4,5	176306	5	RDR 40-25,4-4,5
	30	3,0	956182	5	RDR 40-30-3,0
	30	4,5	176283	5	RDR 40-30-4,5
	32	3,0	956090	5	RDR 40-32-3,0
	32	4,5	176276	5	RDR 40-32-4,5
60	40	6,5	956229	5	RDR 60-40-6,5



Размеры и исполнения по требованиям заказчика

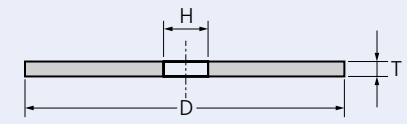


CT – конусное исполнение

Область применения:
- Особенно подходит для использования в сталелитейной промышленности.

Преимущества:
- Незначительное боковое трение.
- Особенно подходит для глубоких резов и для резки с продольной подачей.

Наружный ø D [мм]	ø отверстия H [мм]
2.000	80/100/127/152,4/200,3/ 203/230/250/280
1.840	80/100/127/152,4/200,3/ 203/230/250/280
1.600	80/100/127/152,4/200,3/ 203/230/250/280
1.500	80/100/127/152,4/200,3/ 203/230/250/280
1.380	80/100/127/152,4/200,3/ 203/230/250/280
1.250	80/100/127/152,4/200,3/ 203/230/250/280
1.000	80/100/127/152,4/200,3/ 203/230/250/280
800	80/100/127/152,4/200,3/ 203/230/250/280

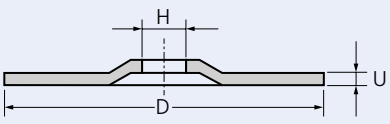


T – прямое исполнение

Область применения:
- Подходит для обработки при возведении стальных конструкций и установок, в металлургии и литейных цехах.

Преимущества:
- Универсальное использование.

Наружный ø D [мм]	ø отверстия H [мм]
800	80/100/127/152,4/200,3/ 203/230/250/280
700	80/100/127/152,4/200,3/ 203/230/250/280
660	40/60/76,2/80/100
600	25,4/40/60/76,2/80/100
500	25,4/40/60/76,2/80/100
450	25,4/32/40/60/80
400	25,4/32/40/60/80
350	25,4/32/40
300	25,4/32/40
250	25,4/30/32



PT – исполнение с поднутрением

Область применения:
- Особенно подходит для использования в литейных цехах.

Преимущества:
- Крепежный фланец не выходит за пределы боковой поверхности отрезного круга.
- Отрезка наплывов на отливках заподлицо.
- Как правило, чистовая обработка не требуется.

Наружный ø D [мм]	ø отверстия H [мм]
800	80/100/127/152,4/200,3/ 203/230/250/280
700	80/100/127/152,4/200,3/ 203/230/250/280
600	25,4/40/60/76,2/80/100
500	25,4/40/60/76,2/80/100
400	25,4/32/40/60/80

Инструменты в другом исполнении и с другими диаметрами отверстия поставляются по запросу. Свяжитесь с нами!



Шлиф.-отрезные круги для стационарных машин
Отрезной круг METALCORE



Исполнение METALCORE

Разработанный и **запатентованный** компанией PFERD шлифовально-отрезной круг со стальной сердцевиной отличается от кругов традиционного исполнения массивной стальной основой ❺ со слоеной конструкцией без абразивного материала.

Такая особая конструкция инструмента имеет следующие преимущества:

1. Сокращение стоимости резки за счет использования меньших крепежных фланцев:
- Используется больше поверхности круга.
- Резка заготовок большего сечения за счет большей глубины врезания круга.
- Меньший остаточный диаметр круга.

2. Увеличение срока службы:
- За счет более стабильной резки с меньшей вибрацией.

3. Уменьшение толщины шлифовально-отрезного круга при резке с подачей сверху за счет повышенной боковой устойчивости:
- Сокращение времени резки и увеличение пропускной способности маломощных отрезных станков.
- Меньшие потери материала разрезаемой заготовки.
- Сокращение количества отходов в виде стружки и шлака.

4. Отсутствие затрат на утилизацию остатков круга

Традиционное исполнение

Для стационарной шлифовально-отрезной обработки используются круги со связке на основе искусственных смол усиленые армированным волокном. Такие круги в основном состоят из четырех компонентов:
- ❶ Абразивный материал
- ❷ Связка, связывающая абразивное зерно в круге
- ❸ Армирующие слои / фланцевое армирование, обеспечивающее надежность и стабильность круга
- ❹ Активные шлифовальные наполнители



Массивная стальная слоеная основа

Максимальное использование абразивного материала

Напечатано в Германии. Технические изменения возможны. 06/2019 830 907

Инструменты для тонкого шлифования и полирования

PFERD

4



4

Инстр. для тонкого шлиф. и полирования
Содержание

Общая информация 4

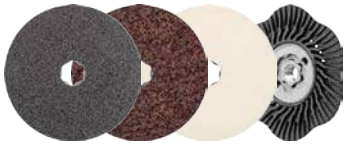
Быстрый путь выбора оптимального инструмента 6

Шероховатость поверхности – Факторы и значения 8

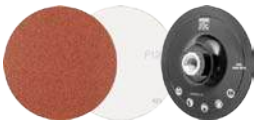
Абразивный материал на несущей основе 9

Волоконные инструменты 97

Инструменты для тонкого шлифования и полирования









COMBICLICK

- Фибродиски 12
- Волоконные диски 16
- Войлочные диски 18
- Подложки 19
- Набор 19

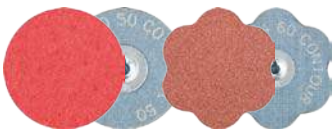
Фибродиски

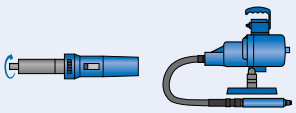
- Фибродиски 20
- Подложки 24

Репейные круги

- Репейные круги и подложки 25





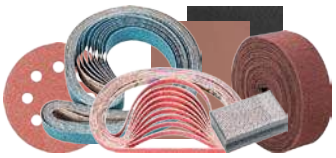


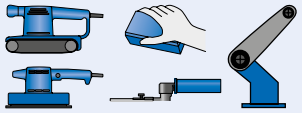
Самоклеящиеся шлифовальные диски

- Самоклеящиеся шлифовальные диски и подложки 27

Шлифовальные инструменты COMBIDISC

- Шлифовальные инструменты COMBIDISC CD, CDR 28



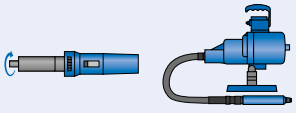


Гибкий абразивный материал

- Короткие ленты 48
- Длинные ленты 52
- Абразивная шкурка 55
- Шлифовальные подушки 57
- Абразивные ленты на катушках и оправки 58
- Волоконные ленты на катушках 59
- Репейные диски 61







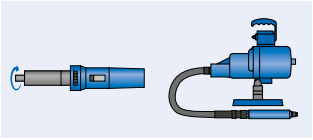
Шлифовальные втулки и оправки втулок

- Шлифовальные втулки KSB 64
- Шлифовальные втулки GSB 65
- Оправки шлифовальных втулок 68

POLIROLL, POLICO

- Шлифовальные ролики и конусы 69

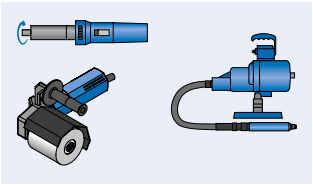




POLICAP

- Шлифовальные колпачки и оправки 72

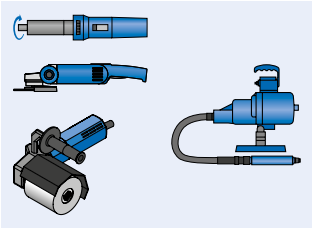




Лепестковые шлифовальные инструменты

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

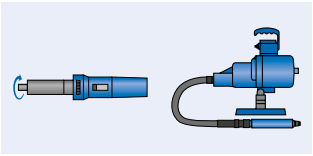




Волоконные инструменты

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

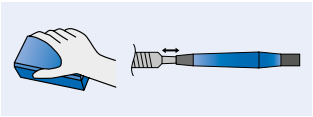




Инструменты Poliflex

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

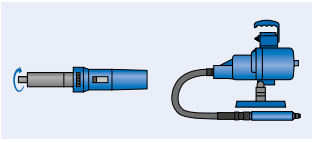




Керамические надфили

- Керамические надфили 143





Инструменты для полирования

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



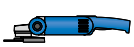
Шлифовальное масло и полировальные пасты

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



Наборы инструментов

Наборы инструментов с приводными устройствами соотнесены с соответствующими инструментами.



Угловая шлифмашина



Прямая шлифмашина



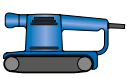
Приводное устройство с гибким валом



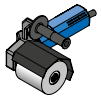
Эксцентриковая шлифмашина



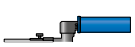
Стационарная Ленточная шлифмашина



Ленточная шлифмашина



Приводное устройство для шлифовальных валиков



Ленточная шлифмашина

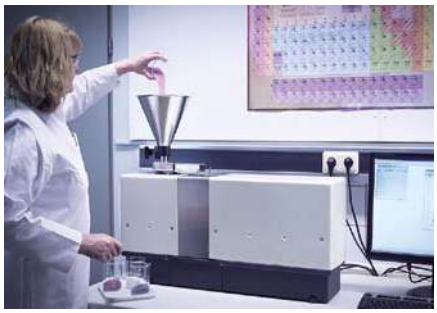


Ручное опил. устройство



Использование вручную

Инстр. для тонкого шлиф. и полирования
Общая информация



Качество PFERD

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

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

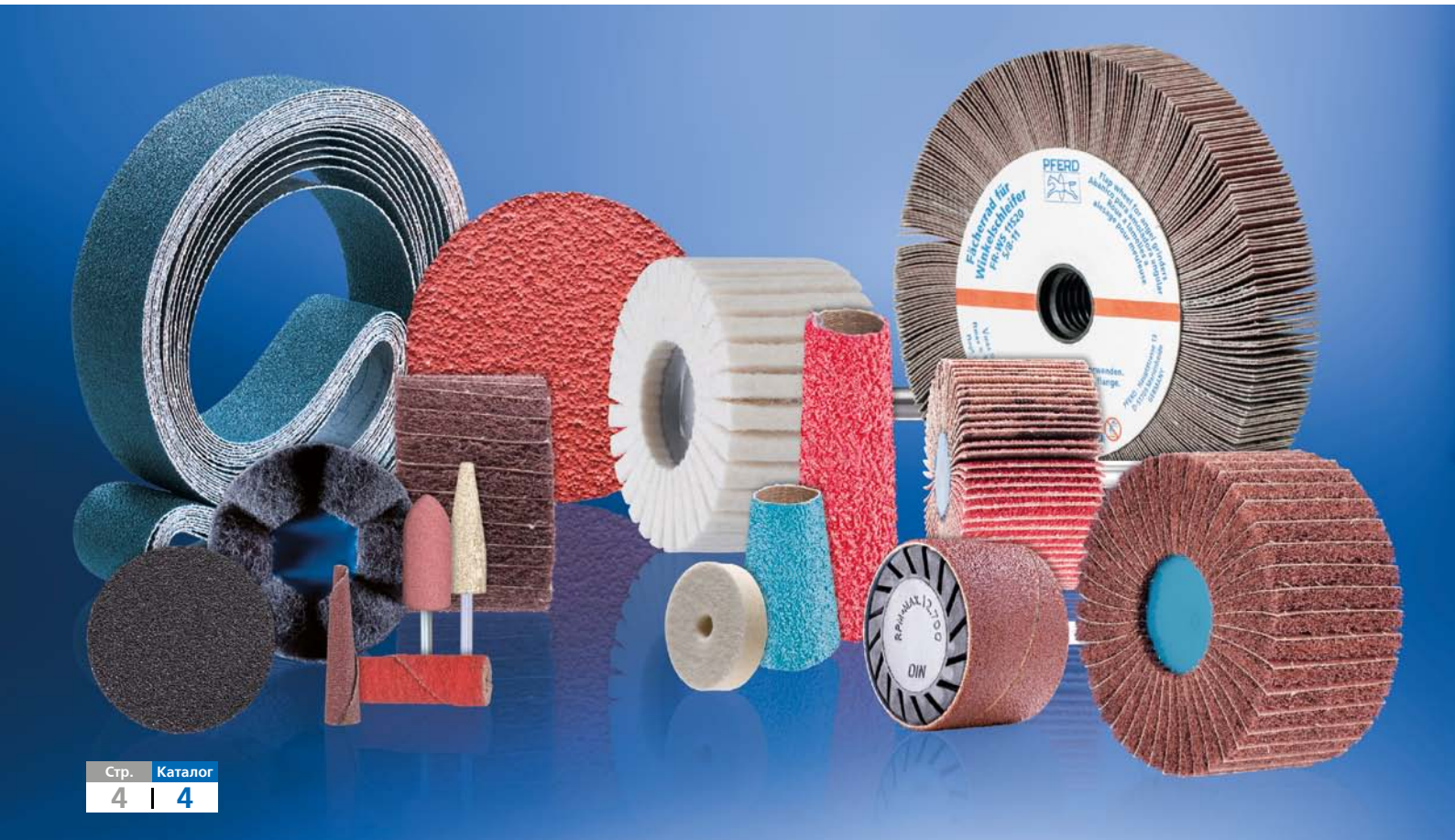
Система управления качеством PFERD имеет сертификат ISO 9001.



Специальные исполнения

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

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



Упаковка PFERD

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



Стенд **PFERD**TOOL-CENTER

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

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



PFERD-PRAXEN и тематические проспекты

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

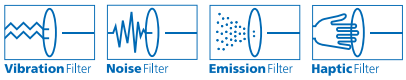


PFERDVALUE – прибавочная стоимость благодаря PFERD

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

Откройте для себя программы **PFERD**ERGONOMICS и **PFERD**EFFICIENCY:

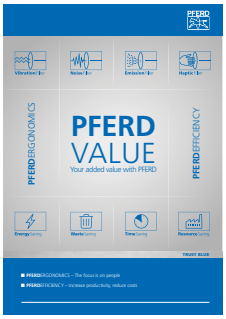
В рамках программы эргономичности **PFERD**ERGONOMICS компания предлагает усовершенствованные инструменты и приводные устройства, обеспечивающие повышенную надежность и комфорт при работе и тем самым сохранение здоровья на рабочем месте.



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



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



Инстр. для тонкого шлиф. и полирования

Быстрый путь выбора оптимального инструмента

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

Периферийное шлифование

Инструменты с хвостовиком, с отверстием



Ручное шлифование



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

Факторы, влияющие на шероховатость поверхности:

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

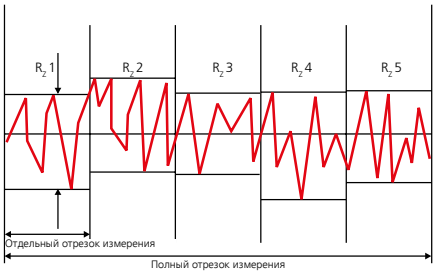
Обрабатываемый материал:
- Чем мягче обрабатываемый материал, тем грубее поверхность (при использовании зерна одинаковых размеров).
- Добавление шлифовального масла или смазочного средства обеспечивает более тонкую обработку.

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

Выделяют следующие варианты глубины шероховатости:

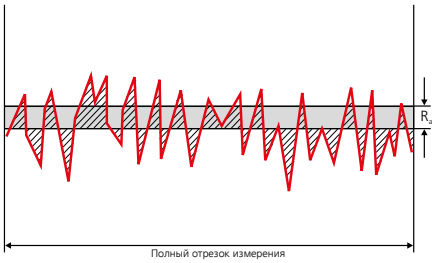
Шероховатость R_{zi} – сумма значений высоты наибольшего выступа профиля и глубины наибольшей впадины в пределах отдельного отрезка измерения.

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



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

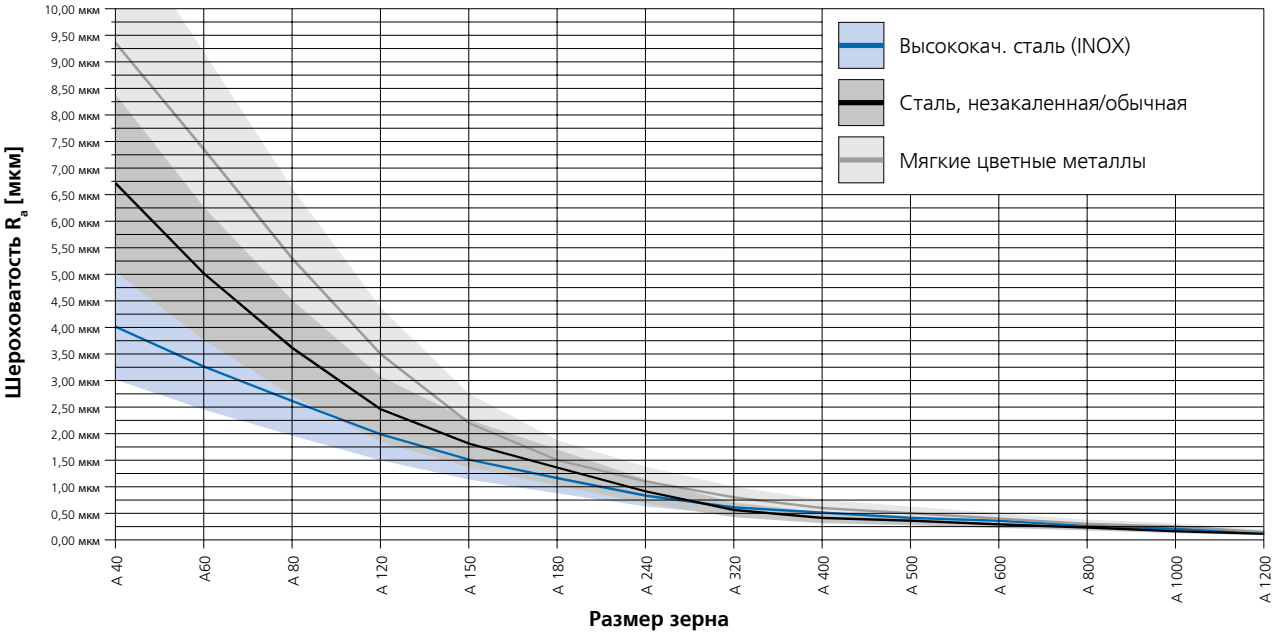
Среднее значение шероховатости R_a – среднее арифметическое всех значений всех профиля шероховатости.



Ориентировочные значения шероховатости для различных видов обработки

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

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



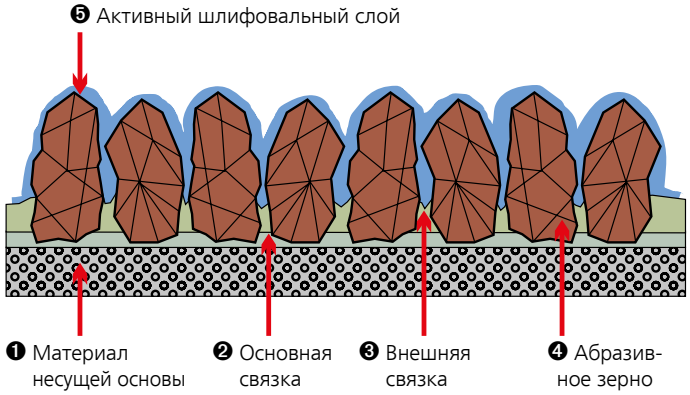
Структура шлифовального материала на несущей основе

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

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

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

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



❶ Материал несущей основы

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

Бумага:
Основные сферы использования шлифовальных инструментов на бумажной основе: деревообрабатывающая промышленность и ремесло, например, столярные, малярные работы, лакирование. Для промышленной обработки металлов шлифовальные инструменты на бумажной основе используются редко.
При плотности бумажной основы 70–100 г/м² инструменты используются преимущественно для шлифования вручную. Более плотную бумагу используют как основу для узких и широких лент для машинного шлифования.

Текстильная основа:
Абразивные инструменты на текстильной основе используются преимущественно для обработки металлов.

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

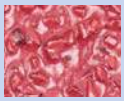
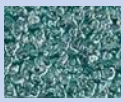
❷ + ❸ Связка

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



❹ Абразивное зерно

Правильный подбор абразивного зерна влияет на качество обработки поверхности и экономичность шлифования.
Самые распространенные материалы абразивного зерна:

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

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

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

❺ Активный шлифовальный слой

Активный шлифовальный слой значительно увеличивает производительность обработки и снижает температуру заготовки.
Это имеет преимущества в случае плохо проводящих тепло материалов, например, высококач. стали (INOX).
Инструменты PFERD с активным шлифовальным слоем имеют приставку «COOL» в обозначении.

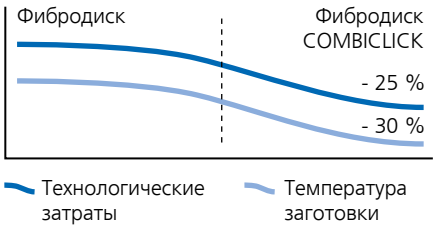
Запатентованная быстросменная система с охлаждением от компании PFERD подходит для фибродисков, волоконных и войлочных инструментов.

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

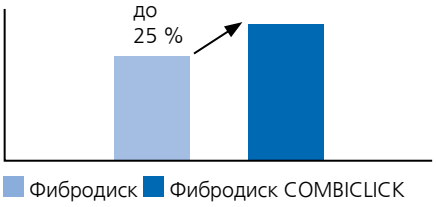
Особая геометрия зазоров обеспечивает высокую скорость воздушного потока: это значительно снижает тепловую нагрузку на абразивный материал и заготовку.

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

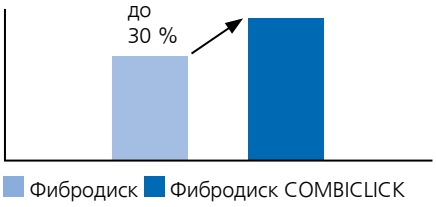
Снижение технологических затрат и температуры заготовки



Увеличение производительности съема



Увеличение срока службы





Преимущества:

Система



Очень простое и удобное применение.

Крепление



Очень быстрая и простая замена инструмента снижает технологические затраты.

Охлаждающий эффект



Эффективное охлаждение инструмента и заготовки.

Гибкое шлифование



Фибродиск ø 125 мм обеспечивает особо мягкое и гибкое торцевое шлифование.

COMBICLICK позволяет использовать инструмент с минимальным углом наклона!

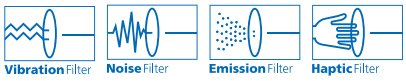




COMBICLICK позволяет избежать царапин выступающими частями крепления и максимально задействовать используемый абразив.

PFERDVALUE:

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



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





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

COMBICLICK
Общая информация: фибродиски

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

Преимущества:

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

Вид обработки:

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

Рекомендации по применению:

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

Рекомендуемые приводные устройства:

- Угловая шлифмашина
- Аккумуляторные угловые шлифмашины

Данные для заказа:

- Подложки COMBICLICK заказываются отдельно. Подробная информация и данные для заказа подложек представлены на стр. 19.
- При заказе указывайте номер EAN или полное обозначение.
- **Пример заказа:**
  EAN 4007220**722275**
  CC-FS 125 A-COOL **60**
- **Пояснение примера заказа:**
  CC-FS = Фибродиски COMBICLICK
  125 = Наружный ø D [мм]
  A = Абразивный материал
  COOL = Тип связки
  60 = Размер зерна

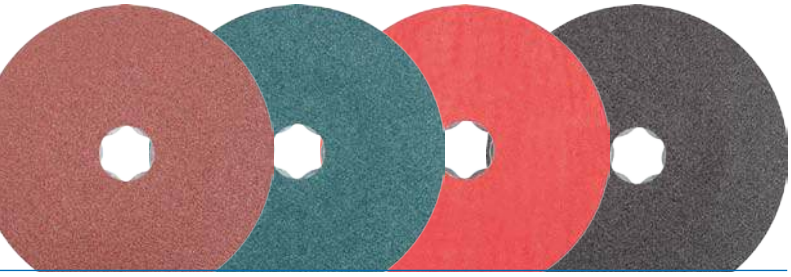
Указания по безопасности:

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



Принадлежности:

- Подложки COMBICLICK



Быстрый путь выбора оптимального инструмента

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

● = отлично подходит ❍ = хорошо подходит

Исполнение: корунд A

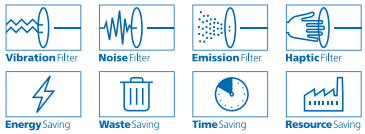


Для универсального грубого и тонкого шлифования в промышленном и ремесленном производстве.

Абразивный материал:
Корунд A

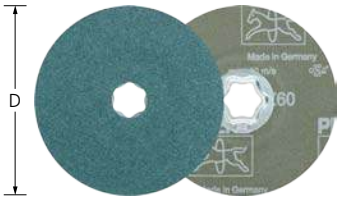
Данные для заказа:
- При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:



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

Исполнение: циркониевый корунд Z

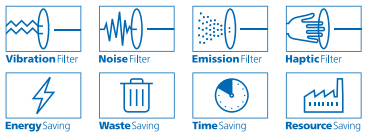


Для грубого шлифования: высокая производительность съема и длительный срок службы инструмента.

Абразивный материал:
Циркониевый корунд Z

Рекомендации по применению:
- При повыш. прижимном усилии использовать мощную угловую шлифмашину.

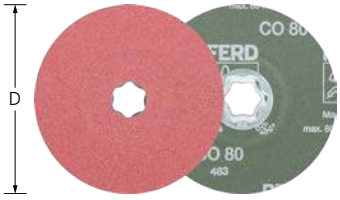
PFERDVALUE:



Данные для заказа:
- При заказе укажите размер зерна.

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

Исполнение: керамическое зерно CO

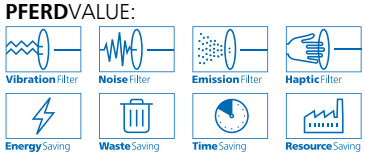


Для агрессивного шлифования с макс. производительностью и очень большим сроком службы.
Керамическое зерно разработано специально для обработки твердых материалов и слоев.

Абразивный материал:
Керамическое зерно CO

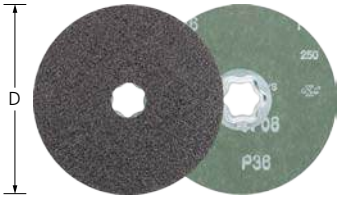
Рекомендации по применению:
- Использовать мощную угловую шлифмашину.

PFERDVALUE:



Данные для заказа:
- При заказе укажите размер зерна.

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



Исполнение: карбид кремния SiC

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

Инструменты особенно рекомендуются для обработки заготовок из титановых сплавов.

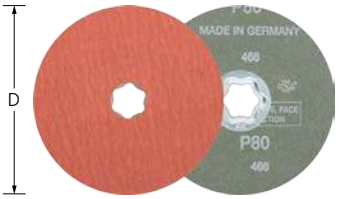
Одной из сфер использования является самолетостроение, если для обработки, например, деталей приводов, допущен только SiC.

Абразивный материал:
Карбид кремния SiC

Данные для заказа:
■ При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:

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



Исполнение: корунд A-COOL

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

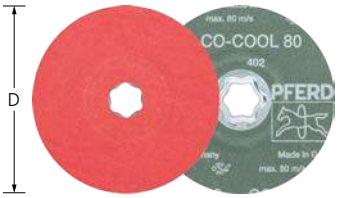
Активные шлифовальные присадки в покрытии заметно повышают производительность съема, не допускают забивания инструмента и понижают температуру шлифования.

Абразивный материал:
Корунд A-COOL

Данные для заказа:
■ При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:

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



Исполнение: керамическое зерно CO-COOL

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

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

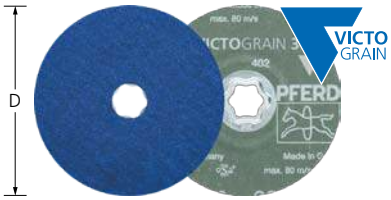
Абразивный материал:
Керамическое зерно CO-COOL

Данные для заказа:
■ При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:

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

Исполнение: VICTOGRAIN-COOL



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

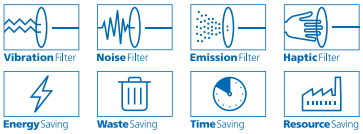
Исключительная постоянная макс. производительность за счет **VICTO**GRAIN (абразивное зерно).

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

Абразивный материал:
VICTOGRAIN-COOL

Рекомендации по применению:
- Использовать мощную угловую шлифмашину.

PFERDVALUE:



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

Высокопроизводительные инструменты с абразивным зерном VICTOGRAIN

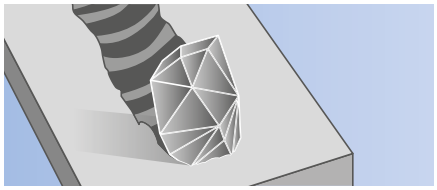
Изделия **VICTO**GRAIN относятся к самым эффективным шлифовальным инструментам в мире. За счет точной треугольной формы шлифовального зерна PFERD достигается уникальная высокая производительность шлифования.

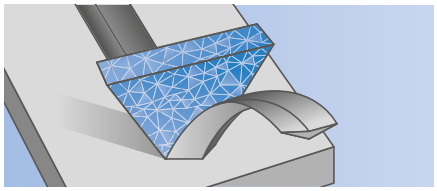
Режущие кромки шлифовального зерна одинаковой треугольной формы и размеров **VICTO**GRAIN соприкасаются с заготовкой под оптимальным углом. Поэтому, чтобы абразивное зерно проникло в заготовку, необходимо лишь малое усилие. Так пользователь получает преимущества от эффективного резания
- с быстрыми результатами работы,
- длительным сроком службы,
- выделением меньшего количества тепла, воздействующего на заготовку, и
- меньшим потреблением мощности приводного устройства.

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

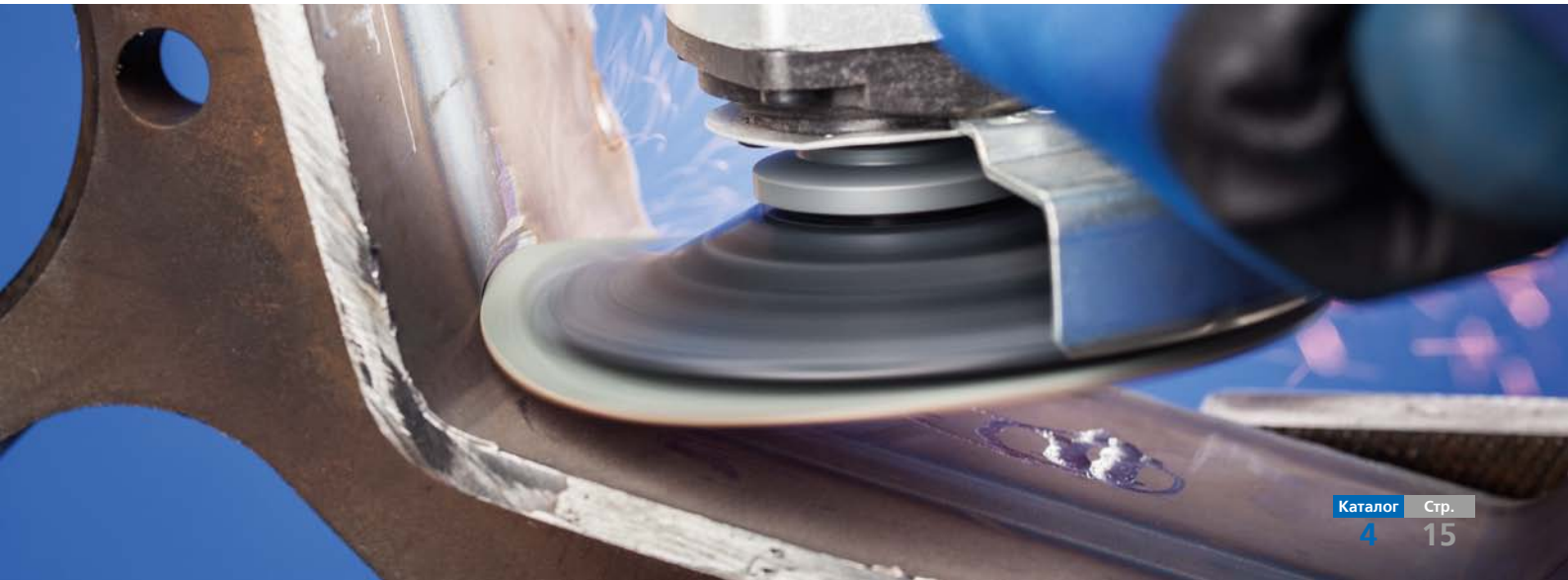
Структура треугольного зерна **VICTO**GRAIN также специально скорректирована. Очень маленькие кристаллы внутри треугольника обеспечивают оптимальное шлифование: острые резцы сохраняются, и скалывается лишь необходимый минимум абразивного зерна.

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


Традиционное абразивное зерно


Абразивное зерно **VICTO**GRAIN


Оптимальное расположение абразивного зерна **VICTO**GRAIN



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

Преимущества:

- Инновационная быстросъемная система гарантирует удобное холодное шлифование.

Обрабатываемые материалы:

- Использование почти на всех материалах.

Вид обработки:

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

Рекомендации по применению:

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

Рекомендуемые приводные устройства:

- Угловая шлифмашина
- Аккумуляторная угловая шлифмашина

Данные для заказа:

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

- **Пример заказа:**
  EAN 4007220**935873**
  CC-VRH 115 A **180 M**
- **Пояснение примера заказа:**
  CC-VRH = COMBICLICK, диск волоконный твердый
  115 = Наружный ø D [мм]
  A = Абразивный материал
  180 M = Размер зерна

Указания по безопасности:

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

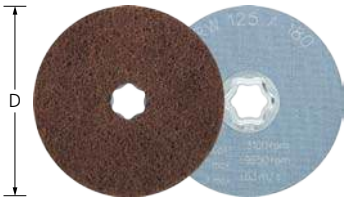


Принадлежности:

- Подложки COMBICLICK



Волоконные диски



Мягкое исполнение CC-VRW

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

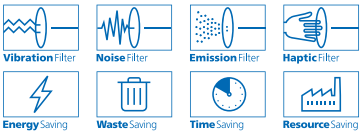
Преимущества:
- Возможно сухое или мокрое использование.
- За счет открытой структуры и высокой гибкости волоконного материала инструмент не забивается.

Абразивный материал:
Корунд A
Размеры зерна поставляемых инструментов POLINOX:
100 = Среднее
180 = Мелкое
280 = Очень Мелкое

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

Данные для заказа:
- При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:



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

Твердое исполнение CC-VRH



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

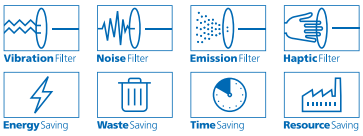
Преимущества:
- Незначительный износ благодаря высокой прочности на разрыв.
- За счет открытой структуры волоконного материала инструмент не забивается.

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

Рекомендации по применению:
- Скорость резания, рекомендуемая для оптимизации производительности, составляет 15–20 м/с. При этом достигается идеальный компромисс производительности съема, качества поверхности, температурной нагрузки на деталь и износа инструмента.
- Применение масла или воды при шлифовании улучшает качество поверхности, увеличивает срок службы инструмента и снижает температуру.

Данные для заказа:
- При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:



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

Исполнение: CC-PNER



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

Разные значения плотности волокна и степени твердости обозначены цветом:
W (мягкое) = Серый, MW (среднемягкое) = Светло-синий,
MH (среднетвердое) = Темно-синий, H (твердое) = Красный

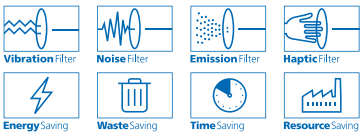
Преимущества:
- Высокая прочность кромок за счет исключ. износостойкости.
- Оптимальная подгонка по контуру за счет свободного профилирования.

Абразивный материал:
Корунд A
Карбид кремния SiC

Рекомендации по применению:
- Скорость резания, рекомендуемая для оптимизации производительности, составляет 15–35 м/с. При этом достигается идеальный компромисс производительности съема, качества поверхности, температурной нагрузки на деталь и износа инструмента.

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

PFERDVALUE:



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

COMBICLICK
Войлочные диски

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

Преимущества:

- Инновационная быстрозажимная система гарантирует удобство быстрой смены инструмента.

Обрабатываемые материалы:

- Использование почти на всех материалах.

Вид обработки:

- Полирование



Рекомендации по применению:

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

Рекомендуемые приводные устройства:

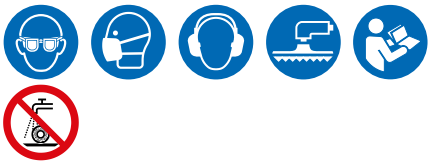
- Угловая шлифмашина
- Аккумуляторные угловые шлифмашины

Данные для заказа:

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

Указания по безопасности:

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



Принадлежности:

- Подложки COMBICLICK
- Шлифовальные и полировальные пасты

Войлочные диски CC-FR



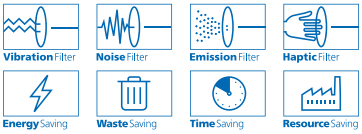
Исполнение: CC-FR

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

Преимущества:

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

PFERDVALUE:



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





Исполнения: CC-GT, CC-H-GT



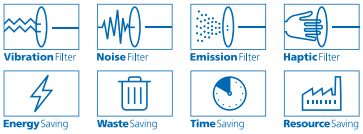
Такая подложка позволяет использовать инструменты COMBICLICK на стандартных угловых шлифмашинах.
Разные значения твердости обозначены цветом:
CC-GT (среднетвердое) = Черный
CC-H-GT (твердое) = Синий

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

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

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

PFERDVALUE:



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

Набор

CC-SET

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

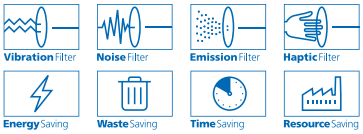


Содержимое:
- по 3 фибродиска COMBICLICK:
  - CC-FS CO-COOL 36
  - CC-FS CO-COOL 120
  - CC-FS A-COOL 220
- по 1 волоконному диску COMBICLICK:
  - CC-VRH A 240 F
  - CC-VRH A 180 M
  - CC-VRH A 100 G
  - CC-VRW A 280
  - CC-VRW A 180
  - CC-VRW A.100
  - CC-PNER W SiC F
- по 1 шт.:
  - Универсальная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

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

Абразивный материал:
Корунд A
Керамическое зерно CO-COOL
Карбид кремния SiC

PFERDVALUE:



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

Фибридиски
Общая информация

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

Преимущества:

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

Вид обработки:

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

Рекомендации по применению:

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

Рекомендуемые приводные устройства:

- Угловая шлифмашина
- Аккумуляторные угловые шлифмашины

Данные для заказа:

- Подложка заказывается отдельно. Подробная информация и данные для заказа подложек представлены на стр. 24.
- При заказе указывайте номер EAN или полное обозначение.
- **Пример заказа:**
  EAN 4007220**696354**
  FS 115-22 A-COOL **60**
- **Пояснение примера заказа:**
  FS = Фибродиск
  115 = Наружный ø D [мм]
  22 = ø отверстия H [мм]
  A = Абразивный материал
  COOL = Тип связки
  60 = Размер зерна

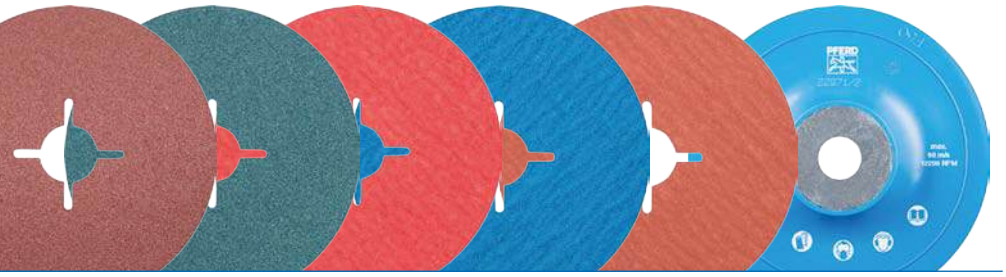
Указания по безопасности:

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



Принадлежности:

- Подложка



Быстрый путь выбора оптимального инструмента

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

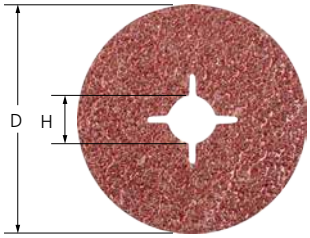
● = отлично подходит ❍ = хорошо подходит

Исполнение: корунд A

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

Абразивный материал:
Корунд A

Данные для заказа:
- При заказе укажите размер зерна.



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

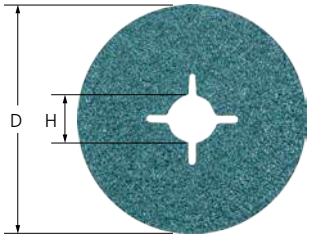
Исполнение: циркониевый корунд Z

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

Абразивный материал:
Циркониевый корунд Z

Данные для заказа:
- При заказе укажите размер зерна.

Рекомендации по применению:
- При повыш. прижимном усилии использовать мощную угловую шлифмашину.



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

Исполнение: керамическое зерно CO

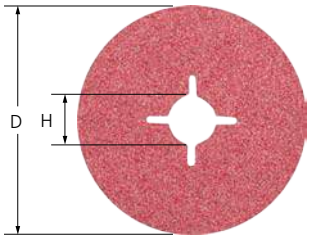
Для агрессивного шлифования с макс. производительностью съема с очень большим сроком службы. Постоянная макс. производительность за счет самозатачивания керамического зерна.

Керамическое зерно разработано специально для обработки твердых материалов и слоев.

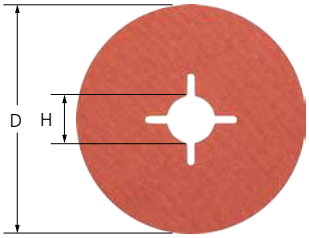
Абразивный материал:
Керамическое зерно CO

Данные для заказа:
- При заказе укажите размер зерна.

Рекомендации по применению:
- Использовать мощную угловую шлифмашину.



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



Исполнение: корунд A-COOL

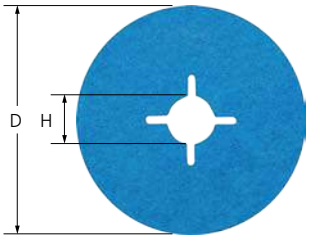
Для универсального тонкого и сверхтонкого шлифования плохо проводящих тепло материалов, напр., высококачественной стали (INOX).

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

Абразивный материал:
Корунд A-COOL

Данные для заказа:
■ При заказе укажите размер зерна.

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



Исполнение: циркониевый корунд Z-COOL

Для грубого холодного высокопроизводительного шлифования.

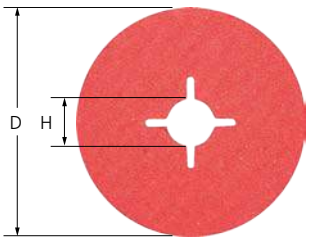
Активные шлифовальные присадки в покрытии заметно повышают производительность съема, не допускают забивания инструмента и понижают температуру шлифования.

Абразивный материал:
Циркониевый корунд Z-COOL

Данные для заказа:
■ При заказе укажите размер зерна.

Рекомендации по применению:
■ При повыш. прижимном усилии использовать мощную угловую шлифмашину.

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



Исполнение: керамическое зерно CO-COOL

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

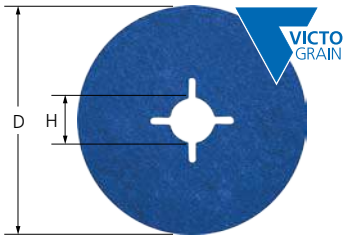
Активные шлифовальные присадки в покрытии заметно повышают производительность съема, не допускают забивания инструмента и понижают температуру шлифования.

Абразивный материал:
Керамическое зерно CO-COOL

Данные для заказа:
■ При заказе укажите размер зерна.

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

Исполнение: VICTOGRAIN-COOL



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

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

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

Абразивный материал:
VICTOGRAIN-COOL

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

Высокопроизводительные инструменты с абразивным зерном VICTOGRAIN

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

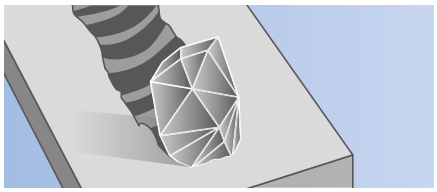
Режущие кромки шлифовального зерна одинаковой треугольной формы и размеров **VICTO**GRAIN соприкасаются с заготовкой под оптимальным углом. Поэтому, чтобы абразивное зерно проникло в заготовку, необходимо лишь малое усилие. Так пользователь получает преимущества от эффективного резания

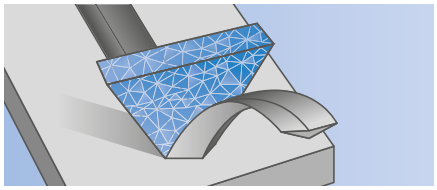
- с быстрыми результатами работы,
- длительным сроком службы,
- выделением меньшего количества тепла, воздействующего на заготовку, и
- меньшим потреблением мощности приводного устройства.

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

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

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


Традиционное абразивное зерно


Абразивное зерно **VICTO**GRAIN


Оптимальное расположение абразивного зерна **VICTO**GRAIN




GT


H-GT


HT-GT

Исполнения: GT, H-GT, HT-GT

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

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

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

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

Данные для заказа:
- Соответствующие зажимные гайки включены в комплект поставки.

Принадлежности:
- Зажимные гайки для подложек GT

Подходит для инструмента диаметром [мм]	Резьба	Подходит для машин	EAN 4007220	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
GT						
100	M10	Угл. шлифмашина 100, резьба M10	100998	15.300	1	GT 100 MF M10
115	M10	Угл. шлифмашина115, резьба M10	668047	13.300	1	GT 115 MF M10
	M14	Угл. шлифмашина 115, резьба M14	668054	13.300	1	GT 115 MF M14
125	M14	Угл. шлифмашина 125, резьба M14	668061	12.200	1	GT 125 MF M14
150	M14	Угл. шлифмашина 150, резьба M14	668078	10.200	1	GT 150 MF M14
180	M14	Угл. шлифмашина 180, резьба M14	668085	8.500	1	GT 180 MF M14
H-GT, высокоэффективная подложка						
115	M14	Угл. шлифмашина 115, резьба M14	668115	13.300	1	H-GT 115 MF M14
125	M14	Угл. шлифмашина 125, резьба M14	668122	12.200	1	H-GT 125 MF M14
180	M14	Угл. шлифмашина 180, резьба M14	668139	8.500	1	H-GT 180 MF M14
HT-GT, температуроустойчивая подложка						
115	M14	Угл. шлифмашина 115, резьба M14	032398	13.300	1	HT-GT 115 MF M14
125	M14	Угл. шлифмашина 125, резьба M14	032404	12.200	1	HT-GT 125 MF M14
180	M14	Угл. шлифмашина 180, резьба M14	032381	8.500	1	HT-GT 180 MF M14



FL-GT, зажимные гайки для подложек GT

Принадлежности для подложки исполнения GT.

Преимущества:
- Расстояния между отверстиями соответствуют стандартным ключам.

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



Репейные круги предназначены для шлифования больших поверхностей.

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

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

Преимущества:

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

Обрабатываемые материалы:

- Использование почти на всех материалах.

Вид обработки:

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

Рекомендации по применению:

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

Рекомендуемые приводные устройства:

- Угловая шлифмашина
- Аккумуляторная угловая шлифмашина

Данные для заказа:

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

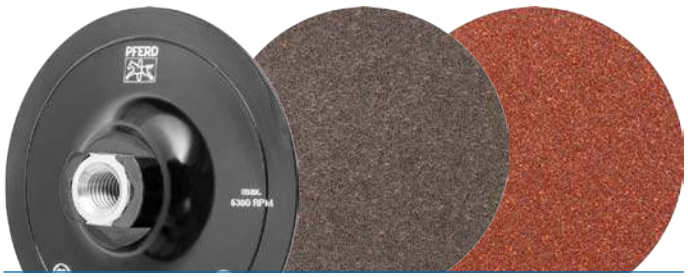
Указания по безопасности:

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



Принадлежности:

- Подложка для репейных кругов



4

Репейные круги KR

Исполнение: корунд A

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

Преимущества:
- Универсальное использование почти для всех материалов.

Абразивный материал:
Корунд A

Данные для заказа:
- При заказе укажите размер зерна.



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



Репейные круги
Репейные круги KR



Исполнение: корунд A, зерно Compact

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

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

Абразивный материал:
Корунд A, зерно Compact

Данные для заказа:
- При заказе укажите размер зерна.

D_1 [мм]	Размер зерна									Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
	120	180	240	320	400	600	800	1000	1200				
	EAN 4007220												
115	026113	026168	026175	026199	026205	026212	026229	026236	026243	5.000	5.300	50	KR 115 A ... CK
125	026250	026267	026274	026281	026298	026304	026311	026328	026335	4.600	4.850	50	KR 125 A ... CK

Подложка для репейных кругов KRH



Исполнение: KRH

Гибкий Подложки для использования репейных кругов на стандартных угловых шлифмашинах.

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





Самоклеящиеся шлифовальные диски
Общая информация

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

Преимущества:

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

Обрабатываемые материалы:

- Использование почти на всех материалах.

Вид обработки:

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

Рекомендации по применению:

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

Рекомендуемые приводные устройства:

- Приводное устройство с гибким валом
- Прямая шлифмашина

Указания по безопасности:

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



Принадлежности:

- Подложка



Самоклеящиеся шлифовальные диски PSA и подложка PSA-H

Исполнение: PSA

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

Абразивный материал:
Корунд A

Данные для заказа:
- Зажимные стержни заказываются отдельно.
- При заказе укажите размер зерна.



D_1 [мм]	Размер зерна								Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
	60	80	120	180	240	320	400	600				
	EAN 4007220											
12	026182	026731	026991	027004	027011	027028	027035	027042	16.000	31.800	100	PSA 12 A ...
20	027059	027066	027080	027097	027103	027110	027127	027134	10.000	19.100	100	PSA 20 A ...
30	027141	027158	027165	027172	027189	027196	027202	027219	6.500	12.700	100	PSA 30 A ...
50	027226	027233	027240	027257	027264	027271	027288	027295	4.000	7.650	100	PSA 50 A ...

Исполнение: PSA-H

Гибкая подложка для использования самоклеящихся шлифовальных дисков.

Рекомендации по применению:
- При обработке малых радиусов подбирайте подложку на размер меньше размера шлиф. диска: это позволяет корректировать внешние кромки шлиф. диска по контуру радиуса.



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

COMBIDISC
Общая информация

В программу COMBIDISC входит большой ассортимент инструментов для шлифования поверхностей.
Грубое шлифование, структурирование, зеркальное торцевое полирование – в программе найдется оптимальный инструмент для самых сложных видов обработки.

Преимущества:

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

Вид обработки:

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

Рекомендации по применению:

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

Рекомендуемые приводные устройства:

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

Данные для заказа:

- Зажимные стержни или подложки COMBIDISC заказываются отдельно. Подробная информация и данные для заказа представлены на стр. 43.
- При заказе указывайте номер EAN или полное обозначение.
- **Пример заказа:**
  EAN 4007220**266175**
  CD 38 A **180**
- **Пояснение примера заказа:**
  CD = Шлиф. диски COMBIDISC
  38 = Внешний ø D_1 [мм]
  A = Абразивный материал
  180 = Размер зерна

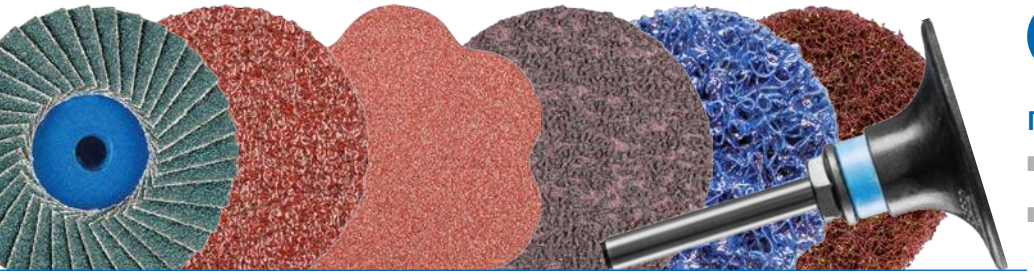
Указания по безопасности:

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



Принадлежности:

- Зажимной стержень для COMBIDISC Mini-POLIFAN
- Подложка COMBIDISC



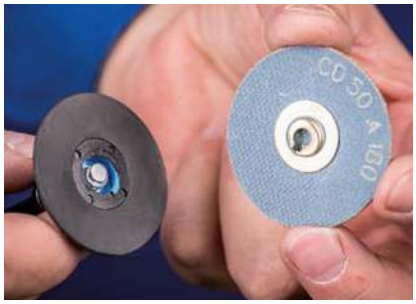
Быстрый путь выбора оптимального инструмента

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

● = отлично подходит ❍ = хорошо подходит

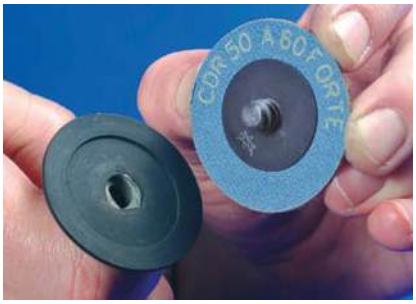
PFERD предлагает на выбор две системы крепления:

Система CD



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

Система CDR



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

PFERDVALUE:

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

Vibration Filter | Noise Filter | Emission Filter | Haptic Filter

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

Time Saving

Рекомендуемое число оборотов

Пример:
CD 50 A-COOL 60
Вид обработки:
Шлифование высококач. стали (INOX)
Скорость резания: 20–25 м/с
Число оборотов: 7.600–9.500 об/мин

D_1 [мм]	Скорость резания [м/с]								
	5	10	15	20	25	30	35	40	50
	Число оборотов [об/мин]								
20	4.700	9.500	14.300	19.000	23.800	28.600	33.400	38.100	47.700
25	3.800	7.600	11.400	15.200	19.000	22.900	26.700	30.500	38.100
38	2.500	5.000	7.500	10.000	12.500	15.000	17.500	20.100	25.100
50	1.900	3.800	5.700	7.600	9.500	11.400	13.300	15.200	19.000
75	1.200	2.500	3.800	5.000	6.300	7.600	8.900	10.100	12.700

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



Исполнение: корунд A

Для универсального грубого шлифования с высокой производительностью съема.

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

Абразивный материал:
Корунд A

Данные для заказа:
- При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:
Vibration Filter, Noise Filter, Emission Filter, Haptic Filter, Time Saving

D_1 [мм]	Размер зерна 40	60	80	120	Рек. чис. об.	Подходящий зажимной стержень		Обозначение
	EAN 4007220							
Система CD								
50	617359	617366	617373	617380	12.000–14.000	BO PFF 50, SBH 20–50	10	CD PFF 50 A ...
75	617397	617403	617410	617625	8.000–10.000	BO PFF 75, SBH 75	10	CD PFF 75 A ...
Система CDR								
50	016121	016145	821633	016152	12.000–14.000	SBHR 20–75	10	CDR PFF 50 A ...
75	016169	016176	821640	016336	8.000–10.000	SBHR 20–75	10	CDR PFF 75 A ...



Исполнение: циркониевый корунд Z

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

Абразивный материал:
Циркониевый корунд Z

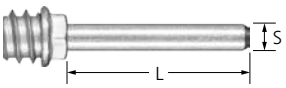
Рекомендации по применению:
- Использовать при повыш. прижимном усилии.

Данные для заказа:
- При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:
Vibration Filter, Noise Filter, Emission Filter, Haptic Filter, Time Saving

D_1 [мм]	Размер зерна 40	60	80	120	Рек. чис. об.	Подходящий зажимной стержень		Обозначение
	EAN 4007220							
Система CD								
50	592717	592724	592731	592748	12.000–14.000	BO PFF 50, SBH 20–50	10	CD PFF 50 Z ...
75	592755	592762	592779	592786	8.000–10.000	BO PFF 75, SBH 75	10	CD PFF 75 Z ...
Система CDR								
50	902707	902714	016534	016541	12.000–14.000	SBHR 20–75	10	CDR PFF 50 Z ...
75	835111	016558	016565	821688	8.000–10.000	SBHR 20–75	10	CDR PFF 75 Z ...

Держатель для Mini-POLIFAN



BO PFF

Подходящие зажимные стержни для COMBIDISC-Mini-POLIFAN.

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

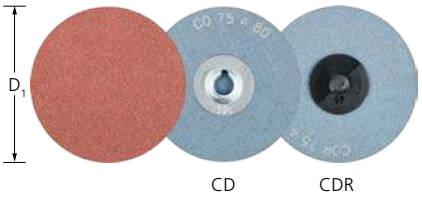
Исполнение: корунд A

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

Абразивный материал:
Корунд A

Данные для заказа:
■ При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:
Vibration Filter, Noise Filter, Emission Filter, Haptic Filter, Time Saving



D_1 [мм]	Размер зерна						Рек. чис. об.		Обозначение
	36	60	80	120	180	320			
	EAN 4007220								
Система CD									
20	-	265864	266007	266038	266052	266069	20.000–35.000	100	CD 20 A ...
25	-	355718	355725	355732	266083	266151	15.000–26.000	100	CD 25 A ...
38	355749	355756	355763	355770	266175	266199	10.000–16.000	100	CD 38 A ...
50	355787	355794	355800	355817	266212	266281	8.000–13.000	100	CD 50 A ...
75	355824	355831	355848	355855	266328	266359	5.000–9.000	50	CD 75 A ...
Система CDR									
20	-	778036	778043	778050	778074	778081	20.000–35.000	100	CDR 20 A ...
25	-	778098	778104	778111	778128	778135	15.000–26.000	100	CDR 25 A ...
38	596456	596463	596470	597255	597262	596500	10.000–16.000	100	CDR 38 A ...
50	596517	596524	596531	596548	596555	596562	8.000–13.000	100	CDR 50 A ...
75	596586	596593	596609	596616	596623	596630	5.000–9.000	50	CDR 75 A ...

Исполнение: корунд A-PLUS

Для универсального использования при грубом и тонком шлифовании.

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

Абразивный материал:
Корунд A-PLUS

Данные для заказа:
■ При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:
Vibration Filter, Noise Filter, Emission Filter, Haptic Filter, Time Saving

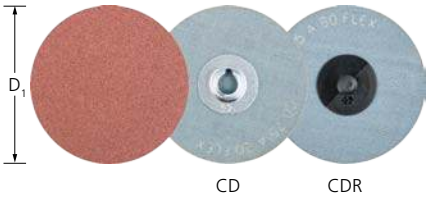


D_1 [мм]	Размер зерна				Рек. чис. об.		Обозначение
	36 PLUS	60 PLUS	80 PLUS	120 PLUS			
	EAN 4007220						
Система CD							
50	593608	593615	593622	593653	8.000–13.000	100	CD 50 A ...
75	593660	593677	593684	593691	5.000–9.000	50	CD 75 A ...
Система CDR							
50	778302	778319	778326	778333	8.000–13.000	100	CDR 50 A ...
75	778340	778357	778364	778371	5.000–9.000	50	CDR 75 A ...









Исполнение: корунд A-FLEX

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

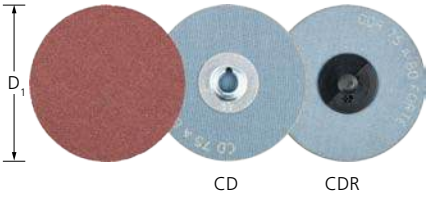
Абразивный материал:
Корунд A-FLEX

Рекомендации по применению:
- Для сохранения гибкости шлиф. дисков использовать с мягкими подложками.

Данные для заказа:
- При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:
Vibration Filter · Noise Filter · Emission Filter · Haptic Filter · Time Saving

D_1 [мм]	Размер зерна 60 FLEX	80 FLEX	120 FLEX	Рек. чис. об.		Обозначение
	EAN 4007220					
Система CD						
38	638842	638859	638866	10.000–16.000	100	CD 38 A ...
50	638873	638880	638897	8.000–13.000	100	CD 50 A ...
75	638903	638910	638927	5.000–9.000	50	CD 75 A ...
Система CDR						
38	778166	778159	778173	10.000–16.000	100	CDR 38 A ...
50	778180	778210	778227	8.000–13.000	100	CDR 50 A ...
75	778241	778272	778296	5.000–9.000	50	CDR 75 A ...



Исполнение: корунд A-FORTE

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

Абразивный материал:
Корунд A-FORTE

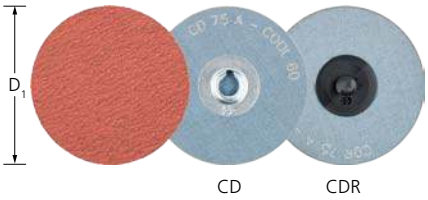
Данные для заказа:
- При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:
Vibration Filter · Noise Filter · Emission Filter · Haptic Filter · Time Saving

D_1 [мм]	Размер зерна 36 FORTE	60 FORTE	80 FORTE	120 FORTE	Рек. чис. об.		Обозначение
	EAN 4007220						
Система CD							
25	-	265833	266021	266045	15.000–26.000	100	CD 25 A ...
38	266076	266090	266106	266113	10.000–16.000	100	CD 38 A ...
50	266120	266137	266144	266168	8.000–13.000	100	CD 50 A ...
75	266182	266205	266229	266250	5.000–9.000	50	CD 75 A ...
Система CDR							
25	-	778388	778395	778401	15.000–26.000	100	CDR 25 A ...
38	596647	596661	596678	596685	10.000–16.000	100	CDR 38 A ...
50	596692	596708	596715	596722	8.000–13.000	100	CDR 50 A ...
75	596739	596746	596753	596760	5.000–9.000	50	CDR 75 A ...



Исполнение: корунд A-COOL



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

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

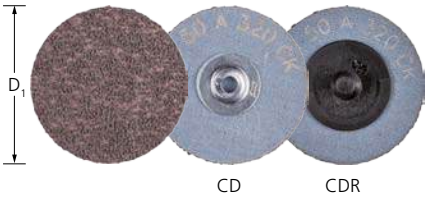
Абразивный материал:
Корунд A-COOL

Данные для заказа:
■ При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:
Vibration Filter · Noise Filter · Emission Filter · Haptic Filter · Time Saving

D_1 [мм]	Размер зерна 36	60	80	Рек. чис. об.		Обозначение
	EAN 4007220					
Система CD						
50	265840	266427	266434	8.000–13.000	100	CD 50 A-COOL ...
75	266441	266458	266465	5.000–9.000	50	CD 75 A-COOL ...
Система CDR						
50	596777	596784	596791	8.000–13.000	100	CDR 50 A-COOL ...
75	596807	596814	596821	5.000–9.000	50	CDR 75 A-COOL ...

Исполнение: корунд A, зерно Compact



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

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

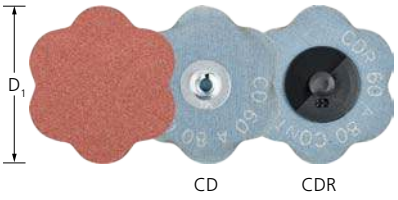
Абразивный материал:
Корунд A, зерно Compact

Данные для заказа:
■ При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:
Vibration Filter · Noise Filter · Emission Filter · Haptic Filter · Time Saving

D_1 [мм]	Размер зерна 120	180	240	320	400	600	800	1000	1200	Рек. чис. об.		Обозначение
	EAN 4007220											
Система CD												
50	003169	065594	065600	065860	065921	065976	066539	066546	066553	3.800–13.000	100	CD 50 A ... CK
75	066775	066782	066799	066805	066812	066836	066843	066850	066867	2.500–9.000	50	CD 75 A ... CK
Система CDR												
50	066577	066591	066607	066621	066638	066645	066652	066669	066737	3.800–13.000	100	CDR 50 A ... CK
75	066874	066881	066904	067123	067130	067161	067185	067192	067208	2.500–9.000	50	CDR 75 A ... CK





Исполнение: корунд A-CONTOUR

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

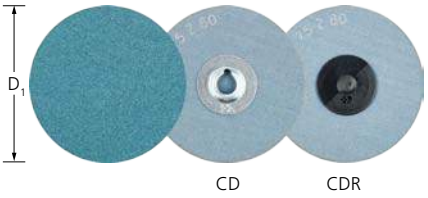
Абразивный материал:
Корунд A-CONTOUR

Рекомендации по применению:
- Использовать подложку диаметр 20–50 мм.

Данные для заказа:
- При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:
Vibration Filter · Noise Filter · Emission Filter · Haptic Filter · Time Saving

D_1 [мм]	Размер зерна 60 CONTOUR	80 CONTOUR	120 CONTOUR	180 CONTOUR	Рек. чис. об.		Обозначение
	EAN 4007220						
Система CD							
60	898802	898819	898826	898833	7.500–11.000	50	CD 60 A ...
Система CDR							
60	898840	898857	898864	898871	7.500–11.000	50	CDR 60 A ...



Исполнение: циркониевый корунд Z

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

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

Абразивный материал:
Циркониевый корунд Z

Рекомендации по применению:
- Использовать с твердыми или средне-твердыми подложками COMBIDISC.

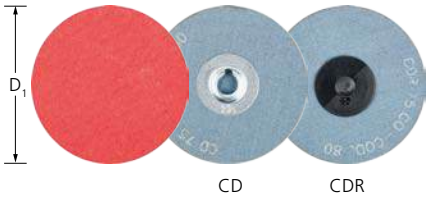
Данные для заказа:
- При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:
Vibration Filter · Noise Filter · Emission Filter · Haptic Filter · Time Saving

D_1 [мм]	Размер зерна 36	60	80	Рек. чис. об.		Обозначение
	EAN 4007220					
Система CD						
38	778418	778425	778432	5.000–16.000	100	CD 38 Z ...
50	265857	266472	266519	3.800–13.000	100	CD 50 Z ...
75	266526	266533	266540	2.500–9.000	50	CD 75 Z ...
Система CDR						
38	778449	778456	778463	5.000–16.000	100	CDR 38 Z ...
50	596838	596845	596852	3.800–13.000	100	CDR 50 Z ...
75	596869	596876	596883	2.500–9.000	50	CDR 75 Z ...



Исполнение: керамическое зерно CO-COOL



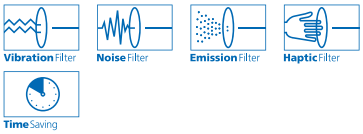
Для агрессивного шлифования твердых плохо проводящих тепло материалов; максимальная производительность съема. Постоянная макс. производительность за счет самозатачивания керамического зерна.

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

Абразивный материал:
Керамическое зерно CO-COOL

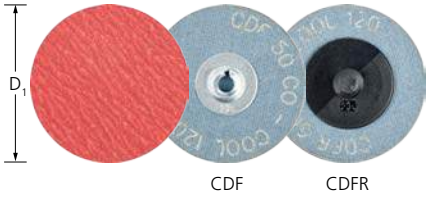
Данные для заказа:
- При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:



D_1 [мм]	Размер зерна					Рек. чис. об.		Обозначение
	24	36	60	80	120			
	EAN 4007220							
Система CD								
38	770672	770689	770696	770702	770719	5.000–16.000	100	CD 38 CO-COOL ...
50	617922	617298	617304	617311	771365	3.800–13.000	100	CD 50 CO-COOL ...
75	617939	617328	617335	617342	771372	2.500–9.000	50	CD 75 CO-COOL ...
Система CDR								
38	778593	778609	778616	778623	778630	5.000–16.000	100	CDR 38 CO-COOL ...
50	778661	778678	778685	778692	778708	3.800–13.000	100	CDR 50 CO-COOL ...
75	778715	778722	778739	778746	778753	2.500–9.000	50	CDR 75 CO-COOL ...

Исполнение: малые фибродиски, керамическое зерно CO-COOL



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

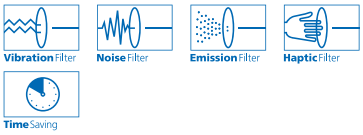
Для агрессивного шлифования твердых плохо проводящих тепло материалов; максимальная производительность съема. Постоянная макс. производительность за счет самозатачивания керамического зерна.

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

Абразивный материал:
Керамическое зерно CO-COOL

Данные для заказа:
- При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:



D_1 [мм]	Размер зерна				Рек. чис. об.		Обозначение
	36	50	80	120			
	EAN 4007220						
Система CD							
50	778876	778883	778890	779156	3.800–13.000	100	CDF 50 CO-COOL ...
75	779163	779170	779187	779194	2.500–9.000	50	CDF 75 CO-COOL ...
Система CDR							
50	779200	779217	779224	779231	3.800–13.000	100	CDFR 50 CO-COOL ...
75	779255	779262	779279	779286	2.500–9.000	50	CDFR 75 CO-COOL ...



Исполнение: VICTOGRAIN-COOL

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

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

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

Абразивный материал:
VICTOGRAIN-COOL

PFERDVALUE:
Vibration Filter · Noise Filter · Emission Filter · Haptic Filter · Time Saving

D_1 [мм]	EAN 4007220	Рек. чис. об.		Обозначение
Система CD				
38	108857	5.000–16.000	100	CD 38 VICTOGRAIN-COOL
50	109762	3.800–13.000	100	CD 50 VICTOGRAIN-COOL
75	109779	2.500–9.000	50	CD 75 VICTOGRAIN-COOL
Система CDR				
38	109786	5.000–16.000	100	CDR 38 VICTOGRAIN-COOL
50	109793	3.800–13.000	100	CDR 50 VICTOGRAIN-COOL
75	109809	2.500–9.000	50	CDR 75 VICTOGRAIN-COOL



Исполнение: малые фибродиски, VICTOGRAIN-COOL

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

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

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

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

Абразивный материал:
VICTOGRAIN-COOL

PFERDVALUE:
Vibration Filter · Noise Filter · Emission Filter · Haptic Filter · Time Saving

D_1 [мм]	EAN 4007220	Рек. чис. об.		Обозначение
Система CD				
38	109298	5.000–16.000	100	CDF 38 VICTOGRAIN-COOL 36
50	109304	3.800–13.000	100	CDF 50 VICTOGRAIN-COOL 36
75	109311	2.500–9.000	50	CDF 75 VICTOGRAIN-COOL 36
Система CDR				
38	109328	5.000–16.000	100	CDFR 38 VICTOGRAIN-COOL 36
50	109335	3.800–13.000	100	CDFR 50 VICTOGRAIN-COOL 36
75	109342	2.500–9.000	50	CDFR 75 VICTOGRAIN-COOL 36

Высокопроизводительные инструменты с абразивным зерном VICTOGRAIN

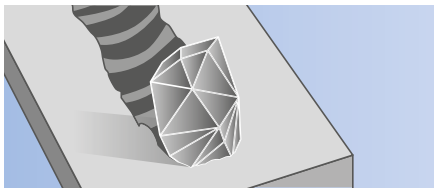
Изделия **VICTO**GRAIN относятся к самым эффективным шлифовальным инструментам в мире. За счет точной треугольной формы шлифовального зерна PFERD достигается уникальная высокая производительность шлифования.

Режущие кромки шлифовального зерна одинаковой треугольной формы и размеров **VICTO**GRAIN соприкасаются с заготовкой под оптимальным углом. Поэтому, чтобы абразивное зерно проникло в заготовку, необходимо лишь малое усилие. Так пользователь получает преимущества от эффективного резания
- с быстрыми результатами работы,
- длительным сроком службы,
- выделением меньшего количества тепла, воздействующего на заготовку, и
- меньшим потреблением мощности приводного устройства.

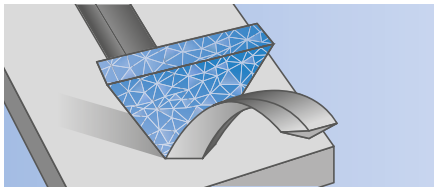
Треугольной формы шлифовальные зерна **VICTO**GRAIN зафиксированы на несущей основе одной стороной. За счет этого они закреплены особенно прочно и образуют очень большие пространства для стружки, делая процесс обработки еще эффективнее.

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

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



Традиционное абразивное зерно



Абразивное зерно **VICTO**GRAIN



Оптимальное расположение абразивного зерна **VICTO**GRAIN

Исполнение: с алмазным зерном



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

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

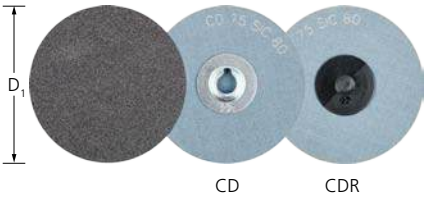
Абразивный материал:
Алмаз
D 251 = P 60
D 126 = P 120
D 76 = P 220
(P = размер зерна по ISO 6344)

Рекомендации по применению:
- Скорость резания, рекомендуемая для оптимизации производительности, составляет 10–20 м/с.
- Использовать с твердыми или среднетвердыми подложками COMBIDISC.

Данные для заказа:
- При заказе укажите размер зерна.
- Зернистость указана в мкм.

PFERDVALUE:
Vibration Filter, Noise Filter, Emission Filter, Haptic Filter, Time Saving

D_1 [мм]	Размер зерна [мкм]			Рек. чис. об.		Обозначение
	251	126	76			
	EAN 4007220					
Система CD						
25	750292	750315	750322	7.500–15.000	10	CD DIA 25 D ...
38	750339	750346	750353	5.000–10.000	10	CD DIA 38 D ...
50	750360	750377	750384	3.800–7.500	10	CD DIA 50 D ...
75	750391	750407	750414	2.500–5.000	10	CD DIA 75 D ...
Система CDR						
25	750421	750438	750445	7.500–15.000	10	CDR DIA 25 D ...
38	750452	750469	750476	5.000–10.000	10	CDR DIA 38 D ...
50	750483	750490	750506	3.800–7.500	10	CDR DIA 50 D ...
75	750513	750520	750537	2.500–5.000	10	CDR DIA 75 D ...



Исполнение: карбид кремния SiC

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

Инструменты особенно рекомендуются для обработки заготовок из титановых сплавов.

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

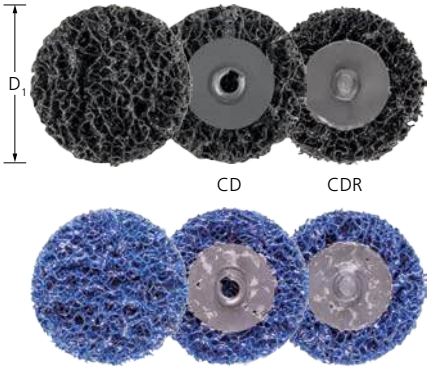
Абразивный материал:
Карбид кремния SiC

Данные для заказа:
- При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:
Vibration Filter · Noise Filter · Emission Filter · Haptic Filter · Time Saving

D_1 [мм]	Размер зерна 36	60	80	120	240	Рек. чис. об.		Обозначение
	EAN 4007220							
Система CD								
50	441176	441183	441190	441206	441213	3.800–13.000	100	CD 50 SiC ...
75	441220	441237	441244	441251	441268	2.500–9.000	50	CD 75 SiC ...
Система CDR								
50	778470	778487	778494	778500	778517	3.800–13.000	100	CDR 50 SiC ...
75	778524	778548	778555	778562	778579	2.500–9.000	50	CDR 75 SiC ...

Диски POLICLEAN CD, CDR



Исполнения: PCLR и PCLR PLUS

Для грубой очистки, например, снятия лакокрасочного покрытия, окалины, цветопобежалости, ржавчины и остатков клея при торцевом шлифовании.
Диски POLICLEAN-PLUS (синие) отличаются повышенной производительностью и длительным сроком службы.

Вид обработки:
Нанесение шероховатости на поверхность,
Обработка плоскости, Зачистка

Абразивный материал:
Корунд A
Карбид кремния SiC

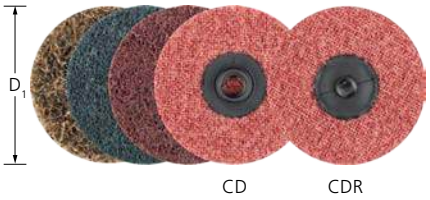
Рекомендации по применению:
- Использовать с твердыми или среднетвердыми подложками COMBIDISC.

PFERDVALUE:
Vibration Filter · Noise Filter · Emission Filter · Haptic Filter · Time Saving

D_1 [мм]	Исполнение	Абразивный материал	EAN 4007220	Рек. чис. об.		Обозначение
Система CD						
50	PCLR	SiC	471500	5.500–8.000	10	CD 50 PCLR
75	PCLR	SiC	471517	3.800–5.000	10	CD 75 PCLR
50	PCLR PLUS	A	069288	5.500–8.000	10	CD 50 PCLR PLUS
75	PCLR PLUS	A	069295	3.800–5.000	10	CD 75 PCLR PLUS
Система CDR						
50	PCLR	SiC	677124	5.500–8.000	10	CDR 50 PCLR
75	PCLR	SiC	677131	3.800–5.000	10	CDR 75 PCLR
50	PCLR PLUS	A	069301	5.500–8.000	10	CDR 50 PCLR PLUS
75	PCLR PLUS	A	069318	3.800–5.000	10	CDR 75 PCLR PLUS

Твердое исполнение VRH

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



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

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

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

Данные для заказа:
- При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:
Vibration Filter · Noise Filter · Emission Filter · Haptic Filter · Time Saving

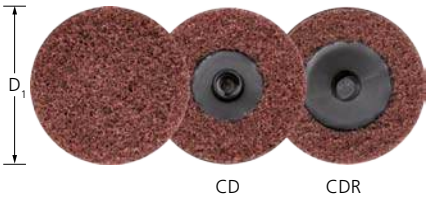
D_1 [мм]	Размер зерна			Рек. чис. об.		Обозначение
	100 G	180 M	240 F			
	EAN 4007220					
Система CD						
20	628218	584507	265871	14.000–19.000	50	CD VRH 20 A ...
25	268865	266564	266571	11.000–15.000	50	CD VRH 25 A ...
38	266588	266595	268872	7.000–10.000	50	CD VRH 38 A ...
50	266618	266625	266632	5.500–7.500	50	CD VRH 50 A ...
75	266649	266656	266663	3.800–5.000	25	CD VRH 75 A ...
Система CDR						
38	596906	596913	596920	7.000–10.000	50	CDR VRH 38 A ...
50	596937	596944	596951	5.500–7.500	50	CDR VRH 50 A ...
75	596968	596975	597354	3.800–5.000	25	CDR VRH 75 A ...







COMBIDISC
Волоконные диски CD, CDR



Мягкое исполнение VRW

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

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

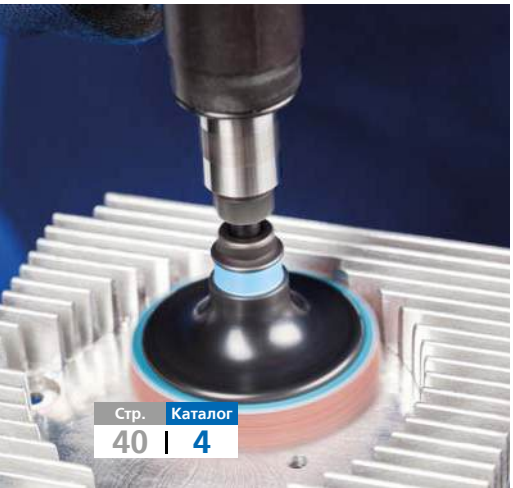
Абразивный материал:
Корунд A
Размеры зерна поставляемых инструментов POLINOX:
100 = Среднее
180 = Мелкое
280 = Очень мелкое

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

Данные для заказа:
- При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:
Vibration Filter · Noise Filter · Emission Filter · Haptic Filter · Time Saving

D_1 [мм]	Размер зерна			Рек. чис. об.		Обозначение
	100	180	280			
	EAN 4007220					
Система CD						
38	537039	450345	450352	7.000–10.000	50	CD VRW 38 A ...
50	266670	266687	266694	5.500–7.500	50	CD VRW 50 A ...
75	266717	266724	266731	3.800–5.000	25	CD VRW 75 A ...
Система CDR						
50	596999	597002	597019	5.500–7.500	50	CDR VRW 50 A ...
75	597026	597033	597040	3.800–5.000	25	CDR VRW 75 A ...





Исполнение: PNER

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



Разные значения плотности волокна и степени твердости обозначены цветом:
W (мягкое) = Серый
MH (среднетвердое) = Темно-синий
H (твердое) = Красный

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

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

Абразивный материал:
Корунд A
Карбид кремния SiC

Данные для заказа:
- При заказе укажите размер зерна.
- Толщина поставляемых волоконных дисков составляет 6 мм.

PFERDVALUE:
Vibration Filter, Noise Filter, Emission Filter, Haptic Filter, Time Saving

4

D_1 [мм]	Исполнение	Абразивный материал	Размер зерна G (грубая)	Размер зерна F (тонкая)	Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
			EAN 4007220					
Система CD								
50	Мягкое	A	832783	-	9.500	19.100	25	CD PNER-W 5006 A ...
	Мягкое	SiC	-	832776	9.500	19.100	25	CD PNER-W 5006 SiC ...
	Среднетвердое	A	-	832806	9.500	19.100	25	CD PNER-MH 5006 A ...
	Среднетвердое	SiC	-	832790	9.500	19.100	25	CD PNER-MH 5006 SiC ...
	Твердое	A	832851	832813	9.500	19.100	25	CD PNER-H 5006 A ...
75	Мягкое	A	832868	-	6.400	12.500	25	CD PNER-W 7506 A ...
	Мягкое	SiC	-	832837	6.400	12.500	25	CD PNER-W 7506 SiC ...
	Среднетвердое	A	-	832882	6.400	12.500	25	CD PNER-MH 7506 A ...
	Среднетвердое	SiC	-	832875	6.400	12.500	25	CD PNER-MH 7506 SiC ...
	Твердое	A	832905	832899	6.400	12.500	25	CD PNER-H 7506 A ...
Система CDR								
50	Мягкое	A	832660	-	9.500	19.100	25	CDR PNER-W 5006 A ...
	Мягкое	SiC	-	832653	9.500	19.100	25	CDR PNER-W 5006 SiC ...
	Среднетвердое	A	-	832684	9.500	19.100	25	CDR PNER-MH 5006 A ...
	Среднетвердое	SiC	-	832677	9.500	19.100	25	CDR PNER-MH 5006 SiC ...
	Твердое	A	832707	832691	9.500	19.100	25	CDR PNER-H 5006 A ...
75	Мягкое	A	832721	-	6.400	12.500	25	CDR PNER-W 7506 A ...
	Мягкое	SiC	-	832714	6.400	12.500	25	CDR PNER-W 7506 SiC ...
	Среднетвердое	A	-	832745	6.400	12.500	25	CDR PNER-MH 7506 A ...
	Среднетвердое	SiC	-	832738	6.400	12.500	25	CDR PNER-MH 7506 SiC ...
	Твердое	A	832769	832752	6.400	12.500	25	CDR PNER-H 7506 A ...







Исполнение: корунд A

Для получения высококачественной матовой шлифованной поверхности за один проход. Очень стабильно зафиксированное зерно обеспечивает исключительную агрессивность шлифования.
Особенно подходят для обработки высококачественной стали (INOX) и алюминия.

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

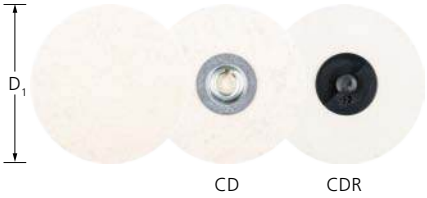
Абразивный материал:
Корунд A

Данные для заказа:
- При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:
Vibration Filter, Noise Filter, Emission Filter, Haptic Filter, Time Saving

D_1 [мм]	Размер зерна 36 TX	80 TX	120 TX	320 TX	Рек. чис. об.		Обозначение
	EAN 4007220						
Система CD							
50	505724	505731	505748	505755	7.500–9.500	25	CD 50 A ...
75	505786	505793	505809	505816	5.000–6.500	25	CD 75 A ...

Войлочные диски CD, CDR



Исполнение: FR

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

Вид обработки:
Полировка

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

Данные для заказа:
- Дополнительная информация по войлочным инструментам представлена на стр. 144.

Принадлежности:
- Шлифовальные и полировальные пасты

PFERDVALUE:
Vibration Filter, Noise Filter, Emission Filter, Haptic Filter, Time Saving

D_1 [мм]	EAN 4007220	Рек. чис. об.		Обозначение
Система CD				
50	440490	2.000–4.000	10	CD FR 50
75	440506	1.200–2.500	10	CD FR 75
Система CDR				
50	004784	2.000–4.000	10	CDR FR 50
75	004791	1.200–2.500	10	CDR FR 75

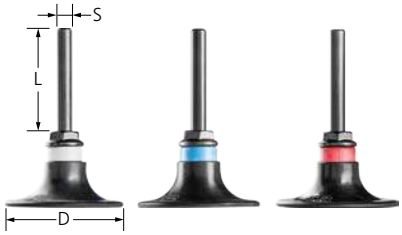






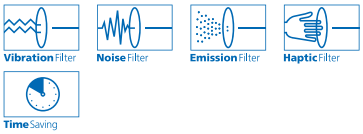
Исполнения: SBH, SBHR

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



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

PFERDVALUE:



D [мм]	S [мм]	L [мм]	Твердость			Макс. доп. чис. об.		Обозначение
			W (мягкая)	M (средн.)	H (твердая)			
			EAN 4007220					
Система CD								
20	6	40	-	265901	-	47.500	1	SBH 20 ...
25	6	40	-	266755	-	38.000	1	SBH 25 ...
38	6	40	266762	266779	266786	25.000	1	SBH 38 ...
50	6	40	266793	266809	266816	19.000	1	SBH 50 ...
75	6	40	266823	266830	266847	12.500	1	SBH 75 ...
Система CDR								
20	6	40	-	776315	-	47.500	1	SBHR 20 ...
25	6	40	-	776322	-	38.000	1	SBHR 25 ...
38	6	40	776346	597057	776339	25.000	1	SBHR 38 ...
50	6	40	776360	597064	776353	19.000	1	SBHR 50 ...
75	6	40	776384	597071	776377	12.500	1	SBHR 75 ...

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

Данные для заказа:
Подробная информация и данные для заказа адаптеров представлены в каталоге 9.

Поставляются следующие адаптеры:



AF 14-1/4,
(EAN 4007220**302026**)
Внутренняя резьба M14, наружная резьба 1/4-20 UNC. Подходит для станков со шпинделем M14.



SPV-20 CD 1/4-20 UNC,
(EAN 4007220**333167**)
Внутренняя резьба 1/4-20 UNC, наружная резьба 1/4-20 UNC. Подходит для станков со шпинделем 1/4-20 UNC, напр., для PW 3/120 DH.



AF M5 CD 1/4-20 UNC
(EAN 4007220**064702**)
Внутренняя резьба M5, наружная резьба 1/4-20 UNC. Подходит для аккум. угловых шлифмашин ø 75 со шпинделем M5 (внутренняя резьба).









НАБОР COMBIDISC

Набор разных инструментов COMBIDISC.

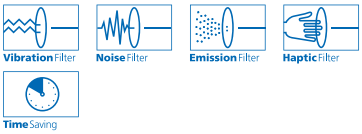
Содержимое:
- по 3 шлифовальных диска COMBIDISC:
  - CD A 60 FORTE
  - CD A 120 FORTE
  - CD A-COOL 60
  - CD CO-COOL 36
  - CD Z 60
- по 3 волоконных диска COMBICLICK:
  - CD VRH A 180 M
  - CD VRW A.100
- 1 штука:
  - Подложка SBH M

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

Абразивный материал:
Корунд A
Циркониевый корунд Z
Корунд A-FORTE
Корунд A-COOL
Керамическое зерно CO-COOL

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

PFERDVALUE:



D_1 [мм]	EAN 4007220		Обозначение
50	265918	1	COMBIDISC-SET 50
75	265932	1	COMBIDISC-SET 75



SET CD UWER

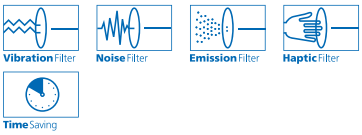
Набор разных инструментов COMBIDISC, в т. ч. угловая шлифмашина для всех видов грубого и тонкого шлифования, полирования, очистки, а также для монтажных и строительных работ.

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

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

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

PFERDVALUE:



D_1 [мм]	EAN 4007220		Обозначение
50	607893	1	SET CD 50 UWER 5/200 230 V

PFERD предлагает обширный ассортимент изделий из гибких абразивных материалов.

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



Быстрый путь выбора оптимального инструмента

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

● = отлично подходит ❍ = хорошо подходит

Гибкий абразивный материал
Общая информация

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

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

Преимущества:

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

Вид обработки:

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

Рекомендации по применению:

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

Рекомендуемые приводные устройства:

- Ленточная шлифмашина

Данные для заказа:

- При заказе указывайте номер EAN или полное обозначение. Указывайте обозначение и желаемый Размер зерна.
- **Пример заказа:**
  EAN 4007220**585269**
  BA 10/480 A **80**
- **Пояснение примера заказа:**
  BA = Шлиф. лента
  10 = Ширина T [мм]
  480 = Длина L [мм]
  A = Абразивный материал
  80 = Размер зерна





Рекомендуемое число оборотов

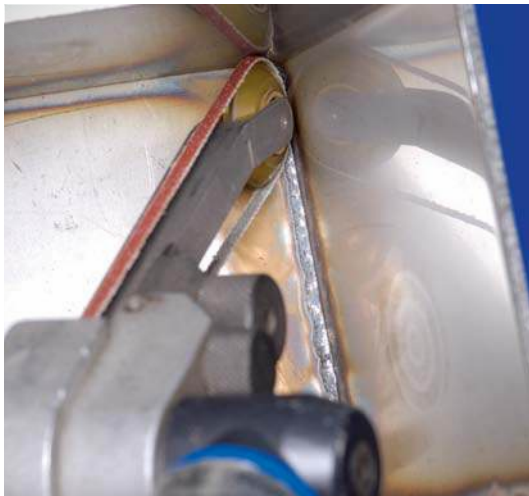
В таблице справа можно по скорости резания определить число оборотов [об/мин]. Рекомендуемая скорость резания представлена на стр. 45.

Пример:
BA 16/480 A 60
ø приводного ролика: 30 мм
Скорость резания: 20–30 м/с
Число оборотов: 12.700–19.000 об/мин

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







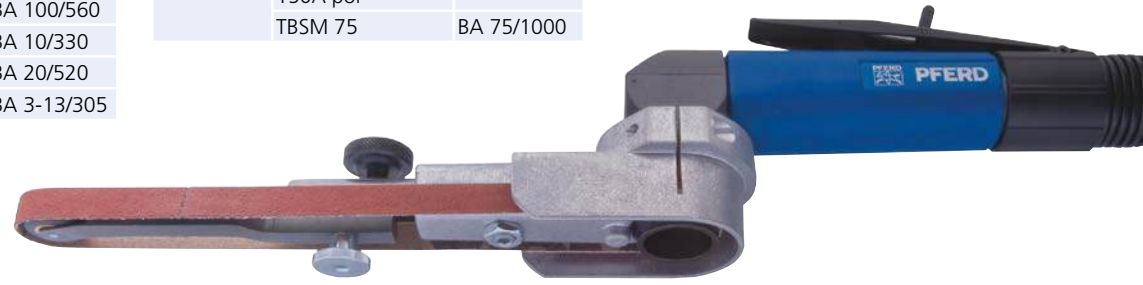
Гибкий абразивный материал

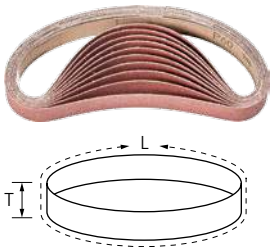
Приводные устройства и размеры соотв. шлиф. лент

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

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

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





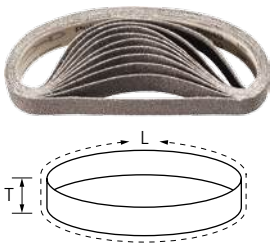
Исполнение: корунд A

Для универсального использования при грубом и тонком шлифовании.

Абразивный материал:
Корунд A

Данные для заказа:
■ При заказе укажите размер зерна.

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



Исполнение: корунд A, зерно Compact

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

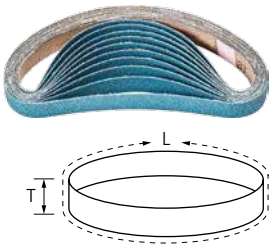
Самозатачивающееся зерно Compact обеспечивает очень большой срок службы и одинаковую шероховатость шлифуемой поверхности весь срок службы.

Абразивный материал:
Корунд A, зерно Compact

Данные для заказа:
■ При заказе укажите размер зерна.

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

Исполнение: циркониевый корунд Z



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

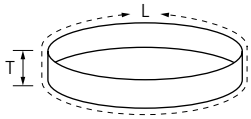
Абразивный материал:
Циркониевый корунд Z

Данные для заказа:
■ При заказе укажите размер зерна.

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

Исполнение: корунд A-COOL





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

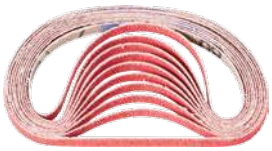
Активные шлифовальные присадки в покрытии заметно повышают производительность съема, не допускают забивания инструмента и понижают температуру шлифования.

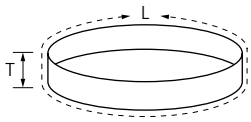
Абразивный материал:
Корунд A-COOL

Данные для заказа:
■ При заказе укажите размер зерна.

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

Исполнение: керамическое зерно CO-COOL





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

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

Абразивный материал:
Керамическое зерно CO-COOL

Данные для заказа:
■ При заказе укажите размер зерна.

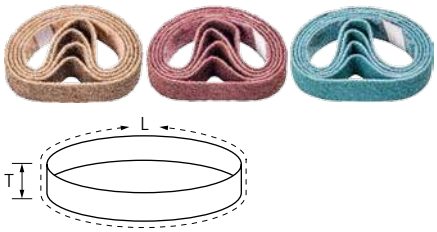
L [мм]	T [мм]	Размер зерна 40	60	80	120	Соответствует ISO		Обозначение
		EAN 4007220						
305	6	799215	799222	799239	799246	-	100	BA 6/305 CO-COOL ...
	9	799352	799369	799376	799383	-	100	BA 9/305 CO-COOL ...
	12	799444	799451	799468	799475	-	100	BA 12/305 CO-COOL ...
330	10	799390	799406	799413	799420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

Продолжение см. на следующей странице

Гибкий абразивный материал
Короткие ленты BA

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

Короткие ленты VB



Исполнение: волоконное

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

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

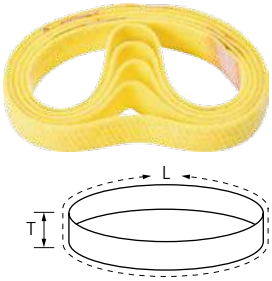
Рекомендации по применению:
- Скорость резания, рекомендуемая для оптимизации производительности, составляет 5–15 м/с.

Данные для заказа:
- При заказе укажите размер зерна.

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



Исполнение: войлок



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

Рекомендации по применению:
- Выполнить сначала предварительное, затем зеркальное полирование.
- Во избежание переноса загрязнений от предшеств. процесса при замене полировальной пасты необходимо заменить и полировальную ленту.
- Скорость резания, рекомендуемая для оптимизации производительности, составляет 5–15 м/с.

Принадлежности:
- Шлифовальные и полировальные пасты

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

Набор BA

Набор шлиф. лент BA



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

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

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

Абразивный материал:
Корунд A

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

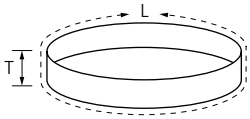
Данные для заказа:
- Подробная информация и данные для заказа приводных устройств представлены в каталоге 9.

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

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







Исполнение: корунд A

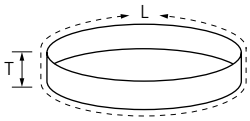
Для универсального использования при грубом и тонком шлифовании.

Абразивный материал:
Корунд A

Данные для заказа:
■ При заказе укажите размер зерна.

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





Исполнение: циркониевый корунд Z

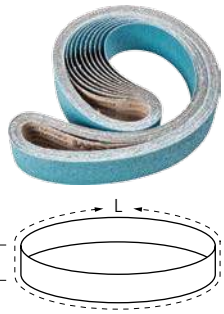
Для грубого шлифования с высокой производительностью съема и длительным сроком службы инструмента.

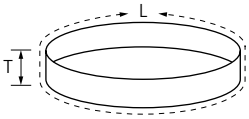
Абразивный материал:
Циркониевый корунд Z

Данные для заказа:
■ При заказе укажите размер зерна.

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

Исполнение: циркониевый корунд Z-FORTE





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

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

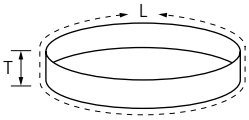
Абразивный материал:
Циркониевый корунд Z-FORTE

Данные для заказа:
■ При заказе укажите размер зерна.

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

Исполнение: керамическое зерно CO





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

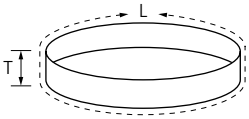
Абразивный материал:
Керамическое зерно CO

Данные для заказа:
■ При заказе укажите размер зерна.

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

Исполнение: керамическое зерно CO-COOL





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

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

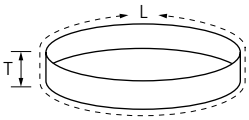
Абразивный материал:
Керамическое зерно CO-COOL

Данные для заказа:
■ При заказе укажите размер зерна.

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

Гибкий абразивный материал
Длинные ленты BA





Исполнение: волоконное

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

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

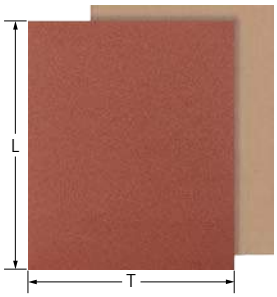
Рекомендации по применению:
- Скорость резания, рекомендуемая для оптимизации производительности, составляет 5–15 м/с.

Данные для заказа:
- При заказе укажите размер зерна.

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



Исполнение: Коричневое BR



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

Абразивная шкурка на текстильной основе соответствует ISO 21948.

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

Абразивный материал:
Корунд A

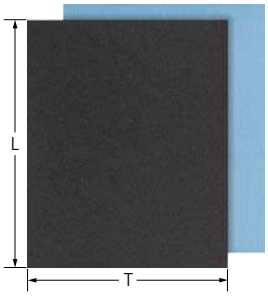
Рекомендации по применению:
- При необходимости оборвать до требуемого размера.

Данные для заказа:
- При заказе укажите размер зерна.

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

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

Исполнение: Синее BL



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

Абразивная шкурка на текстильной основе соответствует ISO 21948.

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

Абразивный материал:
Корунд A

Рекомендации по применению:
- При необходимости оборвать до требуемого размера.

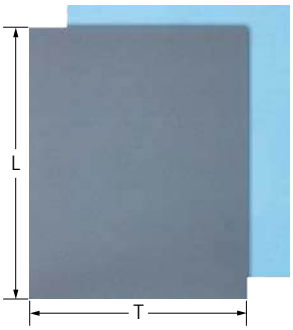
Данные для заказа:
- Зерно 40, 60, 80 поставляется в упаковочных единицах по 50 штук.
- При заказе укажите размер зерна.

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





Гибкий абразивный материал
Абразивная шкурка на бумажной основе BP



Исполнение: SiC, водостойкое W

Абразивный материал SiC позволяет использовать шкурку на лакированной и стеклянной поверхности.
Подходит для всех видов мокрого шлифования традиционных лакокрасочных систем.

Абразивная шкурка на бумажной основе соответствует ISO 21948.

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

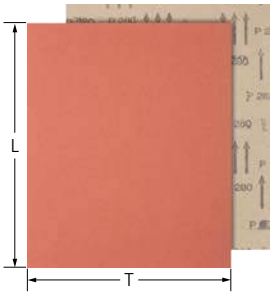
Абразивный материал:
Карбид кремния SiC

Рекомендации по применению:
- При необходимости оборвать до требуемого размера.

Данные для заказа:
- При заказе укажите размер зерна.

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

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



Исполнение: корунд A

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

Абразивная шкурка на бумажной основе соответствует ISO 21948.

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

Абразивный материал:
Корунд A

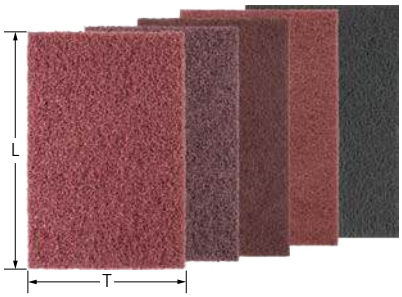
Рекомендации по применению:
- При необходимости оборвать до требуемого размера.

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

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



Шлифовальные подушки POLINOX PVSK



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

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

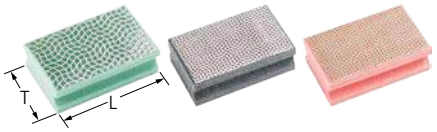
Рекомендации по применению:
- При необходимости обрезать до требуемого размера.

Данные для заказа:
- При заказе укажите размер зерна.

Абразивный материал:
Корунд A
Карбид кремния SiC

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

Исполнение: HP с алмазным зерном



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

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

Рекомендации по применению:
- Обработка выполняется с малым прижимным усилием.

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

Абразивный материал:
Алмаз
D 251 (зеленый) = P 60
D 126 (черный) = P 120
D 76 (Красный) = P.200
(P = размер зерна по ISO 6344)

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



Гибкий абразивный материал

Общая информация: абразивные ленты на катушках

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

Преимущества:

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

Вид обработки:

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

Рекомендации по применению:

- При необходимости обрезать до требуемого размера.

Рекомендуемые приводные устройства:

- Использование вручную

Данные для заказа:

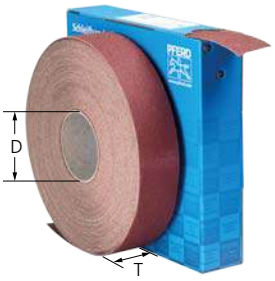
- Держатель катушки с абразивной лентой заказывается отдельно.
- При заказе указывайте номер EAN или полное обозначение.
- **Пример заказа:**
  EAN 4007220**587775**
  SBR 50 A **100**
- **Пояснение примера заказа:**
  SBR = Абразивные ленты на катушках
  50 = Ширина T [мм]
  A = Абразивный материал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

Принадлежности:

- Держатель катушки с абразивной лентой



Абразивные ленты на катушках SBR



Тканевая основа, исполнение: корунд A

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

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

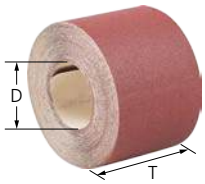
Абразивный материал:
Корунд A

Данные для заказа:
- При заказе укажите размер зерна.

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

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

Бумажная основа, исполнение: корунд A



Абразивный материал корунд A – выгодная альтернатива для обычного примененияпри обработке лакированных поверхностей из древесины и металла.

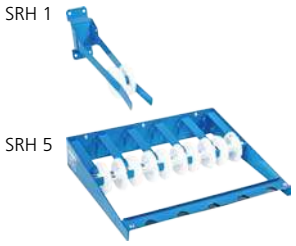
Абразивный материал:
Корунд A

Данные для заказа:
- При заказе укажите размер зерна.

Длина [m]	T [мм]	D [мм]	Размер зерна							Обозначение
			40	60	80	100	120	150		
			EAN 4007220							
25	115	75,0	667774	667781	622858	622865	667798	667804	1	SBR-P 115 A ...

Держатели абразивных лент на катушках SRH

Исполнения: SRH 1 и SRH 5



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

Преимущества:
- Обеспечивают надлежащее хранение абразивных лент на катушках.

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

Катушки волоконной ленты POLINOX VBR

Исполнения: корунд A и карбид кремния SiC



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

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

Рекомендации по применению:
- При необходимости обрезать до требуемого размера.

Данные для заказа:
- При заказе укажите размер зерна.

Абразивный материал:
Корунд A
Карбид кремния SiC

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

Гибкий абразивный материал
Шлифовальные шнур



Исполнение: SS

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

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

Расшифровка сокращений:
D = диаметр шлифовального шнура

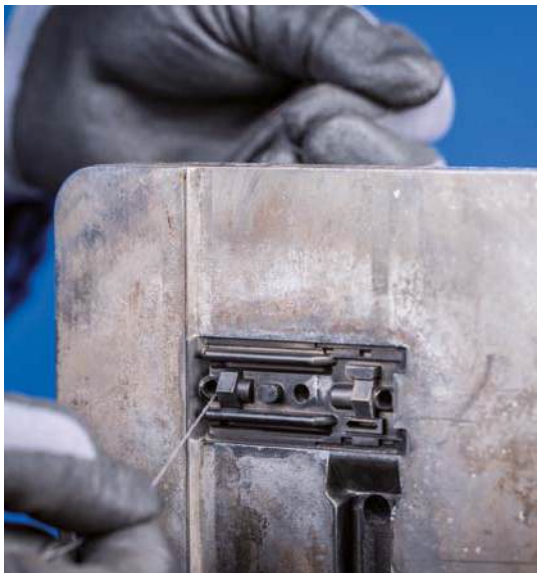
Абразивный материал:
Корунд A

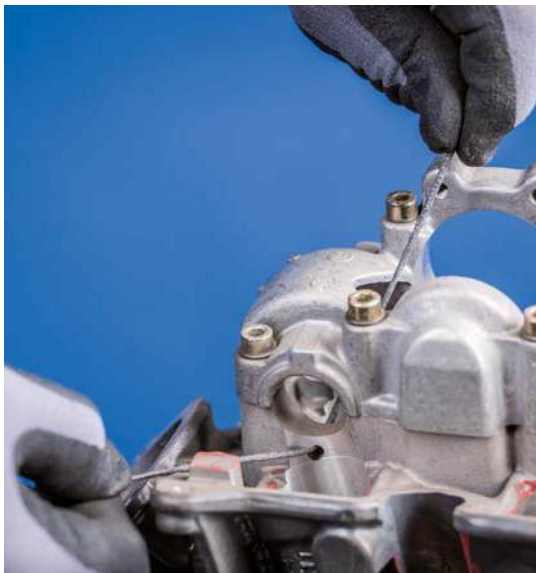
Карбид кремния SiC

Данные для заказа:
■ При заказе укажите размер зерна.

D [мм]	Длина [m]	Размер зерна					Обозначение
		120	150	180	200		
		EAN 4007220					
Корунд A							
0,8	15	-	-	-	037614	1	SS 0,8mm x 15m A ...
1	15	-	-	037638	-	1	SS 1,0mm x 15m A ...
1,4	15	-	037645	-	-	1	SS 1,4mm x 15m A ...
1,8	15	-	-	037652	-	1	SS 1,8mm x 15m A ...
2,1	15	037676	-	-	-	1	SS 2,1mm x 15m A ...
Карбид кремния (SiC)							
0,5	15	-	-	-	037607	1	SS 0,5mm x 15m SiC ...







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

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

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

Преимущества:

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

Вид обработки:

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

Рекомендуемые приводные устройства:

- Эксцентриковая шлифмашина

Данные для заказа:

- При заказе указывайте номер EAN или полное обозначение.
- **Пример заказа:**
  EAN 4007220**599297**
  KSS 125 8 L A **60**
- **Пояснение примера заказа:**
  KSS = Репейный диск
  125 = Диаметр
  8 L = 8 вытяжных отверстий
  A = Корунд
  60 = Размер зерна

Указания по безопасности:





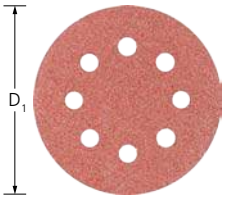
Репейные диски KSS

Исполнение: корунд A

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

Абразивный материал:
Корунд A

Данные для заказа:
- При заказе укажите размер зерна.



D_1 [мм]	Кол-во отв.	Размер зерна											Обозначение
		40	60	80	100	120	150	180	240	320	400		
		EAN 4007220											
125	0	599273	599297	599303	599310	599426	599327	-	-	-	-	25	KSS 125 O L A ...
	8	588024	588031	588048	588055	588062	588079	588086	588093	588109	588116	25	KSS 125 8 L A ...
150	0	599341	599358	599365	599372	599389	599396	599402	599419	-	-	25	KSS 150 O L A ...
	8	599105	599112	599129	599136	599143	599150	-	-	-	-	25	KSS 150 8 L A ...
	6	588123	588130	588147	588154	588161	588178	588185	588192	588208	588215	25	KSS 150 6 L A ...







Гибкий абразивный материал

Общая информация: репейные диски KSS-NET

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

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

Преимущества:

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

Обрабатываемые материалы:

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

Вид обработки:

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

Рекомендуемые приводные устройства:

- Эксцентриковая шлифмашина

Данные для заказа:

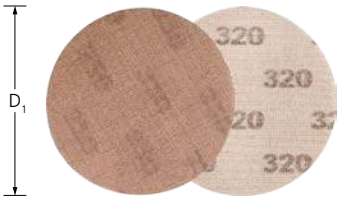
- При заказе указывайте номер EAN или полное обозначение.
- **Пример заказа:**
  EAN 4007220**105207**
  KSS NET 125 A **80**
- **Пояснение примера заказа:**
  KSS NET = Репейный диск, исполнение NET
  125 = Диаметр
  A = Корунд
  80 = Размер зерна

Указания по безопасности:





Репейные диски KSS-NET



Исполнение: KSS-NET

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

Абразивный материал:
Корунд A

Рекомендации по применению:
- Для эффективного отвода пыли используйте всасывающее отверстие на стороне машины.

Данные для заказа:
- При заказе укажите размер зерна.

D_1 [мм]	Размер зерна												Обозначение
	80	100	120	150	180	240	320	400	600	800	1000		
	EAN 4007220												
125	105207	105214	105221	105238	105245	105252	105269	105276	105283	105290	105306	25	KSS NET 125 A ...
150	105313	105320	105337	105344	105351	105368	105375	105382	105399	105405	105412	25	KSS NET 150 A ...





Шлифовальные втулки
Общая информация

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

Для использования шлифовальных втулок есть подходящие многоразовые оправки двух различных форм:
- цилиндрическая форма
- коническая форма

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

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

KSB = малая упаковка шлифовальных втулок
GSB = большая упаковка шлифовальных втулок

Преимущества:

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

Вид обработки:

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

Рекомендации по применению:

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

Рекомендуемые приводные устройства:

- Приводное устройство с гибким валом
- Прямая шлифмашина

Данные для заказа:

- Оправки шлиф. втулок заказываются отдельно.
- При заказе указывайте номер EAN или полное обозначение.
- **Пример заказа:**
  EAN 4007220**148426**
  GSB 4530 Z-COOL **36**
- **Пояснение примера заказа:**
  GSB = Большая упаковка шлиф. втулок
  4530 = Внутренний ø D x ширина T [мм]
  Z = Абразивный материал
  COOL = Тип связки
  36 = Размер зерна

Указания по безопасности:

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



Принадлежности:

- Оправки шлиф. втулок



Рекомендуемое число оборотов

Пример:
KSB 4530 A 60
Скорость резания: 20–30 м/с
Число оборотов: 8.400–12.700 об/мин

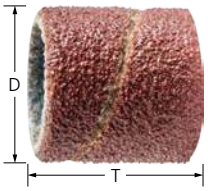
ø инструмента [мм]	Скорость резания [м/с]		
	20	25	30
	Число оборотов [об/мин]		
4	95.400	119.300	143.200
6	63.600	79.500	95.400
8	47.700	59.600	71.600
10	38.100	47.700	57.200
13	29.300	36.700	44.000
15	25.400	31.800	38.100
19	20.100	25.100	30.100
22	17.300	21.700	26.000
25	15.200	19.000	22.900
30	12.700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

Быстрый путь выбора оптимального инструмента

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

● = отлично подходит ❍ = хорошо подходит

Малая упаковка KSB



Исполнение: корунд A

Для универсального применения при грубом и тонком шлифовании.

Абразивный материал:
Корунд A

Данные для заказа:
■ При заказе укажите размер зерна.

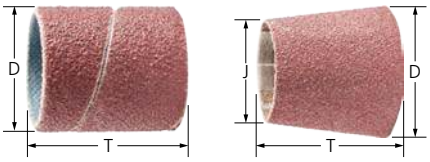
D [мм]	T [мм]	Размер зерна 40	50	60	80	150	240	Рек. чис. об.		Обозначение
		EAN 4007220								
Цилиндрическая форма										
10	10	-	-	-	148921	148938	-	30.000–44.000	25	KSB 1010 A ...
	20	-	-	-	148952	148969	148976	30.000–44.000	25	KSB 1020 A ...
13	10	-	-	-	148983	148990	-	30.000–44.000	25	KSB 1310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

Исполнение: корунд A

Для универсального применения при грубом и тонком шлифовании.

Абразивный материал:
Корунд A

Данные для заказа:
При заказе укажите размер зерна.



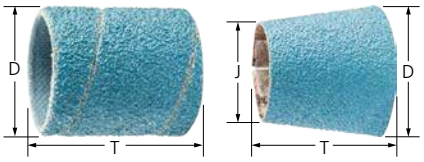
D [мм]	J [мм]	T [мм]	Размер зерна 40	50	60	80	150	240	Рек. чис. об.		Обозначение
			EAN 4007220								
Цилиндрическая форма											
4	-	10	-	-	-	-	147610	-	30.000–55.000	100	GSB 0410 A ...
6	-	10	-	-	-	-	147634	-	30.000–55.000	100	GSB 0610 A ...
8	-	10	-	-	-	-	147658	-	30.000–55.000	100	GSB 0810 A ...
10	-	10	-	-	-	147672	147689	-	30.000–44.000	100	GSB 1010 A ...
		20	-	-	949740	147702	147719	147726	30.000–44.000	100	GSB 1020 A ...
13	-	10	-	-	-	147733	147740	-	30.000–44.000	100	GSB 1310 A ...
		25	-	-	-	147764	147771	-	30.000–44.000	100	GSB 1325 A ...
15	-	10	-	-	147795	147801	147818	-	26.000–36.000	100	GSB 1510 A ...
		30	-	147832	147849	147856	147863	147870	26.000–36.000	100	GSB 1530 A ...
19	-	25	-	-	147931	147948	147955	-	20.000–30.000	100	GSB 1925 A ...
22	-	20	-	147979	147986	147993	148006	148013	18.000–26.000	100	GSB 2220 A ...
25	-	25	-	-	148075	148082	148099	-	16.000–22.900	100	GSB 2525 A ...
30	-	20	148112	-	148129	148136	148143	-	13.000–19.100	100	GSB 3020 A ...
		30	148174	148167	148181	148198	148204	148211	13.000–19.100	100	GSB 3030 A ...
38	-	25	148280	-	148297	148303	148310	-	10.000–15.900	100	GSB 3825 A ...
45	-	30	148372	148365	148389	148396	148402	148419	8.500–12.700	100	GSB 4530 A ...
51	-	25	148488	-	148495	148501	148518	-	7.500–11.200	100	GSB 5125 A ...
60	-	30	148549	148532	148556	148563	148570	-	6.500–9.500	100	GSB 6030 A ...
75	-	30	148648	-	148655	148662	148679	-	5.000–7.600	100	GSB 7530 A ...
100	-	40	148686	-	148693	148709	148716	-	4.000–5.700	50	GSB 10040 A ...
Коническая форма											
20	14	63	148723	-	148730	148747	148754	148761	19.000–26.000	100	GSB 201463 A ...
29	22	30	148778	-	148785	148792	148808	-	13.000–19.100	100	GSB 292230 A ...
36	22	60	148822	-	148839	148846	148853	-	10.000–15.900	100	GSB 362260 A ...







Шлифовальные втулки
Большая упаковка GSB



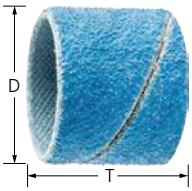
Исполнение: циркониевый корунд Z

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

Абразивный материал:
Циркониевый корунд Z

Данные для заказа:
- При заказе укажите размер зерна.

D [мм]	J [мм]	T [мм]	Размер зерна 36	40	50	60	80	120	Рек. чис. об.		Обозначение
			EAN 4007220								
Цилиндрическая форма											
13	-	25	-	-	804827	804872	804889	949757	30.000–44.000	100	GSB 1325 Z ...
19	-	25	-	804896	804902	804940	804957	949764	20.000–30.000	100	GSB 1925 Z ...
25	-	25	949771	805022	805077	805084	805091	949788	16.000–22.900	100	GSB 2525 Z ...
30	-	30	949795	805145	805152	805176	805183	-	13.000–19.100	100	GSB 3030 Z ...
38	-	25	949801	805190	949818	805206	949825	949832	10.000–15.900	100	GSB 3825 Z ...
45	-	30	-	805664	805671	805725	805732	-	8.500–12.700	100	GSB 4530 Z ...
51	-	25	949849	803943	949856	803950	803967	949863	7.500–11.200	100	GSB 5125 Z ...
Коническая форма											
20	14	63	950050	-	950074	950081	950098	950104	19.000–26.000	100	GSB 201463 Z ...
29	22	30	950067	-	950128	950135	950142	950159	13.000–19.100	100	GSB 292230 Z ...
36	22	60	950166	-	950241	950258	950265	950289	10.000–15.900	100	GSB 362260 Z ...



Исполнение: циркониевый корунд Z-COOL

Для грубого холодного высокопроизводительного шлифования.

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

Абразивный материал:
Циркониевый корунд Z-COOL

Данные для заказа:
- Зерно 150 поставляется с корундом A-COOL (коричневый).
- При заказе укажите размер зерна.

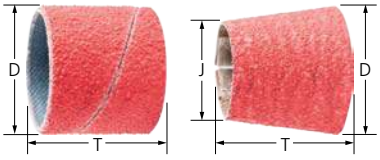
D [мм]	T [мм]	Размер зерна 36	50	80	150	Рек. чис. об.		Обозначение
		EAN 4007220						
Цилиндрическая форма								
15	30	-	147887	147894	147924	26.000–36.000	100	GSB 1530 Z-COOL ...
22	20	-	148020	148037	148068	18.000–26.000	100	GSB 2220 Z-COOL ...
30	30	148228	148235	148242	148273	13.000–19.100	100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







Исполнение: керамическое зерно CO-COOL



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

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

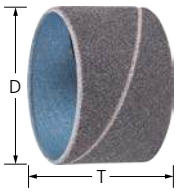
Упаковка по размерам идеально подходит для использования в промышленности.

Абразивный материал:
Керамическое зерно CO-COOL

Данные для заказа:
■ При заказе укажите размер зерна.

D [мм]	J [мм]	T [мм]	Размер зерна 36	60	80	120	Рек. чис. об.		Обозначение
			EAN 4007220						
Цилиндрическая форма									
13	-	25	-	088074	092415	088227	30.000–44.000	100	GSB 1325 CO-COOL ...
15	-	30	-	772195	772201	772218	26.000–36.000	100	GSB 1530 CO-COOL ...
19	-	25	088234	088333	088340	088432	20.000–30.000	100	GSB 1925 CO-COOL ...
22	-	20	-	772225	772232	772249	18.000–26.000	100	GSB 2220 CO-COOL ...
25	-	25	088456	772256	772263	772270	16.000–22.900	100	GSB 2525 CO-COOL ...
30	-	30	772287	772294	772317	772331	13.000–19.100	100	GSB 3030 CO-COOL ...
38	-	25	088494	088500	088579	088586	10.000–15.900	100	GSB 3825 CO-COOL ...
45	-	30	772355	772362	772393	772409	8.500–12.700	100	GSB 4530 CO-COOL ...
51	-	25	088661	088678	088753	088760	7.500–11.200	100	GSB 5125 CO-COOL ...
60	-	30	772416	772423	772430	772447	6.500–9.500	100	GSB 6030 CO-COOL ...
Коническая форма									
20	14	63	950302	950319	950326	950340	19.000–26.000	100	GSB 201463 CO-COOL ...
29	22	30	950364	950388	950395	950418	13.000–19.100	100	GSB 292230 CO-COOL ...
36	22	60	950432	950456	950463	950487	10.000–15.900	100	GSB 362260 CO-COOL ...

Исполнение: карбид кремния SiC



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

Инструменты особенно рекомендуются для обработки заготовок из титановых сплавов.

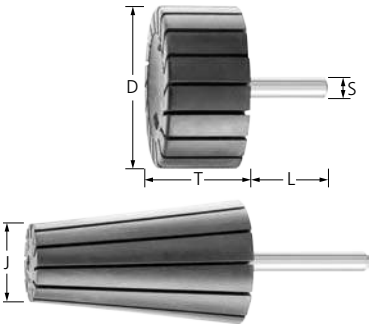
Одной из сфер использования является самолетостроение, если для обработки, например, деталей приводов, допущен только SiC.

Абразивный материал:
Карбид кремния SiC

Данные для заказа:
■ При заказе укажите размер зерна.

D [мм]	T [мм]	Размер зерна 60	80	100	150	Рек. чис. об.		Обозначение
		EAN 4007220						
Цилиндрическая форма								
10	20	066270	066294	066300	066317	30.000–44.000	100	GSB 1020 SiC ...
13	25	066324	066348	066355	066362	30.000–44.000	100	GSB 1325 SiC ...
15	30	066379	066386	066393	066409	26.000–36.000	100	GSB 1530 SiC ...
22	20	066416	066423	066430	066447	18.000–26.000	100	GSB 2220 SiC ...
30	30	066454	066461	066478	066485	13.000–19.100	100	GSB 3030 SiC ...
45	30	066492	066508	066515	066522	8.500–12.700	100	GSB 4530 SiC ...

Шлифовальные втулки
Оправки шлифовальных втулок GK



Исполнения: коническое и цилиндрическое

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

D [мм]	J [мм]	T [мм]	S [мм]	L [мм]	Твердость [Ед. по Шору A]	EAN 4007220	Соответствует ISO	Макс. доп. чис. об.	Минимальная частота вращения [об/мин]		Обозначение
Цилиндрическая форма											
4	-	10	3	40	65–70	146729	-	55.000	30.000	5	GK 0410/3
			6	40	65–70	146712	-	55.000	30.000	5	GK 0410/6
6	-	10	3	40	65–70	146743	-	55.000	30.000	5	GK 0610/3
			6	40	65–70	146736	-	55.000	30.000	5	GK 0610/6
8	-	10	3	40	65–70	146767	-	55.000	30.000	5	GK 0810/3
			6	40	65–70	146750	-	55.000	30.000	5	GK 0810/6
10	-	10	6	35	65–70	146774	15637-1	44.000	30.000	5	GK 1010/6
		20	6	35	65–70	146781	15637-1	44.000	30.000	5	GK 1020/6
13	-	10	6	35	65–70	146798	-	44.000	30.000	5	GK 1310/6
		25	6	35	65–70	146804	-	44.000	30.000	5	GK 1325/6
15	-	10	6	35	65–70	146811	15637-1	36.000	26.000	5	GK 1510/6
		30	6	35	65–70	146828	15637-1	36.000	26.000	5	GK 1530/6
19	-	25	6	35	65–70	146835	-	30.000	20.000	5	GK 1925/6
22	-	20	6	35	65–70	146842	15637-1	26.000	18.000	5	GK 2220/6
					80	146859	15637-1	26.000	18.000	5	GK 2220/6 H
25	-	25	6	35	65–70	146866	-	22.900	16.000	5	GK 2525/6
30	-	20	6	35	65–70	146873	15637-1	19.100	13.000	5	GK 3020/6
		30	6	35	65–70	146880	15637-1	19.100	13.000	5	GK 3030/6
		30	6	35	80	146897	15637-1	19.100	13.000	5	GK 3030/6 H
38	-	25	6	35	65–70	146903	-	15.900	10.000	5	GK 3825/6
45	-	30	6	35	65–70	146927	15637-1	12.700	8.500	5	GK 4530/6
					80	146934	15637-1	12.700	8.500	5	GK 4530/6 H
51	-	25	6	35	65–70	146941	-	11.200	7.500	5	GK 5125/6
60	-	30	6	35	65–70	146958	15637-1	9.500	6.500	5	GK 6030/6
			8	35	65–70	146965	15637-1	9.500	6.500	5	GK 6030/8
75	-	30	8	35	65–70	146972	15637-1	7.600	5.000	5	GK 7530/8
100	-	40	8	35	65–70	146989	15637-1	5.700	4.000	5	GK 10040/8
Коническая форма											
20	14	63	6	40	65–70	147078	-	26.000	19.000	5	GK 201463/6
29	22	30	6	40	65–70	147085	-	19.100	13.000	5	GK 292230/6
36	22	60	6	40	65–70	147092	-	15.900	10.000	5	GK 362260/6



Инструменты POLIROLL и POLICO подходят для обработки труднодоступных мест.

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

Преимущества:

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

Вид обработки:

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

Рекомендации по применению:

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

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**803394**
  PR 1225 A **80**
- **Пояснение примера заказа:**
  PR = POLIROLL:шлиф. ролики, цилиндрические
  1225 = Наружный ø D x ширина T [мм]
  A = Абразивный материал
  80 = Размер зерна

Указания по безопасности:

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



Принадлежности:

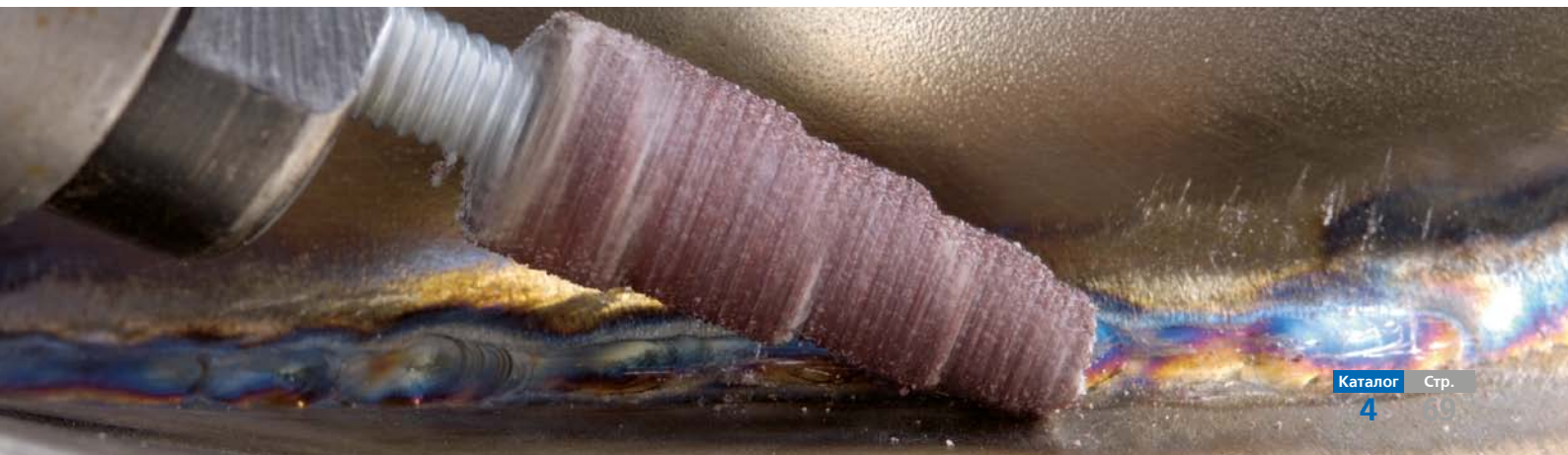
- Зажимные стержни для POLIROLL и POLICO



Рекомендуемое число оборотов

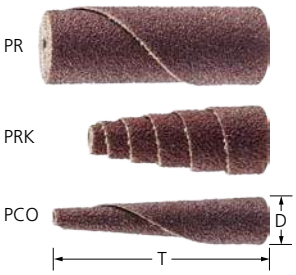
Пример:
PR 1225 A 80
Скорость резания: 8 м/с
Число оборотов: 12.700 об/мин

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



POLIROLL, POLICO

Шлифовальные ролики POLIROLL PR и PRK, шлиф. конусы POLICO PCO



Исполнение: корунд A

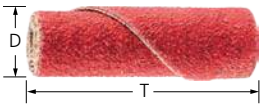
Для универсального шлифования заготовок из металла и других материалов.

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

Абразивный материал:
Корунд A

Данные для заказа:
■ При заказе укажите размер зерна.

D [мм]	T [мм]	Размер зерна 50	80	150	Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.	Подходящий зажимной стержень		Обозначение
		EAN 4007220							
Цилиндрическая форма (PR)									
6	25	-	152300	152317	20.000	25.000	BO 3-18-3, BO 6-18-3	50	PR 0625 A ...
	35	-	152324	152331	20.000	25.000	BO 6-24-3	50	PR 0635 A ...
9	25	-	152348	152355	15.000	23.000	BO 6-18-3	50	PR 0925 A ...
	35	-	152362	152379	15.000	23.000	BO 6-24-3	50	PR 0935 A ...
12	25	152386	152393	152409	12.000	17.000	BO 6-18-3	50	PR 1225 A ...
	35	152416	152423	152430	12.000	17.000	BO 6-24-3	50	PR 1235 A ...
18	35	152447	152454	152461	8.000	12.000	BO 6-25-5	50	PR 1835 A ...
	50	152478	152485	152492	8.000	12.000	BO 6-30-5	50	PR 1850 A ...
Коническая форма (PRK)									
10	25	-	152508	152515	15.000	23.000	BO 3-18-3, BO 6-18-3	50	PRK 1025 A ...
12	25	152522	152539	152546	12.000	17.000	BO 6-18-3	50	PRK 1225 A ...
	35	152553	152560	152577	12.000	17.000	BO 6-24-3	50	PRK 1235 A ...
15	35	152584	152591	152607	10.000	15.000	BO 6-24-3	50	PRK 1535 A ...
Шлифовальные конусы POLICO (PCO)									
10	50	-	152614	152621	15.000	23.000	BO 6-50-8	50	PCO 1050 A ...



Исполнение: керамическое зерно CO-COOL

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

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

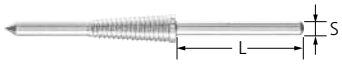
Обрабатываемые материалы:
Алюминий, Сплавы на основе кобальта, Сплавы на основе никеля (напр., Инконель и Хастеллой), Титан, Нерж. сталь (INOX)

Абразивный материал:
Керамическое зерно CO-COOL

Данные для заказа:
■ При заказе укажите размер зерна.

D [мм]	T [мм]	Размер зерна 60	80	120	Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.	Подходящий зажимной стержень		Обозначение
		EAN 4007220							
Цилиндрическая форма (PR)									
6	25	803264	803271	803288	20.000	25.000	BO 3-18-3, BO 6-18-3	50	PR 0625 CO-COOL ...
	35	803295	803301	803318	20.000	25.000	BO 6-24-3	50	PR 0635 CO-COOL ...
9	25	803325	803332	803349	15.000	23.000	BO 6-18-3	50	PR 0925 CO-COOL ...
	35	803356	803363	803370	15.000	23.000	BO 6-24-3	50	PR 0935 CO-COOL ...
12	25	803387	803394	803400	12.000	17.000	BO 6-18-3	50	PR 1225 CO-COOL ...
	35	803424	803431	803448	12.000	17.000	BO 6-24-3	50	PR 1235 CO-COOL ...

Стержни держатели BO



Стержни держатели для инструментов POLIROLL и POLICO.

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

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

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

Набор POLIROLL



Набор разных шлифовальных роликов POLIROLL с подходящими зажимными стержнями.

Содержимое:
150 шлифовальных роликов POLIROLL с подходящим зажимным стержнем.
- По 20 шт. PR 0625, A 80, A 150
- По 20 шт. PR 0925, A 80, A 150
- По 20 шт. PR 1225, A 80, A 150
- По 10 шт. PRK 1025, A 80, A 150
- 10 шт. PRK 1225, A 80

Преимущества:
- Представлены самые ходовые позиции.

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



POLICAP
Общая информация

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

Инструменты POLICAP бесшовные и позволяют выполнять обработку всей поверхностью инструмента.

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

Преимущества:

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

Вид обработки:

- Выравнивание
- Обработка плоскости
- Постепенное тонкое шлифование

Рекомендации по применению:

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

Рекомендуемые приводные устройства:

- Приводное устройство с гибким валом
- Прямая шлифмашина

Данные для заказа:

- При заказе указывайте номер EAN или полное обозначение.
- **Пример заказа:**
  EAN 4007220**150849**
  PC ZYA 1015 A **60**
- **Пояснение примера заказа:**

PC	= Шлиф. колпачки POLICAP
ZYA	= Форма: цилиндр
1015	= Наружный ø D x ширина T [мм]
A	= Абразивный материал
60	= Размер зерна

Указания по безопасности:

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



Принадлежности:

- Шлифовальные колпачки и оправки



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

Быстрый путь выбора оптимального инструмента

Группа материалов ▼		Абразивный материал ▶	Корунд A	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

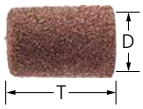
Пример:
PC ZYA 1015 A 150
Скорость резания: 10–20 м/с
Число оборотов: 19.000–38.100 об/мин

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









A 60/80


A 150


A 280

Шлифовальные колпачки PC ZYA

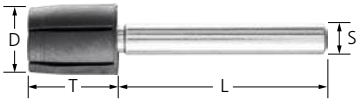
Шлифовальные колпачки POLICAP цилиндрической формы ZYA (прежде: форма A).

Абразивный материал:
Корунд A
Цветовая маркировка размера зерна:
60 и 80 = Коричневый
150 = Черный
280 = Красно-коричн.

Данные для заказа:
- При заказе укажите размер зерна.

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

PCT, форма ZYA



Оправки шлиф. колпачков PCT ZYA

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

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

PCS, форма ZYA



Набор PCS ZYA

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

Содержимое:
- По 5 шт. шлифовальных колпачков POLICAP PC ZYA 1015 A, 1317 A, 1626 A (размер зерна 60, 150, 280)
- По 10 шт. шлифовальных колпачков POLICAP PC ZYA 0510 A, 0712 A, (размер зерна 60 или 80, 150, 280)
- По 1 шт. оправки для шлифовальных колпачков POLICAP PCT ZYA 0510/3, 0712/3, 1015/3, 1317/6, 1626/6

Преимущества:
- Прочная многоразовая пластиковая упаковка.

Абразивный материал:
Корунд A
60 и 80 = Коричневый
150 = Черный
280 = Красно-коричн.

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

Шлифовальные колпачки PC WRC

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



A 60/80


A 150


A 280


SiC-COOL


CO-COOL

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

Данные для заказа:
При заказе укажите размер зерна.

D [мм]	T [мм]	Размер зерна 60	80	120	150	280	Рек. чис. об.		Обозначение
		EAN 4007220							
Корунд A									
5	11	-	150931	-	150948	150955	40.000	50	PC WRC 0511 A ...
7	13	150962	-	-	150979	150986	30.000	50	PC WRC 0713 A ...
10	15	150993	-	-	151006	151013	20.000	50	PC WRC 1015 A ...
13	17	151020	-	-	151037	151044	16.000	50	PC WRC 1317 A ...
16	26	151051	-	-	151068	151075	12.000	50	PC WRC 1626 A ...
Карбид кремния SiC-COOL									
5	11	-	953716	-	953723	-	40.000	50	PC WRC 0511 SiC-COOL ...
7	13	-	953730	-	953747	-	30.000	50	PC WRC 0713 SiC-COOL ...
10	15	-	953754	-	953761	-	20.000	50	PC WRC 1015 SiC-COOL ...
13	17	-	953778	-	953792	-	16.000	50	PC WRC 1317 SiC-COOL ...
16	26	-	953808	-	953815	-	12.000	50	PC WRC 1626 SiC-COOL ...
Керамическое зерно CO-COOL									
5	11	-	953938	953945	-	-	40.000	50	PC WRC 0511 CO-COOL ...
7	13	-	953952	953969	-	-	30.000	50	PC WRC 0713 CO-COOL ...
10	15	-	953976	954041	-	-	20.000	50	PC WRC 1015 CO-COOL ...
13	17	-	954058	954119	-	-	16.000	50	PC WRC 1317 CO-COOL ...
16	26	-	954126	954133	-	-	12.000	50	PC WRC 1626 CO-COOL ...

PCT, форма WRC

Оправки шлиф. колпачков PCT WRC

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



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

POLICAP
PCS, форма WRC



Набор PCS WRC

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

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

Преимущества:
- Прочная многоразовая пластиковая упаковка.

Абразивный материал:
Корунд A
Цветовая маркировка размера зерна:
60 и 80 = Коричневый
150 = Черный
280 = Красно-коричн.

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







Шлифовальные колпачки PC WKG



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

Абразивный материал:
Корунд A
Цветовая маркировка размера зерна:
60 и 80 = Коричневый
150 = Черный
280 = Красно-коричн.

Данные для заказа:
- При заказе укажите размер зерна.

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

PCT, форма WKG

Оправки шлиф. колпачков PCT WKG



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

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

PCS, форма WKG

Набор PCS WKG



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

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

Преимущества:
- Прочная многоразовая пластиковая упаковка.

Абразивный материал:
Корунд A
60 и 80 = Коричневый
150 = Черный
280 = Красно-коричн.

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



A 60/80


A 150


A 280


SiC-COOL


CO-COOL

Шлифовальные колпачки PC KEL

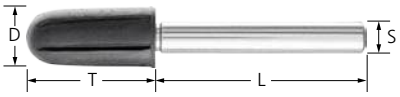
Шлифовальные колпачки POLICAP круглоконической формы KEL (прежде: форма L).

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

Данные для заказа:
■ При заказе укажите размер зерна.

D [мм]	T [мм]	Размер зерна 60	80	120	150	280	Рек. чис. об.		Обозначение
		EAN 4007220							
Корунд A									
5	15	-	151235	-	151242	151259	40.000	50	PC KEL 0515 A ...
11	25	151266	-	-	151273	151280	20.000	50	PC KEL 1125 A ...
16	32	151297	-	-	151303	151310	12.000	50	PC KEL 1632 A ...
21	40	151327	-	-	151334	151341	9.500	50	PC KEL 2140 A ...
Карбид кремния SiC-COOL									
5	15	-	953822	-	953839	-	40.000	50	PC KEL 0515 SiC-COOL ...
11	25	-	953846	-	953853	-	20.000	50	PC KEL 1125 SiC-COOL ...
16	32	-	953891	-	953907	-	12.000	50	PC KEL 1632 SiC-COOL ...
21	40	-	953914	-	953921	-	9.500	50	PC KEL 2140 SiC-COOL ...
Керамическое зерно CO-COOL									
5	15	-	954140	954263	-	-	40.000	50	PC KEL 0515 CO-COOL ...
11	25	-	954164	954188	-	-	20.000	50	PC KEL 1125 CO-COOL ...
16	32	-	954195	954218	-	-	12.000	50	PC KEL 1632 CO-COOL ...
21	40	-	954225	954232	-	-	9.500	50	PC KEL 2140 CO-COOL ...

PCT, форма KEL



Оправки шлиф. колпачков PCT KEL

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

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

Набор PCS 650

Набор разных шлифовальных колпачков POLICAP с подходящей оправкой.



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

Преимущества:
- Прочная многоразовая пластиковая упаковка.

Абразивный материал:
Корунд A
Цветовая маркировка размера зерна:
150 = Черный
280 = Красно-коричн.

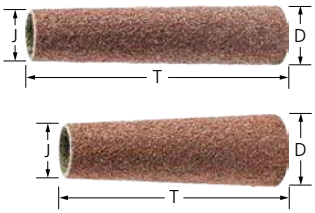
Форма	L x B x H [мм]	EAN 4007220		Обозначение
ZYA, WKG	332 x 235 x 50	355435	1	SET PCS 650







POLICAP
PCH, форма коническая



Шлифовальные втулки PCH

Шлифовальные втулки POLICAP конической формы.

Абразивный материал:
Корунд A
Цветовая маркировка размера зерна:
60 = Коричневый
150 = Черный
280 = Красно-коричн.

Данные для заказа:
■ При заказе укажите размер зерна.

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

PCT, форма KEL



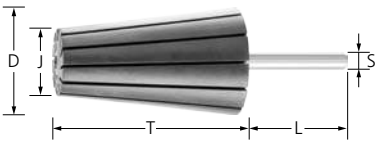
Оправки шлифовальных втулок PCT KEL

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

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

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

GK, коническая форма



Оправки шлифовальных втулок GK

Подходящая оправка для шлифовальных втулок POLICAP конической формы.

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

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

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:

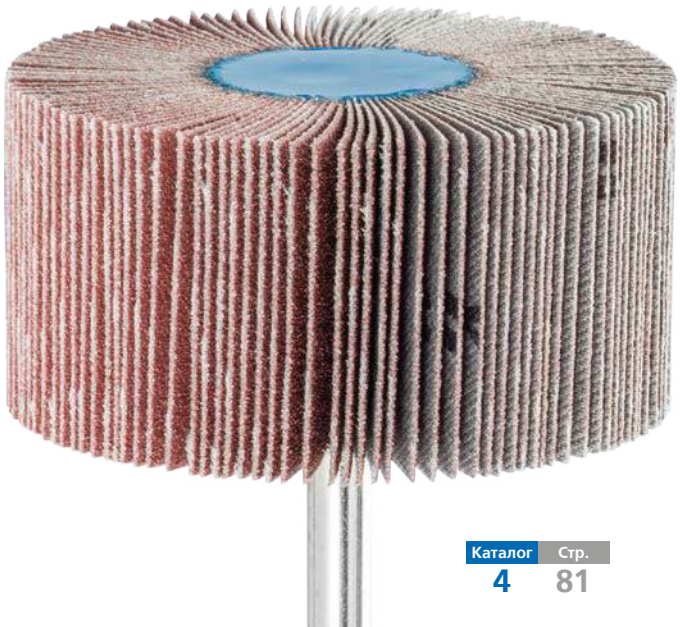
- Из соображений безопасности запрещено превышать указанное максимально допустимое число оборотов.
- Снизить приж. усилие если превышены рек. опт. число оборотов.
- Техника безопасности соблюдена, если:
  - зажимная длина хвостовика составляет не менее 15 мм.
  - соблюдено макс. допустимое число оборотов,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



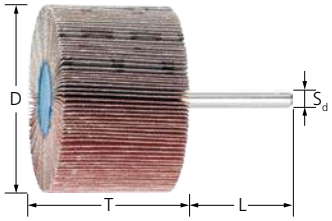
Исполнение: корунд A

Для универсального применения при грубом и тонком шлифовании.

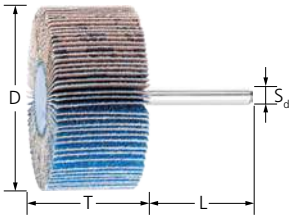
Абразивный материал:
Корунд A

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.

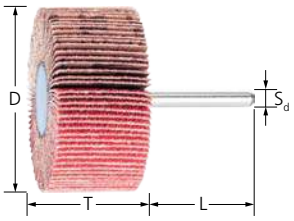
Активные шлифовальные присадки в покрытии заметно повышают производительность съема, не допускают забивания инструмента и понижают температуру шлифования.

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

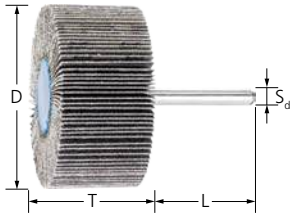
PFERDVALUE:
Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter

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:



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:



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.

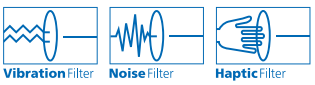


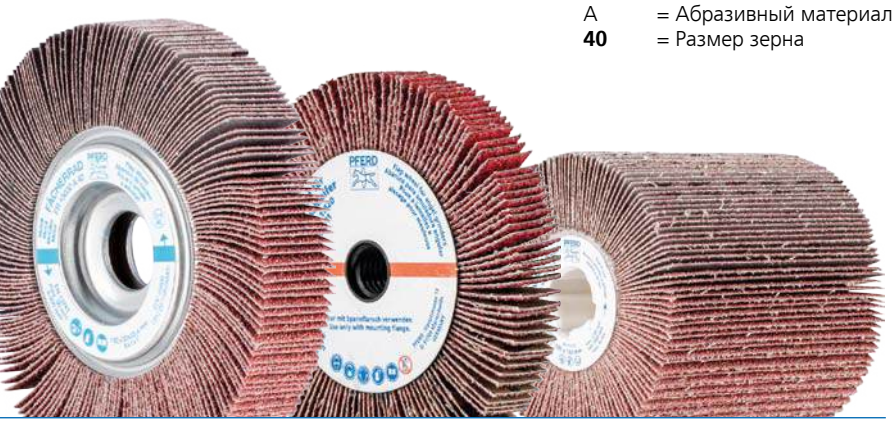
Принадлежности:

- 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

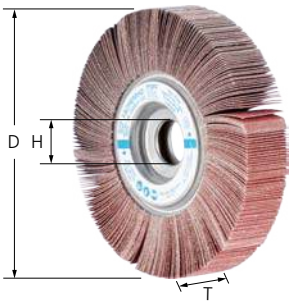
Для универсального применения при грубом и тонком шлифовании.

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.

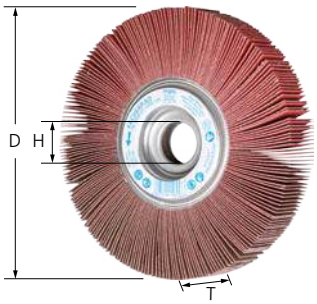
Активные шлифовальные присадки в покрытии заметно повышают производительность съема, не допускают забивания инструмента и понижают температуру шлифования.

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

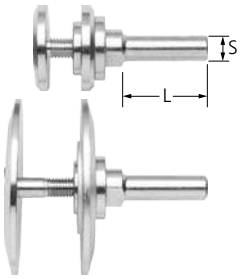
2 штуки:
- Круги POLICLEAN PCLS 15013/13

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



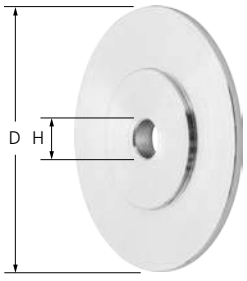
Исполнение с крепежным фланцем

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



Переходные фланцы для лепестковых шлиф. кругов

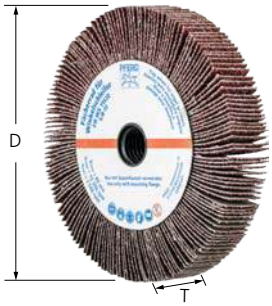
Для крепления лепестковых шлифовальных кругов и шлифовальных кругов POLINOX на приводных шпинделях. За счет своей конструкции крепежные фланцы находятся внутри инструмента.

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

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

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

Исполнение: корунд A



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 A

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.

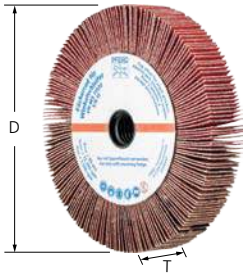
Указания по безопасности:
- Лепестковые круги необходимо использовать с подходящими крепежными фланцами угловой шлифмашины.

PFERDVALUE:

Vibration Filter Noise Filter Haptic Filter

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

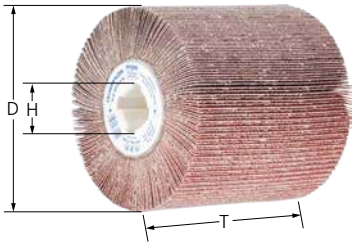
Данные для заказа:
- При заказе укажите размер зерна.

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

PFERDVALUE:

Vibration Filter Noise Filter Haptic Filter

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



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

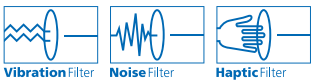
Указания по безопасности:

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



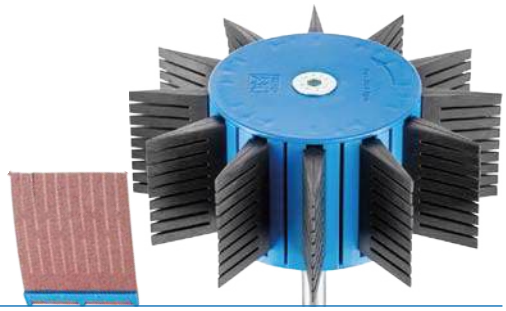
PFERDVALUE:

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



Принадлежности:

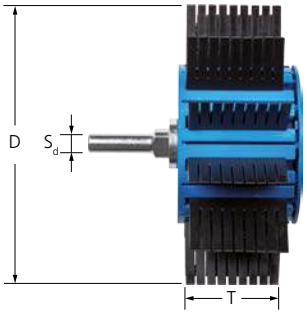
- Шлифовальные лепестки POLIFLAP
- Резиновые лепестки POLIFLAP



Инструменты POLIFLAP

Шлифовальные круг PFL

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



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

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

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

Данные для заказа:
- Шлифовальные лепестки в комплект поставки не входят. Шлифовальные лепестки с желаемым размером зерна заказываются отдельно.

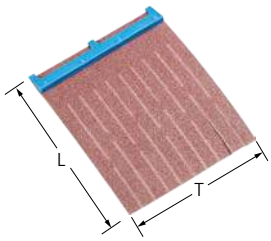
PFERDVALUE:



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

Шлифовальные лепестки PFL-SL

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

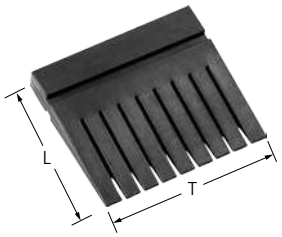


Преимущества:
- Удобство при работе за счет быстрой замены при износе.

Абразивный материал:
Корунд A

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

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



Резиновые лепестки PFL-GL

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

Преимущества:
- Удобство при работе за счет быстрой замены при износе.

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

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

POLIFLAP, набор PFL



SET PFL

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

Содержимое:
по 1 шт.:
- Электрическая прямая шлифмашина UGER 15/30 SI с электронным регулированием числа оборотов (750–3.000 об/мин)
- Зажимная цанга диаметр 6 мм, 8 мм, 12 мм
- Ключ для винтов с внутренним шестигранником, 6 мм
- Шлифовальные круг POLIFLAP PFL 17060/12 с шлиф. лепестками PFL-SL (размер зерна A 60, A 80, A.100, A 120, A 150, A 180, A 220, A 320)
- Шлифовальные головка POLINOX PNG.10050/6 SiC 180
- Головка для тонкого шлифования Poliflex PF ZY.10030/8 CU 16 PU-STRUC

2 штуки:
- Односторонний гаечный ключ SW 22

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

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

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



Многослойные шлифовальные диски идеально подходят для обработки боковин.

Указания по безопасности:

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



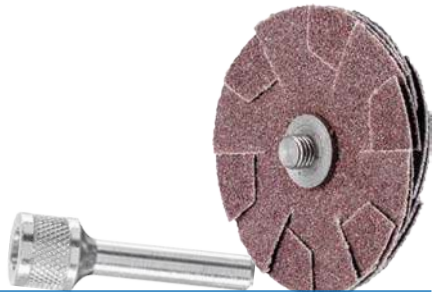
Принадлежности:

- Зажимные стержни для многослойных шлифовальных дисков

PFERDVALUE:

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

Vibration Filter Noise Filter Haptic Filter



Многослойные шлиф. диски KS

Исполнение: KS

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



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

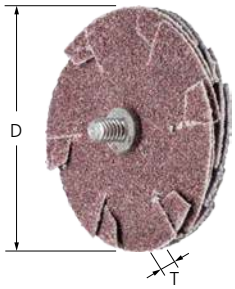
Абразивный материал:
Корунд А

Рекомендации по применению:
- Для обработки сразу двумя боковыми поверхностями вести инструмент под наклоном.

Данные для заказа:
- Подходящий зажимной стержень заказывается отдельно.

PFERDVALUE:

Vibration Filter Noise Filter Haptic Filter



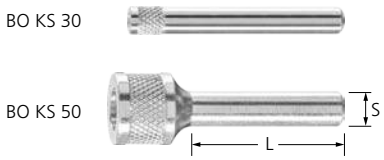
D [мм]	T [мм]	Размер зерна	Количество слоев	EAN 4007220	Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.	Подходящий зажимной стержень		Обозначение
30	5	80	4	152706	6.500	12.000	BO KS 30	20	KS 30-4 A 80
50	5	80	4	152768	4.000	8.000	BO KS 50	20	KS 50-4 A 80

Зажимные стержни для многослойных шлиф. дисков BO KS

BO KS

Подходящий зажимной стержень для многослойных шлифовальных дисков.

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



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

Лепестковые инструменты
Общая информация: POLISTAR

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

Преимущества:

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

Рекомендации по применению:

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

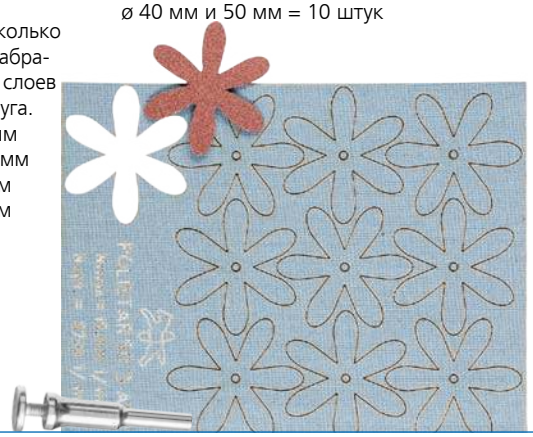


Рекомендуемые приводные устройства:

- Приводное устройство с гибким валом
- Прямая шлифмашина

Данные для заказа:

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



Указания по безопасности:

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

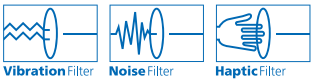


Принадлежности:

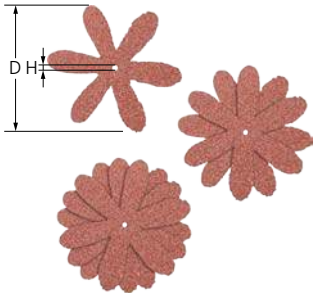
- Зажимные стержни для POLISTAR и POLISTAR-TUBE

PFERDVALUE:

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



POLISTAR



Исполнение: PST

Шлифовальные звезды предназначены для обработки внутренних поверхностей труб.

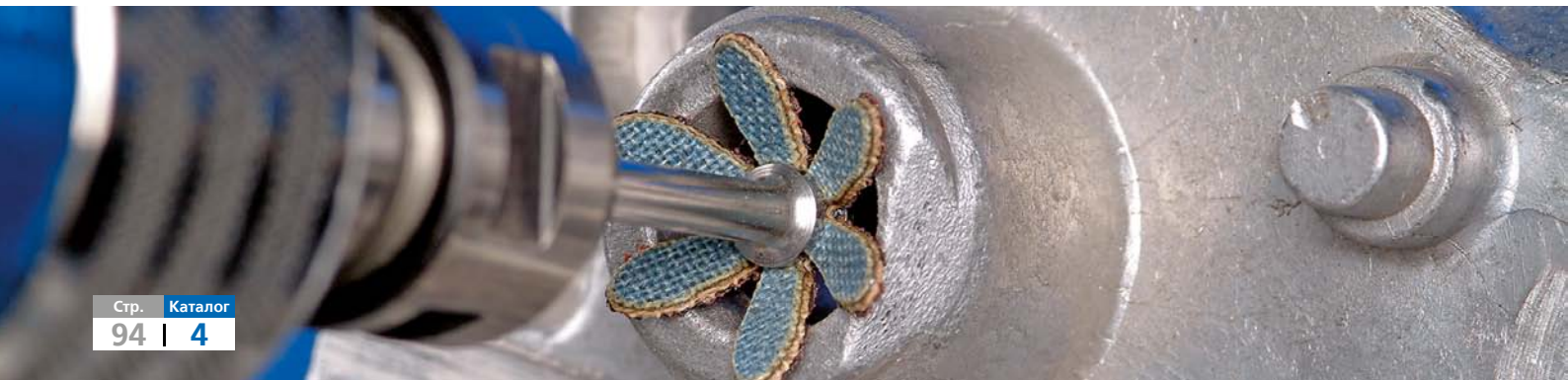
Абразивный материал:
Корунд A

Данные для заказа:
- При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:



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



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

Шлифовальные звезды используются в сочетании с подходящими гибкими валами из каталога 9:
- Для PST-T ø 50–80 мм – 4 PST-T DIN 10/M4
- Для PST-T ø 90–100 мм – 7 PST-T DIN 10/M5

Преимущества:

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

Рекомендации по применению:

- Скорость резания, рекомендуемая для оптимальной производительности, составляет 15–20 м/с.
- Подбирайте диаметр инструмента по внутреннему диаметру трубы:
  - PST-T ø 50 мм для внутреннего ø трубы 35–40 мм
  - PST-T ø 60 мм для внутреннего ø трубы 40–45 мм
  - PST-T ø 70 мм для внутреннего ø трубы 45–50 мм
  - PST-T ø 80 мм для внутреннего ø трубы 50–55 мм
  - PST-T ø 90 мм для внутреннего ø трубы 55–60 мм
  - PST-T ø 100 мм для внутреннего ø трубы 60–65 мм
- Выбор размера зерна в соответствии с желаемым коэффициентом шероховатости:
  - Размер зерна 60 = 1,0–1,3 мкм R_a
  - Размер зерна 120 = 0,6–1,0 мкм R_a
  - Размер зерна 180 = 0,4–0,6 мкм R_a
  - Размер зерна 240 = 0,3–0,4 мкм R_a
  - Размер зерна 320 = 0,2–0,3 мкм R_a

Рекомендуемые приводные устройства:

- Приводное устройство с гибким валом
- Прямая шлифмашина

Данные для заказа:

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

Указания по безопасности:

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

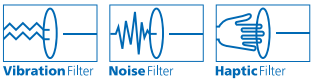


Принадлежности:

- Зажимные стержни для POLISTAR и POLISTAR-TUBE

PFERDVALUE:

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

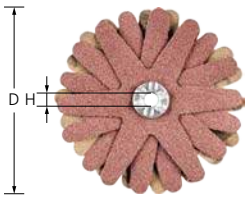




POLISTAR-TUBE

PST-T

Шлифовальные звезды идеально подходят для обработки внутренней поверхности труб.



Абразивный материал:
Корунд A

PFERDVALUE:

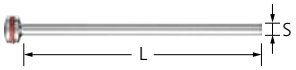


Данные для заказа:
- При заказе укажите размер зерна.

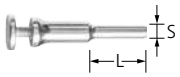
D [мм]	H [мм]	Количество слоев [штук]	Размер зерна					Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.	Подходящий зажимной стержень		Обозначение
			60	120	180	240	320					
			EAN 4007220									
50	4	6	834398	834404	834411	834435	834442	3.000	7.650	BO 6/4 0-10	10	PST-T 50/4 6 A ...
60	4	6	834596	834718	834725	834732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



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



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



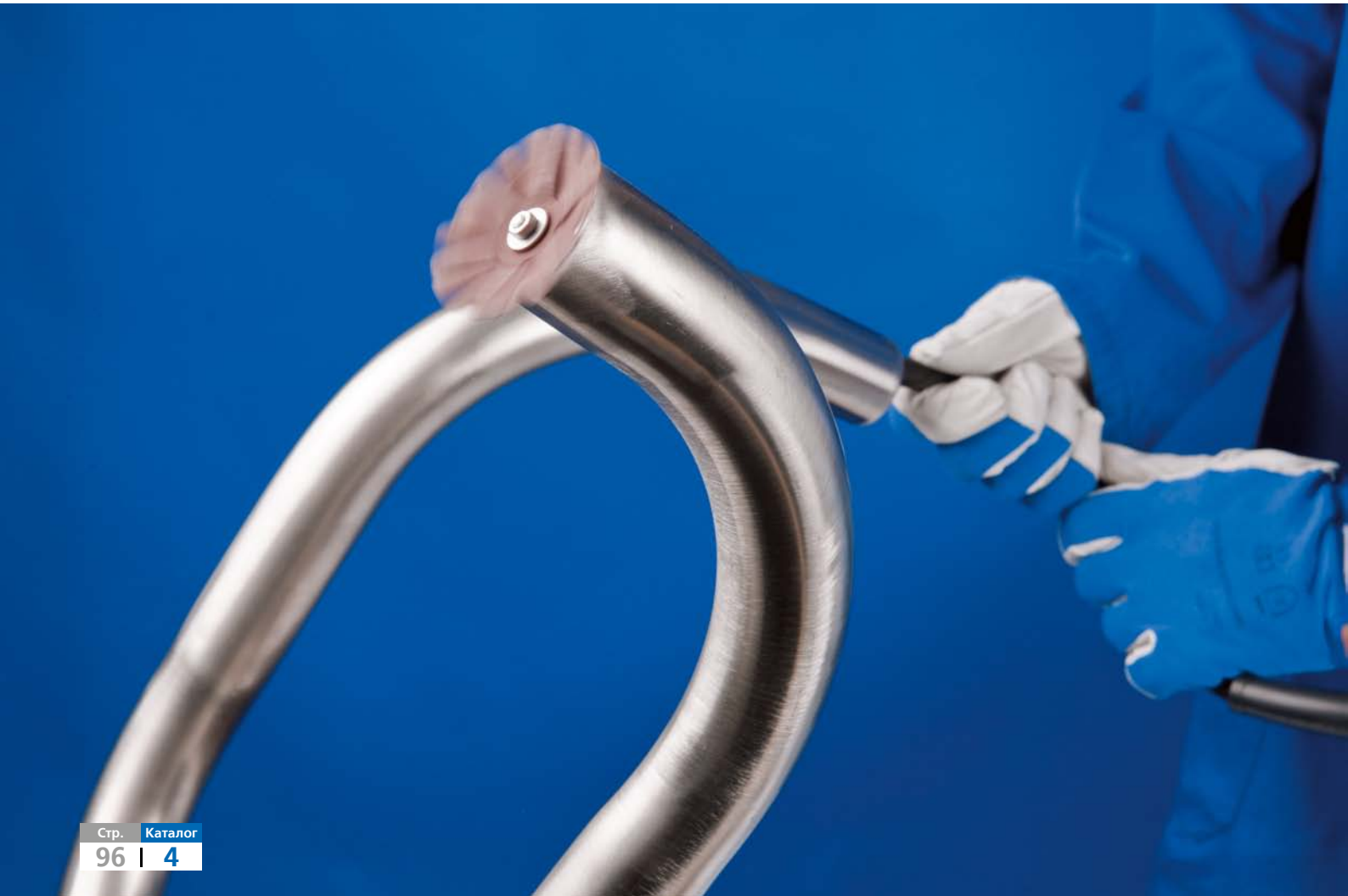
BO

Подходящий зажимной стержень для POLISTAR и POLISTAR-TUBE

Преимущества:

- Высокая экономичность за счет быстрой замены инструмента.

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



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

- **Шлиф. инструменты на связке**
  (напр., шлиф. диски)
- **Шлиф. инструмент на несущей основе**
  (напр., ленты, диски, круги, листы); используются для грубого, тонкого, сверхтонкого шлифования и съема материала.
- **Волоконные шлиф. инструменты**
  Инструменты этой группы используются для спец. структурирования поверхностей.

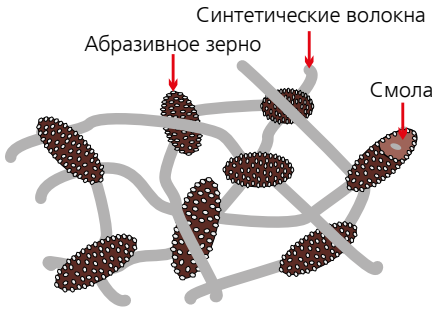
Волоконные инструменты состоят из полиамидных волокон, синт. смол и абразивного зерна.

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

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

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

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



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

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



Применение

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

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

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







Волоконные инструменты

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

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

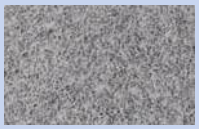
В программу PFERD входят:
- Волоконные диски COMBICLICK/COMBIDISC VRW
- Волоконные ленты на катушках, подушки для шлифования вручную
- Шлифовальные головки, диски, круги, валики POLINOX (PNL, PNZ, PNR, PNG, PNST, PNK, PNER)

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

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

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

Обозначение PFERD

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

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

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



Инструмент представлен в четырех различных исполнениях:

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

Таблица сопоставления

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



Волоконные инструменты

Общая информация: компактные шлиф. круги и диски POLINOX PNER

Преимущества:

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

Вид обработки:

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

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

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

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

Рекомендации по применению:

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

Рекомендуемые приводные устройства:

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

Данные для заказа:

- При заказе указывайте номер EAN или полное обозначение.
- **Пример заказа:**
  EAN 4007220**355473**
  PNER-H 7506-6 A G
- **Пояснение примера заказа:**

PNER	= Компактные шлиф. круги POLINOX
H	= Исполнение
7506	= Наружный ø D x ширина T [мм]
6	= ø отверстия H [мм]
A	= Абразивный материал
G	= Размер зерна

Указания по безопасности:

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

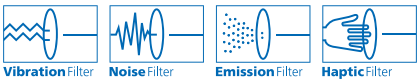


Принадлежности:

- Зажимные стержни для для компактных шлиф. кругов POLINOX

PFERDVALUE:

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





Рекомендуемое число оборотов

Пример:
PNER-H 7506-6 A G
Скорость резания: 25 м/с
Число оборотов: 6.300 об/мин

ø инструмента [мм]	Скорость резания [м/с]						
	15	20	25	30	32	35	50
	Число оборотов [об/мин]						
25	11.400	15.200	19.000	22.900	24.400	26.700	38.100
50	5.700	7.600	9.500	11.400	12.200	13.300	19.000
75	3.800	5.000	6.300	7.600	8.100	8.900	12.700
100	2.800	3.800	4.700	5.700	6.100	6.600	9.500
115	2.400	3.300	4.100	4.900	5.300	5.800	8.300
125	2.200	3.000	3.800	4.500	4.800	5.300	7.600
150	1.900	2.500	3.100	3.800	4.000	4.400	6.300





Исполнение: PNER

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

Исполнение для угловых шлифмашин с регул. числом оборотов и шлифмашин для угловых швов:
Особенно подходят для обработки угловых сварных швов, шлицев в труднодоступных местах, углублений.



Абразивный материал:
Корунд A
Карбид кремния SiC

Рекомендации по применению:
- Шлифовальные круги диаметр 150 мм можно использовать и на шлиф. станках для чистовой обработки, напр., хирургических инструментов.

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

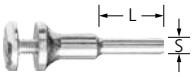
PFERDVALUE:



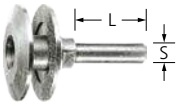
D [мм]	T [мм]	H [мм]	Размер зерна	Абразивный материал	Исполнение W (мягкая)	Исполнение MW (средне-мягкое)	Исполнение MH (средне-твердое)	Исполнение H (твердая)	Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.	Подходящий зажимной стержень		Обозначение
					EAN 4007220								
Исполнение для прямых шлифмашин, гибких валов и шлиф. станков													
25	25	6	Крупный	A	-	-	-	440438	19.000	30.500	BO PNER 25 S6	10	PNER-... 2525-6 A G
			Мелкое	A	-	-	440452	440445	19.000	30.500	BO PNER 25 S6	10	PNER-... 2525-6 A F
50	3	6	Мелкое	A	-	-	-	505700	9.500	15.300	BO 6/6 3-10	10	PNER-... 5003-6 A F
75	3	6	Мелкое	A	-	-	-	505717	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	10	PNER-... 7503-6 A F
	6	6	Крупный	A	476307	-	-	355473	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	5	PNER-... 7506-6 A G
	6	6	Мелкое	A	-	355534	355503	-	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	5	PNER-... 7506-6 A F
	6	6	Мелкое	SiC	355626	355558	-	-	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	5	PNER-... 7506-6 SiC F
	13	6	Крупный	A	476314	-	-	355480	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	5	PNER-... 7513-6 A G
	13	6	Мелкое	A	-	355565	355510	-	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	5	PNER-... 7513-6 A F
	13	6	Мелкое	SiC	476338	355589	-	-	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	5	PNER-... 7513-6 SiC F
150	25	25,4	Крупный	A	-	-	-	355497	3.200	5.100	BO 12/20 10-50	1	PNER-... 15025-25,4 A G
			Мелкое	A	-	476291	355527	-	3.200	5.100	BO 12/20 10-50	1	PNER-... 15025-25,4 A F
			Мелкое	SiC	355633	355602	-	-	3.200	5.100	BO 12/20 10-50	1	PNER-... 15025-25,4 SiC F
Исполнение для угловых шлифмашин и шлифмашин для угловых швов													
125	6	22,23	Крупный	A	-	-	-	833179	4.500	6.100	-	5	PNER-... 12506-22,2 A G
			Мелкое	A	-	833148	833155	833162	4.500	6.100	-	5	PNER-... 12506-22,2 A F
			Мелкое	SiC	-	833131	-	-	4.500	6.100	-	5	PNER-... 12506-22,2 SiC F
150	3	25,4	Мелкое	A	-	-	-	895733	3.800	5.100	-	5	PNER-... 15003-25,4 A F
	3	25,4	Мелкое	SiC	-	895719	895726	-	3.800	5.100	-	5	PNER-... 15003-25,4 SiC F
	6	25,4	Мелкое	A	-	-	-	895764	3.800	5.100	-	5	PNER-... 15006-25,4 A F
	6	25,4	Мелкое	SiC	895740	895757	-	-	3.800	5.100	-	5	PNER-... 15006-25,4 SiC F



BO PNER 25 S6



BO 6/6 3-10



BO 12/20 10-50


BO MK 1/20 10-50

Зажимные стержни BO

Подходящие зажимные стержни для компактных шлифовальных дисков POLINOX.

Преимущества:
- Высокая экономичность за счет быстрой замены инструмента.

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

Компактные шлиф. круги POLINOX PNER



Диски PNER

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

Абразивный материал:
Карбид кремния SiC

PFERDVALUE:
Vibration Filter · Noise Filter · Emission Filter · Haptic Filter

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



НАБОР PNER



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

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

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

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

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

PFERDVALUE:



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



Волоконные инструменты

Общая информация: компактные шлиф. круги POLINOX PNK



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

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

Инструмент представлен в пяти различных исполнениях:

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

Таблица сопоставления

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



Преимущества:

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

Абразивный материал:

- Корунд A
- Карбид кремния SiC

Вид обработки:

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

Рекомендации по применению:

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

Рекомендуемое число оборотов

Пример:
PNK-MW 15013-25,4 SiC F
Скорость резания: 20 м/с
Число оборотов: 2.500 об/мин

Рекомендуемые приводные устройства:

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

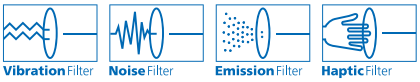
Указания по безопасности:

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



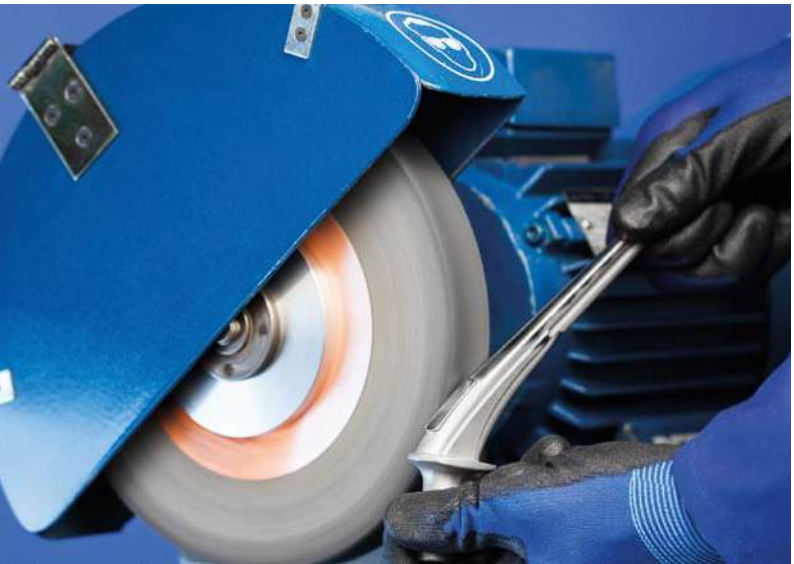
PFERDVALUE:

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





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







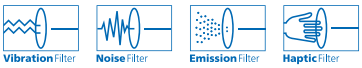
Исполнение: PNK

Многочисленные сферы использования, например:
- Закругление кромок
- Тонкое шлифование имплантатов
- Финишное шлифование переходов на лопастях турбин
- Удаление следов обработки с хирургических инструментов

Инструменты позволяют получить матовые поверхности.

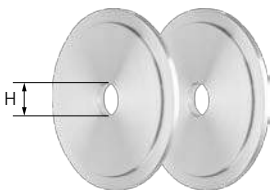
Абразивный материал:
Корунд A
Карбид кремния SiC

PFERDVALUE:



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

Крепежные фланцы для компактных шлиф. кругов POLINOX PNK



RF PNK

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

Преимущества:
- Высокая точность посадки.
- Сверление с произвольным расширением.

Данные для заказа:
- Комплект поставки: 1 пара

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

Волоконные инструменты

Общая информация: шлиф. головки, звезды, круги POLINOX

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

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

Преимущества:

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

Рекомендации по применению:

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

Данные для заказа:

- При заказе указывайте номер EAN или полное обозначение.
- **Пример заказа:**
  EAN 4007220**157060**
  PNL 4020/6 A **100**
- **Пояснение примера заказа:**
  PNL = Шлиф. головка POLINOX
  4020 = Наружный ø D x ширина T [мм]
  6 = ø хвостовика S_d [мм]
  A = Абразивный материал
  100 = Размер зерна

Принадлежности:

- Зажимные стержни для шлиф. звезд и кругов POLINOX

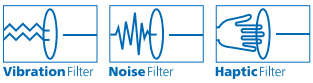
Указания по безопасности:

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



PFERDVALUE:

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





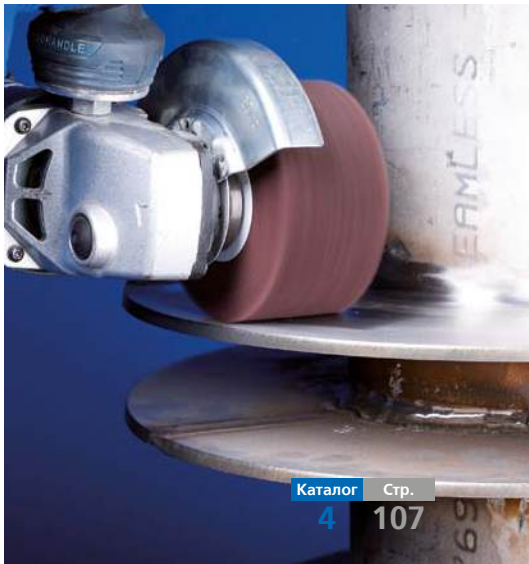
Рекомендуемое число оборотов

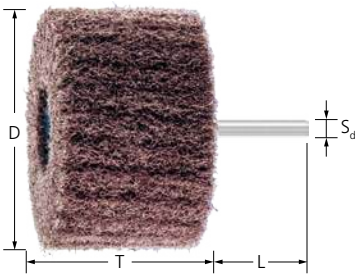
Пример:
PNL 6050/6 A 100
Скорость резания: 15 м/с
Число оборотов: 4.700 об/мин

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









Исполнение: PNL

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

Инструмент используется в основном для обработки плоских поверхностей.

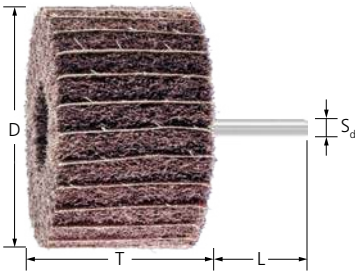
Абразивный материал:
Корунд А
Карбид кремния SiC

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

Данные для заказа:
■ При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:
Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter

D [мм]	T [мм]	S_d [мм]	L [мм]	Размер зерна 100	180	280	Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
				EAN 4007220						
Корунд А										
30	25	6	40	087824	087831	087923	10.000	20.000	10	PNL 3025/6 A ...
40	20	6	40	157060	157077	157084	7.500	15.000	10	PNL 4020/6 A ...
50	30	6	40	157107	157114	157121	6.000	12.000	10	PNL 5030/6 A ...
60	25	6	40	892879	892886	892893	5.000	10.000	10	PNL 6025/6 A ...
	50	6	40	157213	157220	157237	5.000	10.000	10	PNL 6050/6 A ...
80	25	6	40	892978	892992	893005	4.000	7.500	10	PNL 8025/6 A ...
	50	6	40	157183	157190	157206	4.000	7.500	10	PNL 8050/6 A ...
Карбид кремния (SiC)										
40	20	6	40	803455	293669	293676	7.500	15.000	10	PNL 4020/6 SiC ...
50	30	6	40	803493	293683	293690	6.000	12.000	10	PNL 5030/6 SiC ...
60	50	6	40	803509	293706	293713	5.000	10.000	10	PNL 6050/6 SiC ...
80	50	6	40	803516	293720	293737	4.000	7.500	10	PNL 8050/6 SiC ...



Исполнение: PNZ

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

Расположение лепестков обеспечивает съем большего количества материала и более Грубое шлифование.

Абразивный материал:
Корунд А
Карбид кремния SiC

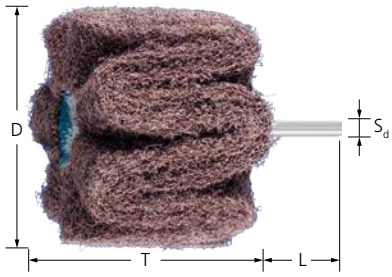
Рекомендуемые приводные устройства:
Приводные устройства сгибким валом,
Прямые шлиф. машины

Данные для заказа:
■ При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:
Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter

D [мм]	T [мм]	S_d [мм]	L [мм]	Размер зерна 100	180	Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
				EAN 4007220					
Корунд А									
30	25	6	40	087930	088067	10.000	20.000	10	PNZ 3025/6 A ...
40	20	6	40	157053	294697	7.500	15.000	10	PNZ 4020/6 A ...
50	30	6	40	803158	803165	6.000	12.000	10	PNZ 5030/6 A ...
60	25	6	40	892909	892916	5.000	10.000	10	PNZ 6025/6 A ...
	50	6	40	157138	294703	5.000	10.000	10	PNZ 6050/6 A ...
80	25	6	40	893012	893029	4.000	7.500	10	PNZ 8025/6 A ...
	50	6	40	157176	294710	4.000	7.500	10	PNZ 8050/6 A ...
100	50	6	40	294666	294673	3.000	6.000	5	PNZ 10050/6 A ...
Карбид кремния (SiC)									
80	50	6	40	617571	617588	4.000	7.500	10	PNZ 8050/6 SiC ...

Исполнение: PNG



Состоит из множества гофрированных волоконных полос, намотанных на сердечник.

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

Абразивный материал:
Корунд A
Карбид кремния SiC

Данные для заказа:
■ При заказе укажите размер зерна.

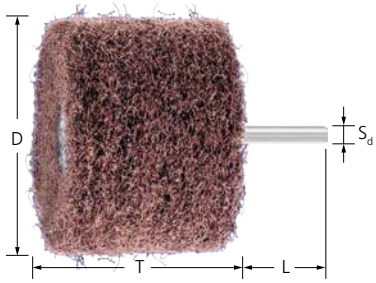
Рекомендуемые приводные устройства:
Приводные устройства сгибким валом,
Прямые шлиф. машины

PFERDVALUE:

Vibration Filter | Noise Filter | Haptic Filter

D [мм]	T [мм]	S_d [мм]	L [мм]	Размер зерна 100	Размер зерна 180	Размер зерна 280	Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
				EAN 4007220						
Корунд A										
80	50	6	40	737989	737996	738009	4.000	7.500	10	PNG 8050/6 A ...
100	50	6	40	499580	499597	499603	3.000	6.000	5	PNG 10050/6 A ...
Карбид кремния (SiC)										
80	50	6	40	738016	738023	803639	4.000	7.500	10	PNG 8050/6 SiC ...
100	50	6	40	617595	617601	803646	3.000	6.000	5	PNG 10050/6 SiC ...

Исполнение: PNR



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

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

Абразивный материал:
Корунд A

Данные для заказа:
■ При заказе укажите размер зерна.

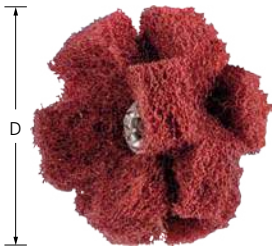
Рекомендуемые приводные устройства:
Приводные устройства сгибким валом,
Прямые шлиф. машины

PFERDVALUE:

Vibration Filter | Noise Filter | Haptic Filter

D [мм]	T [мм]	S_d [мм]	L [мм]	Размер зерна 100	Размер зерна 180	Размер зерна 280	Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
				EAN 4007220						
Диаметр хвостовика 2,35 mm										
25	15	2,35	40	034705	034712	034729	7.600	12.300	10	PNR 2515/2,35 A ...
Диаметр хвостовика 3 mm										
25	15	3	40	034736	034743	034750	7.600	12.300	10	PNR 2515/3 A ...
30	20	3	40	034767	034774	034781	6.500	10.200	10	PNR 3020/3 A ...
Диаметр хвостовика 6 mm										
60	50	6	40	157145	157152	157169	5.000	10.000	10	PNR 6050/6 A ...
80	50	6	40	157244	157251	157268	4.000	7.500	10	PNR 8050/6 A ...





Исполнение: PNST

Подходит для чистки, удаления заусенцев и тонкого шлифования внутренних поверхностей и контуров.
Используется для обработки труднодоступных мест, например, отверстий и углублений.

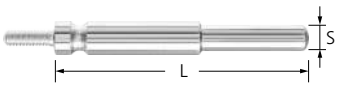
Абразивный материал:
Корунд A

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

Данные для заказа:
- Подходящий зажимной стержень заказывается отдельно.
- При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:
Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter

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



BO PNST

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

Преимущества:
- Высокая экономичность за счет быстрой замены инструмента.

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

POLINOX, набор PNL/Z/R



НАБОР PNL/Z/R

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

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

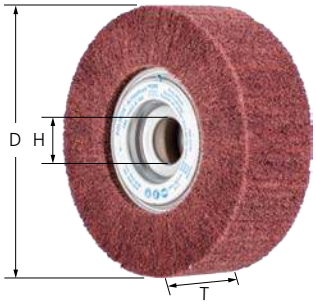
Преимущества:
- Оптимальное плавное регулирование числа оборотов при использовании различных инструментов.
- Представлены самые ходовые позиции.

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

PFERDVALUE:
Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter

D [мм]	EAN 4007220		Обозначение
60	323274	1	SET PNL/Z/R 6050 UGER 5/90 230 V

Исполнение: PNL



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

Инструмент используется в основном для обработки больших поверхностей.

Абразивный материал:
Корунд A

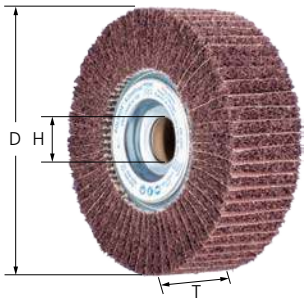
Рекомендуемые приводные устройства:
Приводные устройства сгибким валом, Прямые шлиф. машины, Точильный станок

Данные для заказа:
- Подходящий зажимной стержень заказывается отдельно.
- При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:
Vibration Filter Noise Filter Haptic Filter

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

Исполнение: PNZ



Шлифовальное волокно имеет форму расположенных радиально лепестков, между которыми находится абразивная ткань. Расположение лепестков обеспечивает съем большего количества материала и более Грубое шлифование.

Инструмент используется в основном для обработки больших поверхностей.

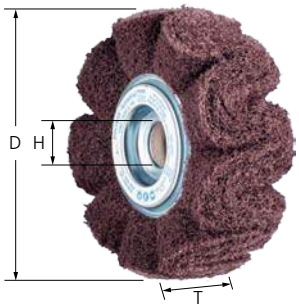
Абразивный материал:
Корунд A

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

Данные для заказа:
- Подходящий зажимной стержень заказывается отдельно.
- При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:
Vibration Filter Noise Filter Haptic Filter

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



Исполнение: PNG

Состоит из множества гофрированных волоконных полос, намотанных на сердечник.

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

Абразивный материал:
Корунд A

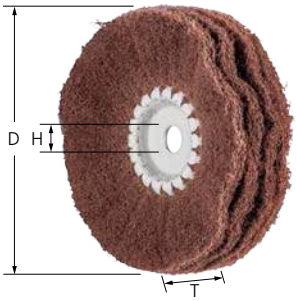
Рекомендуемые приводные устройства:
Приводные устройства сгибким валом, Прямые шлиф. машины, Точильный станок

Данные для заказа:
- Подходящий зажимной стержень заказывается отдельно.
- При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:

Vibration Filter Noise Filter Haptic Filter

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



Исполнение: PNR

Инструменты состоят из множества слегка гофрированных волоконных полос вокруг металлического сердечника.

Открытая конструкция и высокая гибкость шлифовального волокна позволяют добиться прекрасной подгонки по контуру обрабатываемой детали. За счет этого возможно штрихматирование плоских поверхностей, профилей и труб без заметных переходов.

Абразивный материал:
Корунд A

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

Данные для заказа:
- Подходящий зажимной стержень заказывается отдельно.
- При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:

Vibration Filter Noise Filter Haptic Filter

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



Зажимные стержни

Подходящие зажимные стержни для шлифовальных кругов POLINOX.

Преимущества:
- Высокая экономичность за счет быстрой замены инструмента.



BO 8/10 6-20 | BO 12/20 10-50 | BO MK 1/20 10-50 | FR/VR 12/25.4 100-165 | FR/VR 12/44 200-250

Подх. для ø отв. [мм]	S [мм]	L [мм]	Диапазон зажима [мм]	EAN 4007220		Обозначение
10	8	30	6–20	297667	1	BO 8/10 6-20
20	12	35	10–50	297674	1	BO 12/20 10-50
	-	-	10–50	297681	1	BO MK 1/20 10-50
25,4	12	40	25–50	479643	1	FR/VR 12/25,4 100-165
44	12	40	25–50	479650	1	FR/VR 12/44,0 200-250

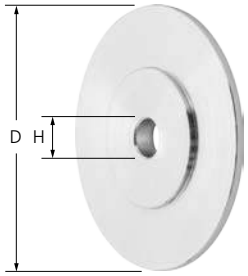
Переходные фланцы для шлиф. кругов POLINOX FR

RF FR

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

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

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



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

Шлифовальные круги POLINOX с резьбой

Исполнение: PNL

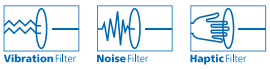
Шлифовальное волокно имеет форму расположенных радиально лепестков. Плотное расположение лепестков обеспечивает длительный срок службы инструмента.
Инструмент разработан для обработки поверхностей средних размеров на угловых шлифмашинах с регул. числом об. и на шлифмашин для угловых швов и может устанавливаться без доп. приспособлений напрямую на рабочий шпиндель приводной машины.

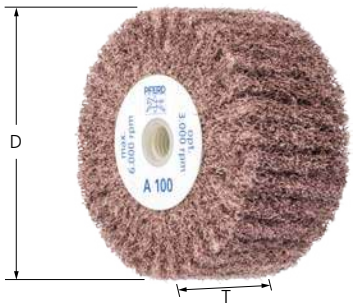
Абразивный материал:
Корунд A

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

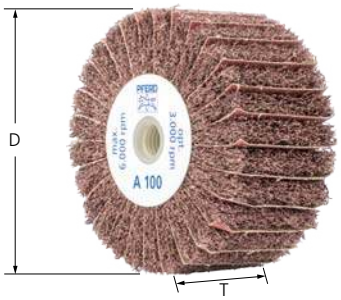
Данные для заказа:
- При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:





D [мм]	T [мм]	Резьба	Размер зерна 100	180	280	Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
			EAN 4007220						
100	50	M14	003329	003336	003343	3.000	6.000	5	PNL 10050 M14 A ...
		5/8-11	003367	003374	003381	3.000	6.000	5	PNL 10050 5/8-11 A ...



Исполнение: PNZ

Шлифовальное волокно имеет форму расположенных радиально лепестков, между которыми находится абразивная ткань. Расположение лепестков обеспечивает съем большего количества материала и более Грубое шлифование.

Инструмент разработан для обработки поверхностей средних размеров на угловых шлифмашинах с регул. числом об. и на шлифмашин для угловых швов и может устанавливаться без доп. приспособлений напрямую на рабочий шпиндель приводной машины.

Абразивный материал:
Корунд A

Данные для заказа:
■ При заказе укажите размер зерна.

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

PFERDVALUE:
Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter

D [мм]	T [мм]	Резьба	Размер зерна 100	Размер зерна 180	Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
			EAN 4007220					
100	50	M14	003411	003428	3.000	6.000	5	PNZ 10050 M14 A ...
		5/8-11	003398	003404	3.000	6.000	5	PNZ 10050 5/8-11 A ...



Исполнение: PNG

Состоит из множества гофрированных волоконных полос, намотанных на сердечник. За счет волнообразного размещения шлифовального волокна возможно штрихматирование поверхностей без следов перехода.

Инструмент разработан для обработки поверхностей средних размеров на угловых шлифмашинах с регул. числом об. и на шлифмашин для угловых швов и может устанавливаться без доп. приспособлений напрямую на рабочий шпиндель приводной машины.

Абразивный материал:
Корунд A

Данные для заказа:
■ При заказе укажите размер зерна.

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

PFERDVALUE:
Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter

D [мм]	T [мм]	Резьба	Размер зерна 100	Размер зерна 180	Размер зерна 280	Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
			EAN 4007220						
100	50	M14	003268	003275	003282	3.000	6.000	5	PNG 10050 M14 A ...
		5/8-11	003299	003305	003312	3.000	6.000	5	PNG 10050 5/8-11 A ...
125	50	M14	002643	002650	002667	2.300	3.800	2	PNG 12550 M14 A ...
		5/8-11	002674	002681	002698	2.300	3.800	2	PNG 12550 5/8-11 A ...







Исполнение: PNL



Лепестки шлифовального волокна наклеены на подложку из стекловолокна: за счет этого диски можно использовать торцом. Плотное расположение лепестков обеспечивает длительный срок службы инструмента.

Инструмент разработан для обработки больших поверхностей угловыми шлифмашинами с регул. числом об.

Абразивный материал:
Корунд A

Данные для заказа:
■ При заказе укажите размер зерна.

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

PFERDVALUE:
Vibration Filter Noise Filter Haptic Filter

D [мм]	T [мм]	H [мм]	Размер зерна 100	180	280	Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
			EAN 4007220						
115	20	22,23	104224	104231	104248	2.500	5.300	5	PNL 115-22,23 A ...
125	20	22,23	104286	104293	104309	2.300	4.850	5	PNL 125-22,23 A ...

Исполнение: PNZ



Лепестки шлифовального волокна и абразивной шкурки наклеены на подложку из стекловолокна: за счет этого диски можно использовать торцом на больших плоских поверхностях. Плотное расположение лепестков обеспечивает длительный срок службы инструмента.

Инструмент разработан для обработки больших поверхностей угловыми шлифмашинами с регул. числом об.

Абразивный материал:
Корунд A

Данные для заказа:
■ При заказе укажите размер зерна.

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

PFERDVALUE:
Vibration Filter Noise Filter Haptic Filter

D [мм]	T [мм]	H [мм]	Размер зерна 100	180	Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
			EAN 4007220					
115	20	22,23	104316	104323	2.500	5.300	5	PNZ 115-22,23 A ...
125	20	22,23	104330	104347	2.300	4.850	5	PNZ 125-22,23 A ...

Волоконные инструменты
Общая информация: шлиф. валики POLINOX

Шлифовальные валики POLINOX особенно подходят для обработки больших поверхностей.

Преимущества:

- Большой срок службы за счет плотного расположения лепестков.
- Холодное шлифование и незначительная тепловая нагрузка на деталь.
- За счет открытой структуры и высокой гибкости волоконного материала инструмент не забивается.

Обрабатываемые материалы:

- Использование почти на всех материалах.



Вид обработки:

- Придание шероховатости
- Удаление заусенцев
- Обработка плоскости
- Очистка
- Структурирование (матирование, штрихматирование, сатинирование)
- Постепенное тонкое шлифование

Рекомендуемые приводные устройства:

- Приводные устройства для шлифовальных валиков

Данные для заказа:

- ø отверстия 19 мм с 4 шпоночными пазами подходит для всех стандартных приводных устройств.
- Другие приводные устройства для валиков представлены на стр. 90, 134 этого каталога и в каталоге 8.
- При заказе указывайте номер EAN или полное обозначение.
- **Пример заказа:**
  EAN 4007220**593523**
  PNL-W 100100 A **100**

- **Пояснение примера заказа:**
  PNL-W = Шлиф. валики POLINOX
  100100 = Наружный ø D x ширина T [мм]
  A = Абразивный материал
  100 = Размер зерна

Указания по безопасности:

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

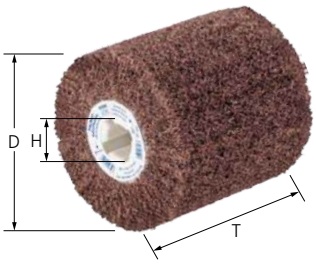


PFERDVALUE:

PFERDERGONOMICS рекомендует шлиф. валики POLINOX для устойчивого уменьшения вибрации и шума и повышения удобства обработки.



Шлифовальные валики POLINOX



Исполнение: PNL-W

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

Абразивный материал:
Корунд A

Данные для заказа:
- При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:

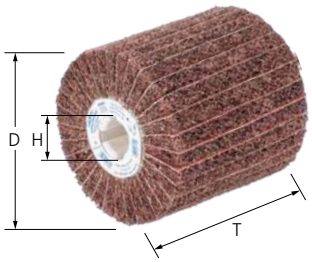


D [мм]	T [мм]	H [мм]	Размер зерна				Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
			80	100	180	280				
			EAN 4007220							
100	100	19	855904	593523	593530	593547	2.500	4.800	1	PNL-W 100100 A ...



Исполнение: PNZ-W

Шлифовальное волокно имеет форму расположенных радиально лепестков. В дополнение к этому абразивная шкурка находится между лепестками. Расположение лепестков обеспечивает съем большего количества материала и более Грубое шлифование.



Абразивный материал:
Корунд А

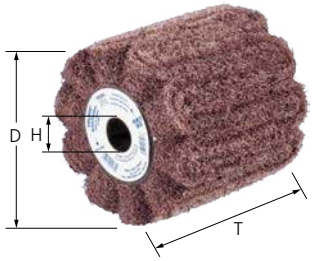
PFERDVALUE:
Vibration Filter Noise Filter Haptic Filter

Данные для заказа:
■ При заказе укажите размер зерна.

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

Исполнение: PNG-W

Состоит из множества гофрированных волоконных полос, намотанных на сердечник. За счет волнообразного размещения шлифовального волокна возможно штрихматирование больших поверхностей без следов перехода.

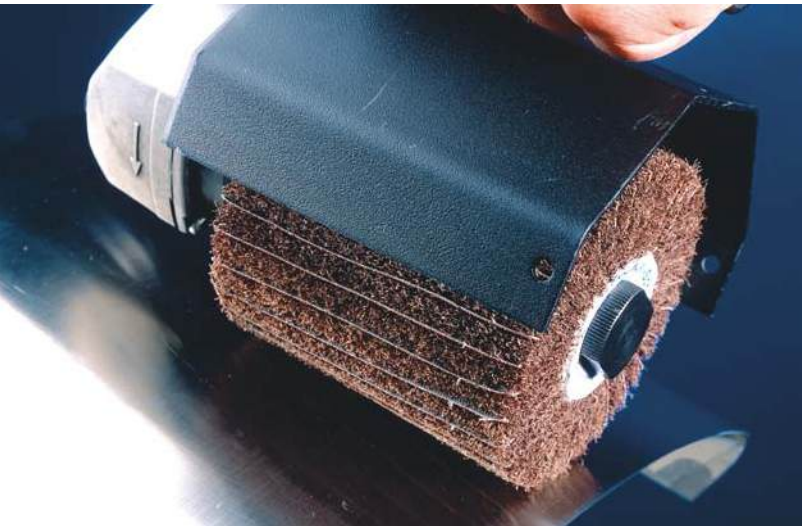


Абразивный материал:
Корунд А

PFERDVALUE:
Vibration Filter Noise Filter Haptic Filter

Данные для заказа:
■ При заказе укажите размер зерна.

D [мм]	T [мм]	H [мм]	Размер зерна			Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
			100	180	280				
			EAN 4007220						
100	100	19	002612	002629	002636	2.500	4.800	1	PNG-W 100100 A ...





Круги POLINOX подходят для гибкой обработки контуров сложной формы и используются для периферийного шлифования.

Преимущества:

- Оптимальная подгонка по контуру за счет высокой гибкости; длительный срок службы.
- Доступ к труднодоступным местам, например, глубоким шлицам и выемкам.
- За счет открытой структуры и высокой гибкости волоконного материала инструмент не забивается.

Обрабатываемые материалы:

- Использование почти на всех материалах.

Вид обработки:

- Придание шероховатости
- Выравнивание
- Обработка плоскости
- Очистка
- Устранение цветопобежалости
- Снятие лака
- Удаление ржавчины
- Снятие слоев окиси
- Обработка сварных швов
- Структурирование (матирование, штрихматирование, сатинирование)
- Постепенное тонкое шлифование

Рекомендуемые приводные устройства:

- Приводное устройство с гибким валом
- Прямая шлифмашина

Данные для заказа:

- Зажимные стержни заказываются отдельно.
- При заказе указывайте номер EAN или полное обозначение.
- **Пример заказа:**
  EAN 4007220**505847**
  PVR 15008-13 A **100**
- **Пояснение примера заказа:**
  PVR = Круги POLINOX
  15008 = Наружный ø D x ширина T [мм]
  13 = ø отверстия H [мм]
  A = Абразивный материал
  100 = Размер зерна

Принадлежности:

- Зажимные стержни для кругов POLINOX

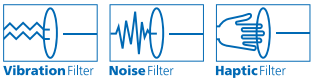
Указания по безопасности:

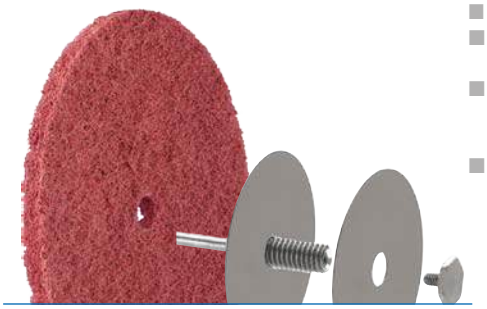
- Из соображений безопасности запрещено превышать указанное максимально допустимое число оборотов.



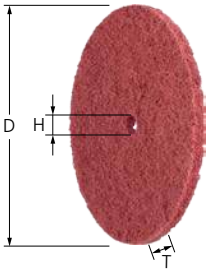
PFERDVALUE:

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





Диски POLINOX



Исполнение PVR

Круги POLINOX подходят для гибкой обработки контуров сложной формы и используются для периферийного шлифования.

Абразивный материал:
Корунд A

Рекомендации по применению:

- Для увеличения площади обработки можно пакетировать до трех кругов.
- Скорость резания, рекомендуемая для оптимизации производительности, составляет 10–25 м/с.

Данные для заказа:

- Подходящий зажимной стержень заказывается отдельно.
- При заказе укажите размер зерна.

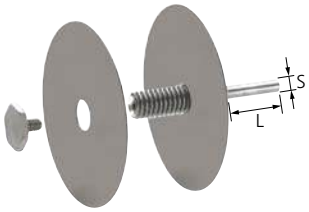
PFERDVALUE:



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

PVR

Зажимные стержни для дисков POLINOX.



Преимущества:
- Высокая экономичность за счет быстрой замены инструмента.

Рекомендации по применению:
- Ширина зажима предустанавливается шестигранной гайкой на стороне хвостовика.
- Для изменения боковой эластичности в комплект поставки входят боковые диски диаметр 50 мм и диаметр 80 мм.
- Для упрощения замены необходимо отпустить крепежный винт на торце. Держатель остается закрепленным в приводном устройстве.

Пред. [мм]	S [мм]	L [мм]	Диапазон зажима [мм]	EAN 4007220		Обозначение
13	6	35	1–25	505878	1	PVR 6/13 1-25

Лента подкладная ADB

ADB

Самоклеящаяся защитная лента используется для разграничения участков шлифования на поверхностях. Защитная лента укрывает участки, которые уже обработаны или которые не подлежат обработке.



Преимущества:
- ADB 20: Высокая эластичность и прочность на разрыв.
- ADB 50 INOX: Возможность повторного использования и особая прочность.
- Высокая стабильность кромок.

Рекомендации по применению:
- ADB 20: Только для чистовой обработки мягкими эластичными инструментами, напр., волоконными кругами.
- Во избежание отделения защитной ленты от поверхности воздействовать на нее в направлении хода инструмента.

Обрабатываемые материалы:
Алюминий, Нерж. сталь (INOX)

Длина L [м]	T [мм]	EAN 4007220		Обозначение
25	20	726372	1	ADB 20
3	50	025352	1	ADB 50 INOX





Диски POLINOX для марморирования MKRK – специальный инструмент для обработки поверхностей.

Преимущества:

- Водо- и маслонепроницаемость.

Обрабатываемые материалы:

- Использование почти на всех материалах.



Рекомендуемые приводные устройства:

- Приводное устройство с гибким валом
- Сверлильный станок
- Вертикально-сверлильный станок со стойкой
- Прямая шлифмашина

Данные для заказа:

- Головки для марморирования заказываются отдельно.
- **Пример заказа:**
  EAN 400722**0156964**
  MKRK 40 A **100**
- **Пояснение примера заказа:**
  MKRK = Диски головок для марморирования
  40 = Наружный ø D_1 [мм]
  A = Абразивный материал
  100 = Размер зерна

Указания по безопасности:

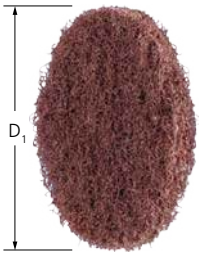
- Из соображений безопасности запрещено превышать указанное максимально допустимое число оборотов.



PFERDVALUE:

PFERDERGONOMICS рекомендует диски POLINOX для головок для марморирования для устойчивого уменьшения вибрации и шума и повышения удобства обработки.





Диски POLINOX для головок для марморирования MKRK

Специальные инструменты для марморирования поверхностей.

Преимущества:
- Оптимальная коррекция контуров за счет высокой гибкости.
- Высокая экономичность за счет высокой производит. и срока службы.
- За счет открытой структуры и высокой гибкости волоконного материала инструмент не забивается.

Абразивный материал:
Корунд A

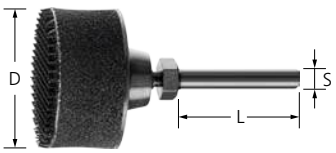
Рекомендации по применению:
- Использовать диски POLINOX с подходящими головками для марморирования.

Данные для заказа:
- Головки для марморирования заказываются отдельно.
- При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:



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



Инструменты для марморирования POLINOX MK

Держатели для крепления дисков POLINOX для марморирования. Репейное соединение нанесено на высокоэластичный промежуточный слой.

Преимущества:
- Оптимальная коррекция контуров за счет высокой гибкости.
- Высокая экономичность за счет высокой производит. и срока службы.

D [мм]	S [мм]	L [мм]	Подходящий инструмент	EAN 4007220	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
40	6	40	MKRK 40	156933	4.700	1	MK 6/40/6
50	6	40	MKRK 50	156940	3.800	1	MK 6/50/6
60	6	40	MKRK 60	156957	3.200	1	MK 6/60/6

PFERD предлагает репейные круги и лепестковые шлиф. круги POLIVLIES с разным размером зерна, разных диаметров и исполнений. Они подходят для обработки больших поверхностей из высококачественной стали (INOX).

Преимущества:

- Высокая экономичность за счет высокой производительности шлифования и срока службы.
- Весь срок службы качество поверхности неизменно высокое: непрерывно высвобождается новый острый абразивный материал.
- Оптимальная коррекция контуров за счет высокой гибкости.

Обрабатываемые материалы:

- Использование почти на всех материалах.

Рекомендуемые приводные устройства:

- Угловая шлифмашина
- Аккумуляторная угловая шлифмашина

Данные для заказа:

- При заказе указывайте номер EAN или полное обозначение. Указывайте обозначение и желаемый Размер зерна.
- **Пример заказа:**
  EAN 4007220**748343**
  PVL 115 A **180 M**
- **Пояснение примера заказа:**
  PVL = Лепестковые шлиф. круги POLIVLIES
  115 = Наружный ø D [мм]
  A = Абразивный материал
  180 M = Размер зерна

Указания по безопасности:

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





Лепестковые шлиф. диски PVL

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



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

Рекомендации по применению:
- Скорость резания, рекомендуемая для оптимизации производительности, составляет 30–35 м/с.

Данные для заказа:
- При заказе укажите размер зерна.

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

Лепестковые шлиф. диски PVZ

Для агрессивного шлифования твердых плохо проводящих тепло материалов; максимальная производительность съема. Постоянная макс. производительность за счет самозатачивания керамического зерна. Активные шлифовальные присадки в покрытии заметно повышают производительность съема, не допускают забивания инструмента и понижают температуру шлифования.



Абразивный материал:
Шлифовальные лепесток: Керамическое зерно CO-COOL
Волокно: Корунд A
Размеры зерна поставляемых инструментов POLIVLIES:
100 G = Грубое (желто-коричн.)
180 M = Среднее (красно-коричн.)
240 F = Мелкое (синий)

Рекомендации по применению:
- Скорость резания, рекомендуемая для оптимизации производительности, составляет 30–35 м/с.

Данные для заказа:
- При заказе укажите размер зерна.

D [мм]	T [мм]	H [мм]	Размер зерна			Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
			CO-COOL 60 / A 100 G	CO-COOL 80 / A 180 M	CO-COOL 120 / A 240 F				
			EAN 4007220						
115	18	22,23	106334	106341	106358	5.000–5.800	13.300	5	PVZ 115 CO-COOL ...
125	18	22,23	106365	106372	106389	4.600–5.300	12.200	5	PVZ 125 CO-COOL ...



Репейные круги PVKR

Репейные круги POLIVLIES предназначены для шлифования крупных поверхностей. Гибкая система, состоящая из репейного круга POLIVLIES и подложки POLIVLIES, позволяет обрабатывать контуры. Штампованные отверстия позволяют размещать инструмент по центру разных подложек.

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

Рекомендации по применению:
- Скорость резания, рекомендуемая для оптимизации производительности, составляет 15–20 м/с.
- Использовать с подложкой для репейных кругов POLIVLIES.
- При необходимости пробить подготовленное центрирующее отверстие.

Данные для заказа:
- Зажимные стержни для репейных кругов POLIVLIES заказываются отдельно.
- При заказе укажите размер зерна.

D_1 [мм]	Размер зерна			Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.	Подходящий зажимной стержень		Обозначение
	100 G	180 M	240 F					
	EAN 4007220							
115	354230	297469	354254	3.300	5.300	PVKRH 115	10	PVKR 115 A ...
125	354261	297452	354278	3.000	4.850	PVKRH 125	10	PVKR 125 A ...
180	354285	354292	354308	2.200	3.500	PVKRH 180	10	PVKR 180 A ...

Подложка для репейных кругов PVKRH



Подложка для репейных кругов PVKRH

Подложка для репейного круга POLIVLIES.

Преимущества:
- Высокая экономичность за счет быстрой замены инструмента.
- Обеспечивает обработку поверхностей без следов перехода.
- PVKRH-22: Обеспечивает более быстрое крепление по центру.

D [мм]	Резьба	EAN 4007220	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Без центрирующей цапфы					
115	M14	316962	5.300	1	PVKRH 115 M14
125	M14	316979	4.850	1	PVKRH 125 M14
180	M14	354223	3.500	1	PVKRH 180 M14
С центрирующей цапфой					
115	M14	095713	5.300	1	PVKRH 115-22 M14
125	M14	095775	4.850	1	PVKRH 125-22 M14
180	M14	095782	3.500	1	PVKRH 180-22 M14





POLICLEAN представляет собой чистящее абразивное волокно с грубой структурой, состоящее из специальной комбинации синтетического волокна и абразивного зерна.

В обширный ассортимент инструментов POLICLEAN входят:
- Круги POLICLEAN
- Инструменты POLICLEAN с хвостовиком
- Диски COMBIDISC-POLICLEAN (см.: инструменты COMBIDISC, стр. 38)
- Диски POLICLEAN

Преимущества:

- Оптимальная подгонка по контуру; за счет открытой структуры и высокой гибкости инструмент не забивается.
- Более гибкое черное стандартное исполнение обеспечивает более тонкую обработку.
- Для синего исполнения PLUS характерны повышенная производительность съема, длительный срок службы и очень высокая агрессивность.

Обрабатываемые материалы:

- Использование почти на всех материалах.

Вид обработки:

- Придание шероховатости
- Обработка плоскости
- Очистка
- Устранение цветопобежалости
- Снятие лака
- Удаление ржавчины
- Удаление окалины
- Снятие слоев окиси

Абразивный материал:

- Стандарт (черный) = карбид кремния SiC
- PLUS (синий) = корунд A

Рекомендации по применению:

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

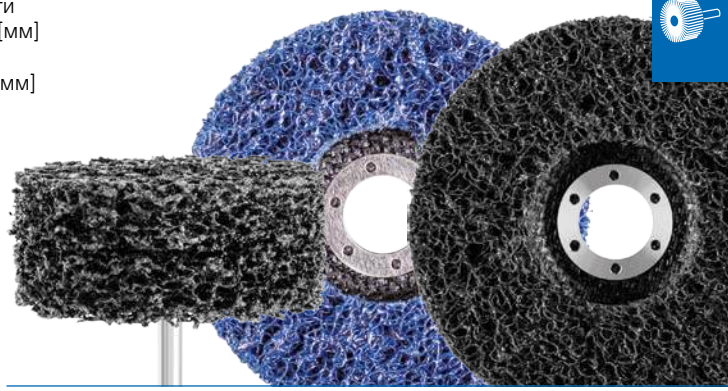
Данные для заказа:

- При заказе указывайте номер EAN или полное обозначение.
- **Пример заказа:**
  EAN 4007220**471470**
  PCLS 7513/6
- **Пояснение примера заказа:**
  PCLS = POLICLEAN:круги
  75 = Наружный ø D [мм]
  13 = Ширина T [мм]
  6 = ø отверстия H [мм]

Указания по безопасности:

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





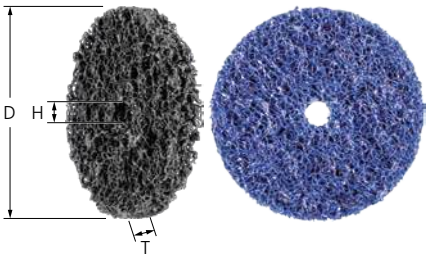
Рекомендуемое число оборотов

Пример:
PCLS 7513/6
Скорость резания: 15–20 м/с
Число оборотов: 3.800–5.000 об/мин

ø инструмента [мм]	Скорость резания [м/с]				
	10	15	20	30	40
	Число оборотов [об/мин]				
75	2.500	3.800	5.000	7.600	10.100
100	1.900	2.800	3.800	5.700	7.600
115	1.600	2.400	3.300	4.900	6.600
125	1.500	2.200	3.000	4.500	6.100
150	1.200	1.900	2.500	3.800	5.000







Круги POLICLEAN PCLS, круги POLICLEAN PCLS PLUS

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

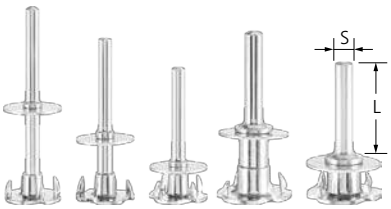
Диски POLICLEAN-PLUS отличаются повышенной производительностью съема и очень долгим сроком службы.

Рекомендации по применению:
- Для обработки больших поверхностей необходимо сочетать круги POLICLEAN с подходящим зажимным стержнем.

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

Данные для заказа:
- Подходящий зажимной стержень заказывается отдельно.

D [мм]	T [мм]	H [мм]	EAN 4007220	Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.	Подходящий зажимной стержень		Обозначение
Исполнение: PCLS (черный)								
75	13	6	471470	4.000–5.100	10.000	PCLB 6/6/13, PCLB 6/6/26, PCLB 6/6/39	6	PCLS 7513/6
100	13	13	471487	3.000–3.800	7.500	PCLB 6/13/13, PCLB 6/13/26, PCLB 8/13/13, PCLB 8/13/26	4	PCLS 10013/13
150	13	13	471494	2.000–2.500	5.100	PCLB 6/13/13, PCLB 6/13/26, PCLB 8/13/13, PCLB 8/13/26	4	PCLS 15013/13
Исполнение: PCLS PLUS (синий)								
75	13	6	069257	4.000–5.100	10.000	PCLB 6/6/13, PCLB 6/6/26, PCLB 6/6/39	6	PCLS PLUS 7513/6
100	13	13	069264	3.000–3.800	7.500	PCLB 6/13/13, PCLB 6/13/26, PCLB 8/13/13, PCLB 8/13/26	4	PCLS PLUS 10013/13
150	13	13	069271	2.000–2.500	5.100	PCLB 6/13/13, PCLB 6/13/26, PCLB 8/13/13, PCLB 8/13/26	4	PCLS PLUS 15013/13



Зажимные стержни POLICLEAN PCLB

Зажимные стержни для кругов POLICLEAN. Разные исполнения зажимных стержней позволяют крепить 1, 2 или 3 круга.

Преимущества:
- Высокая экономичность за счет быстрой замены инструмента.

Рекомендации по применению:
- При замене круга зажимной стержень остается закрепленным в приводном устройстве.

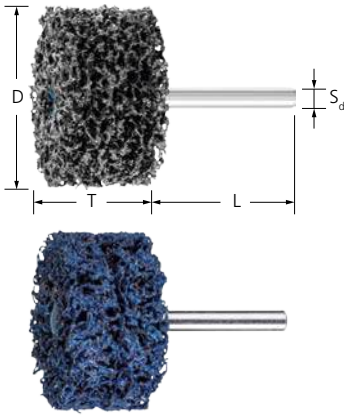
Пред. [мм]	S [мм]	L [мм]	Подходящий инструмент	EAN 4007220	Пакетир. (штук в пакете)		Обозначение
6	6	40	PCLS 7513/6	471562	1	1	PCLB 6/6/13
				471579	2	1	PCLB 6/6/26
				471586	3	1	PCLB 6/6/39
13	6	40	PCLS 10013/13, PCLS 15013/13	532928	1	1	PCLB 6/13/13
	6	40	PCLS 10013/13, PCLS 15013/13	532935	2	1	PCLB 6/13/26
	8	40	PCLS 10013/13, PCLS 15013/13	471593	1	1	PCLB 8/13/13
	8	40	PCLS 10013/13, PCLS 15013/13	471609	2	1	PCLB 8/13/26

Инструменты POLICLEAN с хвостовиком PCLZY, инструменты POLICLEAN с хвостовиком PCLZY PLUS

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



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



D [мм]	T [мм]	S_d [мм]	L [мм]	EAN 4007220	Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Исполнение: PCLZY (черный)								
50	13	6	40	661321	6.000–7.000	15.000	5	PCLZY 5013/6
	26	6	40	661369	6.000–7.000	15.000	5	PCLZY 5026/6
75	13	6	40	661376	4.000–5.100	10.000	5	PCLZY 7513/6
	26	6	40	661383	4.000–5.100	10.000	5	PCLZY 7526/6
100	13	6	40	661406	3.000–3.800	7.500	5	PCLZY 10013/6
Исполнение: PCLZY PLUS (синий)								
50	13	6	40	098547	6.000–7.000	15.000	5	PCLZY PLUS 5013/6
	26	6	40	098639	6.000–7.000	15.000	5	PCLZY PLUS 5026/6
75	13	6	40	098905	4.000–5.100	10.000	5	PCLZY PLUS 7513/6
	26	6	40	101025	4.000–5.100	10.000	5	PCLZY PLUS 7526/6
100	13	6	40	101032	3.000–3.800	7.500	5	PCLZY PLUS 10013/6

Диски POLICLEAN PCLD, диски POLICLEAN PCLD PLUS

Чистящее волокно наклеено на подложку из стекловолокна. За счет этого диски POLICLEAN можно использовать для торцевого шлифования.

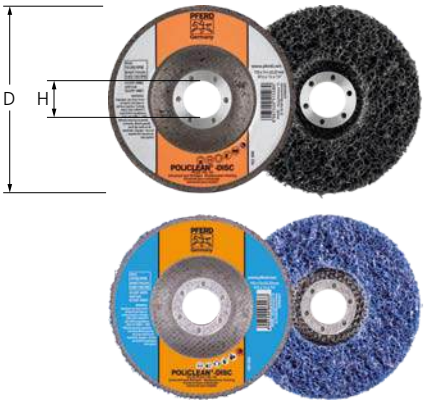
Для грубой очистки, например, снятия лакокрасочного покрытия, окалины, цветопобежалости, ржавчины и остатков клея.

Диски POLICLEAN-PLUS демонстрируют высокую производительность съема на фоне длительного срока службы.



Рекомендации по применению:
- Использование с низкооборотными угловыми шлифмашинами.
- Скорость резания, рекомендуемая для оптимизации производительности, составляет 30–35 м/с.

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



D [мм]	T [мм]	H [мм]	EAN 4007220	Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Исполнение: PCLD (черный)							
115	13	22,23	515280	5.000–7.000	10.000	5	PCLD 115-13
125	13	22,23	515297	5.000–7.000	10.000	5	PCLD 125-13
Исполнение: PCLD PLUS (синий)							
100	13	16	069202	5.000–7.000	10.000	5	PCLD PLUS 100-13
115	13	22,23	069233	5.000–7.000	10.000	5	PCLD PLUS 115-13
125	13	22,23	069240	5.000–7.000	10.000	5	PCLD PLUS 125-13

Инструменты Poliflex
Общая информация

Инструменты для тонкого шлифования Poliflex отличаются высокой точностью формы, исключительным постоянным качеством и малыми допусками размеров.

Они идеально подходят для тонкого шлифования, структурирования и подготовки к полированию и часто используются при изготовлении инструментов и форм.

Преимущества:

- Получение высококачественной поверхности.
- Высокая экономичность за счет длительного срока службы и высокой производительности съема.
- Максимальное удобство при обработке за счет точности хода.

Вид обработки:

- Структурирование (матирование, штрихматирование, сатинирование)
- Постепенное тонкое шлифование

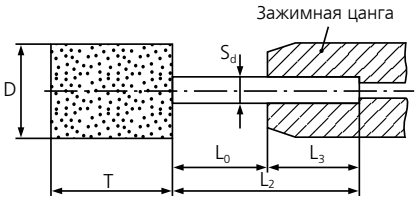
Рекомендации по применению:

- В зависимости от цели использования необходимо профилирование на низких оборотах алмазом или керамическими камнями для правки. Подробная информация и данные для заказа инструментов для правки представлены в каталоге 3.



Пояснение сокращений по EN 12413:

D = Наружный ø шлифовальной головки
T = Ширина шлифовальной головки
S_d = ø хвостовика
L_0 = Длина открытой части хвостовика
L_2 = Длина хвостовика
L_3 = Зажимная длина хвостовика



Рекомендуемое число оборотов

Пример:
PF KU 15/6 AR 120 GR
ø инструмента: 15 мм
Скорость резания: 15 м/с
Число оборотов: 19.000 об/мин

ø инструмента [мм]	Скорость резания [м/с]						
	10	12	15	20	25	30	50
	Число оборотов [об/мин]						
4	47.700	57.200	71.600	95.400	119.300	143.200	238.700
6	31.800	38.100	47.700	63.600	79.500	95.400	159.100
8	23.800	28.600	35.800	47.700	59.600	71.600	119.300
10	19.000	22.900	28.600	38.100	47.700	57.200	95.400
12	15.900	19.000	23.800	31.800	39.700	47.700	79.500
15	12.700	15.200	19.000	25.400	31.800	38.100	63.600
20	9.500	11.400	14.300	19.000	23.800	28.600	47.700
25	7.600	9.100	11.400	15.200	19.000	22.900	38.100
30	6.300	7.600	9.500	12.700	15.900	19.000	31.800
32	5.900	7.100	8.900	11.900	14.900	17.900	29.800
40	4.700	5.700	7.100	9.500	11.900	14.300	23.800
50	3.800	4.500	5.700	7.600	9.500	11.400	19.000
60	3.100	3.800	4.700	6.300	7.900	9.500	15.900
75	2.500	3.000	3.800	5.000	6.300	7.600	12.700
100	1.900	2.200	2.800	3.800	4.700	5.700	9.500
125	1.500	1.800	2.200	3.000	3.800	4.500	7.600
150	1.200	1.500	1.900	2.500	3.100	3.800	6.300







PF ZY 2030 6 AR 120 GR
❶ ❷ ❸ ❹ ❺ ❻ ❼

❶ Обозначение

PF = Сокращение Poliflex

❷ Формы

SC = Диск
LI = Линза
ZY = Цилиндрическая
KU = Сферическая
W = Валик
SP = Остроконическая
KE = Коническая
WR = Цилиндросферическая

❸ Размеры

Наружный ø D x ширина шлиф. головки T [мм]
20 мм x 30 мм = 2030

❹ Крепление

Головки для тонкого шлифования Poliflex
ø хвостовика S_d x длина хвостовика L_2 [мм]
3 мм x 30 мм
6 мм x 40 мм
8 мм x 40 мм

Круги для тонкого шлифования Poliflex
Диаметр отверстия зависит от размера круга и составляет 2, 3, 6, 10, 20 мм.

Головки для марморирования Poliflex
Внутренняя резьба M8

❺ Абразивный материал

Используется два типа зерна с установленными в ISO 525 международными обозначениями:
A = Корунд (Al_2O_3)
C = Карбид кремния (SiC)

Для более точного определения смеси зерна помимо ISO 525 используются следующие аббревиатуры:

AW = Корунд высококачественный белый	CN = Карбид кремния зеленый	ANCN = Смесь AN + CN
AR = Корунд высококачественный розовый	CU = Карбид кремния серый	
AN = Корунд нормальный	AWCN = Смесь AW + CN	

❻ Размеры зерна по ISO 525 и ISO 8486

Размер зерна шлифовальной головки для тонкого шлифования PFERD соответствует ее форме и диаметру.

❼ Связка

Поставляются следующие связки:

PUR = Полиуретан (мягкий, среднетвердый)	PU-STRUC = Полиуретан	TX = Текстиль
GR = Резина	GHR = Резина твердая	
LR = Кожа	LHR = Кожа твердая	



Указания по безопасности:

Максимально допустимая скорость обработки инструментами для тонкого шлифования Poliflex:

PUR	**15 м/с**
GR	**15 м/с**
LR	**30 м/с**
TX	**30 м/с**
PUR-STRUC	**15 м/с**
GHR	**30 м/с**
LHR	**50 м/с**

Максимально допустимое число оборотов для различной длины и диаметра хвостовика установлено в DIN 69170 на основе EN 12413. Макс. допустимые значения необходимо соблюдать во избежание загибания хвостовика во время использования.

Независимо от длины хвостовика зажимная длина (L_3) хвостовика должна составлять не менее 10 мм.

Рассчитанное по EN 12413 максимальное число оборотов зависит от следующих факторов:
- Форма и размер шлифовальной головки
- Диаметр стального хвостовика S_d
- Длина открытой части хвостовика L_0

К каждой упаковочной единице шлифовальных головок для тонкого шлифования PFERD прилагаются данные по числу оборотов для длины открытой части хвостовика (L_0) соответствующей шлифовальной головки. Необходимо обеспечить безупречную точность вращения и правильность крепления инструмента в приводном устройстве.

Таблицы значений максимально допустимого числа оборотов для всей программы шлифовальных головок для тонкого шлифования PFERD предоставляются по запросу.



Инструменты Poliflex
Быстрый путь выбора оптимального инструмента

Для упрощения подбора инструментов для тонкого шлифования Poliflex мы ориентировались на группы обрабатываемых материалов, основные задачи и специальные требования при использовании.

В этом обзоре представлены различные рекомендуемые варианты (абразивный материал и связка) для разных материалов с учетом вида обработки.

Для подбора оптимального инструмента необходимы различные критерии выбора материала, вида обработки и требований к качеству поверхности. Решающими для производительности шлифования, срока службы и агрессивности инструментов являются связка шлифовального инструмента и смесь зерна. Они также влияют на внешний вид получаемой поверхности.

Как подобрать оптимальный инструмент для тонкого шлифования Poliflex?
❶ Материал
Обычно материал обрабатываемого изделия известен. Различные группы материалов обозначены цветом и служат отправной точкой подбора подходящего инструмента для тонкого шлифования.

❶ Группа материалов ▼			❷ Вид обработки ▼	Связка ▶ / Абразивный материал (смеси зерна) ▶ / ❹ Обозначение/связка ▶ / Рекомендуемая скорость резания ▶ / ❸ Структура поверхности ▼
Сталь, стальное литье	Сталь до 1.200 Н/мм² (38 HRC)	Строительная, углеродистая, инструментальная, нелегированная, цементируемая, улучшенная сталь, стальное литье	**Обработка плоскости**	Матовая поверхность
				Глянцевая поверхность
			Обработка кромок с высокой стабильностью формы	Матовая поверхность
				Глянцевая поверхность
	Закаленная улучшенная сталь выше 1.200 Н/мм² (38 HRC)	Инструментальная, улучшенная, легированная сталь, легированное стальное литье	**Обработка плоскости**	Матовая поверхность
				Глянцевая поверхность
			Обработка кромок с высокой стабильностью формы	Матовая поверхность
				Глянцевая поверхность
Высококач. сталь (INOX)	Нержавеющая и кислотостойкая сталь	Аустенитная и ферритная высококач. сталь	**Обработка плоскости**	Матовая поверхность
				Глянцевая поверхность
			Обработка кромок с высокой стабильностью формы	Матовая поверхность
				Глянцевая поверхность
			Универсальное использование	Структурированная поверхность
Цветные металлы	Мягкие цветные металлы	Алюминиевые сплавы, латунь, медь, цинк	**Обработка плоскости**	Матовая поверхность
				Глянцевая поверхность
			Обработка кромок с высокой стабильностью формы	Матовая поверхность
				Глянцевая поверхность
	Твердые цветные металлы	Бронза, титан, титановые сплавы, твердые алюминиевые сплавы (высокое содержание Si)	**Обработка плоскости**	Матовая поверхность
				Глянцевая поверхность
			Обработка кромок с высокой стабильностью формы	Матовая поверхность
				Глянцевая поверхность
	Жаропрочные материалы	Никелевые и кобальтовые сплавы (изготовление двигателей и турбин)	**Обработка плоскости**	Матовая поверхность
				Глянцевая поверхность
			Обработка кромок с высокой стабильностью формы	Матовая поверхность
				Глянцевая поверхность

● = отлично подходит ❍ = хорошо подходит ❺ Страница каталога ▶

❷ Вид обработки

После выбора материала необходимо выбрать вид обработки:

■ Универсальное использование ■ Обработка плоскости ■ Обработка кромок

❸ Желаемая структура поверхности

Затем необходимо выбрать желаемый результат обработки:

■ Матовая поверхность ■ Глянцевая поверхность ■ Структурированная поверхность

❹ Связка инструмента

После определения вида обработки и желаемого качества поверхности в правой части сводной таблицы выбирается подходящая связка. Связка, которая «отлично подходит», отмечена черной точкой (●). Другие варианты, которые «хорошо подходят», отмечены прозрачной точкой (❍).

❺ Ссылка на страницу каталога

Дополнительная информация по выбранной связке, размеру и форме инструмента и размерам зерна представлена на указанных в таблице страницах каталога.

Полиуретановая связка			Эластомерная связка				Связка на основе иск. смол
CN			AR	ANCN	AW	AWCN	AN
							
W (мягкая)	PUR MH (Средн. жест.)	STRUC	GR	GHR	LR	LHR	TX
10–12 м/с	10–15 м/с	5–10 м/с	10–12 м/с	20–25 м/с	15–20 м/с	30–40 м/с	20–25 м/с
❍	●		❍				
			●		❍		
	❍		❍				●
				●		❍	
❍	●		❍				
			❍		●		
	❍						●
				❍		●	
●	❍						
			●		❍		
	❍						●
				●	❍		
❍	❍	●					
●	❍						❍
			❍		●		
				❍			●
			❍		●		
	❍						●
			❍	●			
				❍			●
	❍			❍		●	
			●	❍			●
	❍			❍			
				❍		●	
130–131	130–131	133–134	135–137	135–137	138–139	138–139	140–142

Инструменты Poliflex
Связка PUR



Инструменты для тонкого шлифования Poliflex со связкой PUR изготовлены с зеленым карбидом кремния (SiC). Связка PUR очень мягкая и представлена в двух вариантах твердости (PUR-W, PUR-MH). Абразивное зерно равномерно распределено в связке.

Преимущества:

- Оптимальная коррекция контуров за счет высокой гибкости.
- Холодное очень мягкое шлифование за счет открытой структуры и эластичной связки.
- Получение гладкой матовой шлифованной поверхности.

Абразивный материал:

- Карбид кремния SiC

Рекомендации по применению:

- В зависимости от цели использования необходимо профилирование на низких оборотах алмазом или керамическими камнями для правки. Подробная информация и данные для заказа инструментов для правки представлены в каталоге 3.
- Скорость резания, рекомендуемая для оптимальной производительности, составляет 10–15 м/с.

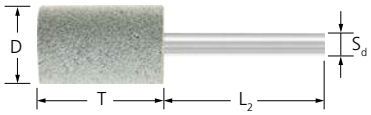
Данные для заказа:

- При заказе указывайте номер EAN или полное обозначение.

Указания по безопасности:

- Из соображений безопасности запрещено превышать указанное максимально допустимое число оборотов.
- Зажимная длина хвостовика должна составлять не менее 10 мм.





Головки для тонкого шлифования Poliflex PF ZY PUR

Шлифовальные головка цилиндрической формы для тонкого шлифования малых поверхностей.



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

Данные для заказа:
- При заказе укажите размер зерна.

D [мм]	T [мм]	S_d [мм]	L_2 [мм]	Размер зерна 80	150	220	Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
				EAN 4007220						
Диаметр хвостовика 3 мм PUR-W										
8	12	3	30	535004	535028	-	24.000	35.800	10	PF ZY 0812/3 CN ... PUR-W
Диаметр хвостовика 6 мм PUR-W										
10	25	6	40	535042	535073	-	19.000	28.600	10	PF ZY 1025/6 CN ... PUR-W
15	30	6	40	535141	535165	-	12.500	19.000	10	PF ZY 1530/6 CN ... PUR-W
20	30	6	40	535233	535257	-	9.500	14.300	10	PF ZY 2030/6 CN ... PUR-W
25	30	6	40	297841	297865	-	7.500	11.400	10	PF ZY 2530/6 CN ... PUR-W
Диаметр хвостовика 3 мм PUR-MH										
8	12	3	30	-	535011	535035	24.000	35.800	10	PF ZY 0812/3 CN ... PUR-MH
Диаметр хвостовика 6 мм, PUR-MH										
10	25	6	40	-	535059	535080	19.000	28.600	10	PF ZY 1025/6 CN ... PUR-MH
15	30	6	40	535134	535158	535172	12.500	19.000	10	PF ZY 1530/6 CN ... PUR-MH
20	30	6	40	535325	535240	-	9.500	14.300	10	PF ZY 2030/6 CN ... PUR-MH
32	32	6	40	535288	535295	-	6.000	8.900	5	PF ZY 3232/6 CN ... PUR-MH

Диски Poliflex PFD PUR

Для тонкого торцевого шлифования больших плоских поверхностей.



Рекомендации по применению:
- Использование с низкооборотными угловыми шлифмашинами.

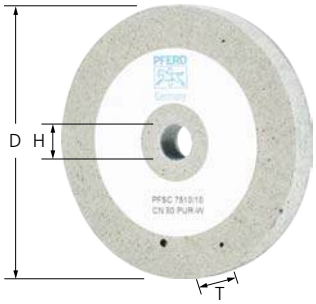
Рекомендуемые приводные устройства:
Угловые шлиф. машины, Аккум. угловые шлифмашины

Данные для заказа:
- При заказе укажите размер зерна.

D [мм]	T [мм]	H [мм]	Исполнение	Размер зерна 60	Размер зерна 150	Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
				EAN 4007220					
115	14	22,23	Мягкое	536377	536391	2.400	5.300	5	PFD 115-22 CN ... PUR-W
			Среднетвердое	536346	536360	2.400	5.300	5	PFD 115-22 CN ... PUR-MH

Диски для тонкого шлиф. Poliflex PF SC PUR

Для тонкого торцевого шлифования плоских поверхностей средних и больших размеров.



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

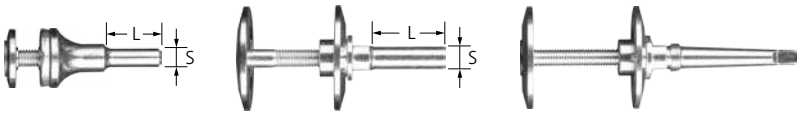
Данные для заказа:
- Подходящий зажимной стержень заказывается отдельно.
- При заказе укажите размер зерна.

D [мм]	T [мм]	H [мм]	Размер зерна 80	Размер зерна 150	Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.	Подходящий зажимной стержень		Обозначение
			EAN 4007220						
75	10	10	144749	-	2.500	3.800	BO 8/10 6-20	5	PF SC 7510/10 CN ... PUR-W
125	20	20	144794	-	1.500	2.300	BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50	1	PF SC 12520/20 CN ... PUR-W
150	25	20	298428	298435	1.200	1.900	BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50	1	PF SC 15025/20 CN ... PUR-W

Зажимные стержни

Зажимные стержни BO

Подходящие зажимные стержни для кругов для тонкого шлифования Poliflex PF SC.



BO 8/10 6-20 | BO 12/20 10-50 | BO MK 1/20 10-50

Преимущества:
- Высокая экономичность за счет быстрой замены инструмента.

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

Пред. [мм]	S [мм]	L [мм]	Диапазон зажима [мм]	EAN 4007220		Обозначение
10	8	30	6–20	297667	1	BO 8/10 6-20
20	12	35	10–50	297674	1	BO 12/20 10-50
	-	-	10–50	297681	1	BO MK 1/20 10-50



Бруски Poliflex PUR

За счет ромбовидной формы упрощается обработка труднодоступных мест, например, углов.

При необходимости можно алмазным шлифовально-отрезным кругом разрезать брусок на куски необходимых размеров.

Рекомендуемые приводные устройства:
Ручная обработка

Данные для заказа:
- При заказе укажите размер зерна.

L [мм]	B [мм]	H [мм]	Размер зерна				Обозначение
			60	120	240		
			EAN 4007220				
115	60	30	298671	298688	298695	5	PFB 1156030 CU ... PUR



Набор брусков Poliflex PSO PUR

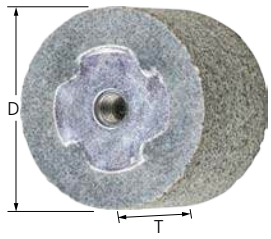
Набор разных брусков Poliflex PUR.

Содержимое:
9 шт., по 3 бруса Poliflex:
- Зерно 60 (крупное)
- Зерно 120 (среднее)
- Зерно 240 (мелкое)

Преимущества:
- Стимулирующая продажи дисплейная картонная упаковка.

Рекомендуемые приводные устройства:
Ручная обработка

L x B x H [мм]	EAN 4007220		Обозначение
285 x 150 x 60	298886	1	PSO 11560



Головки для марморирования Poliflex PFZY PUR

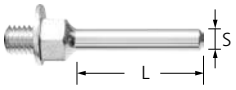
Инструменты с внутренней резьбой M8 для марморирования поверхностей.

Рекомендации по применению:
- Использовать для торцевого шлифования на 1.000–4.000 об/мин.

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

Данные для заказа:
- Подходящий зажимной стержень заказывается отдельно.
- При заказе укажите размер зерна.

D [мм]	T [мм]	Резьба	Размер зерна		Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.	Подходящий зажимной стержень		Обозначение
			30	80					
			EAN 4007220						
50	40	M8	146194	146200	1.000–4.000	5.700	BO 6/8	5	PF ZY 5040 M8 CN ... PUR



Зажимные стержни BO

Подходящий зажимной стержень для головок для марморирования Poliflex PFZY.

Преимущества:
- Высокая экономичность за счет быстрой замены инструмента.

S [мм]	L [мм]	Резьба	EAN 4007220		Обозначение
6	40	M8	062104	1	BO 6/8

Инструменты для структурирования Poliflex на связке PU-STRUC изготовлены с серым карбидом кремния. Они прекрасно подходят для обработки конструктивных элементов из высококач. стали (INOX). Связка PU-STRUC однородная и удерживает значительное количество абразивного зерна.



Преимущества:

- Оптимальная коррекция контуров за счет высокой гибкости.
- Холодное мягкое шлифование за счет открытой структуры и эластичной связки.
- Быстрая и эффективная чистовая обработка дефектных мест и переходов на штриховке.

Абразивный материал:

- Карбид кремния SiC

Рекомендации по применению:

- В зависимости от цели использования необходимо выполнить профилирование алмазным карандашом для правки или керамическими камнями для правки. Подробная информация и данные для заказа инструментов для правки представлены в каталоге 3.
- Скорость резания, рекомендуемая для оптимальной производительности, составляет 5–10 м/с.

Данные для заказа:

- При заказе указывайте номер EAN или полное обозначение.

Указания по безопасности:

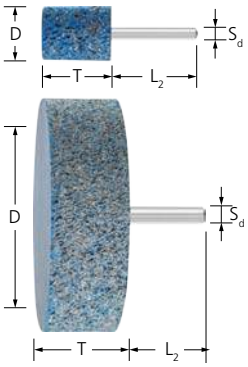
- Из соображений безопасности запрещено превышать указанное максимально допустимое число оборотов.
- Зажимная длина хвостовика должна составлять не менее 10 мм.



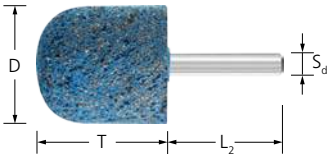
Шлифовальные головки для нанесения структуры Poliflex PF ZY PU-STRUC

Шлифовальная головка цилиндрической формы для структурирования поверхностей малых или средних размеров.

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



D [мм]	T [мм]	S_d [мм]	L_2 [мм]	EAN 4007220	Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Диаметр хвостовика 6 мм								
20	30	6	40	752029	4.750–9.550	14.000	10	PF ZY 2030/6 CU 16 PU-STRUC
25	30	6	40	752036	3.800–7.600	11.500	10	PF ZY 2530/6 CU 16 PU-STRUC
32	32	6	40	752043	3.000–6.000	9.000	5	PF ZY 3232/6 CU 16 PU-STRUC
Диаметр хвостовика 8 мм								
100	30	8	40	752074	1.000–1.900	2.800	1	PF ZY 10030/8 CU 16 PU-STRUC

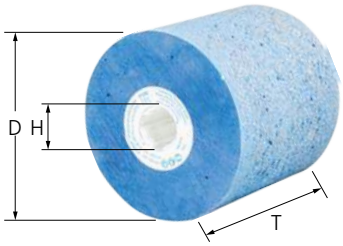


Шлифовальные головки для нанесения структуры Poliflex PF WR PU-STRUC

Шлифовальная головка цилиндросферической формы для структурирования поверхностей малых размеров, переходов, внутренних радиусов.

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

D [мм]	T [мм]	S_d [мм]	L_2 [мм]	EAN 4007220	Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
30	45	8	40	752081	3.150–6.350	9.500	5	PF WR 3045/8 CU 16 PU-STRUC
40	45	8	40	752104	2.350–4.750	7.000	5	PF WR 4045/8 CU 16 PU-STRUC
50	45	8	40	752111	1.900–3.800	5.700	5	PF WR 5045/8 CU 16 PU-STRUC



Шлифовальные валики для нанесения структуры Poliflex PF W PU-STRUC

Для структурирования поверхностей больших размеров.

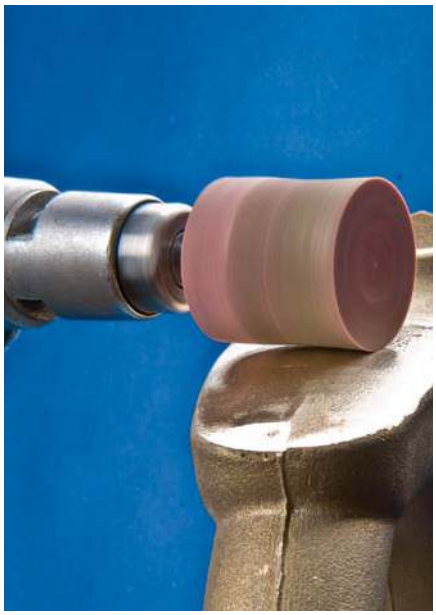
Рекомендуемые приводные устройства:
Приводное устройство для шлифовальных валиков

Данные для заказа:
- другие отверстия 19 мм с 4 шпоночными пазами подходит для всех стандартных приводных устройств.
- другие валики представлены в наборе на стр. 90, на стр. 116–117 этого каталога и в каталоге 8.

D [мм]	T [мм]	H [мм]	Абразивный материал	EAN 4007220	Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
100	100	19	SiC	752159	1.000–1.900	2.800	1	PF W 100100/19 CU 16 PU-STRUC



Инструменты для тонкого шлифования Poliflex на связке GR изготовлены из розового высококач. корунда. Мягкая связка GR изготовлена на основе эластомера. Инструменты подходят для обработки поверхностей.
Инструменты для тонкого шлифования Poliflex на связке GHR изготовлены из смеси абразивного зерна из высококач. корунда и карбида кремния (SiC). Мягкая, но прочная связка GHR изготовлена на основе эластомера. Инструмент подходит для обработки кромок.



Преимущества:

- Получение гладкой глянцевой шлифованной поверхности.
- **GR:** мягкое шлифование за счет мягкой эластичной связки.
- **GHR:** мягкое шлифование и длительный срок службы.

Абразивный материал:

- Корунд высококач. белый AW
- Карбид кремния SiC

Вид обработки:

- Постепенное тонкое шлифование

Рекомендуемые приводные устройства:

- Приводное устройство с гибким валом
- Прямая шлифмашина

Рекомендации по применению:

- В зависимости от цели использования необходимо профилирование на низких оборотах алмазом или керамическими камнями для правки. Подробная информация и данные для заказа инструментов для правки представлены в каталоге 3.
- **GR:** Скорость резания, рекомендуемая для оптимальной производительности, составляет 10–12 м/с.
- **GHR:** Скорость резания, рекомендуемая для оптимальной производительности, составляет 20–25 м/с.

Данные для заказа:

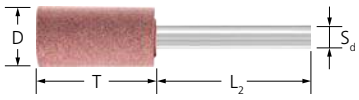
- При заказе указывайте номер EAN или полное обозначение.

Указания по безопасности:

- Из соображений безопасности запрещено превышать указанное максимально допустимое число оборотов.
- Зажимная длина хвостовика должна составлять не менее 10 мм.



Головки для тонкого шлифования Poliflex PF ZY GR/GHR



Шлифовальные головка цилиндрической формы для тонкого шлифования малых поверхностей.

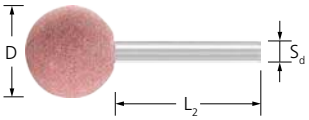
Данные для заказа:

- Головки для тонкого шлифования Poliflex с размером зерна 400 изготовлены из абразивного материала AW (высококач. корунд белый).
- При заказе укажите размер зерна.

D [мм]	T [мм]	S_d [мм]	L_2 [мм]	Размер зерна 46	80	120	220	400	Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
				EAN 4007220								
Диаметр хвостовика 3 мм GR												
4	8	3	30	-	-	144800	-	-	47.500	71.600	10	PF ZY 0408/3 AR ... GR
6	10	3	30	-	-	144824	-	-	32.000	47.700	10	PF ZY 0610/3 AR ... GR
8	8	3	30	-	-	144848	144855	-	24.000	35.800	10	PF ZY 0808/3 AR ... GR
	12	3	30	-	-	144886	144893	-	24.000	35.800	10	PF ZY 0812/3 AR ... GR
10	6	3	30	-	-	145838	-	-	19.000	28.600	10	PF ZY 1006/3 AR ... GR
	10	3	30	-	-	144947	144954	-	19.000	28.600	10	PF ZY 1010/3 AR ... GR
	15	3	30	-	-	145036	145043	-	19.000	28.600	10	PF ZY 1015/3 AR ... GR
12	8	3	30	-	-	145883	-	-	16.000	23.800	10	PF ZY 1208/3 AR ... GR
	12	3	30	-	-	145203	-	-	16.000	23.800	10	PF ZY 1212/3 AR ... GR
	20	3	30	-	-	145265	-	-	16.000	23.800	10	PF ZY 1220/3 AR ... GR
диаметр хвостовика 6 мм GR												
10	10	6	40	-	-	144992	-	-	19.000	28.600	10	PF ZY 1010/6 AR ... GR
	15	6	40	-	-	145081	145098	-	19.000	28.600	10	PF ZY 1015/6 AR ... GR
	25	6	40	-	533925	145128	145135	-	19.000	28.600	10	PF ZY 1025/6 AR ... GR

Продолжение см. на следующей странице

D [мм]	T [мм]	S_d [мм]	L_2 [мм]	Размер зерна 46	80	120	220	400	Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
				EAN 4007220								
12	8	6	40	-	-	145913	-	-	16.000	23.800	10	PF ZY 1208/6 AR ... GR
	12	6	40	-	-	145234	-	-	16.000	23.800	10	PF ZY 1212/6 AR ... GR
12	20	6	40	-	-	145296	145302	-	16.000	23.800	10	PF ZY 1220/6 AR ... GR
15	15	6	40	-	-	145371	-	-	12.500	19.000	10	PF ZY 1515/6 AR ... GR
	25	6	40	-	-	145418	145425	-	12.500	19.000	10	PF ZY 1525/6 AR ... GR
	30	6	40	-	-	145470	145487	-	12.500	19.000	10	PF ZY 1530/6 AR ... GR
20	12	6	40	-	-	145982	-	-	9.500	14.300	10	PF ZY 2012/6 AR ... GR
	20	6	40	-	-	145562	145579	-	9.500	14.300	10	PF ZY 2020/6 AR ... GR
	30	6	40	-	534113	145630	-	-	9.500	14.300	10	PF ZY 2030/6 AR ... GR
25	15	6	40	-	-	146026	-	-	7.500	14.300	10	PF ZY 2515/6 AR ... GR
	25	6	40	-	-	145708	145715	-	7.500	11.400	10	PF ZY 2525/6 AR ... GR
30	20	6	40	-	-	146057	-	-	6.500	9.500	5	PF ZY 3020/6 AR ... GR
	30	6	40	-	-	145760	-	-	6.500	9.500	5	PF ZY 3030/6 AR ... GR
диаметр хвостовика 8 мм GR												
40	25	8	40	-	-	146095	-	-	4.500	9.500	5	PF ZY 4025/8 AR ... GR
Диаметр хвостовика 3 мм GHR												
4	8	3	30	-	-	-	-	533734	100.000	143.200	10	PF ZY 0408/3 AW ... GHR
8	12	3	30	-	-	533765	-	-	60.000	71.600	10	PF ZY 0812/3 ANCN ... GHR
						-	-	533772	60.000	71.600	10	PF ZY 0812/3 AW ... GHR
10	10	3	30	-	-	533871	-	-	45.000	57.200	10	PF ZY 1010/3 ANCN ... GHR
	15	3	30	-	-	533895	-	-	45.000	52.000	10	PF ZY 1015/3 ANCN ... GHR
диаметр хвостовика 6 мм GHR												
10	25	6	40	-	-	533956	-	-	45.000	57.200	10	PF ZY 1025/6 ANCN ... GHR
						-	-	533970	45.000	57.200	10	PF ZY 1025/6 AW ... GHR
15	30	6	40	145555	534069	-	-	-	32.000	47.700	10	PF ZY 1530/6 ANCN ... GHR
20	30	6	40	145692	-	-	-	-	24.000	28.600	10	PF ZY 2030/6 ANCN ... GHR
25	25	6	40	145753	-	-	-	-	19.000	22.900	10	PF ZY 2525/6 ANCN ... GHR



Головки для тонкого шлифования Poliflex PF KU GR/GHR

Шлифовальная головка сферической формы для тонкого шлифования внутренних радиусов, конкуров, переходов.

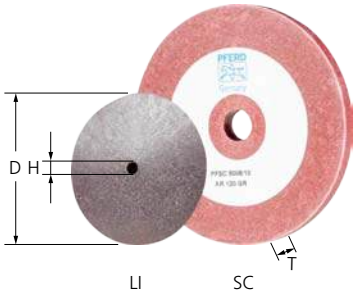
Данные для заказа:
■ При заказе укажите размер зерна.

D [мм]	S_d [мм]	L_2 [мм]	Размер зерна 120	Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
			EAN 4007220				
Диаметр хвостовика 3 мм							
8	3	30	146217	24.000	35.800	10	PF KU 08/3 AR ... GR
10	3	30	146231	19.000	28.600	10	PF KU 10/3 AR ... GR
Диаметр хвостовика 6 мм							
12	6	40	146255	16.000	23.800	10	PF KU 12/6 AR ... GR
15	6	40	146279	12.500	19.000	10	PF KU 15/6 AR ... GR
20	6	40	146293	9.500	14.300	10	PF KU 20/6 AR ... GR
25	6	40	146316	7.500	11.400	10	PF KU 25/6 AR ... GR
30	6	40	146323	6.500	9.500	5	PF KU 30/6 AR ... GR

Круги/диски для тонкого шлиф. Poliflex PF SC/LI GR/GHR

Идеально подходит для сверхтонкого шлифования любых металлических материалов, например, при изготовлении инструментов и форм, в стоматологии и ювелирной промышленности.

Благодаря своей конструкции инструменты малого диаметра подходят для обработки узких и труднодоступных мест.

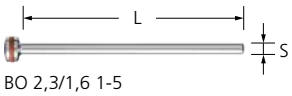


Данные для заказа:
- Подходящий зажимной стержень заказывается отдельно.
- При заказе укажите размер зерна.

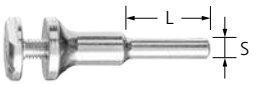
D [мм]	T [мм]	H [мм]	Размер зерна 120	Размер зерна 220	Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.	Подходящий зажимной стержень		Обозначение
			EAN 4007220						
Форма диска GR									
25	3	2	146699	-	7.500	11.400	BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5	100	PF SC 2503/2 AR ... GR
30	6	6	144695	-	6.300	9.500	BO 6/6 3-10	5	PF SC 3006/6 AR ... GR
50	6	6	144718	-	3.800	5.700	BO 6/6 3-10	5	PF SC 5006/6 AR ... GR
80	6	10	144756	-	2.400	3.500	BO 8/10 6-20	5	PF SC 8006/10 AR ... GR
100	20	10	144787	-	1.900	2.800	BO 8/10 6-20	1	PF SC 10020/10 AR ... GR
Форма диска GHR									
25	3	2	-	146705	7.500	11.400	BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5	100	PF SC 2503/2 CU ... GHR
Форма круга GHR									
16	4	2	-	146675	12.000	17.900	BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5	100	PF LI 1604/2 CU ... GHR
24	3	2	-	146682	8.000	12.000	BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5	100	PF LI 2403/2 CU ... GHR

Зажимные стержни BO

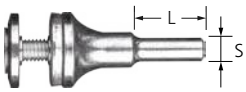
Подходящие зажимные стержни для кругов и линз для тонкого шлифования Poliflex PF SC/LI.



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



BO 6/6 3-10



BO 8/10 6-20

Преимущества:
- Высокая экономичность за счет быстрой замены инструмента.

Пред. [мм]	S [мм]	L [мм]	Диапазон зажима [мм]	EAN 4007220		Обозначение
1,6	2,34	43	1–5	151570	10	BO 2,3/1,6 1-5
	3	43	1–5	151587	10	BO 3/1,6 1-5
6	6	25	3–10	297650	1	BO 6/6 3-10
10	8	30	6–20	297667	1	BO 8/10 6-20





Инструменты для тонкого шлифования Poliflex на связке LR изготовлены с белым высококач. корундом. Связка LR твердая и прочная. Инструменты подходят для обработки поверхностей. Инструменты для тонкого шлифования Poliflex на связке LHR изготовлены со смесью абразивного зерна из белого высококач. корунда и частично из зеленого карбида кремния. Связка LHR твердая и прочная. Инструменты подходят для обработки кромок.

Преимущества:

- Получение гладкой глянцевой шлифованной поверхности.
- Высокая экономичность за счет высокой производительности шлифования и срока службы.

Абразивный материал:

- Корунд A
- Карбид кремния SiC

Вид обработки:

- Постепенное тонкое шлифование

Рекомендуемые приводные устройства:

- Приводное устройство с гибким валом
- Прямая шлифмашина

Рекомендации по применению:

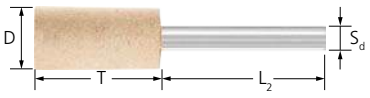
- В зависимости от цели использования необходимо выполнить профилирование алмазным карандашом для правки или керамическими камнями для правки. Подробная информация и данные для заказа инструментов для правки представлены в каталоге 3.
- **LR:** Скорость резания, рекомендуемая для оптимальной производительности, составляет 15–20 м/с.
- **LHR:** Скорость резания, рекомендуемая для оптимальной производительности, составляет 30–40 м/с.

Данные для заказа:

- При заказе указывайте номер EAN или полное обозначение.

Указания по безопасности:

- Из соображений безопасности запрещено превышать указанное максимально допустимое число оборотов.
- Зажимная длина хвостовика должна составлять не менее 10 мм.



Головки для тонкого шлифования Poliflex PF ZY LR/LHR

Шлифовальные головка цилиндрической формы для тонкого шлифования малых поверхностей.

Данные для заказа:

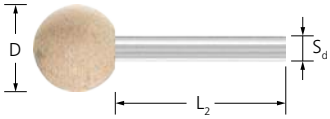
- Головки для тонкого шлифования Poliflex LHR с размером зерна 60 изготовлены из абразивной смеси AWCN белого высококач. корунда и зеленого карбида кремния.
- При заказе укажите размер зерна.

D [мм]	T [мм]	S_d [мм]	L_2 [мм]	Размер зерна 60	120	220	400	Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
				EAN 4007220							
Диаметр хвостовика 3 мм LR											
4	8	3	30	-	144817	-	533697	95.000	143.200	10	PF ZY 0408/3 AW ... LR
6	10	3	30	-	144831	-	-	64.000	95.400	10	PF ZY 0610/3 AW ... LR
8	8	3	30	-	144862	-	-	47.500	71.600	10	PF ZY 0808/3 AW ... LR
	12	3	30	-	144909	144916	533758	47.500	71.600	10	PF ZY 0812/3 AW ... LR
10	10	3	30	-	144961	144978	-	38.000	57.200	10	PF ZY 1010/3 AW ... LR
	15	3	30	-	145050	-	-	38.000	57.200	10	PF ZY 1015/3 AW ... LR
12	12	3	30	-	145210	-	-	32.000	47.700	10	PF ZY 1212/3 AW ... LR
	20	3	30	-	145272	-	-	32.000	47.700	10	PF ZY 1220/3 AW ... LR
диаметр хвостовика 6 мм LR											
10	10	6	40	-	145012	-	-	38.000	57.200	10	PF ZY 1010/6 AW ... LR
	15	6	40	-	145104	-	-	38.000	57.200	10	PF ZY 1015/6 AW ... LR
	25	6	40	-	145142	145159	-	38.000	57.200	10	PF ZY 1025/6 AW ... LR

Продолжение см. на следующей странице

D [мм]	T [мм]	S_d [мм]	L_2 [мм]	Размер зерна 60	120	220	400	Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
				EAN 4007220							
12	12	6	40	-	145258	-	-	32.000	47.700	10	PF ZY 1212/6 AW ... LR
	20	6	40	-	145319	-	-	32.000	47.700	10	PF ZY 1220/6 AW ... LR
15	15	6	40	-	145395	-	-	25.500	38.100	10	PF ZY 1515/6 AW ... LR
15	25	6	40	-	145449	-	-	25.500	38.100	10	PF ZY 1525/6 AW ... LR
	30	6	40	-	145500	-	-	25.500	38.100	10	PF ZY 1530/6 AW ... LR
20	20	6	40	-	145593	-	-	19.000	28.600	10	PF ZY 2020/6 AW ... LR
	30	6	40	-	145661	-	-	19.000	28.600	10	PF ZY 2030/6 AW ... LR
25	25	6	40	-	145739	-	-	15.000	22.900	10	PF ZY 2525/6 AW ... LR
30	30	6	40	-	145791	-	-	12.500	19.000	5	PF ZY 3030/6 AW ... LR
Диаметр хвостовика 3 мм LHR											
8	12	3	30	-	144923	-	-	47.000	76.700	10	PF ZY 0812/3 AW ... LHR
диаметр хвостовика 6 мм LHR											
10	25	6	40	145166	-	-	-	75.000	83.200	10	PF ZY 1025/6 AWCN ... LHR
				-	145173	-	-	75.000	83.200	10	PF ZY 1025/6 AW ... LHR
20	20	6	40	-	145616	-	-	38.000	47.700	10	PF ZY 2020/6 AW ... LHR

Головки для тонкого шлифования Poliflex PF KU LR/LHR



Шлифовальная головка сферической формы для тонкого шлифования внутренних радиусов, конкуров, переходов.

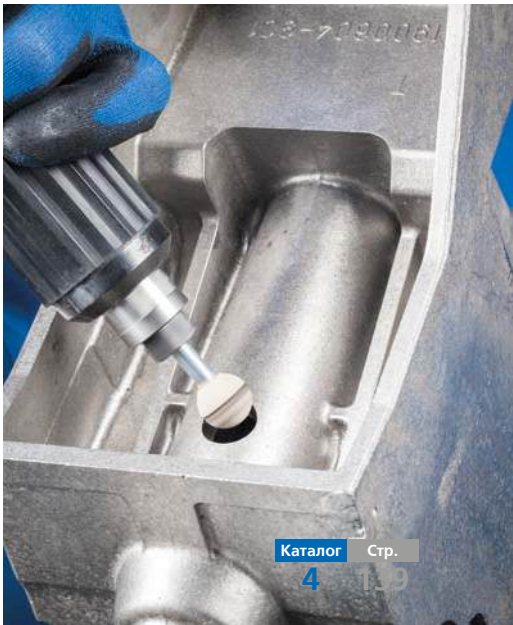
Данные для заказа:

■ При заказе укажите размер зерна.

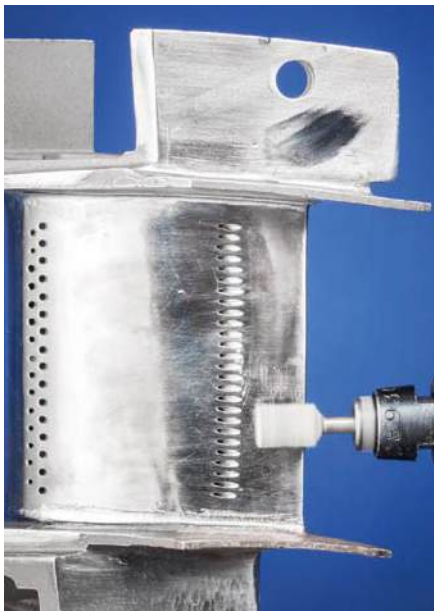
D [мм]	S_d [мм]	L_2 [мм]	Размер зерна 120	Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
			EAN 4007220				
Диаметр хвостовика 3 мм							
8	3	30	146224	47.000	71.600	10	PF KU 08/3 AW ... LR
10	3	30	146248	38.000	57.200	10	PF KU 10/3 AW ... LR
Диаметр хвостовика 6 мм							
15	6	40	146286	29.500	38.100	10	PF KU 15/6 AW ... LR
20	6	40	146309	19.000	28.600	10	PF KU 20/6 AW ... LR







Инструменты Poliflex
Связка TX



Инструменты для тонкого шлифования Poliflex со связкой TX изготовлены с нормальным корундом. За счет текстильных прослоек связка TX очень твердая и прочная. Инструменты подходят для обработки кромок.

Преимущества:

- Получение гладкой матовой шлифованной поверхности.
- Высокая экономичность за счет высокой производительности шлифования и срока службы.

Абразивный материал:

- Корунд A

Вид обработки:

- Постепенное тонкое шлифование

Рекомендуемые приводные устройства:

- Приводное устройство с гибким валом
- Прямая шлифмашина

Рекомендации по применению:

- В зависимости от цели использования необходимо профилирование на низких оборотах алмазом или керамическими камнями для правки. Подробная информация и данные для заказа инструментов для правки представлены в каталоге 3.
- Скорость резания, рекомендуемая для оптимальной производительности, составляет 20–30 м/с.
- Размер 19 x 2,5 мм идеально подходит для расшлифовки направляющих крепления сидений.

Данные для заказа:

- При заказе указывайте номер EAN или полное обозначение.

Указания по безопасности:

- Из соображений безопасности запрещено превышать указанное максимально допустимое число оборотов.
- Зажимная длина хвостовика должна составлять не менее 10 мм.





Головки для тонкого шлифования Poliflex PF ZY TX

Шлифовальные головка цилиндрической формы для тонкого шлифования малых поверхностей.

Рекомендации по применению:

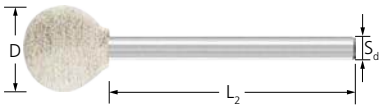
- Размеры 19 x 2,5 мм специально разработаны для очистки и расшлифовки шлицев. Возможна очистка и удаление ржавчины с направляющих крепления сидений в самолетах.

Данные для заказа:

- При заказе укажите размер зерна.

D [мм]	T [мм]	S_d [мм]	L_2 [мм]	Размер зерна		Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
				80	120				
				EAN 4007220					
Диаметр хвостовика 3 мм									
6	10	3	30	298060	298077	63.000	95.400	10	PF ZY 0610/3 AN ... TX
8	12	3	30	298084	298091	47.500	71.600	10	PF ZY 0812/3 AN ... TX
Диаметр хвостовика 6 мм									
10	25	6	40	297780	297889	38.000	57.200	10	PF ZY 1025/6 AN ... TX
16	32	6	40	297919	297940	24.000	35.800	10	PF ZY 1632/6 AN ... TX
19	2,5	6	40	067857	-	20.000	30.100	10	PF ZY 192,5 6 AN ... TX
20	32	6	40	297957	297964	19.000	28.600	10	PF ZY 2032/6 AN ... TX
25	32	6	40	297988	297995	15.000	22.900	10	PF ZY 2532/6 AN ... TX

Головки для тонкого шлифования Poliflex PF KU TX



Шлифовальная головка сферической формы для тонкого шлифования внутренних радиусов, конкуров, переходов.

Данные для заказа:
■ При заказе укажите размер зерна.

D [мм]	S_d [мм]	L_2 [мм]	Размер зерна 80	Размер зерна 120	Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
			EAN 4007220					
Диаметр хвостовика 3 мм								
6	3	30	298145	298152	63.000	95.400	10	PF KU 06/3 AN ... TX
8	3	30	-	298176	47.500	71.600	10	PF KU 08/3 AN ... TX
10	3	30	-	298190	38.000	57.200	10	PF KU 10/3 AN ... TX

Головки для тонкого шлифования Poliflex PF KE TX



Шлифовальная головка конической формы для тонкого шлифования внутренних радиусов, конкуров, переходов.

Данные для заказа:
■ При заказе укажите размер зерна.

D [мм]	T [мм]	S_d [мм]	L_2 [мм]	Размер зерна 80	Размер зерна 120	Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
				EAN 4007220					
Диаметр хвостовика 6 мм									
10	25	6	40	298121	298138	38.000	57.200	10	PF KE 1025/6 AN ... TX
16	45	6	40	298015	-	24.000	38.800	10	PF KE 1645/6 AN ... TX
25	70	6	40	298008	-	15.000	22.900	10	PF KE 2570/6 AN ... TX

Головки для тонкого шлифования Poliflex PF SP TX

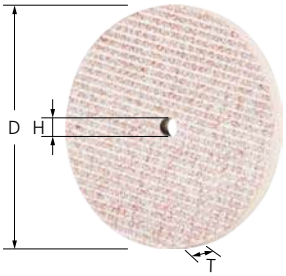


Шлифовальная головка снарядной формы для тонкого шлифования внутренних радиусов, конкуров, переходов.

Данные для заказа:
■ При заказе укажите размер зерна.

D [мм]	T [мм]	S_d [мм]	L_2 [мм]	Размер зерна 80	Размер зерна 120	Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
				EAN 4007220					
Диаметр хвостовика 3 мм									
10	20	3	30	298107	298114	38.000	57.200	10	PF SP 1020/3 AN ... TX
Диаметр хвостовика 6 мм									
20	32	6	40	298039	298046	19.000	28.600	10	PF SP 2032/6 AN ... TX



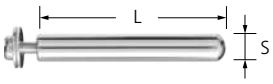


Диски для тонкого шлиф. Poliflex PF SC TX

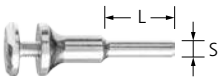
Для тонкого периферийного шлифования поверхностей малых размеров.

Данные для заказа:
- Подходящий зажимной стержень заказывается отдельно.
- При заказе укажите размер зерна.

D [мм]	T [мм]	H [мм]	Размер зерна 80 EAN 4007220	Размер зерна 120 EAN 4007220	Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.	Подходящий зажимной стержень		Обозначение
25	3	3	505502	505519	15.000	22.900	BO 6/3 1-6	20	PF SC 2503/3 A ... TX
	6	3	-	505540	15.000	22.900	BO 6/3 1-6	20	PF SC 2506/3 A ... TX
40	3	3	505564	505571	9.500	14.300	BO 6/3 1-6	10	PF SC 4003/3 A ... TX
	6	6	-	505618	9.500	14.300	BO 6/6 3-10	10	PF SC 4006/6 A ... TX



BO 6/3 1-6



BO 6/6 3-10

Зажимные стержни BO

Подходящий зажимной стержень для кругов для тонкого шлифования Poliflex PF SC.

Преимущества:
- Высокая экономичность за счет быстрой замены инструмента.

Пред. [мм]	S [мм]	L [мм]	Диапазон зажима [мм]	EAN 4007220		Обозначение
3	6	40	1–6	505694	1	BO 6/3 1-6
6	6	25	3–10	297650	1	BO 6/6 3-10







В керамических надфилях специальная связка из искусственных смол удерживает высококачественное керамическое волокно. Надфили подходят для обработки плоских и труднодоступных мест при изготовлении инструментов и форм.



Преимущества:

- Высокая экономичность за счет высокой производительности шлифования и срока службы.
- Получение высококачественной поверхности.

Абразивный материал:

- Керамическое волокно
- Цветовая маркировка размера зерна:
  180 = Золотистый
  280 = Светло-коричневый
  400 = Оранжевый
  700 = Синий

Обрабатываемые материалы:

- Алюминий
- Медь
- Высококач. сталь (INOX)
- Сталь, стальное литье

Вид обработки:

- Обработка плоскости
- Чистовая обработка
- Постепенное тонкое шлифование

Рекомендуемые приводные устройства:

- Использование вручную
- Ручное опил. устройство

Рекомендации по применению:

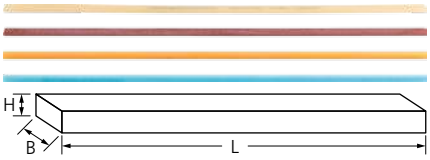
- Максимальная производительность съема достигается при работе под углом 45°.

Указания по безопасности:



KFF

Различная форма инструментов позволяет обрабатывать заготовки сложных форм в станкостроении.



Данные для заказа:
- При заказе укажите размер зерна.

H [мм]	B [мм]	L [мм]	Размер зерна 180	280	400	700		Обозначение
			EAN 4007220					
Плоский	▭							
0,5	4	150	668887	668894	668900	668917	1	KFF 0,5 x 4 x 150 A ...
1	4	150	668924	668931	668948	668955	1	KFF 1,0 x 4 x 150 A ...
2	4	150	668962	668979	668986	668993	1	KFF 2,0 x 4 x 150 A ...
0,5	6	150	669006	669013	669020	669037	1	KFF 0,5 x 6 x 150 A ...
1	6	150	669044	669051	669068	669075	1	KFF 1,0 x 6 x 150 A ...
2	6	150	669082	669099	669105	669112	1	KFF 2,0 x 6 x 150 A ...
1	10	150	669129	669136	669143	669150	1	KFF 1,0 x 10 x 150 A ...
Круглый	○							
2,35	-	150	026724	026748	026755	026762	1	KFF RD 2,35 x 150 A ...
3	-	150	026779	026786	026793	026809	1	KFF RD 3 x 150 A ...
Трёхгранный	△							
3	3	150	026816	026823	026830	026847	1	KFF DKT 3 x 3 x 3 x 150 A ...



Подробная информация по шлифовальным и полировальным брускам представлена в каталоге 3.

Инструменты для полирования
Общая информация

В обширный ассортимент полировальных инструментов входят:
- Войлочные головки
- Лепестковые войлочные головки
- Войлочные круги
- Лепестковые войлочные диски
- Матерчатые круги

Войлочные головки и круги представлены в двух исполнениях:
- **Войлочные головки и круги без металлического включений:**
  Используются преимущественно для зеркального полирования.
- **Войлочные головки и круги с металлическим включением (MS):**
  Используются для съема большего количества материала при предварительном полировании с алмазными полировальными пастами.

Преимущества:

- Войлочные головки и круги: точное сохранение геометрической формы благодаря твердости.
- Лепестковые войлочные диски, матерчатые круги, лепестковые войлочные головки: Оптимальная коррекция контуров за счет высокой гибкости.
- Свободное профилирование и возможность использования для инструментов сложной формы.

Обрабатываемые материалы:

- Использование почти на всех материалах.

Вид обработки:

- Полирование

Рекомендации по применению:

- Скорость резания, рекомендуемая для оптимальной производительности, составляет 5–10 м/с. При этом достигается идеальный компромисс производительности съема, качества поверхности, температурной нагрузки на деталь и износа инструмента.
- **Войлочные головки и круги:**
  Использовать алмазные полировальные пасты и полировальные пасты в брусках.
- **Матерчатые круги и лепестковые войлочные головки:**
  Использовать полировальные и шлифовальные пасты.
- При смене полировальной пасты использовать новый полировальный инструмент.

Сведения для заказа:

- При заказе указывайте номер EAN или полное обозначение.
- **Пример заказа:**
  EAN 4007220**295243**
  FK ZYA 0610/3 M
- **Пояснение примера заказа:**

FK	= войлочная головка
ZYA	= форма: цилиндр
0610	= наружный ø D x ширина T [мм]
3	= ø хвостовика S_d [мм]
M	= твердость средняя

Указания по безопасности:

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



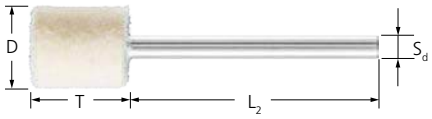
Рекомендуемое число оборотов

Пример:
FK ZYA 2530/6 ST-BO
Скорость резания: 5–10 м/с
Число оборотов: 3.800–7.600 об/мин

Пример:
TR.10010 ST/10
Скорость резания: 10–15 м/с
Число оборотов: 1.900–2.800 об/мин

ø инструмента [мм]	Скорость резания [м/с]					
	5	10	15	20	25	32
	Число оборотов [об/мин]					
6	15.900	31.800	47.700	63.600	79.500	101.800
8	11.900	23.800	35.800	47.700	59.600	76.300
10	9.500	19.000	28.600	38.100	47.700	61.100
12	7.900	15.900	23.800	31.800	39.700	50.900
15	6.300	12.700	19.000	25.400	31.800	40.700
20	4.700	9.500	14.300	19.000	23.800	30.500
25	3.800	7.600	11.400	15.200	19.000	24.400
30	3.100	6.300	9.500	12.700	15.900	20.300
45	2.100	4.200	6.300	8.400	10.600	13.500
60	1.500	3.100	4.700	6.300	7.900	10.100
80	1.100	2.300	3.500	4.700	5.900	7.600
100	900	1.900	2.800	3.800	4.700	6.100
115	800	1.600	2.400	3.300	4.100	5.300
125	700	1.500	2.200	3.000	3.800	4.800
150	600	1.200	1.900	2.500	3.100	4.000
200	400	900	1.400	1.900	2.300	3.000

Форма ZYA



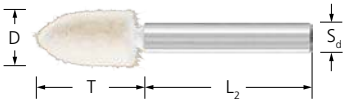
Обработка инструментами цилиндрической формы ZYA выполняется цилиндрической стороной. Инструменты с торцевым углублением (ST-BO) подходят для обработки торцом.

Войлочные головки с металлическими вкл. (MS) используются для повышенного съема материала при предварительном полировании с алмазными полировальными пастами.

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

Данные для заказа:
■ При заказе укажите тип исполнения.

D [мм]	T [мм]	S_d [мм]	L_2 [мм]	Исполнение M (средн.)	Исполнение H (твердая)	Исполнение MS (металлическое включение)	Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
				EAN 4007220						
Диаметр хвостовика 2,35 мм										
4	12	2,35	34	035757	-	-	23.000–47.000	119.000	10	FK ZYA 0412/2,35 ...
6	10	2,35	35	035771	035788	-	16.000–32.000	79.500	10	FK ZYA 0610/2,35 ...
8	10	2,35	35	035818	035825	-	12.000–24.000	59.500	10	FK ZYA 0810/2,35 ...
Диаметр хвостовика 3 мм										
4	12	3	37	035764	-	-	23.000–47.000	119.000	10	FK ZYA 0412/3 ...
6	10	3	35	295243	035795	-	16.000–32.000	79.500	10	FK ZYA 0610/3 ...
8	10	3	35	295250	035832	-	12.000–24.000	59.500	10	FK ZYA 0810/3 ...
10	12	3	34	035849	035856	-	10.000–20.000	47.500	10	FK ZYA 1012/3 ...
	15	3	32	153871	035887	295304	10.000–20.000	47.500	10	FK ZYA 1015/3 ...
12	20	3	28	035917	035924	-	7.950–15.900	39.500	10	FK ZYA 1220/3 ...
Диаметр хвостовика 3 мм – с торцевым углублением										
15	20	3	28	035955	035962	-	6.000–12.000	31.500	10	FK ZYA 1520/3 ... ST-BO
Диаметр хвостовика 6 мм										
10	12	6	42	035863	035870	-	10.000–20.000	47.500	10	FK ZYA 1012/6 ...
	15	6	40	153772	035894	-	10.000–20.000	47.500	10	FK ZYA 1015/6 ...
12	20	6	36	035931	035948	-	7.950–15.900	39.500	10	FK ZYA 1220/6 ...
Диаметр хвостовика 6 мм – с торцевым углублением										
15	20	6	38	294727	035979	295311	6.000–12.000	31.500	10	FK ZYA 1520/6 ... ST-BO
20	25	6	43	153802	035986	295328	5.000–10.000	23.500	10	FK ZYA 2025/6 ... ST-BO
25	30	6	40	153888	036006	295335	4.000–8.000	19.000	10	FK ZYA 2530/6 ... ST-BO



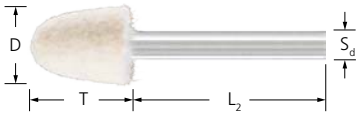
Форма SPK

Остроконическая форма SPK используется преимущественно для обработки радиусов и контуров.

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

Данные для заказа:
■ При заказе укажите тип исполнения.

D [мм]	T [мм]	S_d [мм]	L_2 [мм]	Исполнение		Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
				M (средн.)	H (твердая)				
				EAN 4007220					
Диаметр хвостовика 2,35 мм									
6	10	2,35	37	036013	036020	16.000–32.000	79.500	10	FK SPK 0610/2,35 ...
	18	2,35	33	036044	036068	16.000–32.000	79.500	10	FK SPK 0618/2,35 ...
8	12	2,35	36	036099	036105	12.000–24.000	59.500	10	FK SPK 0812/2,35 ...
Диаметр хвостовика 3 мм									
6	10	3	37	588666	036037	16.000–32.000	79.500	10	FK SPK 0610/3 ...
	18	3	33	036051	036075	16.000–32.000	79.500	10	FK SPK 0618/3 ...
8	12	3	36	295267	036112	12.000–24.000	59.500	10	FK SPK 0812/3 ...
10	18	3	33	153925	036129	10.000–20.000	47.500	10	FK SPK 1018/3 ...
12	18	3	33	295274	-	8.000–16.000	39.500	10	FK SPK 1218/3 ...
Диаметр хвостовика 6 мм									
10	18	6	41	153796	036136	10.000–20.000	47.500	10	FK SPK 1018/6 ...
15	20	6	42	153932	-	6.000–12.000	31.500	10	FK SPK 1520/6 ...
	30	6	45	153949	-	6.000–12.000	31.500	10	FK SPK 1530/6 ...
20	25	6	47	294734	-	5.000–10.000	23.500	10	FK SPK 2025/6 ...
25	30	6	45	588710	-	4.000–8.000	19.000	10	FK SPK 2530/6 ...
30	35	6	42	588727	-	3.200–6.350	15.500	10	FK SPK 3035/6 ...



Форма KEL

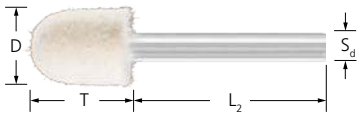
Коническая форма KEL используется преимущественно для обработки радиусов.

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

Данные для заказа:
■ При заказе укажите тип исполнения.

D [мм]	T [мм]	S_d [мм]	L_2 [мм]	Исполнение		Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
				M (средн.)	H (твердая)				
				EAN 4007220					
Диаметр хвостовика 2,35 мм									
6	10	2,35	37	036143	-	16.000–32.000	79.500	10	FK KEL 0610/2,35 ...
Диаметр хвостовика 3 мм									
6	10	3	37	588734	-	16.000–32.000	79.500	10	FK KEL 0610/3 ...
10	15	3	34	588765	-	10.000–20.000	47.500	10	FK KEL 1015/3 ...
Диаметр хвостовика 6 мм									
10	15	6	40	588840	-	10.000–20.000	47.500	10	FK KEL 1015/6 ...
15	20	6	42	294741	-	6.000–12.000	31.500	10	FK KEL 1520/6 ...
20	25	6	47	153956	036150	5.000–10.000	23.500	10	FK KEL 2025/6 ...
	30	6	45	036167	036174	5.000–10.000	23.500	10	FK KEL 2030/6 ...
25	30	6	45	153819	-	4.000–8.000	19.000	10	FK KEL 2530/6 ...
30	35	6	42	153826	-	3.200–6.350	15.500	10	FK KEL 3035/6 ...

Форма WRC



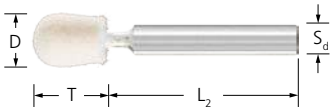
Цилиндросферическая форма WRC используется преимущественно для обработки вогнутых контуров малых размеров.

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

Данные для заказа:
■ При заказе укажите тип исполнения.

D [мм]	T [мм]	S_d [мм]	L_2 [мм]	Исполнение M (средн.) EAN 4007220	Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Диаметр хвостовика 2,35 мм								
6	10	2,35	37	036181	16.000–32.000	79.500	10	FK WRC 0610/2,35 ...
8	12	2,35	36	036204	12.000–24.000	59.500	10	FK WRC 0812/2,35 ...
10	14	2,35	35	036211	10.000–20.000	47.500	10	FK WRC 1014/2,35 ...
Диаметр хвостовика 3 мм								
6	10	3	36	588451	16.000–32.000	79.500	10	FK WRC 0610/3 ...
8	12	3	43	295281	12.000–24.000	59.500	10	FK WRC 0812/3 ...
10	14	3	35	295298	10.000–20.000	47.500	10	FK WRC 1014/3 ...
Диаметр хвостовика 6 мм								
15	20	6	42	153895	6.000–12.000	31.500	10	FK WRC 1520/6 ...
20	25	6	47	153901	5.000–10.000	23.500	10	FK WRC 2025/6 ...
25	30	6	45	153918	4.000–8.000	19.000	10	FK WRC 2530/6 ...

Форма TRE

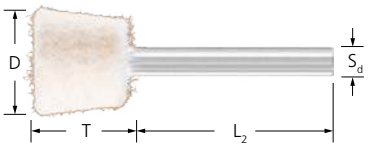


Каплевидная форма TRE используется преимущественно для обработки радиусов малых размеров.

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

Данные для заказа:
■ При заказе укажите тип исполнения.

D [мм]	T [мм]	S_d [мм]	L_2 [мм]	Исполнение M (средн.) EAN 4007220	Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Диаметр хвостовика 2,35 мм								
6	10	2,35	37	036228	16.000–32.000	79.500	10	FK TRE 0610/2,35 ...
8	12	2,35	36	036242	12.000–24.000	59.500	10	FK TRE 0812/2,35 ...
10	14	2,35	35	036266	10.000–20.000	47.500	10	FK TRE 1014/2,35 ...
Диаметр хвостовика 3 мм								
6	10	3	37	036235	16.000–32.000	79.500	10	FK TRE 0610/3 ...
8	12	3	36	036259	12.000–24.000	59.500	10	FK TRE 0812/3 ...
10	14	3	35	036273	10.000–20.000	47.500	10	FK TRE 1014/3 ...
Диаметр хвостовика 6 мм								
10	14	6	43	153789	10.000–20.000	47.500	10	FK TRE 1014/6 ...



Форма WKN

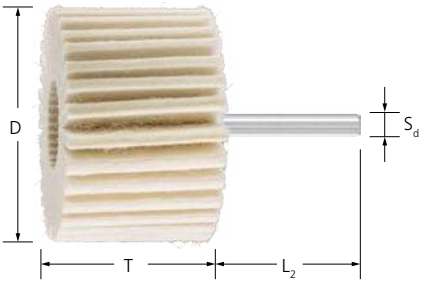
Угловая форма WKN используется преимущественно для обработки внутренних углов.

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

Данные для заказа:
- При заказе укажите тип исполнения.

D [мм]	T [мм]	S_d [мм]	L_2 [мм]	Исполнение		Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
				M (средн.)	H (твердая)				
				EAN 4007220					
Диаметр хвостовика 2,35 мм									
10	15	2,35	32	036280	-	10.000–20.000	47.500	10	FK WKN 1015/2,35 ...
12	12	2,35	34	036303	036327	8.000–16.000	39.500	10	FK WKN 1212/2,35 ...
Диаметр хвостовика 3 мм									
10	15	3	32	036297	-	10.000–20.000	47.500	10	FK WKN 1015/3 ...
12	12	3	36	036310	036334	8.000–16.000	39.500	10	FK WKN 1212/3 ...
15	15	3	32	036341	036358	6.000–12.000	31.500	10	FK WKN 1515/3 ...
20	16	3	28	036365	-	5.000–10.000	23.500	10	FK WKN 2016/3 ...
Диаметр хвостовика 6 мм									
20	16	6	38	294758	-	5.000–10.000	23.500	10	FK WKN 2016/6 ...

Войлочные лепестковые головки FLS



FLS

Войлочные лепестковые головки используются для предварительного и зеркального полирования конструктивных элементов средних и больших размеров.

Преимущества:
- Незначительная тепловая нагрузка на деталь.

Рекомендации по применению:
- Для предв. полирования ровных поверхностей использовать инструмент в твердом исполнении, для матирования и обработки многоконтурных деталей – в мягком.
- Макс. качество поверхности достигается при последовательном использовании инструментов в обоих исполнениях.

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

Данные для заказа:
- При заказе укажите тип исполнения.

D [мм]	T [мм]	S_d [мм]	L_2 [мм]	Исполнение		Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
				W (мягкая)	H (твердая)				
				EAN 4007220					
30	20	6	40	936160	936177	6.300	20.000	5	FLS 3020/6 ...
40	20	6	40	936184	936191	4.750	15.000	5	FLS 4020/6 ...
50	30	6	40	936207	936214	3.800	12.000	5	FLS 5030/6 ...
60	40	6	40	936221	936238	3.150	10.000	5	FLS 6040/6 ...
80	50	6	40	936245	936252	2.400	7.500	5	FLS 8050/6 ...



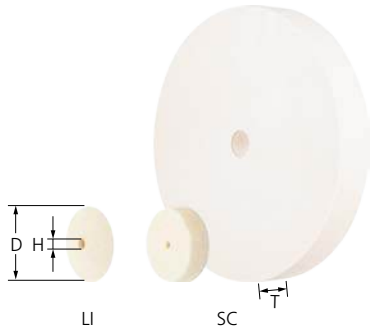
FK SC/LI

Обработка войлочными кругами и линзами выполняется цилиндрической поверхностью.

Войлочные головки с металлическими вкл. (MS) используются для повышенного съема материала при предварительном полировании с алмазными полировальными пастами.

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

Данные для заказа:
- Подходящий зажимной стержень заказывается отдельно.
- При заказе укажите тип исполнения.



D [мм]	T [мм]	H [мм]	Исполнение			Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.	Подходящий зажимной стержень		Обозначение
			M (средн.)	H (твердая)	MS (металлическое включение)					
			EAN 4007220							
Линза										
17	5	2	-	036402	-	5.600–11.000	28.000	BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5	10	FK LI 1705/2 ...
22	5	2	-	036419	-	4.300–8.650	21.700	BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5	10	FK LI 2205/2 ...
Круг										
17	5	2	036372	-	-	5.600–11.000	28.000	BO 2,3/1,6 1-5,BO 3/1,6 1-5	10	FK SC 1705/2 ...
20	5	2	036389	-	-	5.000–10.000	23.500	BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5	10	FK SC 2005/2 ...
30	5	2	036396	-	-	3.000–6.000	20.000	BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5	10	FK SC 3005/2 ...
	7	6	153864	-	-	3.000–6.000	20.000	BO 6/6 3-10	5	FK SC 3007/6 ...
45	9	6	153840	-	-	2.000–4.000	13.500	BO 6/6 3-10	5	FK SC 4509/6 ...
60	10	6	297605	-	-	1.500–3.000	10.000	BO 6/6 3-10	5	FK SC 6010/6 ...
80	10	10	154069	-	295342	1.000–2.000	7.500	BO 8/10 6-20	5	FK SC 8010/10 ...
100	20	10	297612	-	295359	900–1.800	6.100	BO 8/10 6-20	1	FK SC 10020/10 ...
125	20	20	297629	-	295366	750–1.500	4.900	BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50	1	FK SC 12520/20 ...
150	25	20	297636	-	-	600–1.200	4.000	BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50	1	FK SC 15025/20 ...
200	30	20	297643	-	-	500–1.000	3.000	BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50	1	FK SC 20030/20 ...

Войлочные лепестковые круги FFS

FFS

Лепестковые войлочные диски используются для предварительного и зеркального полирования конструктивных элементов средних и больших размеров.

Преимущества:
- Незначительная тепловая нагрузка на деталь.
- Макс. качество поверхности достигается при последовательном использовании инструментов в обоих исполнениях.

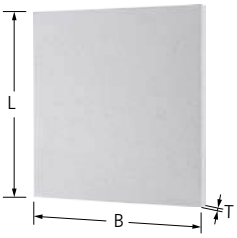
Рекомендации по применению:
- Для предв. полирования ровных поверхностей использовать инструмент в твердом исполнении, для матирования и обработки многоконтурных деталей – в мягком.

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

Данные для заказа:
- При заказе укажите тип исполнения.



D [мм]	T [мм]	H [мм]	Исполнение		Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
			W (мягкая)	H (твердая)				
			EAN 4007220					
115	22	22,23	936085	936139	1.650	8.350	5	FFS 115/22,23 ...
125	22	22,23	936146	936153	1.500	7.650	5	FFS 125/22,23 ...



FK P

Войлочные пластины используются для самых разных видов полирования. Два варианта твердости увеличивают возможности использования.

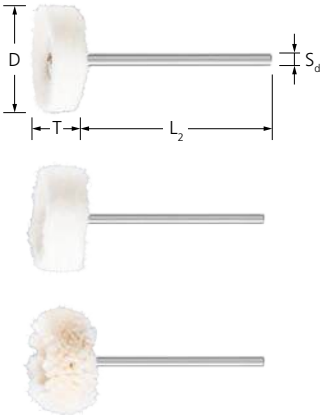
Преимущества:
- Быстрое и простое подрезание/высекание любой формы (напр., прямоугольник, квадрат, полоска, круг).

Рекомендуемые приводные устройства:
Ручная обработка

Данные для заказа:
- При заказе укажите тип исполнения.

L [мм]	B [мм]	T [мм]	Исполнение			Обозначение
			M (средн.)	H (твердая)		
			EAN 4007220			
250	250	3	036433	-	1	FK P 250-250-3 ...
		6	036440	036457	1	FK P 250-250-6 ...
		12	036464	036471	1	FK P 250-250-12 ...

Матерчатые полировальные круги



Матерчатые круги с хвостовиком TR

Матерчатые круги с хвостовиком используются с полировальными пастами для предварительного, глянцевого и зеркального полирования при изготовлении инструментов и форм.

Матерчатые круги с хвостовиком поставляются в трех исполнениях:

BW (хлопок)	= очень тонкое зеркальное полирование, удаление пыли и придание блеска
FZ (войлок)	= предварительное и глянцевое полирование соотв. полировальными пастами
FL (фланель)	= придание блеска, глянцевое и зеркальное полирование соотв. полировальными пастами

Рекомендации по применению:
- При полировании следить, чтобы инструмент не перегрелся.
- Количество полировальной пасты должно быть достаточным.

Данные для заказа:
- Подробная информация и данные для заказа полировальных паст представлены на стр. 153–154.
- При заказе укажите тип исполнения.

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

D [мм]	T [мм]	S_d [мм]	L_2 [мм]	Исполнение			Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
				BW	FZ	FL				
				EAN 4007220						
Диаметр хвостовика 2,35 мм										
22	10	2,35	40	034538	034545	034552	13.000	17.350	10	TR 2210/2,35 ...
Диаметр хвостовика 3 мм										
22	10	3	40	034569	034576	034583	13.000	17.350	10	TR 2210/3 ...

Матерчатые круги с отверстием TR



Матерчатые круги используются с полировальными пастами для предварительного и зеркального полирования.
Для получения очень гладких поверхностей следует использовать инструменты нескольких или даже всех исполнений.

Матерчатые круги представлены в четырех исполнениях:

ST (сизалевое)	= Грубое предварительное полирование
TH (жесткий текстиль)	= Предварительное полирование
TW (мягкий текстиль)	= Зеркальное полирование
FL (фланель)	= Зеркальное полирование/придание блеска

Рекомендации по применению:

- Предварительное полирование стали, в т. ч. высококач. (INOX): Матерчатые круги ST или TH с полир. пастой PP 1 VP STEELOX.
- Предварительное полирование алюминия и латуни: Матерчатые круги ST или TH с полир. пастой PP 2 VP ALU.
- Предварительное полирование цветных металлов: Матерчатые круги ST или TH с полир. пастой PP 3 VP NON-FERROUS.
- Зеркальное полирование любых металлов: Матерчатые круги TW или FL с полировальной пастой PP 4 HGP UNIVERSAL.
- Зеркальное полирование пластиков: Матерчатые круги TW или FL с полировальной пастой PP 5 HGP PLAST.
- Матерчатые круги TW и FL достигают макс. производительности при рекомендованной скорости резания 5–15 м/с.
- Матерчатые круги ST и TH достигают макс. производительности при рекомендованной скорости резания 10–15 м/с.

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

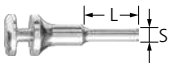
Данные для заказа:

- Зажимные стержни заказываются отдельно.
- TR 12510, исполнение ST: Отверстие 10 мм (25,4 / 6-гранные, Подложки FR/VR 12/25,4).
- При заказе укажите тип исполнения.

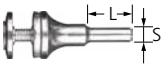
D [мм]	Рабочая ширина [мм]	H [мм]	Исполнение				Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.	Подходящий зажимной стержень		Обозначение
			ST	TH	TW	FL					
			EAN 4007220								
50	10	6	-	804315	804322	804339	3.800	12.000	BO 6/6 3-10	5	TR 5010-6 ...
80	10	10	294086	294093	294109	294116	2.500	7.500	BO 8/10 6-20	5	TR 8010-10 ...
100	10	10	294123	294130	294147	294154	1.900	6.100	BO 8/10 6-20	5	TR 10010-10 ...
125	10	20	294161	294178	294185	294192	1.300	4.900	BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50	5	TR 12510-20 ...
150	10	20	294208	294215	294222	294239	1.250	4.000	BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50	5	TR 15010-20 ...
200	10	20	294246	294253	294260	294277	950	3.000	BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50	5	TR 20010-20 ...



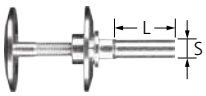




BO 6/6 3-10



BO 8/10 6-20



BO 12/20 10-50


BO MK 1/20 10-50

Зажимные стержни для войлочных и матерчатых кругов BO

Подходящие зажимные стержни для войлочных и матерчатых кругов.

Преимущества:
- Высокая экономичность за счет быстрой замены инструмента.

Данные для заказа:
- При заказе укажите тип исполнения.

Пред. [мм]	S [мм]	L [мм]	Диапазон зажима [мм]	EAN 4007220		Обозначение
6	6	25	3–10	297650	1	BO 6/6 3-10
10	8	30	6–20	297667	1	BO 8/10 6-20
20	12	35	10–50	297674	1	BO 12/20 10-50
	-	-	10–50	297681	1	BO MK 1/20 10-50

Другие полировальные инструменты из войлока представлены в следующих семействах изделий:



COMBICLICK:
CC-FR, стр. 18



COMBIDISC:
CD-FR, стр. 42



Короткие ленты:
P-BA, стр. 51



PFERD предлагает шлифовальные пасты для сверхтонкого шлифования, например, притирки гнезд клапанов, подшипников валов, а также для подготовки к полированию войлочными полировальными инструментами и матерчатыми кругами.

PFERD предлагает пять различных видов полировальных паст в брусках с различной цветовой маркировкой для простого определения цели использования. Значение цветов указано в таблице (см. ниже).



Преимущества:

- Высокая насыщенность.
- Быстрый результат работы.
- Согласованная система.

Обрабатываемые материалы:

- Использование почти на всех материалах.

Вид обработки:

- Полирование
- Постепенное тонкое шлифование

Шлифовальные паста SFP

Маслорастворимые шлифовальные пасты с зерном SiC.



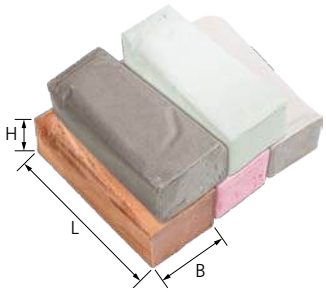
Размер зерна	Оглавление [г]	EAN 4007220		Обозначение
90	250	153963	1	SFP 90
150	250	153970	1	SFP 150
280	250	153987	1	SFP 280
360	250	153994	1	SFP 360
600	250	298664	1	SFP 600
800	250	154007	1	SFP 800

Полировальные пасты в брусках PP

Полировальные пасты используются с войлочными инструментами и матерчатыми кругами для предварительного и зеркального полирования. Для получения очень гладких поверхностей следует применять инструменты нескольких исполнений.

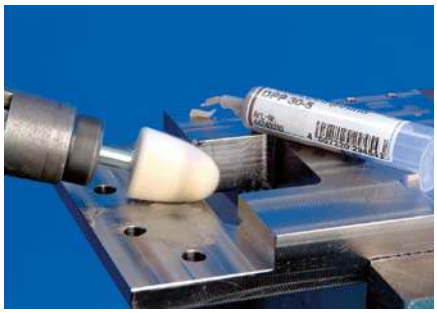
Предназначение различных исполнений:

ST (сизалевое)	= Грубое предварительное полирование с PP 1, PP 2, PP 3
TH (жесткий текстиль)	= Предварительное полирование с PP 1, PP 2, PP 3
TW (мягкий текстиль)	= Зеркальное полирование с PP 4 или PP 5
FL (фланель)	= Зеркальное полирование / придание блеска с PP 4 или PP 5



Полировальные пасты в брусках поставляются в малых или больших упаковках.

Исполнение	Применяется для	Оглавление [г]	EAN 4007220	Цвет	B [мм]	H [мм]	L [мм]		Обозначение
Большая упаковка									
Предварительное полирование	Сталь + INOX	1.100	294567	Зеленый	70	50	140	1	G-PP 1 VP STEELOX
	Алюминий + Латунь	1.300	294574	Серый	70	50	140	1	G-PP 2 VP ALU
	Цветные металлы	1.150	294581	Коричневый	70	50	140	1	G-PP 3 VP NON-FERROUS
Зеркальное полирование	все металлы	1.150	294598	Розовый	70	50	140	1	G-PP 4 HGP UNIVERSAL
	Пластмассы	1.100	294604	Бежевый	70	50	140	1	G-PP 5 HGP PLAST
Малая упаковка									
Предварительное полирование	Сталь + INOX	108	955666	Зеленый	25	30	90	1	K-PP 1 VP STEELOX
	Алюминий + Латунь	142	955673	Серый	25	30	90	1	K-PP 2 VP ALU
Предварительное полирование	Цветные металлы	111	955680	Коричневый	25	30	90	1	K-PP 3 VP NON-FERROUS
Зеркальное полирование	все металлы	132	955697	Розовый	25	30	90	1	K-PP 4 HGP UNIVERSAL
	Пластмассы	104	955703	Бежевый	25	30	90	1	K-PP 5 HGP PLAST



Алмазные полировальные пасты используются для обработки очень твердых материалов, например, твердого металла и закаленной стали. Их применяют в сочетании с войлочными полировальными головками и кругами. Алмазные полировальные пасты могут быть водо- и спирторастворимыми.

Алмазные полировальные пасты исполнения ECO представляют собой выгодную альтернативу.

Возможные размеры зерна:
30 (крупное) = P.500
15 (среднее) = P 1200
10 (среднее-мелкое) = P.2000
7 (мелкое) = P.3000
3 (очень мелкое) = P.5000
1 (ультрамелкое) = P 14000
(P = размер зерна по ISO 6344)

Преимущества:

- Высокая насыщенность.
- Быстрый результат работы.
- Согласованные серии размеров зерна.

Обрабатываемые материалы:

- Почти все очень твердые материалы, например, твердый металл и закаленная сталь.

Вид обработки:

- Полирование
- Постепенное тонкое шлифование

Данные для заказа:

- Размер зерна указан в микронах.
- Указывайте обозначение и содержимое.
- При заказе указывайте номер EAN или полное обозначение.



Алмазные полировальные пасты DPP, алмазные полировальные пасты: исполнение: ECO DPP

Алмазные полировальные пасты гарантируют быструю рациональную обработку, в частности, при изготовлении инструментов и форм.

Рекомендации по применению:
- Алмазные полировальные пасты начинают применять с более грубой.
- Для кардинального улучшения качества поверхности необходимо использовать зерно разного размера (от грубого к мелкому) и обеспечить хорошую промежуточную очистку.
- При переходе на другой размер зерна необходимо использовать новый чистый несущий инструмент (войлочную головку, круг и т. п.).

Данные для заказа:
- При заказе укажите размер зерна.

Размер зерна [мкм]	Оглавление [г]			Цвет колпачка		Обозначение
	5	20	10			
	EAN 4007220					
DPP						
30	294543	535981	-	Коричневый	1	DPP 30-...
15	294536	535998	-	Синий	1	DPP 15-...
10	025468	025499	-	Светло-синий	1	DPP 10-...
7	294505	536001	-	Красный	1	DPP 7-...
3	294499	536018	-	Зеленый	1	DPP 3-...
1	025451	025475	-	Желтый	1	DPP 1-...
ECO DPP						
30	-	-	025550	Коричневый	1	DPP ECO 30-...
15	-	-	025543	Синий	1	DPP ECO 15-...
10	-	-	025536	Светло-синий	1	DPP ECO 10-...
7	-	-	025529	Красный	1	DPP ECO 7-...
3	-	-	025512	Зеленый	1	DPP ECO 3-...
1	-	-	025505	Желтый	1	DPP ECO 1-...

Спец. разбавитель для алмазных полиров. паст PSP



Разбавитель применяется для поддержания смазочного слоя между заготовкой и инструментом в процессе полирования на одинаковом уровне.

Рекомендации по применению:

- Применять разбавитель очень экономно. Слишком большое количество разбавителя вымывает алмазное зерно и снижает эффективность полирования.

Оглавление [мл]	EAN 4007220		Обозначение
125	294550	1	PSP 125

Шлифовальные масла

Шлифовальные масла представлены в трех вариантах:

- **Fe для стали:** Защищает от коррозии.
- **NE для цветных металлов и высококачественной стали (INOX):** Защищает от образования пятен на заготовке, в частности, на высококачественной стали.
- **ALU для алюминия:** Защищает инструмент от засаливания.



Преимущества:

- Увеличение срока службы инструментов.
- Меньший нагрев за счет охлаждения и смазывания.
- Меньшее прилипание стружки к абразиву.
- Улучшение качества поверхности.

Вид обработки:

- Полирование
- Постепенное тонкое шлифование

Обрабатываемые материалы:

- Использование почти на всех материалах.

Данные для заказа:

- Транспортирование аэрозольных упаковок воздушным, морским и железнодорожным транспортом невозможно.

Шлифовальные масла

Шлифовальное масло используется с инструментами с абразивом на несущей основе.



Применяется для	Оглавление [мл]	EAN 4007220		Обозначение
Аэрозольный баллончик				
Сталь	400	147597	1	410 Fe
Цветные металлы, INOX	400	147603	1	411 NE
Алюминий	400	791332	1	412 ALU
Канистра 1 л				
Сталь	1.000	294444	1	410/1 Fe
Цветные металлы, INOX	1.000	294451	1	411/1 NE
Алюминий	1.000	791349	1	412/1 ALU
Канистра 5 л				
Сталь	5.000	294468	1	410/5 Fe
Цветные металлы, INOX	5.000	294475	1	411/5 NE
Алюминий	5.000	791356	1	412/5 ALU



Высокоэффективные очистители и средства для ухода используются на самых разных конструктивных элементах.

Обрабатываемые материалы:

- Использование почти на всех материалах.

Вид обработки:

- Очистка
- Консервация
- Защита



Универсальный очиститель UC-S

Высокоэффективный универсальный очиститель для чистки и обезжиривания конструктивных элементов при подготовке к лакированию. Удаляет остатки полировальных паст, машинное масло, масло для защиты от коррозии, легкий воск и другие загрязнения.

Преимущества:

- Биологически расщепляемые ПАВ.
- Малое время высыхания.
- Негорючий.
- Разнообразное использование.

Рекомендации по применению:

- Распылить, дать короткое время подействовать и вытереть подходящей тряпкой.

Оглавление [мл]	EAN 4007220		Обозначение
500	027349	1	UC-S 500



Средство для ухода INOX SHINER IS-S

Средство для ухода и защиты высококачественной стали (INOX), алюминия, цветных металлов, стекла и пластика. Удаляет пыль, отпечатки пальцев, масло и легкие следы извести.

Преимущества:

- Образует сухую блестящую защитную пленку.
- Простота использования.
- Отсутствие пятен на поверхности.
- Разнообразное использование.

Рекомендации по применению:

- Распылить, равномерно распределить по поверхности сухой мягкой тряпкой или бумажным полотенцем и вытереть насухо.
- На поверхностях с зеркальным блеском сначала выполнить исп. на совместимость.

Оглавление [мл]	EAN 4007220		Обозначение
500	027332	1	INOX SHINER IS-S 500

VICTO GRAIN

На следующих страницах представлена дополнительная информация по высокопроизводительному шлифовальному зерну VICTOGRAIN и обзор всех изделий.

PFERD

www.pferd.com

Изделия **VICTO**GRAIN относятся к самым эффективным шлифовальным инструментам в мире. Точная треугольная форма шлифовального зерна PFERD обеспечивает уникальную высокую производительность шлифования.

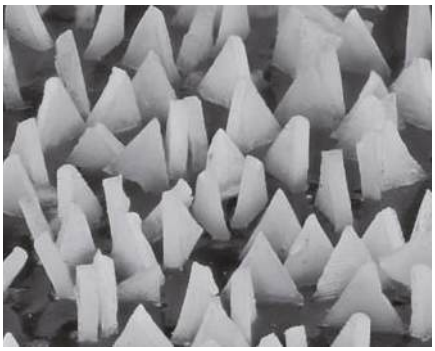
Режущие кромки шлифовального зерна одинаковой треугольной формы и размеров **VICTO**GRAIN соприкасаются с заготовкой под оптимальным углом. Поэтому, чтобы абразивное зерно проникло в заготовку, необходимо лишь малое усилие. Так потребитель получает преимущества от эффективного резания

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

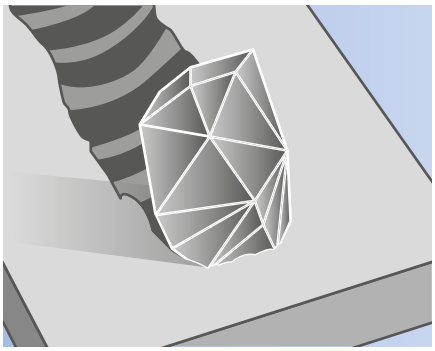
Треугольной формы шлифовальные зерна **VICTO**GRAIN зафиксированы на несущей основе одной стороной. За счет этого они особенно прочно закреплены на основе и образуют очень большие пространства для стружки, делая процесс обработки еще эффективнее.

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

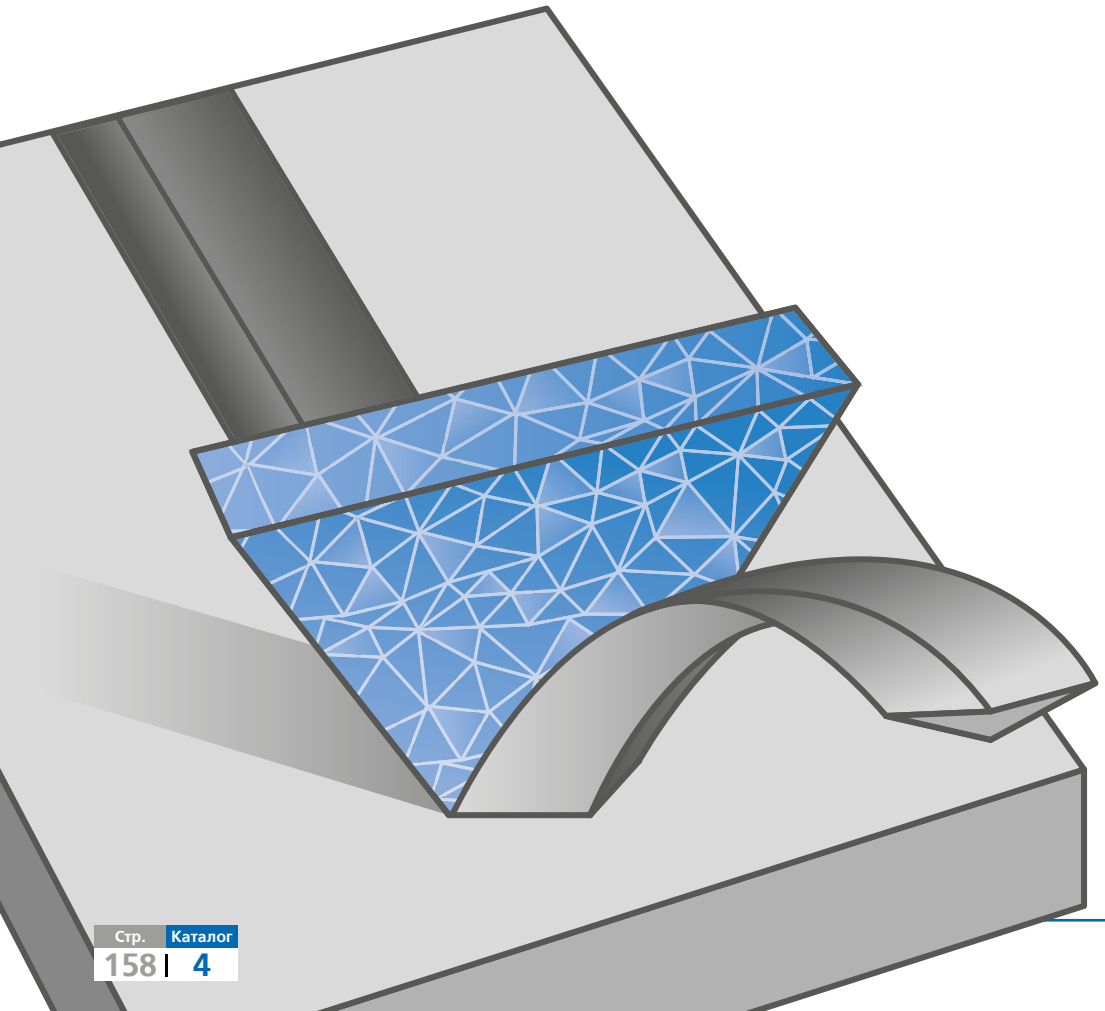
За счет сочетания этих свойств потребитель получает исключительную постоянную производительность холодного шлифования, очень длительный срок службы инструмента и равномерную шероховатость обрабатываемой поверхности.



Оптимальное расположение абразивного зерна **VICTO**GRAIN



Традиционное абразивное зерно



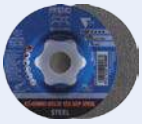
Абразивное зерно **VICTO**GRAIN

Обзор инструментов с зерном **VICTO**GRAIN из каталога 4:

Рис.	Обозначение	Стр.
	Фибродиски COMBICLICK **VICTO**GRAIN-COOL	15
	Фибродиски **VICTO**GRAIN-COOL	23
	Шлифовальные диски COMBIDISC **VICTO**GRAIN-COOL	36
	Малые фибродиски COMBIDISC **VICTO**GRAIN-COOL	36



Обзор инструментов с зерном **VICTO**GRAIN из каталога 6:

Рис.	Обозначение	Стр.
	Шлифовальные диски CC-GRIND CC-GRIND-SOLID SGP STEEL	49
	Шлифовальные диски CC-GRIND CC-GRIND-SOLID SGP INOX	49
	Шлифовальные диски CC-GRIND CC-GRIND-FLEX SGP STEEL	50





Качественный инструмент из одних рук



Каталог 1

Напильники



Каталог 2

Фрезерные инструменты



Каталог 3

Шлифовальные головки



Каталог 4

Инструменты для тонкого шлифования и полирования



Каталог 5

Инструменты с алмазом и кубическим нитридом бора CBN



Каталог 6

Отрезные, лепестковые и обдирочные шлифовальные круги



Каталог 7

Шлифовально-отрезные круги для стационарных машин



Каталог 8

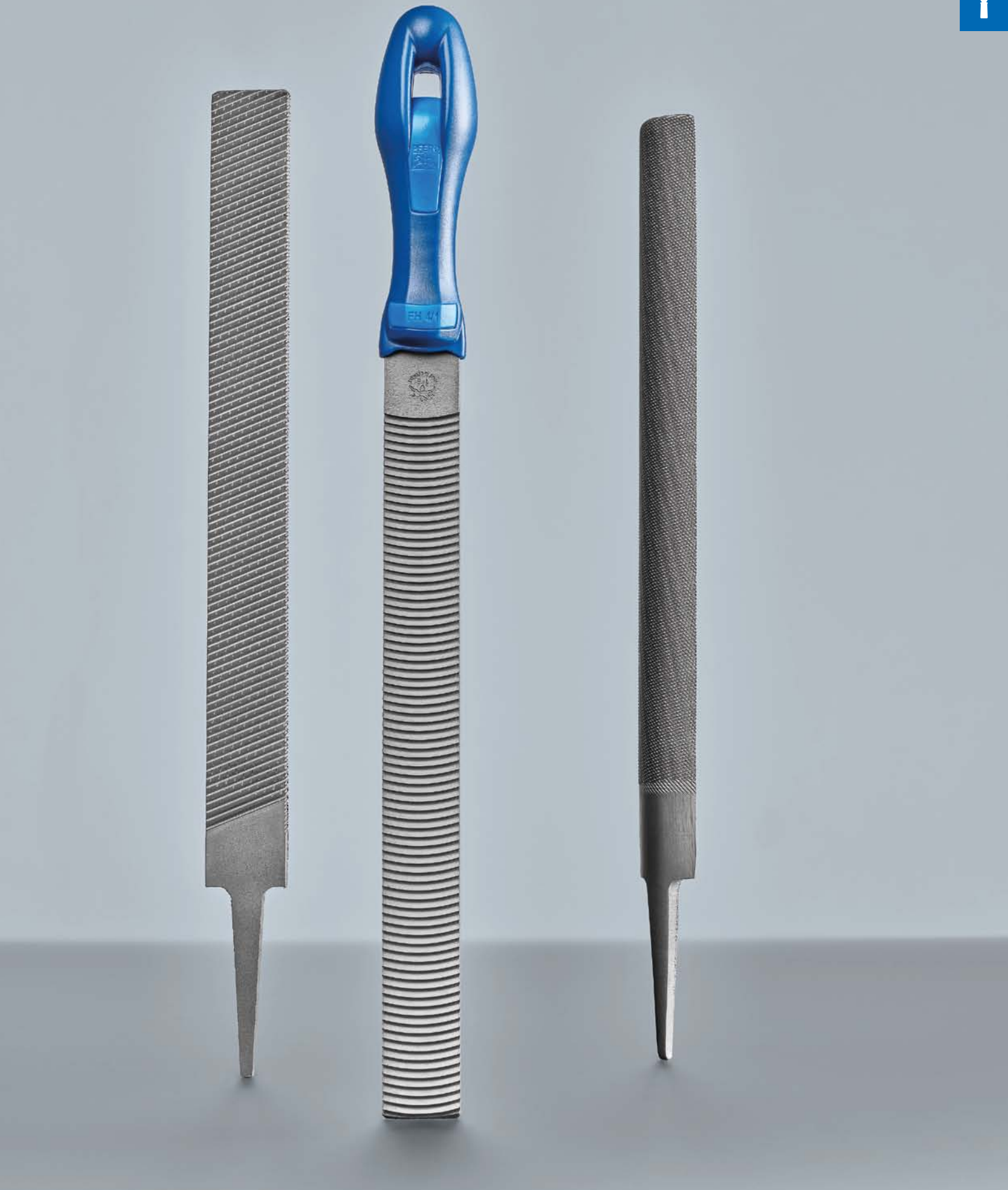
Технические щетки



Каталог 9

Приводные устройства

Напечатано в Германии.
Технические изменения возможны.
06/2019
830 904



Напильники
Содержание

Общая информация 3

Качественная упаковка и презентация 4

Быстрый путь выбора оптимального инструмента 5

Общепринятые насечки и зубья PFERD 6

Качество PFERD, количество насечек 7

Напильники




Слесарные напильники

- Слесарные напильники по DIN 8
- Специальные напильники 14
- Ключевые напильники 18
- Контактные напильники 21




Корпусные напильники

- Регулируемые держатели для корпусных напильников 22
- Полотна корпусных напильников 23
- Корпусные напильники с хвостовиком 23




Фрезерованные напильники

- Струг 24
- Универсальный напильник для обработки кромок 24
- Фрезерованные напильники с хвостовиком 25
- Фрезерованные полотна 26
- Держатели для полотен 26




Напильники из твердого сплава

- Напильники из твердого сплава 27
- Держатели для напильников из твердого сплава 27



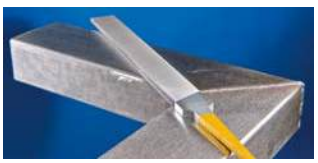
Заточные напильники

- Трехгранные напильники для заточки пил 28
- Ножевые заточные напильники 30
- Мечевой напильник 30
- Напильники для заточки рамных пил 31
- Напильники для заточки цепных пил 32
- Приспособления для заточки цепных пил 35
- Напильники ограничителя глубины 37




Напильники и рашпили по дереву

- Напильники по дереву 38
- Рашпили по дереву 39
- Напильники для подков / рашпили для копыт 41
- Специальные рашпили 42
- Надфили-рашпили 43

Прецизионные напильники

- Прецизионные напильники 45
- Напильники CORINOX 46
- Надфили CORINOX 47
- Надфили 48
- Handy напильники 50
- Рифельные напильники, рифельные рашпили 51

Принадлежности





Рукоятки, футляры, щетки для напильников

- Рукоятки для напильников 56
- Быстросъемные рукоятки 57
- Рукоятки для рифельных напильников 57
- Пустые пластиковые футляры 58
- Щётки для напильников 58

Шабер для снятия заусенцев





Шабер для снятия заусенцев

- Шабер для снятия заусенцев 59



Наборы напильников представлены на страницах отдельных групп изделий.



Подробная информация и данные для заказа **алмазных напильников** представлены в каталоге 5.

Качество

Уже 200 лет компания PFERD изготавливает напильники признанного во всем мире качества. Многолетний опыт производителя инструментов постоянно учитывается при производстве напильников PFERD.
Формы и насечки напильников для разных задач промышленного и ремесленного производства гарантируют высокую экономичность. Даже после длительного использования напильники PFERD сохраняют высокую производительность съема и обеспечивают исключительное качество поверхности. Высокий уровень технологий изготовления и строгий контроль качества являются гарантом высочайшего качества инструментов PFERD.
PFERD сертифицирована по ISO 9001.

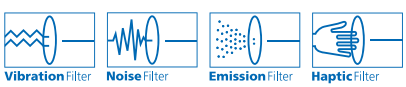


PFERDVALUE — прибавочная стоимость благодаря PFERD

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

Откройте для себя программы **PFERD**ERGONOMICS и **PFERD**EFFICIENCY:

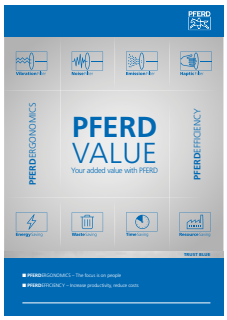
В рамках программы эргономичности **PFERD**ERGONOMICS компания предлагает усовершенствованные инструменты и приводные устройства, обеспечивающие повышенную надежность и комфорт при работе и тем самым сохранение здоровья на рабочем месте.



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



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



Пособие PFERDPRAXEN

В пособии **PFERD**PRAXEN представлены многочисленные указания по свойствам материалов и советы по использованию инструментов PFERD для разных материалов.

Информация о техническом обслуживании и уходе за пильной цепью, а также ремонте других приспособлений для лесного хозяйства представлена в PRAXIS FOCUS «Инструменты PFERD для лесного хозяйства».





Промышленная упаковка PFERD

Напильники в промышленной упаковке компании PFERD, как правило, обернуты в бумагу для защиты от коррозии. В зависимости от длины они упакованы по 5 или 10 штук (исключение: напильники для заточки цепных пил и прецизионные напильники).

Такие напильники поставляются без рукоятки. Поэтому они подходят опытному пользователю, использующему собственную рукоятку либо планирующему ее приобрести отдельно в соответствии с индивидуальными потребностями.

Преимущества:
- Прочная упаковка для защиты от коррозии и повреждений.
- Упрощенный подбор оптимального напильника по цветовой символике насечки.
- На этикетке упаковки представлена вся важная информация.



Упаковка для мест продажи

Компания PFERD поставляет свою продукцию в упаковке, удобной для презентации изделий в местах продажи. Такая упаковка предназначена для оптимальной презентации инструментов на стенде **PFERD**TOOL-CENTER.

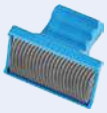
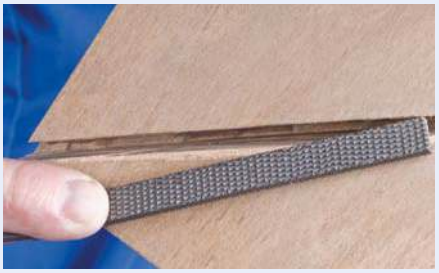
Преимущества:
- Привлекательный дизайн.
- Удобное размещение на стенде.
- Оптимальная защита от коррозии и повреждений.



Стенд **PFERD**TOOL-CENTER

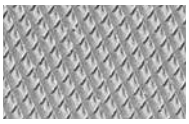
На стенде TOOL-CENTER PFERD представлена вся важная информация, необходимая для выбора оптимального инструмента. При возникновении вопросов вам поможет торговый консультант компании PFERD.

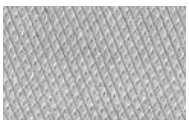
Преимущества:
- Индивидуальное планирование в соответствующих спросу объемах.
- Эксклюзивное, интуитивно понятное оформление.

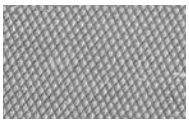
Использование	Материал	Вид обработки	Инструмент	Стр.
Напильники 	■ Сталь ■ Высококач. сталь (INOX) ■ Чугун ■ Стальное литье ■ Цветные металлы ■ Медь ■ Бронза ■ Латунь ■ Цинк	■ Снятие фаски ■ Удаление заусенцев ■ Обдирочная обработка ■ Чистовая обработка ■ Обработка плоскости ■ Опиливание проемов	Слесарные напильники 	8
			Напильники для мягких металлов 	16
			Фрезерованные напильники 	25
			Прецизионные напильники 	44
			Напильники из твердого сплава 	27
Заточка 	■ Пильные цепи ■ Пильные полотна ■ Пильные ленты ■ Ножи ■ Мачете	■ Заточка пильных цепей, полотен, лент	Напильники для заточки цепных пил 	32
			Трехгранные напильники для заточки пил 	28
			Напильники для заточки рамных пил 	31
			Приспособления для заточки цепных пил CHAIN SHARP 	35
Кузовные работы 	■ Листовой металл ■ Цветные металлы ■ Пластик	■ Обработка плоскости ■ Удаление заусенцев ■ Удаление спаек ■ Удаление сварных точек	Корпусные напильники 	23
		■ Снятие тонких слоев лакокрасочного покрытия ■ Исправление дефектов лакокрасочного покрытия	Струг 	24
Обработка мягких материалов 	■ Древесина ■ Пластик ■ Мягкий камень ■ Рога	■ Обдирочная обработка ■ Чистовая обработка ■ Обработка плоскости ■ Удаление заусенцев ■ Снятие фаски	Напильники по дереву 	38
			Рашпили по дереву 	39
			Напильники для подков/рашпили для копыт 	41
			Специальные рашпили 	42

Напильники
Общепринятые насечки и зубья PFERD

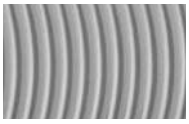
Слесарные напильники

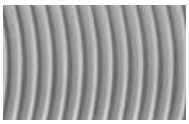
Насечка 1

- Перекрестная насечка.
- Для грубого опиливания и обдирочной обработки.

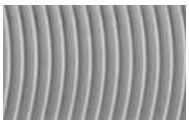
Насечка 2

- Перекрестная насечка.
- Для универсальной обдирочной и чистовой обработки.

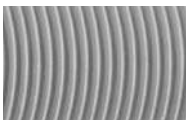
Насечка 3

- Перекрестная насечка.
- Для тонкой и чистовой обработки.

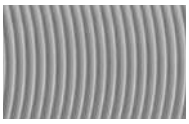
Корпусные напильники

Зуб 00

- Радиальное расположение зубьев.
- Для очень грубого опиливания и обдирочной обработки.
- На поверхности нет следов обработки.

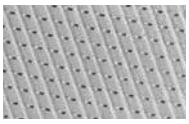
Зуб 0

- Радиальное расположение зубьев.
- Для грубого опиливания и обдирочной обработки.
- На поверхности нет следов обработки.

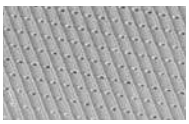
Зуб 1

- Радиальное расположение зубьев.
- Для грубого опиливания и обдирочной обработки.
- На поверхности нет следов обработки.

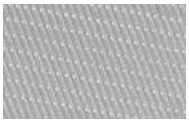
Зуб 2

- Радиальное расположение зубьев.
- Для универсальной обдирочной и чистовой обработки.
- На поверхности нет следов обработки.

Зуб 3

- Радиальное расположение зубьев.
- Для тонкого опиливания и чистовой обработки.
- На поверхности нет следов обработки.

Фрезерованные напильники

Зуб 1

- Косое расположение зубьев.
- Для грубого опиливания мягких металлов.
- За счет больших стружечных канавок фрезерованные зубья не забиваются.

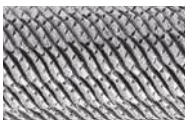
Зуб 2

- Косое расположение зубьев.
- Для универсальной обдирочной и чистовой обработки мягких металлов.
- За счет больших стружечных канавок фрезерованные зубья не забиваются.

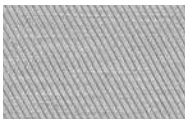
Зуб 3

- Косое расположение зубьев.
- Для тонкого опиливания мягких металлов.
- За счет больших стружечных канавок фрезерованные зубья не забиваются.

Заточные напильники

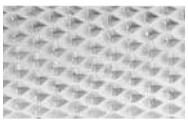
Классика – Classic

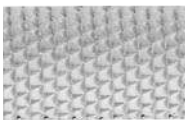
- Классическая спиральная насечка.
- Для пользователей, предпочитающих агрессивное опиливание.

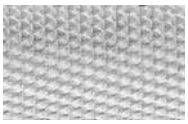
Премиум – Premium

- Инновационная спиральная насечка.
- Для пользователей, предпочитающих мягкое опиливание.

Одинарная насечка 2

- Одинарная насечка.
- Для универсальной заточки.

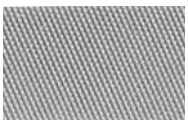
Рашпили

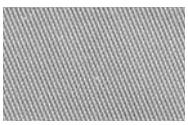
Насечка 1

- Рашпильная насечка.
- Для грубого опиливания и обдирочной обработки.

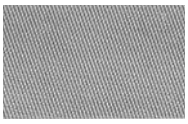
Насечка 2

- Рашпильная насечка.
- Для универсальной обдирочной и чистовой обработки.

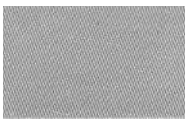
Насечка 3

- Рашпильная насечка.
- Для тонкой и чистовой обработки.

Прецизионные напильники

Насечка 00

- Перекрестная насечка.
- Для очень грубой прецизионной обработки.

Насечка 0

- Перекрестная насечка.
- Для грубой прецизионной обработки.

Насечка 1

- Перекрестная насечка.
- Для прецизионной обработки средней интенсивности.

Насечка 2

- Перекрестная насечка.
- Для прецизионной обработки средней тонкости.

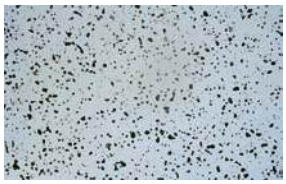
Насечка 3

- Перекрестная насечка.
- Для тонкой прецизионной обработки.

Насечка 4

- Перекрестная насечка.
- Для очень тонкой прецизионной обработки.

Критерии, предопределяющие качество PFERD



Равномерная твердость за счет безупречной структуры стали
Вальцевание профилей, проковка напильника и хвостовика, отжиг перед нанесением насечки и закалка изменяют структуру стали. При этом необходимо сохранить содержание углерода, т. к. оно определяет твердость и производительность напильника.



Точная форма и равномерная насечка от хвостовика до острия
Ковка и шлифовка придают заготовкам напильников точную форму. Она обеспечивает точность обработки. Равномерная плотность и глубина насечки обеспечивает высокую производительность опиливания и качество обработки. Вид и угол насечки зависят от сферы применения.

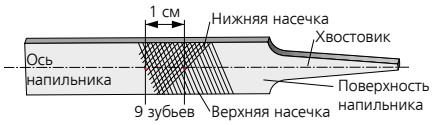


Идеальная геометрия фрезерованных зубьев для всех сфер использования
Форма зубьев, соответствующая сфере использования напильника, обеспечивает макс. производительность опиливания. Универсальной формы зубьев для всех сфер использования не существует. Для различных сфер использования PFERD предлагает напильники с оптимальной формой и геометрией зубьев. На рисунке изображен зуб корпусного напильника с типичной закругленной поверхностью и большой стружечной канавкой.

Количество насечек в насеченных напильниках [насечек на см] согласно DIN 8349

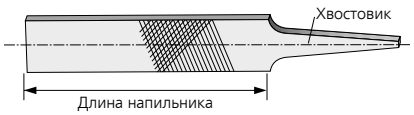
Длина (без хвост.) [мм]	Слесарные напильники Количество насечек ± 8 %			Заточные напильники Количество насечек ± 5 %					
	Насечка 1-B Драч.	Насечка 2 Получист.	Насечка 3-S Чист.	Стандарт	Узкий	Сверх узкий	Дважды сверхузкий	Напильники для заточки рамных пил	
								Насечка 1	Насечка 2
100	17	22	28	20	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

Определение количества насечек:
Количество насечек напильников PFERD соответствует стандарту DIN 8349. Количество насечек на напильнике – количество углублений (насечек) на отрезке длиной 1 см, измеренном вдоль оси напильника. При перекрестной насечке счет ведется по верхней насечке.



Пример:
В напильнике длиной 250 мм с насечкой 1 на 1 см приходится 9 зубьев, в напильника длиной 100 мм с насечкой 1 – 17 зубьев. Большее количество насечек на коротких напильниках обеспечивает такой же комфорт (усилие, ведомость и производительность съема) при обработке плоскостей и кромках, как и на более длинных напильниках.

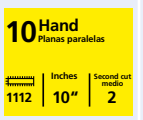
Размеры:



Размеры поперечного сечения в таблицах измерены над насечкой и варьируются в зависимости от типа насечки. В сужающихся напильниках насечку измеряют в самом высоком и самом широком месте. Напильники PFERD изготавливаются по стандартам DIN и ISO.

Цветовая маркировка

Различная цветовая маркировка предлагаемых вариантов насечки позволяет быстро выбрать инструмент.

Насечка 1	Насечка 2	Насечка 3
зеленый = грубая	желтый = средняя	красный = мелкая
		

Обозначение напильников по DIN

Обозначение	Профили	Обозначение по DIN 7261	
плоский тупоносый		1112	A
плоский остроносый		1122	B
трехгранный		1132	C
четырехгранный		1142	D
полукруглый		1152	E
круглый		1162	F
ножевой		1172	G
токарный		1612 DE	H

Слесарные напильники
Слесарные напильники по DIN

Слесарные напильники PFERD соответствуют самым высоким стандартам качества. Они отличаются длительным сроком службы и высокой производительностью съема. Специализированные насечки представлены в трех видах.

Преимущества:

- Равномерная высокая производительность съема по всему полотну.
- Длительный срок службы.
- Специализированное исполнение.
- Спиральная насечка полукруглых и круглых напильников PFERD гарантирует исключительную производительность опиливания.

Рекомендации по использованию:

- Насечка 1 подходит для обдирочной и грубой обработки.
- Насечка 2 подходит для универсального использования.
- Насечка 3 подходит для чистовой и тонкой обработки.

Обрабатываемые материалы:

- Алюминий
- Бронза
- Медь
- Латунь
- Цинк
- Серый чугун
- Сорта стали до 1.200 Н/мм²
- Стальное литье

Вид обработки:

- Удаление заусенцев
- Обработка плоскости
- Обработка кромок (снятие фаски, закругление)

Данные для заказа:

- Слесарные напильники PFERD поставляются в промышленной упаковке без рукоятки или в упаковке POS с эргономичной рукояткой.

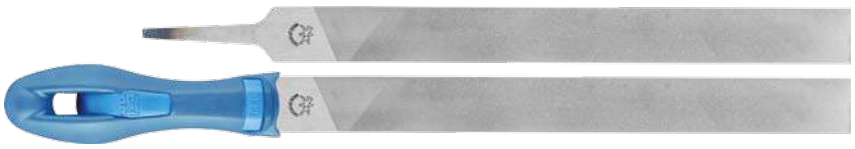
Подходящие принадлежности:

- Подходящие эргономичные рукоятки и другие рукоятки PFERD представлены на стр. 56.



PFERDVALUE:

Для удобной обработки программа **PFERD**ERGONOMICS рекомендует использовать эргономичную рукоятку.



Плоский тупоносый (1112)

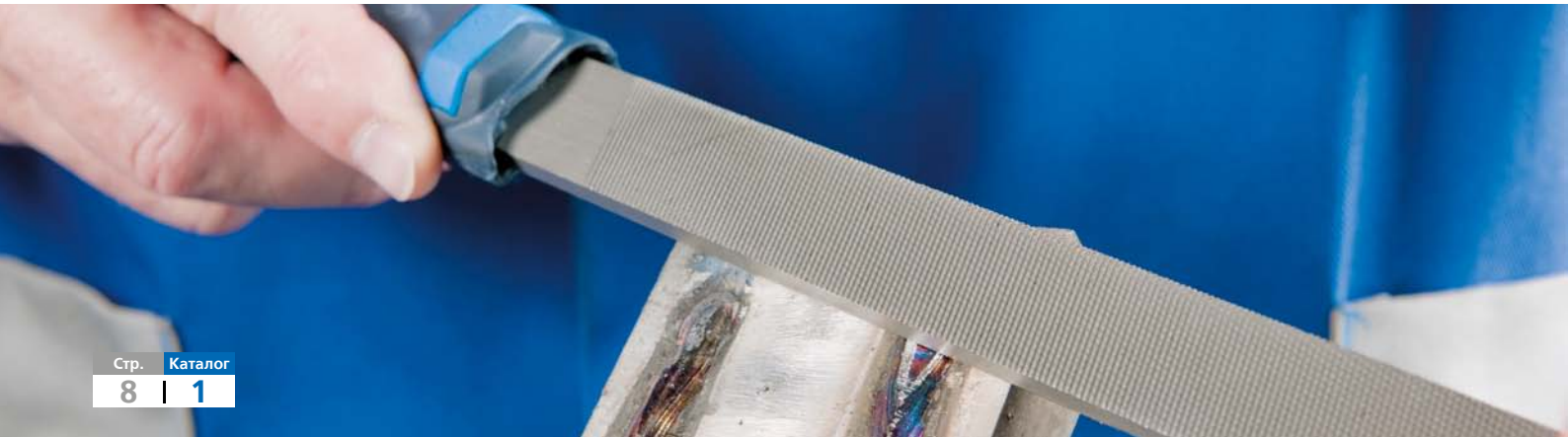
Прямоугольный напильник с насечкой на трех сторонах из четырех. Исполнение с хвостовиком. Форма A по DIN 7261. Подходит для обработки прямоугольных участков.

Сведения для заказа:
- Укажите необходимую насечку.

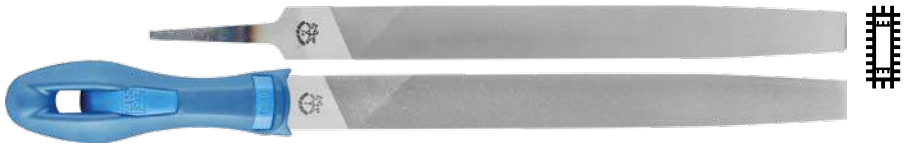
PFERDVALUE:

HapticFilter

Профиль	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Насечка 1	Насечка 2	Насечка 3	Поперечное сечение [мм]	Подходящая рукоятка	Включая рукоятку		Обозначение
			EAN 4007220							
Промышленная упаковка (без рукоятки)										
1112	100	4	005606	005613	005620	12,0 x 2,5	FH 2	-	10	1112 100 H...
	150	6	005637	005644	005651	16,0 x 4,0	FH 3	-	10	1112 150 H...
	200	8	005668	005675	005682	20,0 x 5,0	FH 4/1	-	10	1112 200 H...
	250	10	005699	005705	005712	25,0 x 6,0	FH 4/1	-	10	1112 250 H...
	300	12	005729	005736	005743	30,0 x 6,5	FH 5/1	-	5	1112 300 H...
	350	14	005750	005767	-	35,0 x 7,5	FH 5/1	-	5	1112 350 H...
Упаковка POS (с рукояткой)										
1112	150	6	541388	541432	541463	16,0 x 4,0	-	FH 3	5	PF 1112 150 H...
	200	8	541494	541524	541555	20,0 x 5,0	-	FH 4/1	5	PF 1112 200 H...
	250	10	541586	541623	541647	25,0 x 6,0	-	FH 4/1	5	PF 1112 250 H...
	300	12	541661	541678	541685	30,0 x 6,5	-	FH 5/1	5	PF 1112 300 H...



Плоский остроносый (1122)



Прямоугольный заостренный напильник с насечкой на четырех сторонах. Исполнение с хвостовиком. Форма B по DIN 7261. Подходит для обработки прямоугольных участков.

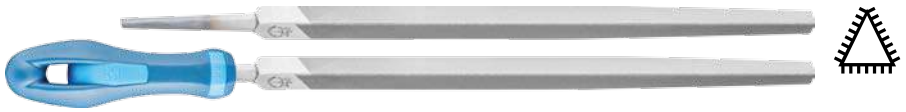
Сведения для заказа:
- Укажите необходимую насечку.

PFERDVALUE:

HapticFilter

Профиль	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Насечка 1	Насечка 2	Насечка 3	Поперечное сечение [мм]	Подходящая рукоятка	Включая рукоятку		Обозначение
			EAN 4007220							
Промышленная упаковка (без рукоятки)										
1122	100	4	005811	005828	005835	12,0 x 2,5	FH 2	-	10	1122 100 H...
	150	6	005842	005859	005866	16,0 x 4,0	FH 3	-	10	1122 150 H...
	200	8	005873	005880	005897	20,0 x 5,0	FH 4/1	-	10	1122 200 H...
	250	10	005903	005910	005927	25,0 x 6,0	FH 4/1	-	10	1122 250 H...
	300	12	005934	005941	005958	30,0 x 6,5	FH 5/1	-	5	1122 300 H...
	350	14	005965	-	-	35,0 x 7,5	FH 5/1	-	5	1122 350 H...
Упаковка POS (с рукояткой)										
1122	150	6	669341	669358	669365	16,0 x 4,0	-	FH 3	5	PF 1122 150 H...
	200	8	669372	669389	669396	20,0 x 5,0	-	FH 4/1	5	PF 1122 200 H...
	250	10	669402	669419	669426	25,0 x 6,0	-	FH 4/1	5	PF 1122 250 H...
	300	12	669433	669440	669457	30,0 x 6,5	-	FH 5/1	5	PF 1122 300 H...

Трехгранный (1132)



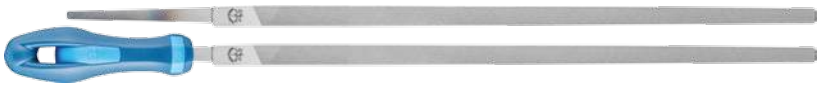
Трехгранный заостренный напильник с насечкой на трех сторонах. Исполнение с хвостовиком. Форма C по DIN 7261. Подходит для опиливания угловых профилей.

Сведения для заказа:
- Укажите необходимую насечку.

PFERDVALUE:

HapticFilter

Профиль	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Насечка 1	Насечка 2	Насечка 3	Поперечное сечение [мм]	Подходящая рукоятка	Включая рукоятку		Обозначение
			EAN 4007220							
Промышленная упаковка (без рукоятки)										
1132	100	4	006603	006610	006627	8,0	FH 2	-	10	1132 100 H...
	150	6	006641	006658	006665	11,0	FH 3	-	10	1132 150 H...
	200	8	006672	006689	006696	13,0	FH 4	-	10	1132 200 H...
	250	10	006702	006719	006726	15,5	FH 5	-	10	1132 250 H...
	300	12	006733	006740	-	18,0	FH 5	-	5	1132 300 H...
Упаковка POS (с рукояткой)										
1132	150	6	541692	541708	541715	11,0	-	FH 3	5	PF 1132 150 H...
	200	8	541722	541739	541746	13,0	-	FH 4	5	PF 1132 200 H...
	250	10	541753	541760	-	15,5	-	FH 5	5	PF 1132 250 H...



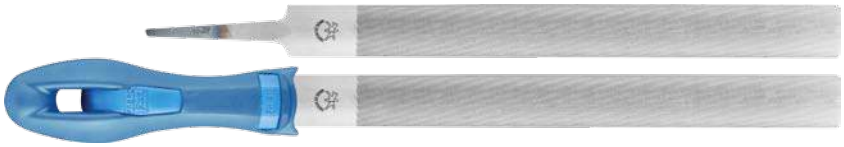
Четырехгранный (1142)

Квадратный заостренный напильник с насечкой на четырех сторонах. Исполнение с хвостовиком. Форма D по DIN 7261. Подходит для опиливания угловых профилей.

Сведения для заказа:
- Укажите необходимую насечку.

PFERDVALUE:

Профиль	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Насечка 1	Насечка 2	Насечка 3	Поперечное сечение [мм]	Подходящая рукоятка	Включая рукоятку		Обозначение
			EAN 4007220							
Промышленная упаковка (без рукоятки)										
1142	100	4	006009	006016	006023	4,0	FH 2	-	10	1142 100 H...
	150	6	006030	006047	006054	6,0	FH 3	-	10	1142 150 H...
	200	8	006061	006078	006085	8,0	FH 4	-	10	1142 200 H...
	250	10	006092	006108	006115	10,0	FH 4	-	10	1142 250 H...
	300	12	006122	006139	-	12,0	FH 5	-	5	1142 300 H...
Упаковка POS (с рукояткой)										
1142	150	6	541777	541784	-	6,0	-	FH 3	5	PF 1142 150 H...
	200	8	541791	541807	-	8,0	-	FH 4	5	PF 1142 200 H...
	250	10	541814	541838	-	10,0	-	FH 4	5	PF 1142 250 H...



Полукруглый (1152)

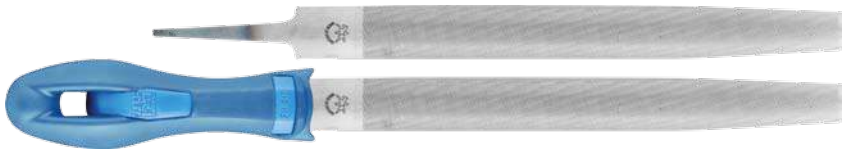
Полукруглый напильник с насечкой на двух сторонах. Исполнение с хвостовиком. Форма E по DIN 7261. Подходит для обработки радиусов и опиливания полукруглых профилей.

Сведения для заказа:
- Укажите необходимую насечку.

PFERDVALUE:

Профиль	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Насечка 1	Насечка 2	Насечка 3	Поперечное сечение [мм]	Подходящая рукоятка	Включая рукоятку		Обозначение
			EAN 4007220							
Промышленная упаковка (без рукоятки)										
1152	150	6	006207	006214	006221	16,0 x 4,5	FH 3	-	10	1152 150 H...
	200	8	006238	006245	006252	20,0 x 6,0	FH 4/1	-	10	1152 200 H...
	250	10	006269	006276	006283	25,0 x 7,0	FH 4/1	-	10	1152 250 H...
	300	12	006290	006306	006313	30,0 x 8,5	FH 5/1	-	5	1152 300 H...
	350	14	006320	-	-	35,0 x 10,0	FH 5/1	-	5	1152 350 H...
Упаковка POS (с рукояткой)										
1152	150	6	541845	541852	541869	16,0 x 4,5	-	FH 3	5	PF 1152 150 H...
	200	8	541876	541883	541890	20,0 x 6,0	-	FH 4/1	5	PF 1152 200 H...
	250	10	541906	541920	541937	25,0 x 7,0	-	FH 4/1	5	PF 1152 250 H...
	300	12	541944	-	-	30,0 x 8,5	-	FH 5/1	5	PF 1152 300 H...

Полукруглый остроносый (1152 SP)



Полукруглый остроносый напильник с насечкой на двух сторонах. Исполнение с хвостовиком. Форма E по DIN 7261. Подходит для обработки радиусов и опиливания полукруглых профилей.

Сведения для заказа:
- Укажите необходимую насечку.

PFERDVALUE:

HapticFiler

Профиль	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Насечка 1	Насечка 2	Насечка 3	Поперечное сечение [мм]	Подходящая рукоятка	Включая рукоятку		Обозначение
			EAN 4007220							
Промышленная упаковка (без рукоятки)										
1152 SP	100	4	006160	006177	006184	10,4 x 2,5	FH 2	-	10	1152 SP 100 H...
	150	6	006955	006962	006979	16,0 x 4,5	FH 3	-	10	1152 SP 150 H...
	200	8	006986	006993	007006	20,0 x 6,0	FH 4/1	-	10	1152 SP 200 H...
	250	10	007013	007020	007037	25,0 x 7,0	FH 4/1	-	10	1152 SP 250 H...
	300	12	007044	007051	007068	30,0 x 8,5	FH 5/1	-	5	1152 SP 300 H...
	350	14	222355	-	-	35,0 x 10,0	FH 5/1	-	5	1152 SP 350 H...
Упаковка POS (с рукояткой)										
1152 SP	150	6	809877	809891	809907	16,0 x 4,5	-	FH 3	5	PF 1152 SP 150 H...
	200	8	809914	809921	809938	20,0 x 6,0	-	FH 4/1	5	PF 1152 SP 200 H...
	250	10	809952	809969	809976	25,0 x 7,0	-	FH 4/1	5	PF 1152 SP 250 H...
	300	12	810002	810019	810026	30,0 x 8,5	-	FH 5/1	5	PF 1152 SP 300 H...

Круглый (1162)



Круглый напильник со спиральной насечкой. Исполнение с хвостовиком. Форма F по DIN 7261. Подходит для обработки радиусов и опиливания профилей и внутренних радиусов.

Сведения для заказа:
- Укажите необходимую насечку.

PFERDVALUE:

HapticFiler

Профиль	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Насечка 1	Насечка 2	Насечка 3	Поперечное сечение [мм]	Подходящая рукоятка	Включая рукоятку		Обозначение
			EAN 4007220							
Промышленная упаковка (без рукоятки)										
1162	100	4	006405	006412	006429	4,0	FH 2	-	10	1162 100 H...
	150	6	006467	006474	006481	6,0	FH 3	-	10	1162 150 H...
	200	8	006498	006504	006511	7,5	FH 4	-	10	1162 200 H...
	250	10	006528	006535	006542	9,5	FH 4	-	10	1162 250 H...
	300	12	006559	006566	006573	12,0	FH 5	-	5	1162 300 H...
	350	14	006580	-	-	15,0	FH 5	-	5	1162 350 H...
Упаковка POS (с рукояткой)										
1162	150	6	541951	541968	541982	6,0	-	FH 3	5	PF 1162 150 H...
	200	8	541999	542002	542019	7,5	-	FH 4	5	PF 1162 200 H...
	250	10	542026	542040	542057	9,5	-	FH 4	5	PF 1162 250 H...
	300	12	542064	-	-	12,0	-	FH 5	5	PF 1162 300 H...



Ножевые напильники (1172)

Трехгранный напильник с ножевым профилем, с насечкой на двух сторонах и узком ребре. Исполнение с хвостовиком. Форма G по DIN 7261. Подходит для обработки очень острых и узких участков.

Сведения для заказа:
- Укажите необходимую насечку.

Профиль	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Насечка 1	Насечка 2	Насечка 3	Поперечное сечение [мм]	Подходящая рукоятка		Обозначение
			EAN 4007220						
Промышленная упаковка (без рукоятки)									
1172	150	6	-	006801	006818	16,0 x 5,2 x 1,25	FH 3	10	1172 150 H...
	200	8	006825	006832	006849	20,0 x 6,4 x 1,5	FH 4	10	1172 200 H...
	250	10	006856	006863	-	25,0 x 7,9 x 1,75	FH 4	10	1172 250 H...



Напильники плоские тупоносые PFERD-PLUS (1112)

Прямоугольный напильник с насечкой на трех сторонах, одно ребро без насечки. Исполнение с хвостовиком. Форма A по DIN 7261. Превосходное опиливание за счет специальной насечки PFERD-PLUS. Подходит для обработки прямоугольных участков.

Преимущества:
- Легкая неутомительная работа благодаря специальной форме зубьев.
- Благодаря широким стружколомам инструмент при обработке мягких материалов не забивается.
- Универсальное использование в хобби и домашних мастерских.

PFERDVALUE:

HapticFilter

Профиль	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Насечка PLUS	Поперечное сечение [мм]	Включая рукоятку		Обозначение
			EAN 4007220				
Упаковка POS (с рукояткой)							
1112	200	8	542071	20,0 x 5,0	FH 4/1	5	PF 1112 PLUS 200
	250	10	542095	25,0 x 6,0	FH 4/1	5	PF 1112 PLUS 250
	300	12	006948	30,0 x 6,5	FH 5/1	5	PF 1112 PLUS 300



Слесарные напильники в гибком футляре WR, слесарные напильники в гибком футляре и картонной упаковке WRU



Высококачественные напильники для промышленного и ремесленного производства в защитном атмосферостойком гибком футляре из ПВХ для хранения в ящике или на верстаке. Каждый напильник имеет эргономичную рукоятку. PFERD предлагает гибкие футляры с напильниками длиной 200 мм и 250 мм также в соответствующей упаковке с окошком.

Преимущества:
- Подходит для широкого спектра сфер применения.
- По желанию в сочетании с подходящем гибким футляром для компактного хранения.

Сведения для заказа:
- Укажите необходимое исполнение.
- WR = слесарные напильники в гибком футляре
- WRU = слесарные напильники в гибком футляре и картонной упаковке

PFERDVALUE:

HapticFilter

Длина [мм]	Длина [дюйм]	Исполнение		Оглавление		Обозначение
		WR	WRU			
		EAN 4007220				
200	8	011409	807965	1112 200 H1, 1142 200 H1, 1152 200 H1, 1162 200 H1, 1552 200 H2	1	520 ... 200
		011416	807972	1112 200 H1, 1132 200 H1, 1142 200 H1, 1152 SP 200 H1, 1162 200 H1	1	531 ... 200
		011423	807989	1112 200 H2, 1132 200 H2, 1142 200 H2, 1152 SP 200 H2, 1162 200 H2	1	532 ... 200
		011430	807996	1112 200 H3, 1132 200 H3, 1142 200 H3, 1152 SP 200 H3, 1162 200 H3	1	533 ... 200
250	10	011447	808009	1112 250 H1, 1132 250 H1, 1142 250 H1, 1152 SP 250 H1, 1162 250 H1	1	541 ... 250
		011454	808016	1112 250 H2, 1132 250 H2, 1142 250 H2, 1152 SP 250 H2, 1162 250 H2	1	542 ... 250
		011461	808023	1112 250 H3, 1132 250 H3, 1142 250 H3, 1152 SP 250 H3, 1162 250 H3	1	543 ... 250
300	12	011478	-	1112 300 H1, 1132 300 H1, 1142 300 H1, 1152 SP 300 H1, 1162 300 H1	1	551 ... 300
		011485	-	1112 300 H2, 1132 300 H2, 1142 300 H2, 1152 SP 300 H2, 1162 300 H2	1	552 ... 300
200/300	8/12	011508	-	1112 200 H1, 1112 200 H2, 1112 200 H3, 1112 300 H1, 1112 300 H2, 1112 300 H3	1	555 ... 200/300

Набор напильников



Высококачественные напильники для домашних мастерских в защитной картонной упаковке. Точные исполнения с высокой производительностью резания и длительным сроком службы. Подходят также для заточки. Каждый напильник имеет эргономичную рукоятку.

Содержимое:
В набор входят: напильник
- PF 1512 VZ 200 H1/1, напильник-рашпиль
- PF 1152 200 H1, полукруглый напильник
- PF 1212 VZ 200 H1/2, напильник Hobby

PFERDVALUE:

HapticFilter

Длина [мм]	Длина [дюйм]	EAN 4007220		Обозначение
200	8	008515	1	PF-Set 300 200



Напильник Hobby (1212)

Прямоугольный напильник с различными насечками на трех сторонах. Исполнение с хвостовиком и эргономичной рукояткой. Перекрестная насечка 1 на передней стороне для обдирочной обработки, одинарная насечка 2 на обратной стороне и ребро для заточки.

Преимущества:
- Обдирочная обработка и заточка одним и тем же инструментом.
- Разнообразное использование.

Обрабатываемые материалы:
Сталь, Стальное литье

Вид обработки:
Снятие заусенцев, Обработка плоскости, Обработка кромок, Заточка, Шлихтование

PFERDVALUE:

HapticFilter

Профиль	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Насечка Перекрестная насечка 1/одинарная насечка 2 EAN 4007220	Поперечное сечение [мм]	Включая рукоятку		Обозначение
Упаковка POS (с рукояткой)							
1212	200	8	542293	25,0 x 4,5	FH 4/1	5	PF 1212 VZ 200 H1/2



Напильник-рашпиль (1512)

Прямоугольный напильник с различными насечками на обеих плоских сторонах. Исполнение с хвостовиком и эргономичной рукояткой. Перекрестная насечка 1 на передней стороне для обдирочной обработки, рашпильная насечка 1 на обратной стороне и ребро с насечкой.

Преимущества:
- Обдирочная обработка и заточка одним и тем же инструментом.
- Разнообразное использование.

Обрабатываемые материалы:
Цветной металл мягкий, Дерево, Пластмассы, Сталь

Вид обработки:
Снятие заусенцев, Подготовка проломов, Обработка плоскости, Обработка кромок

PFERDVALUE:

HapticFilter

Профиль	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Насечка Перекрест. насечка 1/рашп. насечка 1 EAN 4007220	Поперечное сечение [мм]	Включая рукоятку		Обозначение
Упаковка POS (с рукояткой)							
1512	200	8	542149	20,0 x 5,0	FH 4/1	5	PF 1512 VZ 200 H1/1

Универс. заточной напильник (1212)



Прямоугольный напильник с хвостовиком, с одинарной насечкой 2 на двух сторонах, с круглыми узкими ребрами без насечки, с эргономичной рукояткой. Часто используется как напильник для газонокосилок. Подходит для заточки режущих инструментов.

Преимущества:
- Длительный срок службы.
- Высокое качество поверхности при оптимальной производительности резки.

Обрабатываемые материалы:
Сталь, Стальное литье

Вид обработки:
Снятие заусенцев, Заточка

PFERDVALUE:

HapticFilter

Профиль	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Насечка Одинарная насечка 2 EAN 4007220	Поперечное сечение [мм]	Включая рукоятку		Обозначение
Упаковка POS (с рукояткой)							
1212	200	8	542286	25,0 x 4,5	FH 4/1	5	PF 1212 ruk 200 H2

Напильник монтера (611)



Прямоугольный напильник с различными фрезерованными зубьями, хвостовиком и эргономичной рукояткой. Косые зубья на передней стороне со стружколомом, радиальные зубья на обратной стороне, ребра без зубьев. Подходит для различных материалов, в т. ч. пластмассовых наполнителей или древесины с забитыми гвоздями, а также для стали до 1.200 Н/мм² и стального литья, для обработки паяных швов.

Преимущества:
- Очень прочное исполнение.
- Разнообразное использование.

Обрабатываемые материалы:
Алюм., Цветной металл мягкий, Дерево, Пластмассы, Сталь, Стальное литье

Вид обработки:
Снятие заусенцев, Обработка кромок, Обработка плоскости, Обдирочная обработка

PFERDVALUE:

HapticFilter

Профиль	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Зуб Радиальный 1/Наклонный 2 EAN 4007220	Поперечное сечение [мм]	Включая рукоятку		Обозначение
Упаковка POS (с рукояткой)							
611	250	10	542309	24,0 x 5,3	FH 4/1	5	PF 611 250 Z1/2



Напильники для мягких мет., пл. тупоносые (1612 w)

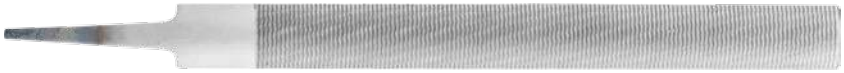
Прямоугольный напильник с хвостовиком, со специальной насечкой на трех сторонах, одно ребро без насечки. Форма A по DIN 7261. Прекрасно подходит для обработки мягких металлов.

Преимущества:
- Благодаря спец. геометрии напильник не забивается.
- Качественная поверхность.
- Экономия сил при обработке.

Обрабатываемые материалы:
Алюм., Цветной металл мягкий, Пластмассы

Вид обработки:
Снятие заусенцев, Обработка плоскости

Профиль	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Насечка 0 EAN 4007220	Поперечное сечение [мм]	Подходящая рукоятка		Обозначение
1612 w	250	10	005798	25,0 x 6,0	FH 4/1	10	1612 w 250 H0
	300	12	005804	30,0 x 6,5	FH 5/1	5	1612 w 300 H0



Напильники для мягких металлов, полукругл. (1652 w)

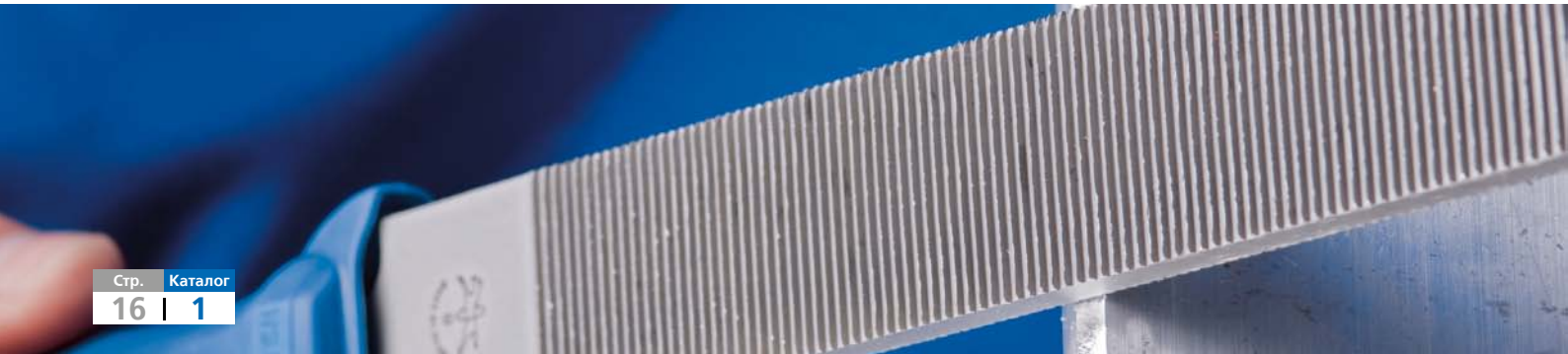
Полукруглый напильник с насечкой на двух сторонах, с хвостовиком. Форма E по DIN 7261. Отличное опиливание за счет спиральной насечки PFERD на полукруглой стороне. Прекрасно подходит для обработки мягких металлов.

Преимущества:
- Благодаря спец. геометрии напильник не забивается.
- Качественная поверхность.
- Экономия сил при обработке.

Обрабатываемые материалы:
Алюм., Цветной металл мягкий, Пластмассы

Вид обработки:
Снятие заусенцев, Обработка плоскости

Профиль	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Насечка 0 EAN 4007220	Поперечное сечение [мм]	Подходящая рукоятка		Обозначение
1652 w	250	10	006375	25,0 x 7,0	FH 4/1	10	1652 w 250 H0
	300	12	006399	30,0 x 8,5	FH 5/1	5	1652 w 300 H0



Напильник для снятия заусенцев



Прямоугольный напильник с хвостовиком, с перекрестной насечкой на трех сторонах, одно ребро без насечки. Перекрестная насечка отличается особо высокой производительностью резания. Подходит также для обработки пластиков, в частности, дюропластов.

Преимущества:
- Особо высокая производительность резания.
- Разнообразное использование.

Обрабатываемые материалы:
Цветной металл мягкий, Пластмассы

Вид обработки:
Снятие заусенцев, Обработка кромок

Профиль	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Насечка Перекрестная насечка EAN 4007220	Поперечное сечение [мм]	Подходящая рукоятка		Обозначение
1312	150	6	006887	16,0 x 2,8	FH 3	10	1312 150
	200	8	006894	20,0 x 3,5	FH 4/1	10	1312 200

Токарный напильник



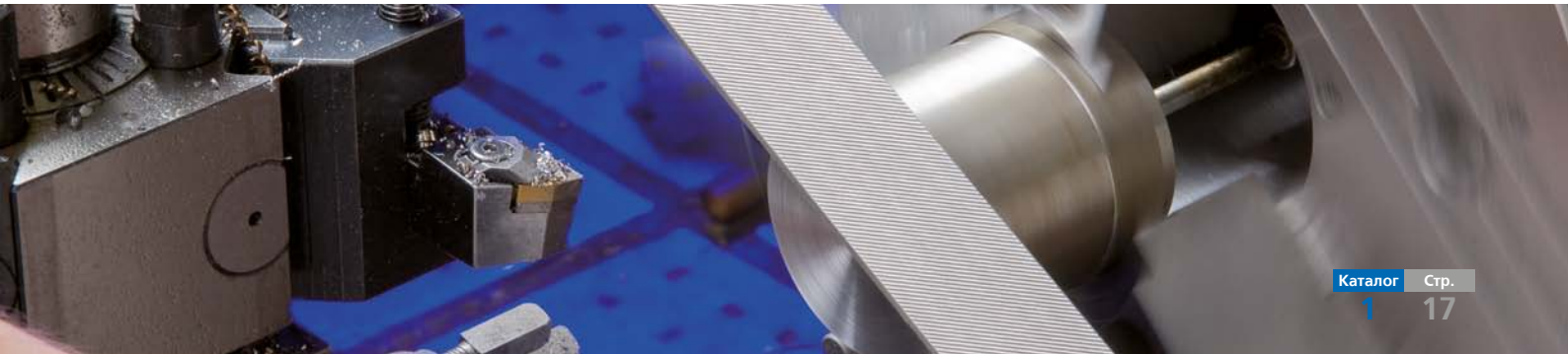
Прямоугольный напильник с хвостовиком, с насечкой на двух сторонах, два ребра без насечки. Форма H по DIN 7261. Подходит для удаления заусенцев с вращающихся деталей на токарных станках.

Преимущества:
- Безопасная обработка, т. к. за счет специальной насечки на обеих сторонах напильник движется на токарном станке от зажимного патрона.

Обрабатываемые материалы:
Алюм., Цветной металл твердый, Пластмассы, Сталь, Стальное литье

Вид обработки:
Снятие заусенцев, Обработка кромок

Профиль	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Насечка Одинарная насечка EAN 4007220	Поперечное сечение [мм]	Подходящая рукоятка		Обозначение
1612 DE	250	10	011713	25,0 x 6,0	FH 4/1	10	1612 DE 250 H1
	300	12	011720	30,0 x 6,5	FH 5/1	5	1612 DE 300 H1



Слесарные напильники
Ключевые напильники

Маленькие напильники для простых точных работ прекрасно подходят для изготовления инструментов и форм. Форма напильников PFERD соответствует стандарту DIN 7283.

Преимущества:

- Разнообразное использование.
- Очень удобное исполнение для обработки хрупких деталей.

Обрабатываемые материалы:

- Алюминий
- Медь
- Латунь
- Цинк
- Серый чугун
- Сорта стали до 1.200 Н/мм²
- Стальное литье

Вид обработки:

- Удаление заусенцев
- Обработка плоскости
- Обработка кромок (снятие фаски, закругление)
- Заточка
- Чистовая обработка

Сведения для заказа:

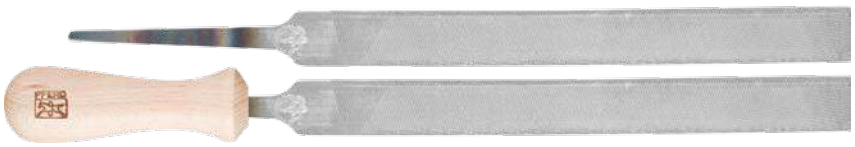
- Ключевые напильники PFERD поставляются в промышленной упаковке без рукоятки или в упаковке POS с деревянной рукояткой.



Принадлежности:



Для ключевых напильников PFERD предлагает практичную быстросъемную рукоятку: хвостовик напильника надежно крепится простым поворотом обеих половин рукоятки. Подробная информация и данные для заказа рукояток для напильников представлены на стр. 57.



Плоский тупоносый (1117)

Прямоугольные напильники с насечкой на трех сторонах из четырех. Исполнение с хвостовиком.

Профиль	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Насечка 2 EAN 4007220	Поперечное сечение [мм]	Подходящая рукоятка	Включая рукоятку		Обозначение
Промышленная упаковка (без рукоятки)								
1117	100	4	010624	10,0 x 1,4	FH 2	-	10	1117 100 H2
	150	6	010648	16,0 x 1,8	FH 2	-	10	1117 150 H2
Упаковка POS (с рукояткой)								
1117	100	4	009154	10,0 x 1,4	-	дерев. рукоятка	10	PF 1117 100 H2



Плоский остроносый (1127)

Прямоугольный заостренный напильник с насечкой на четырех сторонах. Исполнение с хвостовиком.

Профиль	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Насечка 2 EAN 4007220	Поперечное сечение [мм]	Подходящая рукоятка		Обозначение
1127	100	4	010532	10,0 x 1,4	FH 2	10	1127 100 H2
	150	6	010563	16,0 x 1,8	FH 2	10	1127 150 H2



Трехгранный (1137)



Трехгранный заостренный напильник с насечкой на трех сторонах. Исполнение с хвостовиком.

Профиль	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Насечка 2	Поперечное сечение [мм]	Подходящая рукоятка		Обозначение
			EAN 4007220				
1137	100	4	010693	5,0	FH 2	10	1137 100 H2

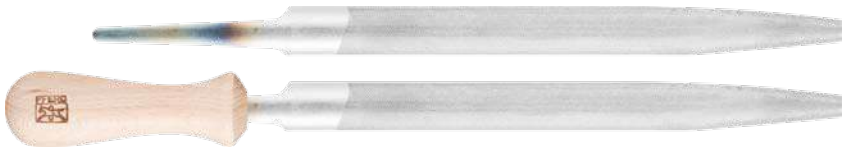
Четырехгранный (1147)



Квадратный заостренный напильник с насечкой на четырех сторонах. Исполнение с хвостовиком.

Профиль	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Насечка 2	Поперечное сечение [мм]	Подходящая рукоятка	Включая рукоятку		Обозначение
			EAN 4007220					
Промышленная упаковка (без рукоятки)								
1147	100	4	010716	3,0	FH 2	-	10	1147 100 H2
Упаковка POS (с рукояткой)								
1147	100	4	009185	3,0	-	дерев. рукоятка	10	PF 1147 100 H2

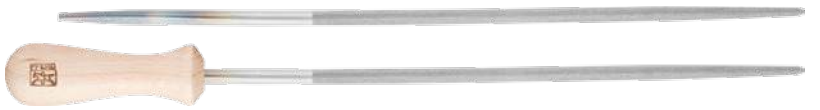
Полукруглый (1157)



Полукруглый напильник с насечкой на двух сторонах. Исполнение с хвостовиком.

Профиль	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Насечка 2	Поперечное сечение [мм]	Подходящая рукоятка	Включая рукоятку		Обозначение
			EAN 4007220					
Промышленная упаковка (без рукоятки)								
1157	100	4	010655	9,0 x 3,0	FH 2	-	10	1157 100 H2
Упаковка POS (с рукояткой)								
1157	100	4	009192	9,0 x 3,0	-	дерев. рукоятка	10	PF 1157 100 H2

Круглый (1167)



Круглый напильник со спиральной насечкой. Исполнение с хвостовиком.

Профиль	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Насечка 2	Поперечное сечение [мм]	Подходящая рукоятка	Включая рукоятку		Обозначение
			EAN 4007220					
Промышленная упаковка (без рукоятки)								
1167	100	4	010679	3,0	FH 2	-	10	1167 100 H2
Упаковка POS (с рукояткой)								
1167	100	4	009208	3,0	-	дерев. рукоятка	10	PF 1167 100 H2



Набор ключевых напильников 265 A

Набор ключевых напильников. Идеально подходит для легкого филигранного опиливания.

Содержимое:
Шесть ключевых напильников:
- плоский тупоносый (1117)
- плоский остроносый (1127)
- трехгранный (1137)
- четырехгранный (1147)
- полукруглый (1157)
- круглый (1167)
- Быстросъемная рукоятка

Преимущества:
- Подходит для широкого спектра сложных и простых задач обработки напильником.

Сведения для заказа:
- Поставляется с быстросъемной рукояткой № 210 в пластиковом футляре для защиты от загрязнений и повреждений.

Длина [мм]	Длина [дюйм]	Насечка 2 EAN 4007220		Обозначение
100	4	011386	1	265 A 100 H2



Набор ключевых напильников 265 B

Набор ключевых напильников. Идеально подходит для легкого филигранного опиливания.

Содержимое:
Шесть ключевых напильников:
- плоский тупоносый (1117)
- плоский остроносый (1127)
- трехгранный (1137)
- четырехгранный (1147)
- полукруглый (1157)
- круглый (1167)

Преимущества:
- Подходит для широкого спектра сложных и простых задач обработки напильником.

Сведения для заказа:
- Поставляется с установленными деревянными рукоятками в пластиковом футляре для защиты от загрязнений и повреждений.

Длина [мм]	Длина [дюйм]	Насечка 2 EAN 4007220		Обозначение
100	4	011393	1	265 B 100 H2



Набор ключевых напильников 265 K

Набор ключевых напильников. Идеально подходит для легкого филигранного опиливания.

Содержимое:
Шесть ключевых напильников:
- плоский тупоносый (1117)
- плоский остроносый (1127)
- трехгранный (1137)
- четырехгранный (1147)
- полукруглый (1157)
- круглый (1167)

Преимущества:
- Подходит для широкого спектра сложных и простых задач обработки напильником.

Сведения для заказа:
- Поставляется с установленными деревянными рукоятками в металлическом футляре для защиты от загрязнений и повреждений.

Длина [мм]	Длина [дюйм]	Насечка 2 EAN 4007220		Обозначение
100	4	011362	1	265 K 100 H2

Контактные напильники



Прямоугольный напильник с плоской рукояткой и насечкой 2 на двух сторонах. Форма A по DIN 7283. Очень тонкий напильник, особенно хорошо подходит для обработки контактов, узких пазов и проемов.

Преимущества:
- За счет штампованной рукоятки можно использовать без доп. рукоятки.
- Очень тонкое поперечное сечение для использования в пазах.
- Удобное исполнение.

Обрабатываемые материалы:
Цветной металл мягкий, Сталь, Стальное литье

Вид обработки:
Снятие заусенцев, Обработка плоскости

Профиль	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Насечка 2 EAN 4007220	Поперечное сечение [мм]		Обозначение
1118 A	100	4	010747	8,0 x 1,2	10	1118 A 100 H2



Корпусные напильники
Общая информация

Поперечное сечение зуба напильника
Десятикратное увеличение



Поперечное сечение корпусного напильника
Изображение выпуклости



Корпусные напильники PFERD используются при изготовлении кузовов

Они идеально подходят для особо гладкой **обработки любых поверхностей** жести, цветных металлов, пластика без следов царапин. На опиленную поверхность можно сразу наносить лакокрасочное покрытие. Благодаря отсутствию царапин дополнительное полирование не требуется. Положительный угол заточки, сферическая форма и уникальная острота зубьев позволяют проф. пользователям фрезерованных корпусных напильников PFERD добиваться отличного качества опиливания и оптимальных характеристик поверхности.

Идеальная форма зубьев

Зубья корпусных напильников не насекаются, а фрезеруются по цельной заготовке. Структура каждого зуба такова, что перед закругленной поверхностью стружка скатывается в стружечную канавку. Особый способ заключительной обработки позволяет получить исключительно острые зубья с высокой производительностью опиливания. Корпусные напильники PFERD представлены в пяти вариантах зубьев и в одном исполнении с перекрестной насечкой.

Выпуклость препятствует образованию царапин!

За счет выпуклой формы кромки зубьев расположены на разных уровнях: высота средней части – максимальная, краев – минимальная. Разность высоты составляет ок. 0,4 мм. За счет такого специального поперечного сечения кромки напильника не соприкасаются при обработке с поверхностью и не царапают ее.

Обрабатываемые материалы:

- Алюминий
- Сорта стали до 1.200 Н/мм²

Вид обработки:

- Выравнивание
- Обработка плоскости

Регулируемые держатели для корпусных напильников



Регулируемые держатели для корпусных напильников

Эргономичная форма и малая масса держателя упрощают крепление полотна корпусного напильника и подгонку по контуру обрабатываемой поверхности.

Преимущества:
- Радиус изгиба напильника плавно регулируется при помощи зажимного устройства.
- Особо легкая конструкция из пластика без смягчителя.
- Возможно точечное и плоскостное использование, т. к. корпусный напильник можно использовать выпуклой и прямой стороной.
- Неутомительная работа за счет гашения вибрации резиновым буфером.

PFERDVALUE:
Vibration Filter · Haptic Filter · Time Saving

Предназначен для длины напильника [мм]	Предназначен для длины напильника [дюйм]	EAN 4007220		Обозначение
350	14	097915	1	KFH 350



Регулируемые держатели для корпусных напильников

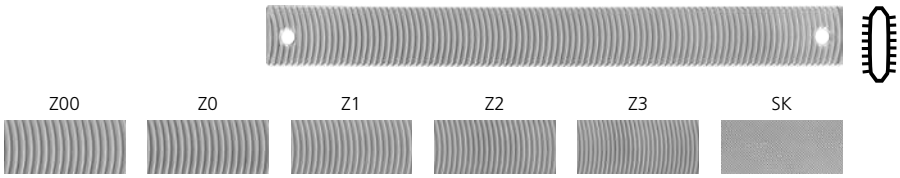
Эргономичная форма держателя упрощает крепление полотна корпусного напильника и подгонку по контуру обрабатываемой поверхности.

Преимущества:
- Радиус изгиба напильника плавно регулируется при помощи зажимного устройства.
- Возможно точечное использование.
- Держатель легкий и стабильный за счет конструкции из алюминиевого литья под давлением.

Предназначен для длины напильника [мм]	Предназначен для длины напильника [дюйм]	EAN 4007220		Обозначение
300	12	016374	1	BH 125/300
350	14	016381	1	BH 125/350

Полотна корпусных напильников

Полотна корпусных напильников можно крепить в держателе по отдельности и подгонять по контуру обрабатываемой поверхности.



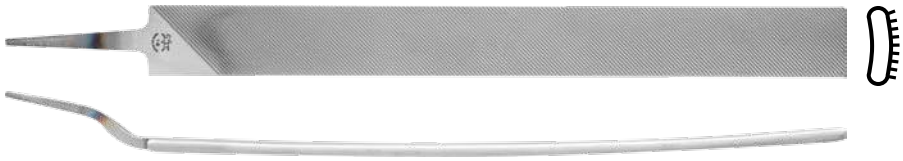
Преимущества:
- Радиус изгиба напильника плавно регулируется при помощи зажимного устройства.
- Выпуклость напильника не допускает нежелательных царапин.
- Возможно точечное использование.
- Острые кромки зубьев.

Профиль	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Зуб	Исполнение	EAN 4007220	Поперечное сечение [мм]	Зубья на дюйм		Обозначение
299 b	300	12	1	крупный	016183	31,0 x 4,7	9	1	299 b 300 Z1
	300	12	2	среднее	016190	31,0 x 4,7	10	1	299 b 300 Z2
	300	12	3	мелкое	016206	31,0 x 4,7	12	1	299 b 300 Z3
	350	14	00	экстра грубый	016268	36,0 x 5,8	7	1	299 b 350 Z00
	350	14	0	очень крупное	016220	36,0 x 5,2	8	1	299 b 350 Z0
	350	14	1	крупный	016237	36,0 x 4,7	9	1	299 b 350 Z1
	350	14	2	среднее	016244	36,0 x 4,7	10	1	299 b 350 Z2
	350	14	3	мелкое	016251	36,0 x 4,7	12	1	299 b 350 Z3
299 e	350	14	Спец. перекрестная насечка (SK)	-	016312	36,0 x 4,7	-	1	299 e 350

Корпусные напильники с хвостовиком

Корпусные напильники с хвостовиком

Напильник с хвостовиком, изогнутый (выпуклый) в продольном и поперечном направлениях. Насечка с одной стороны.



Преимущества:
- Выпуклость напильника не допускает нежелательных царапин.
- Возможно точечное использование.

Вид обработки:
Снятие заусенцев, Обработка кромок (снятие фаски, закругление)

Профиль	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Насечка	EAN 4007220	Поперечное сечение [мм]	Подходящая рукоятка		Обозначение
299 c	350	14	1	016282	34,5 x 7,6	FH 5/1	5	299 c 350 H1
			3	016299	34,5 x 7,6	FH 5/1	5	299 c 350 H3





Струг

Компактная конструкция струга позволяет обрабатывать труднодоступные места. Он используется с пластиковым держателем при тонкой обработке поверхностей с лакокрасочным покрытием. Данный держатель обеспечивает очень точную регулировку напильника двумя винтами. Подходит для выравнивания дефектов лакокрасочного покрытия, например, удаления загрязнений, частиц пыли и пузырьков воздуха, а также для снятия тонкой пленки покрытия.

Преимущества:
- Выпуклость напильника не допускает нежелательных царапин.
- Очень высокое качество поверхности за счет точной формы зубьев.
- Наносить лак и продолжать обработку поверхностей можно немедленно.
- Используются обе стороны полотна напильника.

Отрасль:
Производство автомобилей, кузовов, прицепов, Изготовление мебели

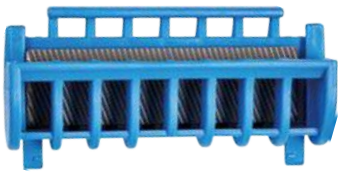
Обрабатываемые материалы:
Алюм., Сталь до до 1.200 Н/мм²

Сведения для заказа:
- Струг поставляется с напильником.
- Запасной напильник для струга: LAHF 50 Z3

Длина [мм]	Длина [дюйм]	Зуб 3 EAN 4007220	Поперечное сечение [мм]	Запасной напильник		Обозначение
Струг						
50	2	016428	36,0 x 4,7	LAHF 50 Z3	1	LAH Z3
Запасное полотно для струга						
50	2	016329	36,0 x 4,7	-	10	LAHF 50 Z3

Универсальный напильник для обработки кромок

UKF



KF 110



Универсальный напильник для обработки кромок

Прямоугольный напильник в специальном пластиковом держателе, косые зубья с двух сторон. Идеально подходит для простого и быстрого ремонта, а также для удаления заусенцев с направляющих шин мотопил. Регулярное техническое обслуживание продлевает срок службы направляющей шины мотопилы. Повышенный уровень точности и безопасности использования.

Преимущества:
- Специальный держатель обеспечивает беспроблемное ведение напильника и точное расположение напильника для обработки кромок на направляющей.
- Прекрасно подходит для заточки кантов лыж.

Обрабатываемые материалы:
Алюм., Чугун, Стали до до 1.200 Н/мм²

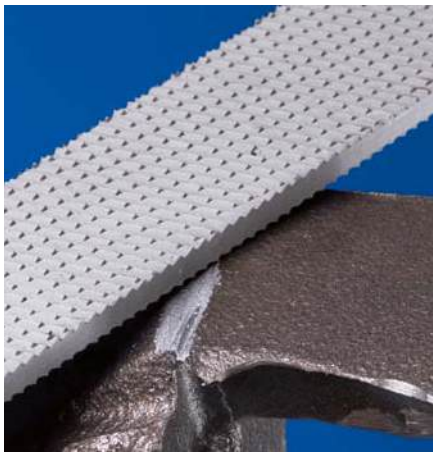
Вид обработки:
Обработка кромок, Обработка фасок, Снятие заусенцев

Сведения для заказа:
- Универсальный напильник для обработки кромок поставляется с полотном.
- Запасное полотно универс. напильника для кромок: KF 110 Z2

Длина [мм]	Длина [дюйм]	Зуб 2 EAN 4007220	Поперечное сечение [мм]	Запасной напильник		Обозначение
Универсальный напильник для обработки кромок						
110	4-1/2	016008	-	KF 110 Z2	1	UKF Z2
Запасное полотно напильника						
110	4-1/2	015995	31,0 x 4,7	-	10	KF 110 Z2



Фрезерованные напильники PFERD прекрасно подходят для грубого опиливания. Фрезерованные зубья не забиваются за счет агрессивной формы с большими стружечными канавками.



Преимущества:

- Очень высокая агрессивность.
- Зубья не забиваются за счет больших стружечных канавок.

Рекомендации по использованию:

- Для грубого опиливания подходит вариант 1 с 8 зубьями на дюйм.
- Для опиливания средней агрессивности подходит вариант 2 с 11 зубьями на дюйм.
- Для тонкого опиливания подходит вариант 3 с 17 зубьями на дюйм.

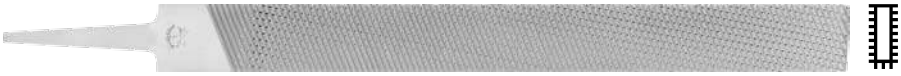
Обрабатываемые материалы:

- Алюминий
- Серый чугун
- Сорта стали до 1.200 Н/мм²
- Стальное литье
- Медь
- Латунь

Вид обработки:

- Выравнивание
- Удаление заусенцев
- Обработка плоскости
- Обработка кромок (снятие фаски, закругление)

Плоский тупоносый



Прямоугольный напильник с зубьями на трех сторонах. Исполнение с хвостовиком. Косые зубья на плоских сторонах, стружколом; прямые зубья на высоком ребре. Подходит для обработки прямоугольных участков.

Сведения для заказа:
- Укажите желаемый зуб.

Профиль	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Зуб 1	Зуб 2	Зуб 3	Поперечное сечение [мм]	Подходящая рукоятка		Обозначение
			EAN 4007220						
290	250	10	015636	015643	-	25,0 x 5,5	FH 4/1	10	290 250 Z...
	300	12	015650	015667	015674	30,0 x 6,0	FH 5/1	5	290 300 Z...
	350	14	015681	015698	-	36,0 x 7,0	FH 5/1	5	290 350 Z...

Полукруглый вогнутый

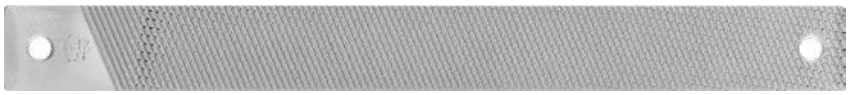


Полукруглый полый заостренный напильник. Исполнение с хвостовиком. На одной полукруглой стороне зубья косые, стружколом. Подходит для обработки радиусов и опиливания полукруглых профилей.

Профиль	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Зуб 1	Поперечное сечение [мм]	Подходящая рукоятка		Обозначение
			EAN 4007220				
295	250	10	015711	23,0 x 7,0	FH 4/1	10	295 250 Z1
	300	12	015735	27,0 x 9,0	FH 5/1	5	295 300 Z1



Фрезерованные напильники
Фрезерованные полотна



Плоский тупоносый

Прямоугольный напильник с двумя отверстиями для установки на держатель, на плоских сторонах зубья косые, стружколом.

Обрабатываемые материалы:
Алюм., Чугун, Стальное литье, Стали до до 1.200 Н/мм²

Сведения для заказа:
- Укажите желаемый зуб.

Профиль	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Зуб 1	Зуб 2	Поперечное сечение [мм]	Подходящий держатель		Обозначение
			EAN 4007220					
296	300	12	015834	015841	31,0 x 4,7	296a/300	5	296 300 Z...
	350	14	015858	015865	36,0 x 4,7	296a/350	5	296 350 Z...

Держатели для полотен



Держатели для полотен

Многоразовый держатель эргономичной формы для оптимального ведения напильника и наилучших результатов обработки. Подходит для полотен корпусных напильников. Представлен в двух размерах для всех фрезерованных полотен PFERD.

Преимущества:
- Быстрая замена инструмента, спец. инструмент не требуется.
- Удобное исполнение.

Предназначен для	EAN 4007220	Подходящая рукоятка		Обозначение
296 300 mm	015896	FH 5/1	1	296a/300
296 350 mm	015902	FH 5/1	1	296a/350



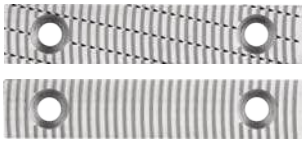
Плоские напильники из твердого сплава

Плоские напильники из тв. сплава для обработки ровных, выпуклых и вогнутых поверхн.

HMF 5010/1
HMF 13220/1



HMF 5010/2
HMF 13220/2



Преимущества:
- Лучшие результаты за счет радиальной и выпуклой формы зуба.

Обрабатываемые материалы:
Сталь, Стальные материалы, твердость более 54 HRC

Рекомендации по применению:
- Для получения поверхностей очень высокого качества используйте напильники из твердого сплава без стружколома.
- Для съема большого количества материала используйте напильники из твердого сплава со стружколомом.
- Напильники из твердого металла поддаются заточке.

Сведения для заказа:
- **HMF 5010/1, HMF 13220/1:** Напильники прямоугольные выпуклые в поперечном сечении, изогнутые в продольном сечении, с односторонней насечкой.
- **HMF 5010/2, HMF 13220/2:** Напильники прямоугольные выпуклые в поперечном сечении, с двусторонней насечкой, на одной стороне стружколом.
- Держатели (HMFH) заказываются отдельно.

Длина [мм]	Длина [дюйм]	EAN 4007220	Зубья на см	Поперечное сечение [мм]	Стружколом	Подходящий держатель		Обозначение
50	2	016435	10	10 x 5,0	без	HMFH 50	1	HMF 5010/1
		016442	6,5	10 x 5,0	1 сторона без, 1 сторона с	HMFH 50	1	HMF 5010/2
132	5 1/4	016473	6,5	20 x 7,0	без	HMFH 132	1	HMF 13220/1
		016480	5	20 x 7,0	1 сторона без, 1 сторона с	HMFH 132	1	HMF 13220/2

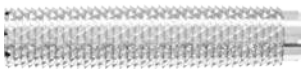
Круглые напильники из твердого сплава

Круглые напильн. из тв. сплава для обр. вогн. элементов и чистовой обр. внутр. радиусов, напр., кромок, углублений. Круглые напильн. из тв. сплава со спир. насечкой. Конструкция держателя HMFH 51 R такова, что напильник можно поворачивать с шагом 60° вокруг его оси.

HMF 1050



HMF 1250



Преимущества:
- Уникальная геометрия зубьев гарантирует наилучшие результаты.
- возможно использование на 360°.

Обрабатываемые материалы:
Сталь, Стальные материалы, твердость более 54 HRC

Сведения для заказа:
- Держатели (HMFH 51 R) для напильников из твердого сплава заказываются отдельно.

Длина [мм]	Длина [дюйм]	EAN 4007220	Зубья на см	Диаметр [мм]	Подходящий держатель		Обозначение
50	2	016459	8	10,0	HMFH 51 R	1	HMF 1050
		016466	8	12,0	HMFH 51 R	1	HMF 1250

Держатели для напильников из твердого сплава

Держатели для напильников из твердого сплава

Многоразовый держатель эргономичной формы с эргономичной рукояткой для напильника.

HMFH 50



HMFH 132



HMFH 51 R



Преимущества:
- Гарантируют оптимальное ведение напильника.
- Лучшие результаты работы.
- Быстрая замена инструмента.

Сведения для заказа:
- Напильники из твердого сплава заказываются отдельно.

PFERDVALUE:

HapticFilter

Подходящие напильники из твердого сплава	EAN 4007220		Обозначение
HMF 5010/1, HMF 5010/2	016398	1	HMFH 50
HMF 13220/1, HMF 13220/2	016411	1	HMFH 132
HMF 1050, HMF 1250	016404	1	HMFH 51 R

Заточные напильники

Трехгранные напильники для заточки пил

Трехгранные остроносые напильники с хвостовиком. Насечка на всех трех гранях.

Преимущества:

- Хорошая производительность съема.
- Длительный срок службы.
- Разнообразное использование.

Обрабатываемые материалы:

- Сорта стали до 1.200 Н/мм²
- Стальное литье

Вид обработки:

- Заточка

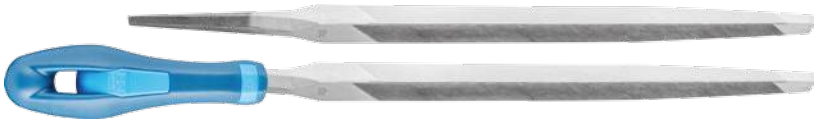
Данные для заказа:

- Исполнение POS поставляется с эргономичной рукояткой.
- Доступные исполнения: стандартный, узкий, экстра узкий, дважды экстра узкий по DIN 7262.



PFERDVALUE:

Для удобной обработки программа **PFERD**ERGONOMICS рекомендует использовать эргономичную рукоятку.



Напильники для заточки пил, стандартные (1232)

PFERDVALUE:

HapticFilter

Профиль	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Насечка 2 EAN 4007220	Поперечное сечение [мм]	Подходящая рукоятка	Включая рукоятку		Обозначение
Промышленная упаковка (без рукоятки)								
1232	125	5	010310	10,0	FH 3	-	10	1232 125 H2
	150	6	010327	12,0	FH 3	-	10	1232 150 H2
	250	10	010358	18,0	FH 4	-	10	1232 250 H2
Упаковка POS (с рукояткой)								
1232	125	5	542347	10,0	-	FH 3	5	PF 1232 125 H2
	150	6	542354	12,0	-	FH 3	5	PF 1232 150 H2



Напильники для заточки пил, узкие (1237)

PFERDVALUE:

HapticFilter

Профиль	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Насечка 2 EAN 4007220	Поперечное сечение [мм]	Подходящая рукоятка	Включая рукоятку		Обозначение
Промышленная упаковка (без рукоятки)								
1237	100	4	010365	6,0	FH 2	-	10	1237 100 H2
	125	5	010389	7,0	FH 2	-	10	1237 125 H2
	150	6	010396	8,5	FH 3	-	10	1237 150 H2
	175	7	010402	10,0	FH 4	-	10	1237 175 H2
	200	8	010419	12,0	FH 4	-	10	1237 200 H2
Упаковка POS (с рукояткой)								
1237	125	5	542361	7,0	-	FH 2	5	PF 1237 125 H2
	150	6	542378	8,5	-	FH 3	5	PF 1237 150 H2

Напильники для заточки пил, экстра узкие (1238)



PFERDVALUE:

HapticFilter

Профиль	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Насечка 2 EAN 4007220	Поперечное сечение [мм]	Подходящая рукоятка	Включая рукоятку		Обозначение
Промышленная упаковка (без рукоятки)								
1238	100	4	010426	5,0	FH 2	-	10	1238 100 H2
	150	6	010457	7,0	FH 2	-	10	1238 150 H2
Упаковка POS (с рукояткой)								
1238	150	6	542408	7,0	-	FH 2	5	PF 1238 150 H2

Напильники для заточки пил дважды экстра узкие (1239)



Профиль	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Насечка 2 EAN 4007220	Поперечное сечение [мм]	Подходящая рукоятка		Обозначение
1239	125	5	328286	4,7	FH 2	10	1239 125 H2
	200	8	328316	8,0	FH 3	10	1239 200 H2

Напильники для заточки мелких пил

Трехгранный напильник с ножевым профилем, с хвостовиком. Насечка на двух сторонах и кромке.



PFERDVALUE:

HapticFilter

Профиль	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Насечка 2 EAN 4007220	Поперечное сечение [мм]	Подходящая рукоятка	Включая рукоятку		Обозначение
Промышленная упаковка (без рукоятки)								
340	110	4 1/2	011157	6,5 x 4,8	FH 2	-	10	340 110 H2
Упаковка POS (с рукояткой)								
340	110	4 1/2	542415	6,5 x 4,8	-	FH 2	5	PF 340 110 H2

Напильник для заточки циркулярных пил (1230)



Трехгранный напильник с хвостовиком. Насечка на трех сторонах.

Профиль	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Насечка 2 EAN 4007220	Поперечное сечение [мм]	Подходящая рукоятка		Обозначение
1230	200	8	011171	19,5 x 11,0	FH 4	10	1230 200 H2

Заточные напильники

Трехгранные напильники для заточки пил

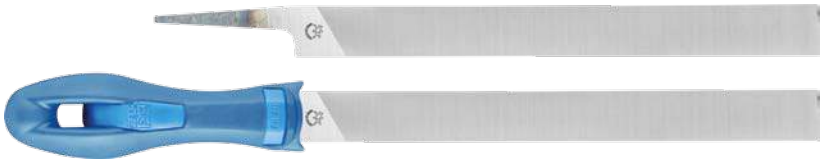


Напильники для заточки ленточных пил (1231)

Трехгранный заостренный напильник с хвостовиком. Насечка на трех сторонах. Форма D по DIN 7262. Подходит для заточки пильных полотен.

Профиль	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Насечка 2 EAN 4007220	Поперечное сечение [мм]	Подходящая рукоятка		Обозначение
1231	150	6	011096	14,6	FH 3	10	1231 150 H2
	175	7	011102	15,5	FH 4	10	1231 175 H2
	200	8	011119	17,0	FH 4	10	1231 200 H2

Ножевые заточные напильники



Ножевые заточные напильники (1272)

Трехгранный напильник с ножевым профилем, с хвостовиком. Насечка на двух сторонах и кромке. Форма G по DIN 7262.

Сведения для заказа:

- Исполнение POS поставляется с эргономичной рукояткой.

PFERDVALUE:

HapticFilter

Профиль	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Насечка 2 EAN 4007220	Поперечное сечение [мм]	Подходящая рукоятка	Включая рукоятку		Обозначение
Промышленная упаковка (без рукоятки)								
1272	200	8	010853	20,0 x 6,4 x 1,5	FH 4/1	-	10	1272 200 H2
	250	10	010860	25,0 x 7,9 x 1,75	FH 4/1	-	10	1272 250 H2
Упаковка POS (с рукояткой)								
1272	200	8	542385	20,0 x 6,4 x 1,5	-	FH 4/1	5	PF 1272 200 H2

Мечевой напильник

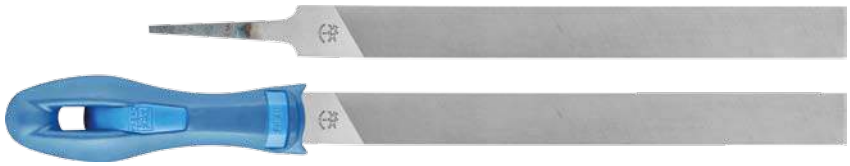


Мечевой напильник

Ромбовидный напильник в форме меча, с хвостовиком. Насечка с четырех сторон.

Профиль	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Насечка 2 EAN 4007220	Поперечное сечение [мм]	Подходящая рукоятка		Обозначение
305	200	8	010884	32,0 x 6,0	FH 5/1	10	305 200 H2

Напильники для заточки рамных пил (1212)



gr

r

Прямоугольный напильник с хвостовиком. Представлен в трех исполнениях: с двумя прямыми ребрами (1212), с одним круглым и одним прямым ребром (1212 gr), с двумя круглыми ребрами (1212 r); насечка на четырех сторонах. Форма E по DIN 7276.

Сведения для заказа:
- Исполнение POS поставляется с эргономичной рукояткой.

PFERDVALUE:

Haptic Filter

Профиль	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Насечка 2 EAN 4007220	Поперечное сечение [мм]	Подходящая рукоятка	Включая рукоятку		Обозначение
Промышленная упаковка (без рукоятки)								
1212	200	8	010914	20,0 x 3,5	FH 4/1	-	10	1212 200 H2
	250	10	010921	25,0 x 4,5	FH 4/1	-	10	1212 250 H2
	300	12	010938	30,0 x 5,0	FH 5/1	-	10	1212 300 H2
Промышленная упаковка (без рукоятки) – gr								
1212 gr	150	6	010945	16,0 x 3,0	FH 3	-	10	1212 gr 150 H2
	200	8	010952	20,0 x 3,5	FH 4/1	-	10	1212 gr 200 H2
	250	10	010976	25,0 x 4,5	FH 4/1	-	10	1212 gr 250 H2
	300	12	010983	30,0 x 5,0	FH 5/1	-	10	1212 gr 300 H2
Упаковка POS (с рукояткой) – gr								
1212 gr	200	8	542248	20,0 x 3,5	-	FH 4/1	5	PF 1212 gr 200 H2
Промышленная упаковка (без рукоятки) – r								
1212 r	200	8	011003	20,0 x 3,5	FH 4/1	-	10	1212 r 200 H2
	250	10	011027	25,0 x 4,5	FH 4/1	-	10	1212 r 250 H2
	300	12	011034	30,0 x 5,0	FH 5/1	-	10	1212 r 300 H2
Упаковка POS (с рукояткой) – r								
1212 r	200	8	542255	20,0 x 3,5	-	FH 4/1	5	PF 1212 r 200 H2
	250	10	542279	25,0 x 4,5	-	FH 4/1	5	PF 1212 r 250 H2

Нап. для заточки рамн. пил тип США 1212 SP («Mill file»)



Прямоугольный заостренный напильник с хвостовиком. Насечка с четырех сторон. Форма E по DIN 7262.

Вид обработки:
Заточка, Снятие заусенцев, Обработка плоскости

Сведения для заказа:
- Укажите необходимую насечку.

Профиль	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Насечка 1	2	3 EAN 4007220	Поперечное сечение [мм]	Подходящая рукоятка		Обозначение
1212 SP	150	6	011546	-	011560	16,0 x 3,0	FH 3	10	1212 SP 150 H...
	200	8	011577	011584	011591	20,0 x 3,5	FH 4/1	10	1212 SP 200 H...
	250	10	011607	011614	011621	25,0 x 4,5	FH 4/1	10	1212 SP 250 H...
	300	12	011638	011645	011652	30,0 x 5,0	FH 5/1	10	1212 SP 300 H...

Заточные напильники
Напильники для заточки цепных пил



Напильники для заточки цепных пил, круглые

Круглый напильник для ручной заточки пильных цепей с точной спиральной насечкой; уникальная острота и особо долгий срок службы. Заточка кромки зубьев выполняется быстро и без царапин. Обеспечивается экономичная и в сравнении с машинной обработкой более щадящая заточка без тепловой нагрузки из-за трения.

Преимущества:
- **Classic:** Оптимальное сочетание срока службы и производительности съема, быстрая заточка за счет агрессивности.
- **Premium:** Качественная заточка благодаря инновационной спиральной насечке и качественные поверхности зубьев для макс. производительности резания гарантируют отсутствие неприятных ощущений при обработке.

Обрабатываемые материалы:
Стали до до 1.200 Н/мм²

Вид обработки:
Заточка

Сведения для заказа:
- Укажите желаемую проф. линию.
- Поставляется в различных диаметрах, подходит для всех стандартных пильных цепей.
- Упаковочные единицы по 6 шт. и 60 шт. в практичной картонной коробке.

Профиль	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Диаметр [мм]	Диаметр [дюйм]	Линия		Шаг цепи [дюйм]	Подходящая рукоятка		Обозначение
					Classic	Premium				
					EAN 4007220					
412	200	8	3,5	9/64	005194	-	1/4 LP*	SH 220	6	412 200 x 3,5 ...
			4,0	5/32	005217	021897	1/4 , 3/8 LP*	FH 2	6	412 200 x 4,0 ...
			4,5	11/64	005224	021910	.325	FH 2	6	412 200 x 4,5 ...
			4,8	3/16	005231	021927	.325	HKSF 100, FH 2, FH 3	6	412 200 x 4,8 ...
			5,16	13/64	005248	021934	3/8	HKSF 100, FH 3	6	412 200 x 5,16 ...
			5,5	7/32	005255	021941	3/8 , .404	HKSF 100, FH 3	6	412 200 x 5,5 ...
			6,3	1/4	005262	-	-	HKSF 100, FH 3	6	412 200 x 6,3 ...
			7,0	9/32	005279	-	-	HKSF 100, FH 3	6	412 200 x 7,0 ...
			7,9	5/16	005286	-	3/4	HKSF 100, FH 3	6	412 200 x 7,9 ...

Соблюдайте актуальные указания и рекомендации производителей оборудования и пильных цепей. *LP = низкий профиль

Возможные упаковки напильников для заточки цепных пил PFERD

Упаковка по 6 напильников
6 напильников для заточки цепных пил



Дисплейная картонная упаковка
60 напильников для заточки цепных пил
= 10 упаковок по 6 напильников





Подходящие эргономичные рукоятки для напильников PFERD для заточки цепных пил представлены на стр. 56.

Нап. для цепной пилы в пласт. футляре, тройная упаковка



Три напильника со спиральной насечкой в стимулирующей продажи пластиковой упаковке для защиты от загрязнений и повреждений.

Преимущества:
- Отверстие на передней стороне упаковки упрощает извлечение напильников.
- **Classic:** Оптимальное сочетание срока службы и производительности съема, быстрая заточка за счет агрессивности.
- **Premium:** Качественная заточка благодаря инновационной спиральной насечке и качественные поверхности зубьев для макс. производительности резания гарантируют отсутствие неприятных ощущений при обработке.

Сведения для заказа:
- Укажите желаемую проф. линию.
- Напильник для заточки цепных пил 412 (Диаметр напильника 3,2 мм) имеет круглый цилиндр. хвостовик.
- В упаковочной единице четыре пластиковых упаковки по три напильника каждая.

Профиль	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Диаметр [мм]	Диаметр [дюйм]	Линия		Шаг цепи [дюйм]	Подходящая рукоятка		Обозначение
					Classic	Premium				
					EAN 4007220					
Упаковка POS										
412	200	8	3,2	1/8	959534	-	1/4 LP*	SH 220	12	412 4x3 200 3,2 ...
			4,0	5/32	958803	056899	1/4 , 3/8 LP*	FH 2	12	412 4x3 200 4,0 ...
			4,5	11/64	072868	072875	.325	FH 2	12	412 4x3 200 4,5 ...
			4,8	3/16	958810	057339	.325	HKSF 100, FH 2, FH 3	12	412 4x3 200 4,8 ...
			5,16	13/64	056875	063965	3/8	HKSF 100, FH 3	12	412 4x3 200 5,16 ...
			5,5	7/32	958827	064214	3/8 , .404	HKSF 100, FH 3	12	412 4x3 200 5,5 ...

Соблюдайте актуальные указания и рекомендации производителей оборудования и пильных цепей. *LP = низкий профиль

Нап. для цепной пилы в пласт. футляре, двойная упаковка



Два круглых напильника Classic со спиральной насечкой в стимулирующей продажи пластиковой упаковке для защиты от загрязнений и повреждений.

Преимущества:
- Отверстие внахлестку на обратной стороне не допускает случайного выпадения напильников.
- **Classic:** Оптимальное сочетание срока службы и производительности съема, быстрая заточка за счет агрессивности.

Сведения для заказа:
- В упаковочной единице двадцать пластиковых упаковок по три напильника каждая.

Профиль	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Диаметр [мм]	Диаметр [дюйм]	Линия	Шаг цепи [дюйм]	Подходящая рукоятка		Обозначение
					Classic				
					EAN 4007220				
Упаковка POS									
412	200	8	4,0	5/32	005408	1/4 , 3/8 LP*	FH 2	40	4122 SK-4,0 200 Classic
			4,8	3/16	005415	.325	HKSF 100, FH 2, FH 3	40	4122 SK-4,8 200 Classic
			5,16	13/64	045718	3/8	HKSF 100, FH 3	40	4122 SK-5,16 200 Classic
			5,5	7/32	005422	3/8 , .404	HKSF 100, FH 3	40	4122 SK-5,5 200 Classic

Соблюдайте актуальные указания и рекомендации производителей оборудования и пильных цепей. *LP = низкий профиль



Заточные напильники
Напильники для заточки цепных пил



Деревянные рукоятки напильников для цепных пил

Угол соприкосновения деревянной рукоятки напильника для заточки цепных пил задает угол обработки 35° и обеспечивает точную и равномерную заточку всех зубьев цепной пилы.

Преимущества:
- Точная и равномерная обработка за счет оптимального угла напильника.

Предназначен для напильников цепных пил, диаметр [мм]	EAN 4007220	Общая длина [мм]		Обозначение
4,8/5,16/5,5/6,3/7,0/7,9	015407	100	10	HKSF 100/10
	015391	100	100	HKSF 100/100

FH 1 KSF



KSSL



Эргономичная рукоятка напильника, шаблон для проверки заточки цепной пилы

Шаблон для проверки заточки цепной пилы задает правильный угол заточки и гарантирует единообразные результаты. Крепится на цапфу эргономичной рукоятки для напильника FH 1 KSF.

Сведения для заказа:
- Эргономичная рукоятка FH 1 KSF заказывается отдельно.
- Шаблон для проверки заточки цепных пил представлен в двух исполнениях: Заданный угол 25°/30°, заданный угол 30°/35°.

PFERDVALUE:

HapticFilter

Предназначен для напильников цепных пил, диаметр [мм]	EAN 4007220	Общая длина [мм]		Обозначение
4,0/4,5/4,8/5,16/5,5	535707	120	10	FH 1 KSF
	551899	-	10	KSSL 25/30
	536308	-	10	KSSL 30/35



Информация о техобслуживании и уходе за пильной цепью, а также ремонте других приспособлений и принадлежностей для лесного хозяйства представлена в PRAXIS FOCUS «Инструменты PFERD для лесного хозяйства».



В нашем компактном руководстве «Заточка пильной цепи» представлена вся необходимая важная информация по заточке.



Приспособления для заточки цепных пил PFERD прекрасно подходят использования вручную. Ручная заточка более экономичная и намного более щадящая, чем машинная; она позволяет увеличить срок службы цепной пилы.



Преимущества:

- Использование на местах благодаря компактности приспособлений.
- Простота использования и заданный угол заточки.
- Длительный срок службы за счет сменных напильников.
- Точные и унифицированные результаты заточки даже у неопытных пользователей.

Обрабатываемые материалы:

- Сорта стали до 1.200 Н/мм²

Вид обработки:

- Заточка

Приспособления для заточки цепных пил CHAIN SHARP CS-X

Эргономичное и простое в использовании приспособление для заточки цепных пил CHAIN SHARP CS-X обеспечивает правильное расположение напильника. Задаваемый приспособлением угол заточки составляет 30°. Заданное значение ограничителя глубины указано в таблице.

CS-X-3,2



CS-X-4,0
CS-X-4,8
CS-X-5,16
CS-X-5,5



Содержимое:
Компоненты приспособления для заточки цепных пил:
- устройство для заточки
- ограничитель глубины
- два напильника для заточки цепных пил Classic

Преимущества:
- Смена зубьев справа налево выполняется поворотом устройства, переоборудование не требуется.
- Оптимизированная форма для точного ведения инструмента и оптимальных результатов заточки.
- Простая замена напильников за счет улучшенной формы устройства.
- Одновременная заточка кромки зубьев и юстирование ограничителя глубины.

Сведения для заказа:
- PFERD предлагает приспособление для заточки цепных пил CHAIN SHARP CS-X в пяти исполнениях для различных значений шага цепи.
- Устройство для заточки поставляется в прозрачной многоразовой пластиковой сумке для защиты от загрязнений и повреждений и имеет подробную инструкцию по эксплуатации.

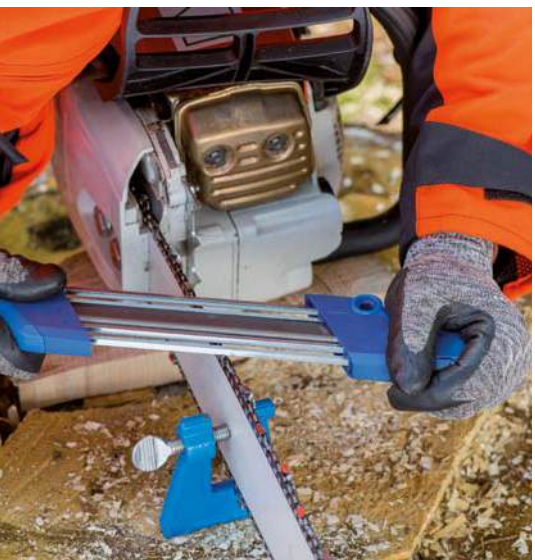
PFERDVALUE:



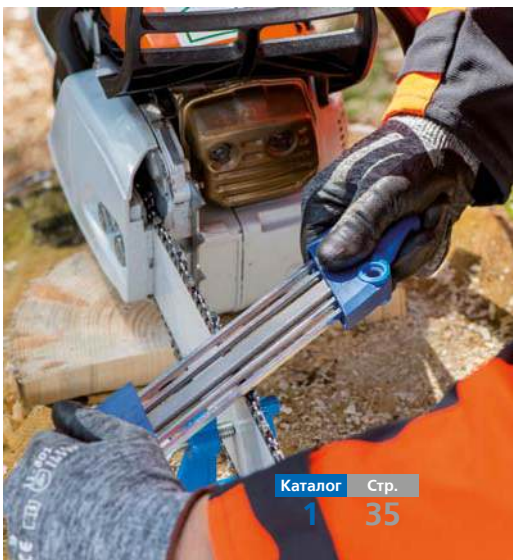


Предназначен для напильников цепных пил, диаметр [мм]	Предназначен для напильников цепных пил, диаметр [дюйм]	EAN 4007220	Шаг цепи [дюйм]	Расстояние для ограничителя глубины [мм]	Подходящие напильники для ограничителя глубины		Обозначение
Упаковка POS							
3,2	1/8	943731	1/4 LP*	0,45	4132	1	CS-X-3,2
4,0	5/32	835913	3/8 LP*	0,65	4132	1	CS-X-4,0
4,8	3/16	835920	.325	0,65	4132	1	CS-X-4,8
5,16	13/64	835937	3/8	0,65	4132	1	CS-X-5,16
5,5	7/32	835944	.404	0,75	4132	1	CS-X-5,5

*LP = низкий профиль







Заточные напильники
Приспособления для заточки цепных пил CHAIN SHARP

KSSG 90



KSSG 91



Приспособления для заточки цепных пил CHAIN SHARP KSSG

Перестройка приспособления на заточку правой или левой стороны режущих зубьев осуществляется в несколько шагов. Задаваемый приспособлением угол заточки составляет 35°. Заданное значение ограничителя глубины указано в таблице.

Содержимое:
Компоненты приспособления для заточки цепных пил:
- устройство для заточки
- напильник для заточки цепных пил Classic
- ограничитель глубины
- эргономичная рукоятка для напильника FH 1 KSF

Преимущества:
- Макс. точность для оптимальных результатов заточки.
- Одновременная заточка кромки зубьев и юстирование ограничителя глубины.

Сведения для заказа:
- Три варианты исполнения, подогнанных под различный шаг цепи.
- Устройство для заточки поставляется в прозрачной многоразовой пластиковой сумке для защиты от загрязнений и повреждений и имеет подробную инструкцию по эксплуатации.

PFERDVALUE:

HapticFilter

Предназначен для напильников цепных пил, диаметр [мм]	Предназначен для напильников цепных пил, диаметр [дюйм]	EAN 4007220	Шаг цепи [дюйм]	Расстояние для ограничителя глубины [мм]	Подходящие напильники для ограничителя глубины		Обозначение
Упаковка POS							
4,0	5/32	005460	3/8 LP*	0,65	4131	1	KSSG 91-4,0
4,8/5,5	3/16 , 7/32	005439	.325	0,65	4130	1	KSSG 90-4,8
		005446	3/8	0,65	4130	1	KSSG 90-5,5

*LP = низкий профиль



Приспособления для заточки цепных пил CHAIN SHARP CS-MT

В компактном эргономичном приспособлении CHAIN SHARP MT объединены напильник для заточки цепных пил и напильник для ограничителя глубины. Заданная высота напильника для заточки цепных пил упрощает заточку зубьев пилы и не допускает повреждения соединяющих элементов пильной цепи. Размещенный сбоку ограничитель глубины можно настроить индивидуально. Шаблон в комплекте поставки рассчитан на расстояния ограничителя глубины 0,65 мм (.025») для более твердой древесины или 0,75 мм (.030») для более мягкой древесины.

Содержимое:
Компоненты приспособления для заточки цепных пил:
- устройство для заточки
- напильник для заточки цепных пил Classic
- ограничитель глубины
- эргономичная рукоятка для напильника
- шаблон ограничителя глубины

Преимущества:
- Компактное устройство для заточки.
- Возможна индивидуальная настройка ограничителя глубины.
- Подходит для всех стандартных напильников для заточки цепных пил.
- Длительный срок службы благодаря напильникам PFERD.

Сведения для заказа:
- Четыре варианта исполнения для самых распространенных значений шага цепи.
- Устройство для заточки поставляется в поясной сумке для защиты от загрязнений и повреждений и имеет подробную инструкцию по эксплуатации.

PFERDVALUE:

HapticFilter

TimeSaving

Предназначен для напильников цепных пил, диаметр [мм]	Предназначен для напильников цепных пил, диаметр [дюйм]	EAN 4007220	Шаг цепи [дюйм]	Подходящие напильники для ограничителя глубины		Обозначение
Упаковка POS						
4,0	5/32	098646	3/8 LP*	1213 ruk 150	1	CS-MT-4,0
4,8	3/16	098677	.325	1213 ruk 150	1	CS-MT-4,8
5,16	13/64	098684	3/8	1213 ruk 150	1	CS-MT-5,16
5,5	7/32	098707	.404	1213 ruk 150	1	CS-MT-5,5

*LP = низкий профиль

Напильники для ограничителя глубины CHAIN SHARP CS-X



Прямоугольный напильник с насечкой на двух сторонах. Подходит для приспособления для заточки цепных пил CHAIN SHARP CS-X.

Преимущества:
- Производительность съема точно соответствует ограничителю глубины.

Профиль	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Насечка	EAN 4007220	Поперечное сечение [мм]	Предназначен для		Обозначение
4132	200	8	2	831335	9,0 x 6,0	CS-X-3,2, CS-X-4,0, CS-X 4,8, CS-X 5,16, CS-X 5,5	10	4132 200

Напильники для ограничителя глубины CHAIN SHARP KSSG

4130



4131



Прямоугольный напильник с насечкой на двух сторонах. Представлен в двух вариантах сечения. Подходит для приспособления для заточки цепных пил CHAIN SHARP KSSG.

Преимущества:
- Производительность съема точно соответствует ограничителю глубины.

Профиль	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Насечка	EAN 4007220	Поперечное сечение [мм]	Предназначен для		Обозначение
4130	200	8	2	011218	9,0 x 6,0	KSSG 90-4,8, KSSG 90-5,5	10	4130 200
4131	200	8	2	011225	7,0 x 4,5	KSSG 91-4,0	10	4131 200

Плоские нап. для заточки огранич. глубины



Прямоугольный напильник с хвостовиком, с насечкой на двух сторонах, два круглых ребра без насечки. Форма F по DIN 7262. Плоские напильники для заточки цепных пил используются для заточки ограничителей глубины пильных цепей.

Преимущества:
- Производительность съема точно соответствует ограничителю глубины.

Профиль	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Насечка 2 EAN 4007220	Поперечное сечение [мм]	Подходящая рукоятка		Обозначение
1213 ruk	150	6	011041	16,0 x 3,0	FH 3	10	1213 ruk 150 H2
	200	8	011058	20,0 x 3,5	FH 4/1	10	1213 ruk 200 H2



Напильники и рашпили по дереву
Напильники по дереву

Высококачественные напильники PFERD подходят для грубого опиливания древесины.

Преимущества:

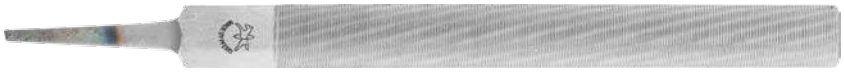
- Высокая производительность съема.
- Хороший отвод стружки.

Обрабатываемые материалы:

- Древесина
- Пластик

Вид обработки:

- Обработка плоскости
- Обработка радиусов
- Опиливание полукруглых профилей
- Удаление заусенцев
- Обработка кромок (снятие фаски, закругление)



Напильники по дереву

Полукруглый напильник со специальной насечкой на двух сторонах. Форма C по DIN 7263. Исполнение с хвостовиком.

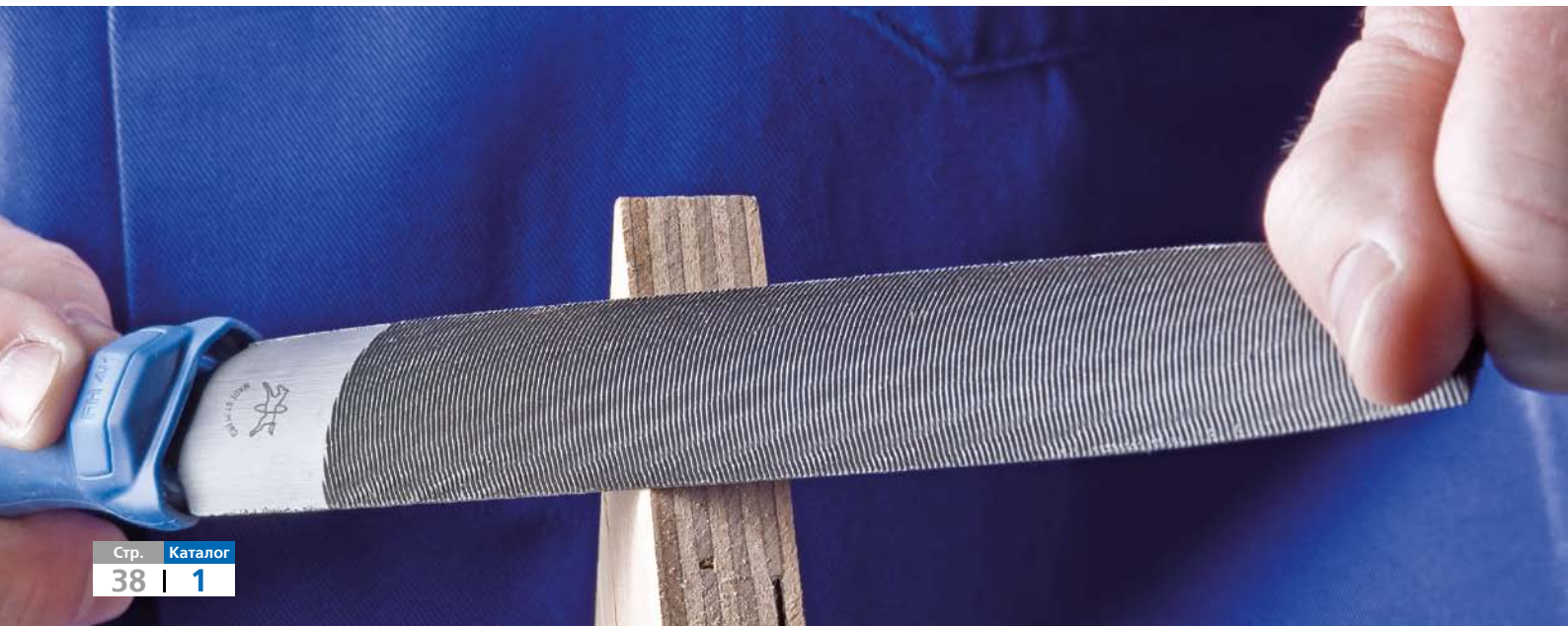
Профиль	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Насечка 2 EAN 4007220	Поперечное сечение [мм]	Подходящая рукоятка		Обозначение
1159	200	8	006368	20,0 x 6,0	FH 4/1	10	1159 200 H2
	250	10	006382	25,0 x 7,0	FH 4/1	10	1159 250 H2



Кабинетный напильник

Полукруглый заостренный напильник со специальной насечкой на двух сторонах. Более плоское и более широкое исполнение в сравнении с полукруглым напильником. Форма F по DIN 7263. Исполнение с хвостовиком.

Профиль	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Насечка 1 EAN 4007220	Поперечное сечение [мм]	Подходящая рукоятка		Обозначение
1158	200	8	009840	23,0 x 4,7	FH 4/1	5	1158 200 H1
	250	10	009857	29,0 x 6,0	FH 4/1	5	1158 250 H1



Высококачественные рашпили PFERD подходят для грубого опиливания древесины.

Преимущества:

- Высокая производительность съема.
- Хороший отвод стружки.

Обрабатываемые материалы:

- Древесина

Вид обработки:

- Удаление заусенцев
- Обработка плоскости
- Снятие фаски
- Обработка кромок (снятие фаски, закругление)

Сведения для заказа:

- Исполнение POS поставляется с эргономичной рукояткой.
- Укажите желаемую насечку.

PFERDVALUE:

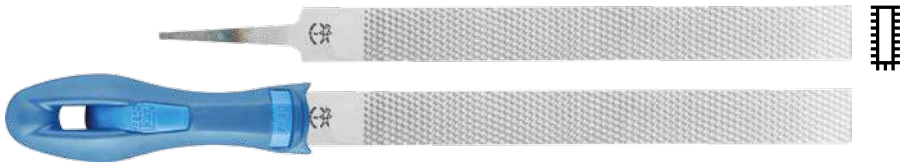
Для удобной обработки программа **PFERD**ERGONOMICS рекомендует использовать эргономичную рукоятку.

Плоский тупоносый рашпиль

Прямоугольный напильник с насечкой на трех сторонах, плоские стороны с рашпильной насечкой, одно ребро с обыкновенной насечкой, одно ребро без насечки. Форма A по DIN 7263. Исполнение с хвостовиком.

PFERDVALUE:

Haptic Filter



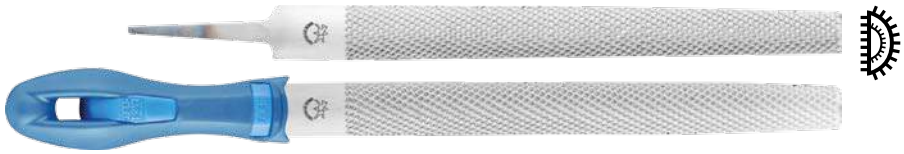
Профиль	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Насечка 1	Насечка 2	Поперечное сечение [мм]	Подходящая рукоятка	Включая рукоятку		Обозначение
			EAN 4007220						
Промышленная упаковка (без рукоятки)									
1512	200	8	-	009550	20,0 x 6,5	FH 4/1	-	10	1512 200 H...
	250	10	009567	009574	25,0 x 7,5	FH 4/1	-	10	1512 250 H...
Упаковка POS (с рукояткой)									
1512	200	8	-	542125	20,0 x 6,5	-	FH 4/1	5	PF 1512 200 H...
	250	10	-	542132	25,0 x 7,5	-	FH 4/1	5	PF 1512 250 H...

Полукруглый рашпиль

Полукруглый заостренный напильник с рашпильной насечкой на двух сторонах. Форма C по DIN 7263. Исполнение с хвостовиком.

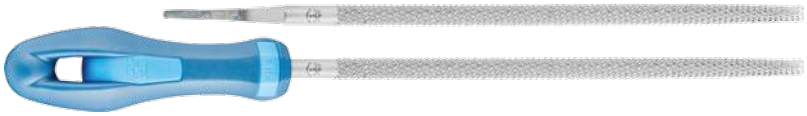
PFERDVALUE:

Haptic Filter



Профиль	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Насечка 1	Насечка 2	Насечка 3	Поперечное сечение [мм]	Подходящая рукоятка	Включая рукоятку		Обозначение
			EAN 4007220							
Промышленная упаковка (без рукоятки)										
1552	150	6	-	009598	-	16,0 x 6,0	FH 3	-	10	1552 150 H...
	200	8	009611	009628	-	21,0 x 7,5	FH 4/1	-	10	1552 200 H...
	250	10	009659	009666	009673	25,0 x 8,5	FH 4/1	-	10	1552 250 H...
	300	12	009697	009703	-	30,0 x 10,0	FH 5/1	-	5	1552 300 H...
Упаковка POS (с рукояткой)										
1552	150	6	-	542163	-	16,0 x 6,0	-	FH 3	5	PF 1552 150 H...
	200	8	542187	542194	-	21,0 x 7,5	-	FH 4/1	5	PF 1552 200 H...
	250	10	-	542217	-	25,0 x 8,5	-	FH 4/1	5	PF 1552 250 H...

Напильники и рашпили по дереву
Рашпили по дереву



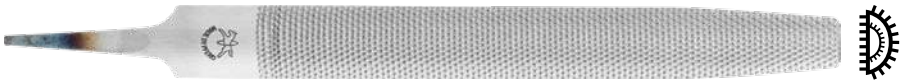
Круглые рашпили по дереву (1562)

Круглый заостренный напильник со спиральной рашпильной насечкой. Форма E по DIN 7263. Исполнение с хвостовиком. Подходит для обработки радиусов и опиливания профилей и внутренних радиусов.

PFERDVALUE:

HapticFilter

Профиль	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Насечка 2	Поперечное сечение [мм]	Подходящая рукоятка	Включая рукоятку		Обозначение
			EAN 4007220					
Промышленная упаковка (без рукоятки)								
1562	200	8	009710	9,5	FH 4	-	10	1562 200 H2
	250	10	009727	11,5	FH 4	-	10	1562 250 H2
Упаковка POS (с рукояткой)								
1562	200	8	542224	9,5	-	FH 4	5	PF 1562 200 H2
	250	10	542231	11,5	-	FH 4	5	PF 1562 250 H2



Кабинетные рашпили (1558)

Полукруглый заостренный напильник с рашпильной насечкой на двух сторонах. Форма D по DIN 7263. Исполнение с хвостовиком. Рашпиль по дереву, более широкий и более плоский, чем полукруглый рашпиль. Подходит для обработки поверхностей, радиусов, полукруглых профилей и кромок (снятие фаски и закругление).

Профиль	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Насечка 2	3	5	Поперечное сечение [мм]	Подходящая рукоятка		Обозначение
			EAN 4007220						
1558	200	8	009758	-	-	25,0 x 6,0	FH 4/1	5	1558 200 H...
	250	10	009789	009796	009802	29,0 x 7,0	FH 4/1	5	1558 250 H...
	300	12	009819	-	-	34,0 x 8,0	FH 5/1	5	1558 300 H...



Напильник для подков



Прямоугольный напильник с хвостовиком и зубьями на четырех сторонах. Одна сторона мелкая, одна сторона грубая. Подходит для предварительной плоской и для тонкой обработки поверхности копыта, для обработки подков и подковных гвоздей.

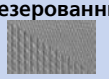
Преимущества:
- Длительный срок службы.
- Очень высокое качество поверхности.
- Экономия сил и здоровая спина.
- Человек и животные не испытывают неприятных ощущений.

Обрабатываемые материалы:
Дерево, Рога

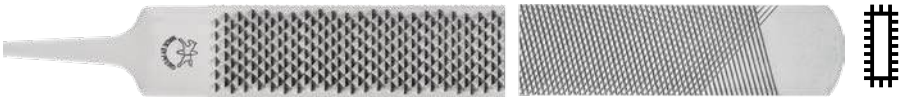
Рекомендации по применению:
- Напильники для подков PFERD можно использовать со стандартными рукоятками соответствующего размера.

PFERDVALUE:

Waste Saving Time Saving

Профиль	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Зуб фрезерованный  EAN 4007220	Поперечное сечение [мм]	Подходящая рукоятка		Обозначение
3515	350	14	809631	44,0 x 6,0	FH 5	5	3515 350

Напильник-рашпиль для подков с хвостовиком



Прямоугольный напильник с хвостовиком и насечкой на четырех сторонах, одна плоская сторона с рашпильной насечкой, одна плоская сторона с перекрестной насечкой, два ребра с обыкновенной насечкой. Форма B по DIN 7263.

Преимущества:
- Очень прочный инструмент.

Профиль	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Насечка Рашпильная-/ насечка 1  EAN 4007220	Поперечное сечение [мм]	Подходящая рукоятка		Обозначение
3510	350	14	009901	40,0 x 6,0	FH 5	5	3510 350 H1







Напильники и рашпили по дереву
Специальные рашпили

Профессионалы многих отраслей используют специальные рашпили PFERD для различных задач, например: обработка резьбы по дереву, пластика, рельефных орнаментов, литейных моделей, труднодоступных мест.

Преимущества:

- Универсальное использование для многих материалов.
- Специализированные исполнения.

Обрабатываемые материалы:

- Древесина
- Мягкий камень
- Пластик
- Рога



Полукруглый

Полукруглый напильник-рашпиль с двумя изогнутыми краями и соответственно обыкновенной и рашпильной насечками.

Профиль	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Насечка 2 EAN 4007220		Обозначение
3553	200	8	009932	5	3553 200 H2



Столярный напильник-рашпиль

Напильник-рашпиль с двумя двумя полукруглыми изогнутыми краями с рашпильной насечкой по внеш. радиусу и обыкновенной насечкой по внутр. радиусу.

Профиль	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Насечка 2 EAN 4007220		Обозначение
3554	250	10	009529	5	3554 250 H2



Столярный рашпиль

Полукруглый изогнутый напильник с рашпильной насечкой на полукруглой стороне. Сильно изогнутый полукруглый профиль позволяет обрабатывать различные радиусы. Подходит для чистовой обработки поручней, декоративных элементов, резьбы по дереву, пластика, литейных моделей.

Профиль	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Насечка 2 EAN 4007220		Обозначение
3556	250	10	009512	2	3556 250 H2

Надфили-рашпили

Надфили-рашпили прекрасно подходят для обработки труднодоступных мест, например, декоративных элементов, литейных моделей, резьбы по дереву, пластика.

Обрабатываемые материалы:
Дерево, Магкие камни, Пластмассы, Рога

Вид обработки:
Снятие заусенцев, Обработка плоскости, Обработка кромок, Обработка фасок, Закругление

Рекомендации по применению:
- Надфили-рашпили снабжены кованными хвостовиками и используются с рукояткой или без нее.



Профиль	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Швейцарская насечка 2 EAN 4007220	Диаметр хвостовика [мм]		Обозначение
Плоский тупоносый	140	5 1/2	346013	3,0	12	2501 140 H2
Полукруглый	140	5 1/2	346051	3,0	12	2502 140 H2
Плоский остроносый	140	5 1/2	346006	3,0	12	2506 140 H2
Трехгранный	140	5 1/2	346020	3,0	12	2507 140 H2
Четырехгранный	140	5 1/2	346037	3,0	12	2508 140 H2
Круглый	140	5 1/2	346044	3,0	12	2510 140 H2

Набор надфильных рашпилей

Набор надфильных рашпилей



Набор надфилей-рашпилей для обработки труднодоступных мест.

Содержимое:
Шесть надфилей-рашпилей:
- плоский остроносый (2506)
- плоский тупоносый (2501)
- трехгранный (2507)
- четырехгранный (2508)
- круглый (2510)
- полукруглый (2502)

Преимущества:
- За счет кованных хвостовиков можно использовать с рукояткой или без.

Обрабатываемые материалы:
Дерево, Магкие камни, Пластмассы, Рога

Вид обработки:
Снятие заусенцев, Обработка плоскости, Обработка кромок, Обработка фасок, Закругление

Сведения для заказа:
- Поставляется в удобном пластиковом футляре для защиты от загрязнений и повреждений.

Длина [мм]	Длина [дюйм]	Швейцарская насечка 2 EAN 4007220	Оглавление [штук]		Обозначение
140	5 1/2	235522	6	1	2527 140 H2

Прецизионные напильники
Общая информация

Прецизионные напильники PFERD отвечают высочайшим требованиям к точности формы, производительности и сроку службы. В сравнении со слесарными напильниками прецизионные напильники отличаются более точной геометрией.

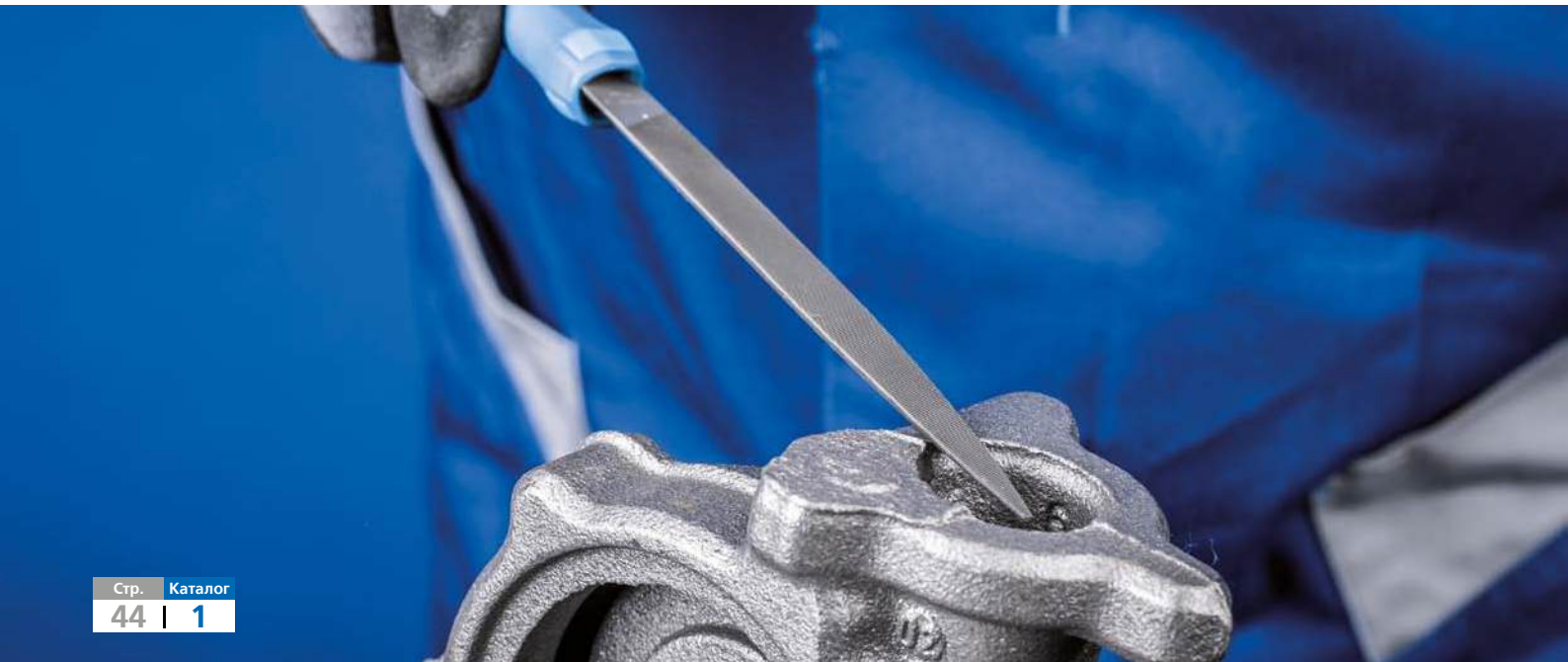
Они используются в приборо- и станкостроении для изготовления прессформ, матриц, штампов для серийных изделий и т. п.

Прецизионные напильники используются также для максимально точного монтажа и сборки сложных механизмов и машин. Поперечное сечение всех прецизионных напильников измеряют на участке без насечки.

Таблица насечек прецизионных напильников

Количество насечек на см

Насечки Тип напильника	Швейцарская насечка 00 [насечки/см]	Швейцарская насечка 0 [насечки/см]	Швейцарская насечка 1 [насечки/см]	Швейцарская насечка 2 [насечки/см]	Швейцарская насечка 3 [насечки/см]	Швейцарская насечка 4 [насечки/см]	Швейцарская насечка 5 [насечки/см]
Напильники с хвостовиком № 800–875 100 мм, 150 мм, 200 мм	16	20	25	31	38	46	56
Напильники с хвостовиком № 800–875 250 мм	12	16	20	25	31	38	46
Напильники CORINOX № 800–860 150 мм, 200 мм	16	20	–	31	–	–	–
Надфили № 2401–2416	20	25	31	38	46	56	–
Надфили CORINOX № 2301–2310	–	25	–	38	–	–	–
Напильники Handy № 2601–2610	16	–	25	–	–	–	–
Рифельные напильники № 900P–996P 150 мм	–	25	–	38	–	56	–
Рифельные напильники № 710P–775P 180 мм	–	16	–	25	–	–	–
Рифельные напильники № 410P–480P 300 мм	–	12	–	20	–	–	–



Прецизионные напильники

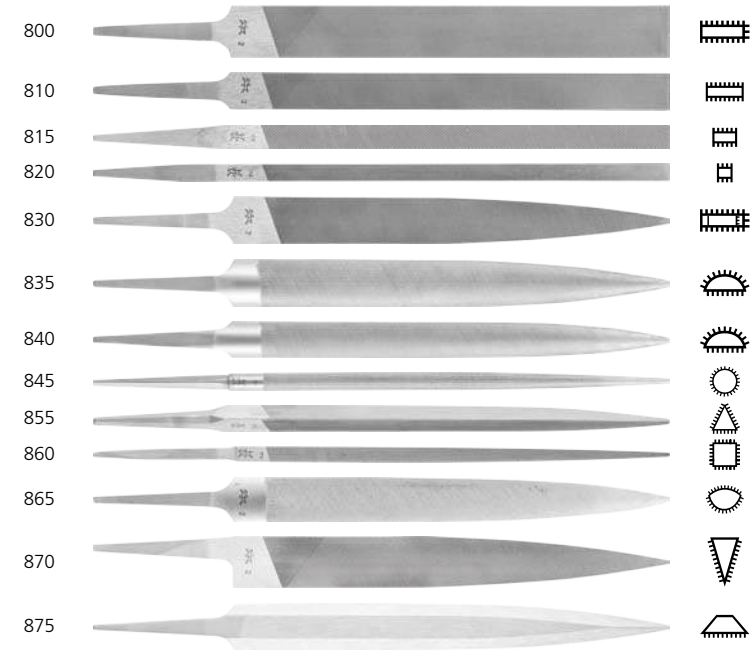
Маленькие удобные напильники для обработки филигранных деталей.

Преимущества:
- Миниатюрное и удобное исполнение.
- Особенно подходит для обработки маленьких и хрупких деталей.

Обрабатываемые материалы:
Стали до до 1.200 Н/мм²

Вид обработки:
Снятие заусенцев, Обработка плоскости, Обработка кромок (снятие фаски, закругление), Шлихтование

Сведения для заказа:
- Укажите необходимую насечку.



Профиль	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Насечка 00	0	1	2	3	4	Поперечное сечение [мм]	Подходящая рукоятка		Обозначение
			EAN 4007220									
Напильники плоские, тупоносые	100	4	279595	279601	279618	279625	279632	279649	13,0 x 3,0	FH 2	12	800 100 H...
	150	6	279656	279663	279670	279687	279694	279700	18,0 x 4,0	FH 3	12	800 150 H...
	200	8	279717	279724	279731	279748	279755	279762	22,0 x 5,0	FH 4/1	12	800 200 H...
Штифтовые напильники, стандартные	150	6	279793	279809	-	279816	-	-	13,0 x 4,0	FH 3	12	810 150 H...
	200	8	279823	279830	-	279847	-	-	15,0 x 5,0	FH 4/1	12	810 200 H...
	250	10	279854	279861	-	279878	-	-	18,0 x 6,0	FH 4/1	12	810 250 H...
Штифтовые напильники, узк.	150	6	279885	279892	-	279908	-	-	8,0 x 3,5	FH 2	12	815 150 H...
	200	8	279915	279922	-	279939	-	-	10,0 x 4,5	FH 3	12	815 200 H...
	250	10	279946	279953	-	279960	-	-	12,0 x 5,0	FH 3	12	815 250 H...
Штифтовые напильники, особо узк.	150	6	279977	279984	-	279991	-	-	6,0 x 3,0	FH 2	12	820 150 H...
	200	8	280003	280010	-	280027	-	-	8,0 x 3,5	FH 2	12	820 200 H...
Плоский остроносый, тонкий	150	6	-	280058	-	280065	-	-	16,0 x 2,0	FH 3	12	830 150 H...
Полукруглый	100	4	280072	280089	280096	280102	280119	280126	12,0 x 3,5	FH 2	12	835 100 H...
	150	6	280133	280140	280157	280164	280171	280188	16,0 x 4,5	FH 3	12	835 150 H...
	200	8	280195	280201	280218	280225	280232	-	21,0 x 6,0	FH 4/1	12	835 200 H...
	250	10	280256	280263	280270	-	-	-	25,0 x 7,0	FH 4/1	12	835 250 H...
Полукруглый, тонкий	150	6	280317	280324	280331	280348	-	-	12,0 x 3,5	FH 3	12	840 150 H...
Круглый	100	4	-	280379	-	280393	-	-	4,0	FH 2	12	845 100 H...
	150	6	-	280416	280423	280430	280447	-	6,0	FH 3	12	845 150 H...
	200	8	-	280454	280461	280478	280485	-	8,0	FH 4	12	845 200 H...
Трехгранный	100	4	-	-	280522	280539	-	-	6,0	FH 2	12	855 100 H...
	150	6	-	280553	280560	280577	280584	-	10,0	FH 3	12	855 150 H...
	200	8	-	280591	280607	280614	280621	-	14,0	FH 4	12	855 200 H...
Четырехгранный	150	6	-	280676	280683	280690	-	-	6,0	FH 3	12	860 150 H...
	200	8	-	280713	280720	280737	280744	-	8,0	FH 4	12	860 200 H...
Птичий язык	150	6	-	-	-	280768	-	-	16,0 x 4,5	FH 3	12	865 150 H...
Ножевой	150	6	-	280812	-	280829	-	-	18,0 x 4,0	FH 3	12	870 150 H...
	200	8	-	280836	-	280843	-	-	22,0 x 5,0	FH 4/1	12	870 200 H...
Баретт	150	6	-	280850	-	280867	-	-	16,0 x 4,0	FH 3	12	875 150 H...
	200	8	-	280874	-	280881	-	-	21,0 x 5,0	FH 4/1	12	875 200 H...

Прецизионные напильники
Напильники CORINOX



Напильники CORINOX

Напильники CORINOX отличаются исключительной твердостью поверхности 1.200 HV (твердость во Виккерсу) и используются для точного опиливания самых малых и филигранных деталей.

Преимущества:
- Исключительная износостойкость и прочность за счет высокой твердости поверхности.
- В т. ч. для труднообрабатываемых материалов.
- Не забиваются.
- Стружка легко стряхивается.

Обрабатываемые материалы:
Нерж. сталь (INOX), Жаропрочные материалы, Цветной металл твердый, Армир. волокном дюропласты (GFK, CFK)

Вид обработки:
Снятие заусенцев, Обработка плоскости, Обработка кромок (снятие фаски, закругление), Шлихтование

Сведения для заказа:
- Укажите необходимую насечку.

Профиль	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Швейцарская насечка 00	Швейцарская насечка 0	Швейцарская насечка 2	Поперечное сечение [мм]	Подходящая рукоятка		Обозначение
			EAN 4007220						
Напильники плоские, тупоносые	150	6	304082	304099	-	18,0 x 4,0	FH 3	12	COR 800 150 H...
	200	8	304105	304112	304129	22,0 x 5,0	FH 4/1	12	COR 800 200 H...
	250	10	669464	669471	669488	25,0 x 6,0	FH 4/1	12	COR 800 250 H...
Штифтовые напильники, стандартные	150	6	304136	304143	-	13,0 x 4,0	FH 3	12	COR 810 150 H...
	200	8	304150	304167	317785	15,0 x 5,0	FH 4/1	12	COR 810 200 H...
Напильники с хвост., полукруглые	150	6	-	304174	-	16,0 x 4,5	FH 3	12	COR 835 150 H...
	200	8	-	304181	317792	21,0 x 6,0	FH 4/1	12	COR 835 200 H...
Круглый	200	8	-	304198	317808	8,0	FH 4	12	COR 845 200 H...
Трехгранный	200	8	-	304211	317815	14,0	FH 4	12	COR 855 200 H...
Четырехгранный	150	6	-	304204	317822	6,0	FH 3	12	COR 860 150 H...



Надфили CORINOX

Надфили CORINOX отличаются исключительной твердостью поверхности 1.200 HV (твердость во Виккерсу) и используются для точного опиливания самых малых и филигранных деталей.

Преимущества:
- Исключительная износостойкость и прочность за счет высокой твердости поверхности.
- В т. ч. для труднообрабатываемых материалов.
- Не забиваются.
- Стружка легко стряхивается.
- Кованный хвостовик позволяет использовать напильник с рукояткой или без рукоятки.

Обрабатываемые материалы:
Нерж. сталь (INOX), Жаропрочные материалы, Цветной металл твердый, Армир. волокном дюропласты (GFK, CFK)

Вид обработки:
Снятие заусенцев, Обработка плоскости, Обработка кромок (снятие фаски, закругление), Шлихтование

Сведения для заказа:
- Укажите необходимую насечку.



Профиль	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Швейцарская насечка 0	Швейцарская насечка 2	Диаметр хвостовика [мм]	Поперечное сечение [мм]		Обозначение
			EAN 4007220					
Плоский остроносый	180	7	346532	346549	3,5	6,0 x 1,5	12	COR 2306 180 H...
Плоский тупоносый	180	7	346556	346570	3,5	6,0 x 1,5	12	COR 2301 180 H...
Трехгранный	180	7	346587	346594	3,5	4,1	12	COR 2307 180 H...
Четырехгранный	180	7	346600	346648	3,5	2,7	12	COR 2308 180 H...
Круглый	180	7	346624	346662	3,5	3,5	12	COR 2310 180 H...
Полукруглый	180	7	346686	346716	3,5	6,0 x 2,0	12	COR 2302 180 H...



Прецизионные напильники
Надфили



Надфили

Прекрасно подходят для обработки самых малых поверхностей, проемов, форм, профилей и радиусов.

Преимущества:
- Благодаря кованному хвостовику можно использовать с рукояткой или без.

Обрабатываемые материалы:
Стали до до 1.200 Н/мм²

Вид обработки:
Снятие заусенцев, Шлихтование

Сведения для заказа:
- Надфили с насечкой 00, 0, 1, 2, 3, 4, не указанные в таблице, из складских запасов не поставляются. Поэтому срок поставки этих надфилей составляет ок. 8 недель.
- Укажите необходимую насечку.

Профиль	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Насечка						Диаметр хвостовика [мм]	Поперечное сечение [мм]		Обозначение
			00	0	1	2	3	4				
			EAN 4007220									
Плоский остроносый	140	5 1/2	-	237458	237465	237472	-	-	3,0	5,1 x 1,3	12	2406 140 H...
	160	6 1/4	-	237489	237496	237502	237519	-	3,25	5,5 x 1,4	12	2406 160 H...
	180	7	237526	237533	-	345979	-	-	3,5	6,0 x 1,5	12	2406 180 H...
Плоский тупоносый	140	5 1/2	-	383858	383872	383896	383919	-	3,0	5,1 x 1,3	12	2401 140 H...
	160	6 1/4	-	383933	383957	383971	237168	-	3,25	5,5 x 1,4	12	2401 160 H...
	180	7	384015	237182	237199	384077	-	-	3,5	6,0 x 1,5	12	2401 180 H...
	200	8	237212	384114	237236	235898	-	-	3,75	6,4 x 1,6	12	2401 200 H...
Птичий язык	140	5 1/2	-	237328	237335	237342	-	-	3,0	4,5 x 1,8	12	2403 140 H...
	160	6 1/4	-	237359	237366	237373	237380	-	3,25	5,2 x 2,3	12	2403 160 H...
	180	7	-	237397	237410	237403	-	-	3,5	5,7 x 2,5	12	2403 180 H...
Трехгранный	140	5 1/2	-	237700	237717	237724	237731	-	3,0	3,5	12	2407 140 H...
	160	6 1/4	-	237748	237755	237762	237779	-	3,25	3,7	12	2407 160 H...
	180	7	237786	237793	-	237809	237816	-	3,5	4,1	12	2407 180 H...
	200	8	237823	237830	-	237847	237854	-	3,75	4,4	12	2407 200 H...
Четырехгранный	140	5 1/2	-	238073	238080	238097	238103	-	3,0	2,4	12	2408 140 H...
	160	6 1/4	-	238110	238127	238134	238141	-	3,25	2,5	12	2408 160 H...
	180	7	238158	238165	-	238172	-	-	3,5	2,7	12	2408 180 H...
	200	8	238196	238202	-	238219	-	-	3,75	3,0	12	2408 200 H...
Круглый	140	5 1/2	-	238226	238233	238240	-	238257	3,0	3,0	12	2410 140 H...
	160	6 1/4	-	238264	238271	238288	-	238295	3,25	3,25	12	2410 160 H...
	180	7	345986	238301	238318	238325	238332	-	3,5	3,5	12	2410 180 H...
	200	8	345993	238349	238356	238363	238370	-	3,75	3,75	12	2410 200 H...
Ножевой	140	5 1/2	-	237571	237588	237595	-	-	3,0	5,5 x 1,5	12	2405 140 H...
	160	6 1/4	-	237601	237618	237625	-	-	3,25	5,8 x 1,7	12	2405 160 H...
	180	7	237649	237656	-	237663	-	-	3,5	6,2 x 1,8	12	2405 180 H...
Полукруглый	140	5 1/2	-	237861	237878	237885	237892	-	3,0	5,0 x 1,7	12	2402 140 H...
	160	6 1/4	-	237908	237915	237922	237939	-	3,25	5,7 x 1,8	12	2402 160 H...
	180	7	237946	237953	-	237960	237977	-	3,5	6,0 x 2,0	12	2402 180 H...
	200	8	237984	237991	-	238004	238011	-	3,75	6,4 x 1,8	12	2402 200 H...
Баретт	140	5 1/2	-	237175	384039	384053	-	-	3,0	5,0 x 2,1	12	2411 140 H...
	160	6 1/4	-	237205	384091	237229	384138	-	3,25	5,3 x 2,1	12	2411 160 H...
	180	7	-	237250	237267	237274	-	-	3,5	5,6 x 2,3	12	2411 180 H...
Плоский остроносый с круглыми краями	160	6 1/4	-	-	-	238400	-	-	3,25	5,5 x 1,4	12	2415 160 H...
	180	7	-	238417	-	-	-	-	3,5	6,0 x 1,5	12	2415 180 H...

Продолжение см. на следующей странице

Профиль	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Насечка 00	0	1	2	3	4	Диаметр хвосто-вика [мм]	Попе-речное сечение [мм]		Обозначение
			EAN 4007220									
Плоский тупоносый с круглыми краями	140	5 1/2	-	-	383865	-	-	-	3,0	5,1 x 1,3	12	2416 140 H...
	160	6 1/4	-	383889	383902	383926	-	-	3,25	5,5 x 1,4	12	2416 160 H...
	180	7	-	383940	-	-	-	-	3,5	6,0 x 1,5	12	2416 180 H...
Птичий язык круглооваль-ный	160	6 1/4	-	-	-	238042	-	-	3,25	3,8 x 2,5	12	2409 160 H...
	180	7	-	238059	-	-	-	-	3,5	4,0 x 2,9	12	2409 180 H...

Набор надфилей

Набор надфилей

Набор надфилей.

Содержимое:
12 надфилей:
- плоский остроносый (2406)
- плоский тупоносый (2401)
- птичий язык (2403)
- трехгранный (2407)
- четырехгранный (2408)
- круглый (2410)
- ножовочный (2405)
- полукруглый (2402)
- баретт (2411)
- плоский остроносый с круглыми ребрами (2415)
- плоский тупоносый с круглыми ребрами (2416)
- птичий язык круглоовальный (2409)

Сведения для заказа:
- Поставляются в гибком футляре ПВХ или в практичной пластиковой коробке.
- Укажите необходимую насечку.



266


NFB

Длина [мм]	Длина [дюйм]	Швейцарская насечка 0	1	2	Оглавление		Обозначение
		EAN 4007220					
140	5 1/2	-	235539	-	12	1	266/14 P 140 H...
160	6 1/4	-	235553	-	12	1	266/16 P 160 H...
180	7	235560	-	-	12	1	266/18 P 180 H...
200	8	235577	-	-	12	1	266/20 P 200 H...
140	5 1/2	-	345955	345962	12	1	NFB 2492 140 H...
160	6 1/4	-	392232	235515	12	1	NFB 2493 160 H...

Набор надфилей

Набор надфилей PFERD.

Содержимое:
6 надфилей:
- плоский остроносый (101)
- плоский тупоносый (102)
- трехгранный (104)
- полукруглый (108)
- четырехгранный (105)
- круглый (106)

Сведения для заказа:
- Поставляются в удобной коробке для защиты от загрязнений и повреждений.



Длина [мм]	Длина [дюйм]	Швейцарская насечка 1	Оглавление [штук]		Обозначение
		EAN 4007220			
160	6 1/4	009222	6	1	PF 263 160 H1



Handy напильники

Прецизионные напильники, схожие с надфилями Подходят для обработки металлов и пластиков в самых малых и труднодоступных местах, например, при изготовлении инструментов и форм для чистовой обработки прессов, кузнечного инструмента, литейных форм.

Преимущества:
- Точная форма, узкое и тонкое исполнение.
- Очень тонкое острие.
- Высокая прочность допускает значительные нагрузки.
- Благодаря кованному хвостовику можно использовать без рукоятки.

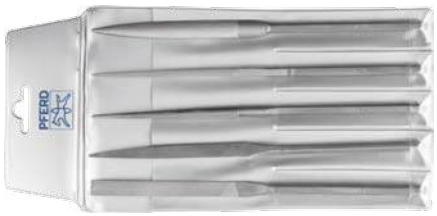
Обрабатываемые материалы:
Стали до до 1.200 Н/мм^2, Пластмассы

Вид обработки:
Снятие заусенцев, Шлихтование, Обработка плоскости, Обработка кромок (снятие фаски, закругление)

Сведения для заказа:
- Укажите необходимую насечку.

Профиль	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Швейцарская насечка 00	Швейцарская насечка 1	Поперечное сечение [мм]		Обозначение
			EAN 4007220				
Плоский тупоносый	215	8 1/2	346372	346389	10,3 x 2,8	12	2601 215 H...
Трехгранный	215	8 1/2	346396	346402	10,0	12	2607 215 H...
Четырехгранный	215	8 1/2	346419	346426	6,0 x 6,0	12	2608 215 H...
Полукруглый	215	8 1/2	346457	346464	12,8 x 3,7	12	2602 215 H...

Набор Handy напильников



Набор Handy напильников

Набор напильников Handy для обработки самых малых труднодоступных мест.

Содержимое:
Пять напильников Handy:
- плоский тупоносый (2601)
- трехгранный (2607)
- четырехгранный (2608)
- круглый (2610)
- полукруглый (2602)

Сведения для заказа:
- Поставляются в удобном пластиковом футляре для защиты от загрязнений, коррозии и повреждений.
- Укажите необходимую насечку.

Длина [мм]	Длина [дюйм]	Швейцарская насечка 00	Швейцарская насечка 1	Оглавление [штук]		Обозначение
		EAN 4007220				
215	8 1/2	346488	346501	5	1	2627 215 H...

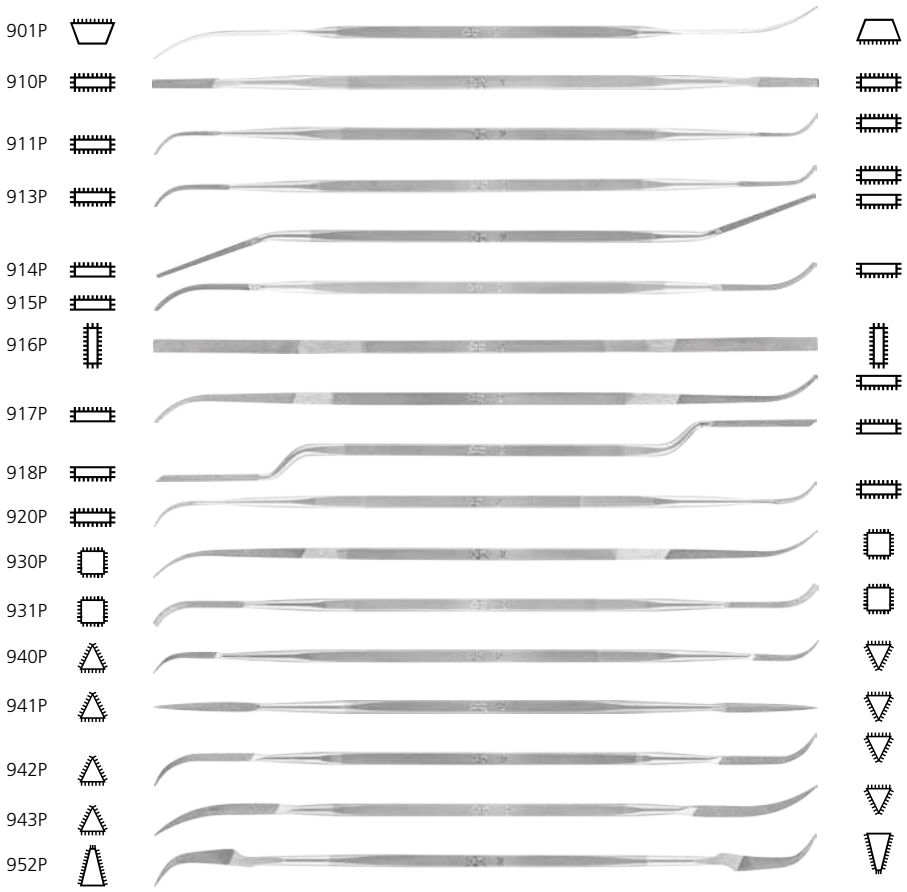
Рифельные напильники, серия 901P–952P

Длина 150 мм, самое короткое исполнение рифельных напильников.

Преимущества:
- Используется с рукояткой для рифельного напильника или без нее.
- Ширина, подборка всех необходимых изделий.

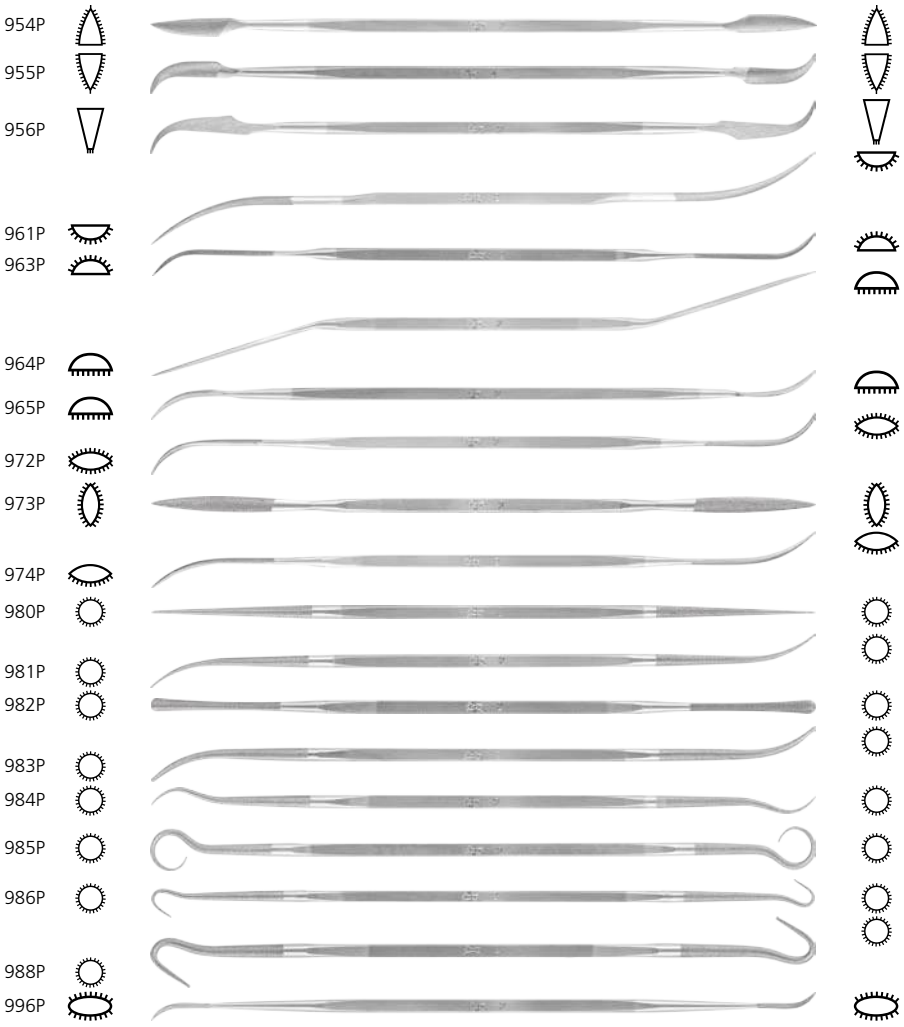
Обрабатываемые материалы:
Стали до до 1.200 Н/мм²

Сведения для заказа:
- Укажите необходимую насечку.



Профиль	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Швейцарская насечка 2	Швейцарская насечка 4	Поперечное сечение [мм]	Подходящий держатель		Обозначение
			EAN 4007220					
901P	150	6	014950	-	4,0 x 1,3	RFH 150	12	901P 150 H...
910P	150	6	-	346099	2,3 x 1,2	RFH 150	12	910P 150 H...
911P	150	6	014974	-	2,3 x 1,2	RFH 150	12	911P 150 H...
913P	150	6	014998	-	2,7 x 1,5	RFH 150	12	913P 150 H...
914P	150	6	015018	-	3,5 x 1,5	RFH 150	12	914P 150 H...
915P	150	6	346105	-	3,5 x 1,5	RFH 150	12	915P 150 H...
916P	150	6	015032	-	3,2 x 1,5	RFH 150	12	916P 150 H...
917P	150	6	015056	-	3,2 x 1,5	RFH 150	12	917P 150 H...
918P	150	6	015070	-	3,8 x 1,7	RFH 150	12	918P 150 H...
920P	150	6	346112	-	4,9 x 1,5	RFH 150	12	920P 150 H...
930P	150	6	015094	-	3,2 x 3,2	RFH 150	12	930P 150 H...
931P	150	6	346129	-	1,7 x 1,7	RFH 150	12	931P 150 H...
940P	150	6	346136	-	1,7	RFH 150	12	940P 150 H...
941P	150	6	346143	-	2,2	RFH 150	12	941P 150 H...
942P	150	6	015117	015124	2,6	RFH 150	12	942P 150 H...
943P	150	6	346150	398708	3,0	RFH 150	12	943P 150 H...
952P	150	6	015131	015148	1,4 x 4,2	RFH 150	12	952P 150 H...

Прецизионные напильники
Рифельные напильники, рифельные рашпили



Рифельные напильники серии 954P–996P

Длина 150 мм, самое короткое исполнение рифельных напильников.

Преимущества:
- Используется с рукояткой для рифельного напильника или без нее.
- Ширина, подборка всех необходимых изделий.

Обрабатываемые материалы:
Стали до до 1.200 Н/мм²

Сведения для заказа:
- Укажите необходимую насечку.

Профиль	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Швейцарская насечка 2	Швейцарская насечка 4	Поперечное сечение [мм]	Подходящий держатель		Обозначение
			EAN 4007220					
954P	150	6	015155	-	1,5 x 4,0	RFH 150	12	954P 150 H...
955P	150	6	-	346167	1,5 x 4,0	RFH 150	12	955P 150 H...
956P	150	6	346174	-	1,6 x 4,1	RFH 150	12	956P 150 H...
961P	150	6	346181	-	4,1 x 2,4	RFH 150	12	961P 150 H...
963P	150	6	015179	-	4,6 x 1,3	RFH 150	12	963P 150 H...
964P	150	6	346198	-	4,5 x 1,4	RFH 150	12	964P 150 H...
965P	150	6	015193	-	5,2 x 1,5	RFH 150	12	965P 150 H...
972P	150	6	015216	-	3,6 x 2,1	RFH 150	12	972P 150 H...
973P	150	6	346204	-	3,6 x 2,1	RFH 150	12	973P 150 H...
974P	150	6	015230	-	3,6 x 2,1	RFH 150	12	974P 150 H...
980P	150	6	346211	-	3,5	RFH 150	12	980P 150 H...
981P	150	6	015254	015261	3,5	RFH 150	12	981P 150 H...
982P	150	6	015278	-	3,0	RFH 150	12	982P 150 H...
983P	150	6	346228	-	3,2	RFH 150	12	983P 150 H...
984P	150	6	346235	-	3,2	RFH 150	12	984P 150 H...
985P	150	6	015292	015308	3,2	RFH 150	12	985P 150 H...
986P	150	6	346259	-	2,6	RFH 150	12	986P 150 H...
988P	150	6	346273	-	3,2	RFH 150	12	988P 150 H...
996P	150	6	345696	-	2,2 x 1,4	RFH 150	12	996P 150 H...

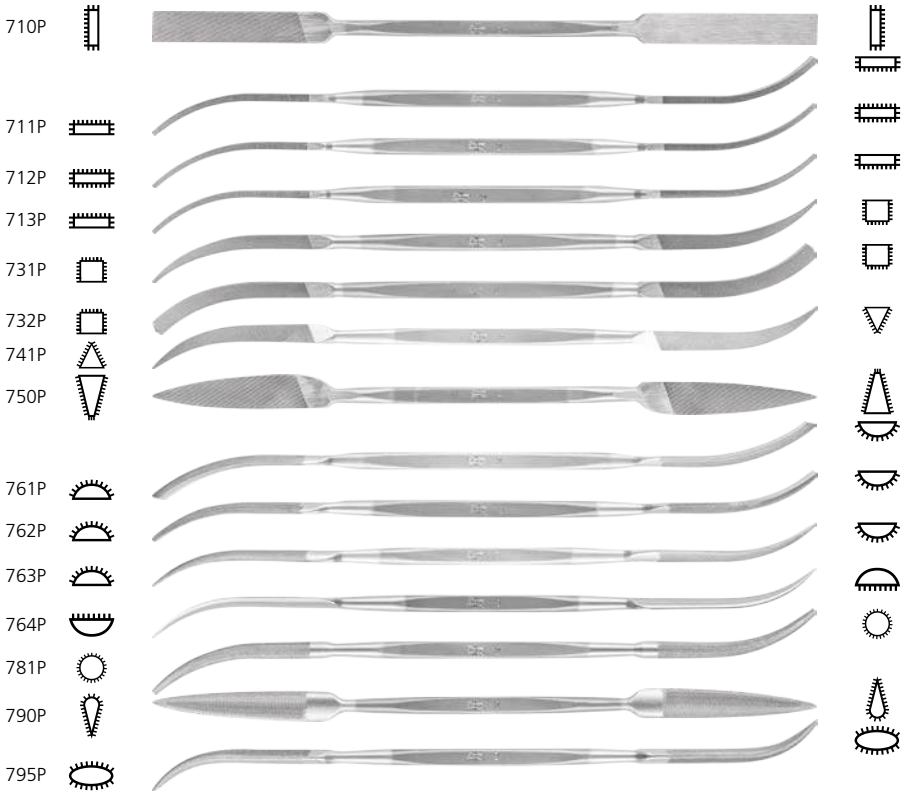
Рифельные напильники серии 710P–795P

Длина 180 мм, среднее исполнение рифельных напильников.

Преимущества:
- Используется с рукояткой для рифельного напильника или без нее.
- Ширина, подборка всех необходимых изделий.

Обрабатываемые материалы:
Стали до до 1.200 Н/мм²

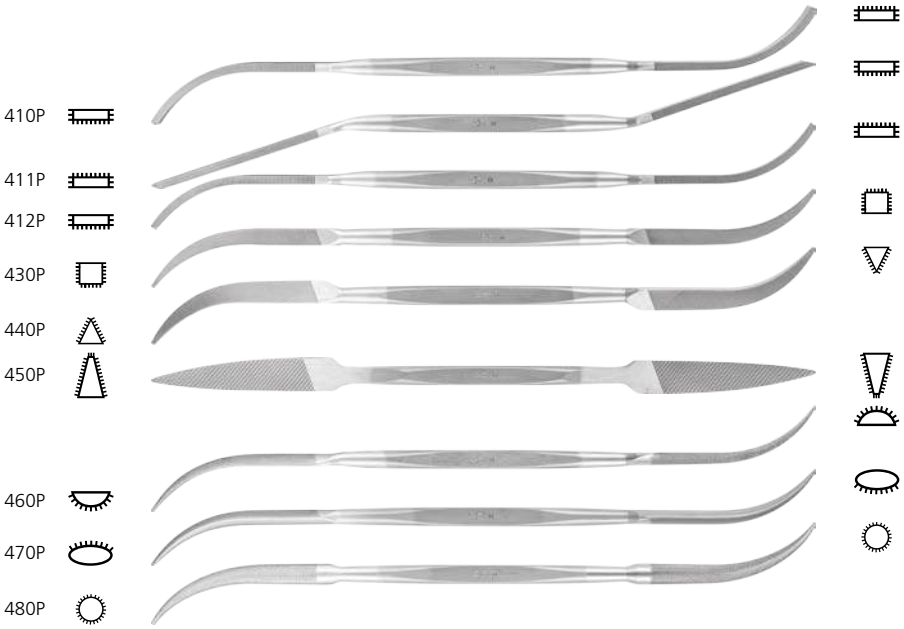
Сведения для заказа:
- Укажите необходимую насечку.



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



Прецизионные напильники
Рифельные напильники, рифельные рашпили



Рифельные напильники серии 410P–480P

Длина 300 мм, самое длинное исполнение рифельных напильников.

Преимущества:
- Используется с рукояткой для рифельного напильника или без нее.
- Ширина, подборка всех необходимых изделий.

Обрабатываемые материалы:
Стали до до 1.200 Н/мм²

Сведения для заказа:
- Укажите необходимую насечку.

Профиль	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Швейцарская насечка 0	Швейцарская насечка 2	Поперечное сечение [мм]		Обозначение
			EAN 4007220				
410P	300	12	345818	345825	15,0 x 4,0	6	410P 300 H...
411P	300	12	345924	345931	15,0 x 4,4	6	411P 300 H...
412P	300	12	345801	-	15,0 x 4,4	6	412P 300 H...
430P	300	12	345863	345870	8,0 x 8,0	6	430P 300 H...
440P	300	12	345849	345856	12,0 x 12,0	6	440P 300 H...
450P	300	12	345900	-	15,0 x 12,0	6	450P 300 H...
460P	300	12	345917	-	15,0 x 6,0	6	460P 300 H...
470P	300	12	345832	-	14,0 x 7,0	6	470P 300 H...
480P	300	12	345887	345894	10,0	6	480P 300 H...



Набор рифельных напильников PF 900

Набор рифельных напильников.

Преимущества:
- Используется с рукояткой для рифельного напильника или без нее.
- Ширина, подборка всех необходимых изделий.

Обрабатываемые материалы:
Стали до до 1.200 Н/мм²

Сведения для заказа:
- Подходящий зажимной стержень = RFH 150

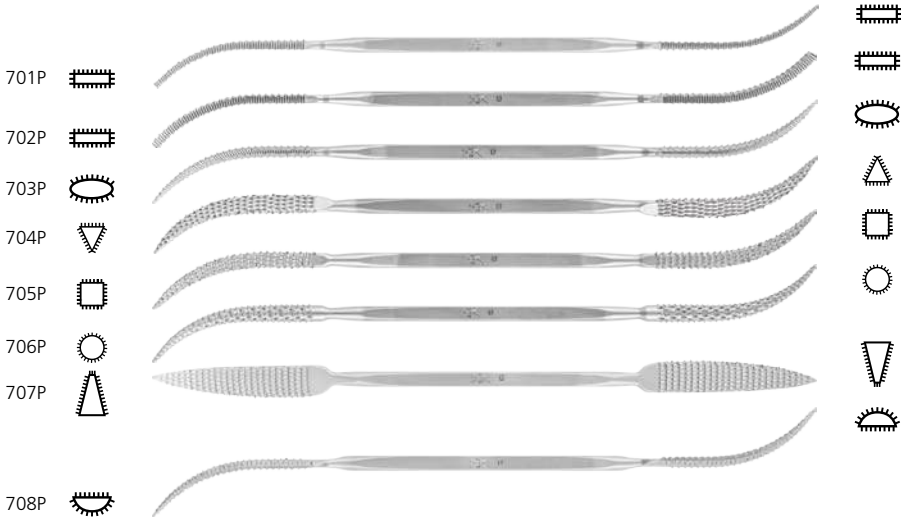
Длина [мм]	Длина [дюйм]	Швейцарская насечка 2	Оглавление [штук]	Оглавление		Обозначение
		EAN 4007220				
150	6	009239	4	914P, 930P, 963P, 981P	1	PF 900

Рифельные рашпили серии 701P–708P

Рифельные напильники длиной 190 мм с точной швейцарской рашпильной насечкой.

Преимущества:
- Используется с рукояткой для рифельного напильника или без нее.
- Ширина, подборка всех необходимых изделий.

Обрабатываемые материалы:
Стали до до 1.200 Н/мм²



Профиль	Длина [мм]	Длина [дюйм]	Швейцарская насечка 0 EAN 4007220	Поперечное сечение [мм]	Подходящий держатель		Обозначение
701P	190	7 1/2	346280	8,2 x 3,3	RFH 180	12	701P 190 H0
702P	190	7 1/2	346297	8,1 x 3,5	RFH 180	12	702P 190 H0
703P	190	7 1/2	346303	7,6 x 4,4	RFH 180	12	703P 190 H0
704P	190	7 1/2	346310	6,4	RFH 180	12	704P 190 H0
705P	190	7 1/2	346327	4,9	RFH 180	12	705P 190 H0
706P	190	7 1/2	346334	5,5	RFH 180	12	706P 190 H0
707P	190	7 1/2	346341	9,2 x 3,6	RFH 180	12	707P 190 H0
708P	190	7 1/2	346358	9,3 x 3,8	RFH 180	12	708P 190 H0

Набор рифельных рашпилей 720P

Набор рифельных рашпилей.

Преимущества:
- Используется с рукояткой для рифельного напильника или без нее.
- Ширина, подборка всех необходимых изделий.

Обрабатываемые материалы:
Стали до до 1.200 Н/мм²

Сведения для заказа:
- Поставляются в удобном пластиковом футляре для защиты от загрязнений, коррозии и повреждений.
- Подходящий зажимной стержень = RFH 180



Длина [мм]	Длина [дюйм]	Швейцарская насечка 0 EAN 4007220	Оглавление [штук]	Оглавление		Обозначение
190	7 1/2	535905	8	701P, 702P, 703P, 704P, 705P, 706P, 707P, 708P	1	720P



FH 2+3
FH 4+5
FH 4/1
FH 5/1



Эргономичные рукоятки

Эргономичные рукоятки для напильников для удобной безопасной обработки.

Преимущества:
- Защищает руки от острых кромок и углов.
- Эргономичная форма с оптимальной рукояткой.
- Напильники не скатываются.
- Снаружи мягкая пластмасса, стабильная внутренняя часть.
- Без смягчителей.

Сведения для заказа:
- Различные варианты исполнения в двух разных упаковочных единицах.

PFERDVALUE:

HapticFilter

Предназначен для длины напильника [мм]	EAN 4007220	Общая длина [мм]	Предназначен для		Обозначение
100, 125, 150	535714	110	Ключевые напильники	10	FH 2-10
	535721	110	Ключевые напильники	100	FH 2-100
	535738	110	Все виды хвостовиков	10	FH 3-10
	535745	110	Все виды хвостовиков	100	FH 3-100
200, 250	535752	115	Профили трехгранные, четырехгранные, круглые, Особые формы	10	FH 4-10
	535769	115	Профили трехгранные, четырехгранные, круглые, Особые формы	100	FH 4-100
	535776	115	Профили плоские тупые, плоские острые, полукруглые	10	FH 4/1-10
	535783	115	Профили плоские тупые, плоские острые, полукруглые	100	FH 4/1-100
300, 350	535790	115	Профили трехгранные, четырехгранные, круглые, Особые формы	10	FH 5-10
	535806	115	Профили трехгранные, четырехгранные, круглые, Особые формы	100	FH 5-100
	535813	115	Профили плоские тупые, плоские острые, полукруглые	10	FH 5/1-10
	535820	115	Профили плоские тупые, плоские острые, полукруглые	100	FH 5/1-100

PH 8
PH 9
PH 11
PH 13



Пластиковые рукоятки

Пластиковые рукоятки для напильников для удобного ведения инструмента и передачи усилия.

Преимущества:
- Утолщенное крепление гарантирует менее утомительную и безопасную работу.
- Хорошая передача усилия и удобное ведение напильника.
- Воздушные камеры способствуют отводу влаги с кистей рук.
- Рукоятка напильника из прочного пластика.
- Без смягчителей.

Сведения для заказа:
- Четыре варианта исполнения в двух разных упаковочных единицах.

Предназначен для длины напильника [мм]	EAN 4007220	Общая длина [мм]	Предназначен для		Обозначение
100, 125, 150	015476	90	Ключевые напильники	10	PH 08/10
	301890	90	Ключевые напильники	100	PH 08/100
	015483	90	все хвостовики	10	PH 09/10
	301906	90	все хвостовики	100	PH 09/100
200, 250	015490	110	все хвостовики	10	PH 11/10
	301913	110	все хвостовики	100	PH 11/100
300, 350	015506	120	все хвостовики	10	PH 13/10
	301920	120	все хвостовики	100	PH 13/100

Быстросъемные рукоятки



Быстросъемная рукоятка для надфилей, алмазных напильников и небольших слесарных и прецизионных напильников.

Преимущества:

- Хвостовик напильника надежно крепится в рукоятке простым поворотом обеих половин рукоятки.

Предназначен для длины напильника [мм]	Подходит для диаметра хвостовика [мм]	EAN 4007220	Общая длина [мм]		Обозначение
140, 160, 180, 200	3,0/3,25/3,5/3,75	806555	90	10	SH 220

Рукоятка для надфилей

NFH 211



NFH 212



Быстросъёмная рукоятка для надфилей диаметром 3–4,5 мм.

Преимущества:

- Удобная и легкая.
- Два варианта материала.

Предназначен для	Подходит для диаметра хвостовика [мм]	EAN 4007220	Общая длина [мм]		Обозначение
Надфильные рашпили диаметр 3–4,5 мм	3–4,5	267783	100	10	NFH 211-3 K
		669532	92	10	NFH 212

Рукоятка для рифельных напильников

Рукоятка для рифельных напильников



Рукоятки для рифельных напильников длиной 150 мм, 180 мм

Преимущества:

- Уверенное и оптимальное ведение напильника.
- Один из концов напильника постоянно находится в рукоятке.
- Быстрая и простая замена инструмента.
- Без смягчителей.
- Многоразовые.

Предназначен для длины напильника [мм]	EAN 4007220		Обозначение
150	015322	10	RFH 150
180	015346	10	RFH 180



Пустые пластиковые футляры

Пластиковые футляры для хранения отдельных напильников без рукоятки.

Преимущества:
- Позволяет подвесить напильник за петлю.
- Защищает от повреждения, загрязнения, коррозии.

Предназначен для длины напильника [мм]	EAN 4007220		Обозначение
150	015520	25	KH 150
200	015537	25	KH 200
250	015544	25	KH 250
300	015551	25	KH 300

Щетка для напильников



Щетка для напильников

С щёткой для напильников можно легко очистить напильник забитый стружкой. Стабильная конструкция из дерева с износостойкой проволокой.

Преимущества:
- Простая очистка.
- Длительный срок службы.

Вид обработки:
Зачистка

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



Шабер для снятия заусенцев

Шабер для экономичного снятия заусенцев, фаски и заключительной обработки различных материалов и контуров. Ручная обработка труднодоступных мест, отверстий, внутренних и внешних диаметров, резьбы и пазов выполняется без усилий.

PFERD предлагает:
- Три **лезвия для снятия заусенцев** для обработки стали, алюминия, цветных металлов и чугуна, пластиков и других мягких материалов.
- Одно **минилезвие** для универсальной обработки самых малых элементов из различных материалов.
- Два поворотных **зенкера для снятия заусенцев** для универсальной обработки сверленых отверстий в различных материалах.

Преимущества:
- Три различных легко заменяемых шабера (лезвия, минилезвие, зенкер).
- Специальный держатель обеспечивает точное и оптимальное использование.
- Прекрасная подгонка по контурам детали.
- Система крепления с вращающимися лезвиями гарантирует макс. удобство при работе и быструю замену шаберов.
- Эргономичная рукоятка напильника для защиты рук от острых кромок не дает инструменту скатываться.

PFERDVALUE:

Haptic Filter



Диаметр [мм]	EAN 4007220	Применяется для		Обозначение
Держатель шабера для снятия заусенцев				
-	807897	Все типы	1	H 4
Лезвие для удаления заусенцев				
3	807903	Сталь, алюминий	10	BS 1010
	807910	Пластики, другие мягкие материалы	10	BS 1018
	807927	Цветные металлы, чугун	10	BS 2010
Мини-лезвие				
3	807934	Универсальна обработка	1	BD 5010
Зенкер для удаления заусенцев				
3	807941	Универсальна обработка	1	BC 1041
	807958	Универсальна обработка	1	BC 1651



Качественный инструмент из одних рук



Каталог 1

Напильники



Каталог 2

Фрезерные инструменты



Каталог 3

Шлифовальные головки



Каталог 4

Инструменты для тонкого шлифования и полирования



Каталог 5

Инструменты с алмазом и кубическим нитридом бора CBN



Каталог 6

Отрезные, лепестковые и обдирочные шлифовальные круги



Каталог 7

Шлифовально-отрезные круги для стационарных машин



Каталог 8

Технические щетки



Каталог 9

Приводные устройства

Напечатано в Германии.
Технические изменения возможны.
06/2019
830 901


PFERD
POLIFAN
164 751
Safety code
EN 12 413
80 m/s max.
12 200 RPM
WARNING: Improper use may cause property damage or serious injuries. Comply with: USA: ANSI B7.1 and OSHA regulations. AUS: AS 1788.1 Wheels must be mounted correctly. Metal guards must be used on all machines. Danger - do not exceed the maximum safe speed.
Germany
www.pferd.com
EHT 125-1,0 SG STEELOX
STEEL+INOX
6

Отрезные, лепестковые и обдирочные круги
Содержание

Общая информация 3

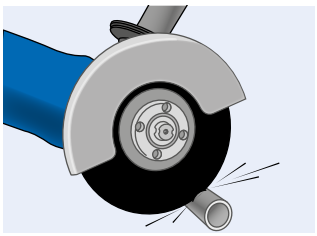
Быстрый путь выбора оптимального инструмента 4

Решения для высококачественной стали (INOX) и алюминия 6

Техническая информация и указания по безопасности 7

Резка

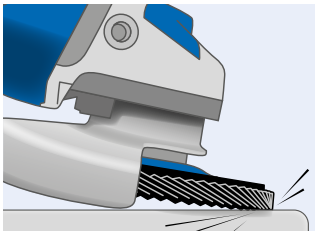




Шлифовально-отрезные круги 10

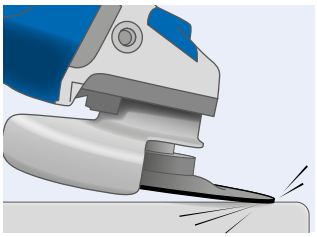
Шлифование / обдирочная обработка





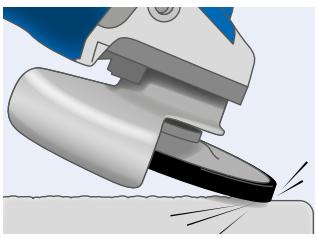
Лепестковые шлифовальные круги POLIFAN 31





Шлифовальные диски CC-GRIND 43





Обдирочные круги 52

Шлифовальные чашки 62

Шлифовальные круги 63



Инструменты для тонкого шлифования и полирования для финишной обработки (напр., фибровые диски, COMBICLICK, лепестковые шлифовальные круги POLIVLIES, лепестковые шлиф. головки и т. п.) представлены в каталоге 4.



Алмазные шлифовально-отрезные круги для обработки камня и бетона, серого и высокопрочного чугуна, а также пластика представлены в каталоге 5.

Качество

Все инструменты PFERD разрабатываются, изготавливаются и тестируются с соблюдением требований высочайших стандартов качества. Как соучредитель Союза по обеспечению безопасности шлифовальных средств (oSa, Organisation für Sicherheit von Schleifwerkzeugen e.V.) компания PFERD приняла на себя обязательства по соблюдению ужесточенных предписаний по проведению испытаний, выходящих за рамки стандартов EN 12413 и EN 13743.

Система управления качеством PFERD имеет сертификат ISO 9001.



Консультирование и обучение

PFERDAKADEMIE формирует профессиональные обучения и предоставляет практические знания по шлифованию и отрезке. После прохождения обучающего курса из нескольких семинаров вы станете специалистом по инструментам PFERD.



Стенд **PFERD**TOOL-CENTER **PFERD**

На стенде **PFERD**TOOL-CENTER представлена вся важная информация, необходимая для подбора оптимального шлифовального инструмента. На вопросы ответит ваш специальный дилер или торговый представитель компании PFERD.



Специальные исполнения

При отсутствии в обширном каталоге наших стандартных шлифовальных инструментов решения для ваших рабочих задач компания PFERD по запросу изготовит специализированные отрезные, лепестковые и обдирочные шлифовальные круги.

С учетом целей обработки и свойств обрабатываемого материала, а также сфер использования мы предлагаем индивидуальное консультирование в поиске оптимального и экономичного инструментального решения.



PFERDVALUE – прибавочная стоимость благодаря PFERD

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

Откройте для себя программы **PFERD**ERGONOMICS и **PFERD**EFFICIENCY:

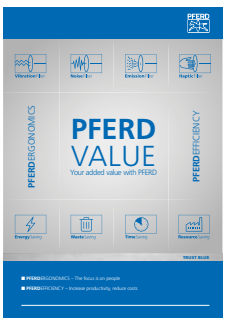
В рамках программы эргономичности **PFERD**ERGONOMICS компания предлагает усовершенствованные инструменты и приводные устройства, обеспечивающие повышенную надежность и комфорт при работе и тем самым сохранение здоровья на рабочем месте.



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

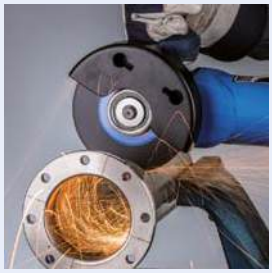


Дополнительная информация представлена в проспекте «**PFERD**VALUE — прибавочная стоимость благодаря PFERD».



Отрезные, лепестковые и обдирочные круги
Быстрый путь выбора оптимального инструмента

Подбор инструмента

Резка	Шлифование / обдирочная обработка		
	Абразивные материалы на несущей основе		Абразивные материалы на связке
			
Шлифовально-отрезные круги: **Угловые шлифмашины** стр. 10 **Прямые шлифмашины** стр. 26 **Бензиновые шлифмашины** стр. 28	**Лепестковые шлифовальные диски POLIFAN** стр. 31	**Шлифовальные диски CC-GRIND** стр. 43	**Обдирочные круги** стр. 52 **Шлифовальные чашки** стр. 62 **Шлифовальные круги** стр. 63

Линейки и цветовая маркировка

Универсальная линия PSF ★★☆☆



В программу инструментов универсальной линии PSF входят **универсальные инструменты** для обработки **самых распространенных материалов**. Инструменты универсальной линии PSF обеспечивают **хорошие результаты обработки** на фоне **высокой экономичности**.

Профессиональная линия SG ★★★☆



В широком ассортименте изделий профессиональной линии SG есть **высокопроизводительные инструменты для любых видов обработки и материалов**. Инструменты профессиональной линии SG обеспечивают **самые лучшие результаты работы** на фоне **максимальной экономичности**.

Специальная линия SGP ★★★★

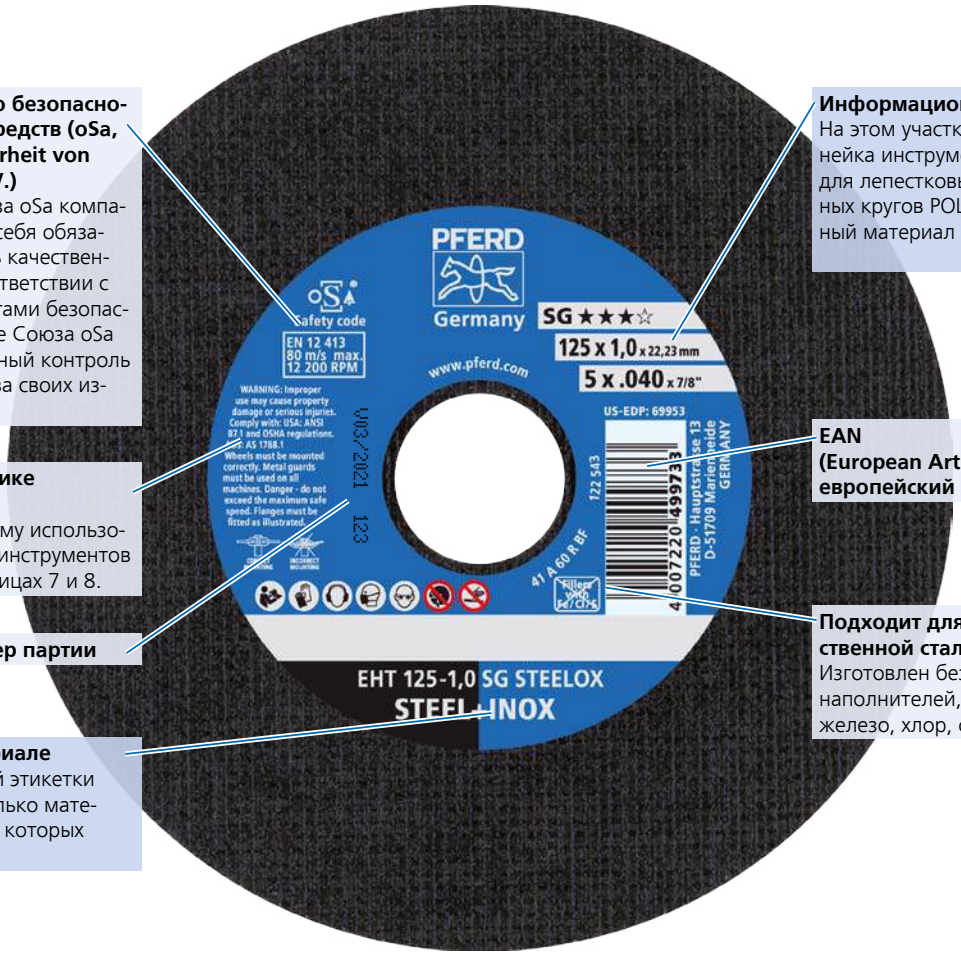


Инструменты специальной линии SGP разработаны для **особых задач** и предоставляют пользователям **решающие преимущества в сравнении с традиционными изделиями**. В специальную линию SGP входят также инструменты, за счет своей высокой мощности обеспечивающие **исключительную экономичность обработки**.

Материалы и цветовая маркировка

Сталь, стальное литье	Сталь до 1.200 Н/мм² (38 HRC)	Строительная, углеродистая, инструментальная, нелегированная, цементируемая сталь, стальное литье, улучшенная сталь
	Закаленные улучшенные стали выше 1.200 Н/мм² (38 HRC)	Инструментальная, улучшенная, легированная сталь, стальное литье
Высококачественная сталь (INOX)	Нержавеющая и кислотостойкая сталь	Аустенитная и ферритная высококачественная сталь, например, **Названия** **EN** **AISI** V2A 1.4301 304 V2A 1.4310 301 V4A 1.4401 316 V4A 1.4571 316Ti
Алюминий	Неотверждаемые и отверждаемые деформируемые сплавы, алюминиевые литейные сплавы с низкой долей кремния, алюминиевые литейные сплавы без кремния	
Другие цветные металлы	Мягкие цветные металлы	Латунь, медь, цинк
	Твердые цветные металлы	Бронза, титан
	Жаропрочные материалы	Инконель, хастеллой
Чугун	Серый чугун	Чугун с пл. графитом EN-GJL (GG), чугун с шар. графитом / высокопрочный чугун EN-GJS (GGG)
	Ковкий чугун	Белосердечный EN-GJMW (GTW) и черносердечный ковкий чугун EN-GJMB (GTS)
Камень	Асфальт, плитка котто, пемза, легкий бетон, песчаник, бетон, армированный бетон, бетонные блоки, черепица, гранит, клинкер, мытый бетон, кафель, керамическая плитка, шифер	

Этикетка



Союз по обеспечению безопасности шлифовальных средств (oSa, Organisation für Sicherheit von Schleifwerkzeugen e.V.)
Как соучредитель Союза oSa компания PFERD приняла на себя обязательства изготавливать качественные инструменты в соответствии с высочайшими стандартами безопасности. Фирмы в составе Союза oSa гарантируют непрерывный контроль безопасности и качества своих изделий.

Информация по технике безопасности
Указания по безопасному использованию шлифовальных инструментов представлены на страницах 7 и 8.

Срок годности и номер партии

Информация о материале
В нижней части каждой этикетки указан один или несколько материалов, для обработки которых подходит инструмент.

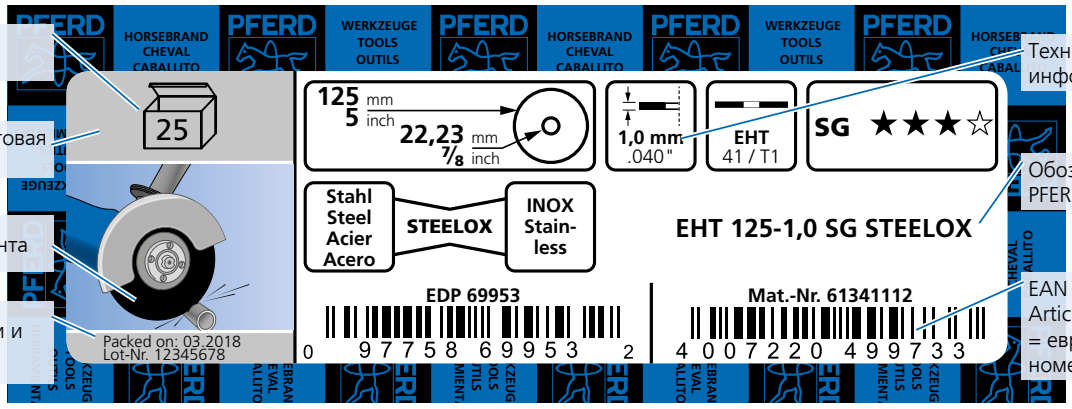
Информационная строка
На этом участке указана линейка инструмента, размеры, для лепестковых шлифовальных кругов POLIFAN – абразивный материал и размер зерна.

EAN (European Article Number = европейский номер товара)

Подходит для высококачественной стали (INOX)
Изготовлен без использования наполнителей, содержащих железо, хлор, серу.

Упаковка

PFERD поставляет отрезные, лепестковые и обдирочные шлифовальные круги в прочной промышленной упаковке, защищающей инструменты от повреждений.
Вся важная значимая для заказа и техническая информация представлена на этикетке упаковки.



Отрезные, лепестковые и обдирочные круги
Решения для высококач. стали (INOX) и алюминия

Обработка высококачественной стали (INOX)

Высококачественная сталь (INOX) отличается особой устойчивостью к коррозии, а также вязкостью, способностью выдерживать большие механические нагрузки и исключительной оптикой. За счет своих исключительных свойств этот материал используется во многих отраслях и предъявляет особые требования к шлифовальным инструментам.

PFERD предлагает широкий спектр специально разработанных инструментов, не оставляющих на поверхности обработанного материала частиц вызывающих коррозию и оказывающих на нее меньшее тепловое воздействие, чем традиционные инструменты.



8 советов по предупреждению коррозии

Используйте подходящий шлифовальный инструмент!

1. Используйте только предназначенные специально для высококачественной стали (INOX) шлифовальные инструменты **без** наполнителей, содержащих железо (Fe), хлор (Cl) или серу (S). Так на заготовке не будет нежелательного налета, способного вызвать коррозию. На подходящих инструментах есть приведенная выше пиктограмма и обозначение **INOX** или **STEELOX** (сталь + INOX).
2. Во избежание проявления коррозии необходимо уменьшить воздействие высоких температур на заготовку. Используйте для обработки высококачественной стали (INOX) специально разработанные шлифовальные инструменты с максимальным размером зерна.

Соблюдайте правила использования инструмента!

3. Работайте с малым прижимным усилием и колебательными движениями: это позволит избежать изменений цвета из-за воздействия температуры, в частности, на тонкостенных заготовках.
4. Инструменты, которые использовались для обработки стали, нельзя использовать для обработки высококачественной стали (INOX). Налипшие частицы стали могут стать причиной загрязнений и как следствие коррозии.
5. По возможности не допускайте попадания искр на заготовку, на ней не должно оставаться шлифовальной пыли.

Важно: переходите напрямую к заключительной обработке!

6. Для получения желаемого качества поверхности сразу переходите к заключительной обработке. Подходящие изделия представлены в каталоге 4 «Инструменты для тонкого шлифования и полирования».
7. Если при шлифовании все же появились цветопобежалость/окисление, их необходимо удалить при последующем тонком шлифовании.
8. Основательно очищайте каждую заготовку по завершении всех механических работ.

Обработка алюминия

Термин «алюминий» обозначает ряд сплавов, основным компонентом которых является химический элемент алюминий. К ним относится множество мягких, вязких, твердых алюминиевых сплавов.

Зачастую обычные шлифовальные инструменты для стали нельзя использовать для обработки алюминия. В частности, мягкие вязкие сплавы могут налипать и забивать шлифовальный инструмент. Поэтому компания PFERD разработала ряд специальных инструментов для обработки алюминия.

Кроме того, эти изделия не содержат наполнителей, оставляющих нежелательный налет на обрабатываемой детали. После резки или шлифования поверхности можно напрямую производить сварочные работы.



Специализированные изделия для обработки алюминия



Обдирочные круги **SG ALU**



Лепестковые шлифовальные круги POLIFAN **A-COOL SG ALU + INOX** (со специально разработанным покрытием, предупреждающим налипание стружки)



Лепестковые шлифовальные круги POLIFAN **A SGP CURVE ALU** для шлифования угловых швов (единственный лепестковый шлифовальный круг с лепестками по периферии и специально разработанным покрытием, предупреждающим налипание стружки)



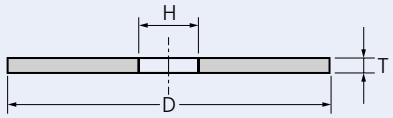
Шлифовально-отрезные круги **SG ALU** и **PSF ALU + STONE**



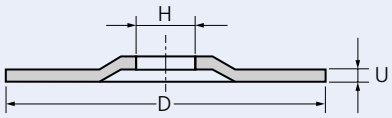


Инновационный High Speed Disc **ALU**MASTER представлен в каталоге 2.

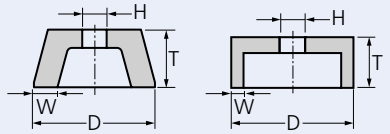
Обзор форм и буквенных обозначений



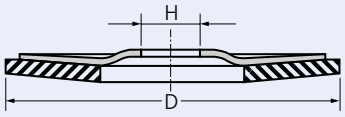
Шлифовально-отрезной круг, прямое исполнение EHT (форма 41)



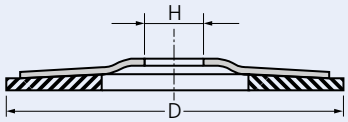
Обдирочный круг E (форма 27) или отрезной круг, изогнутое исполнение EH (форма 42)



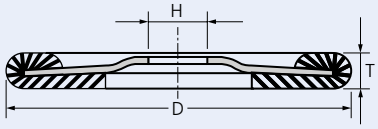
Шлифовальная чашка коническая (форма 11) и цилиндрическая (форма 6) ETT



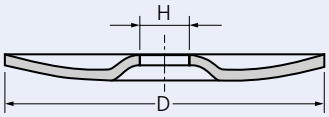
Лепестковый шлифовальный круг, коническое исполнение PFC (форма B)



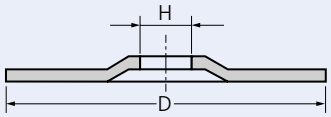
Лепестковый шлифовальный круг, плоское исполнение PFF (форма A)



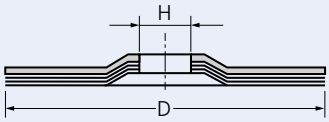
Лепестковый шлифовальный круг, радиальное исполнение PFR (CURVE)



CC-GRIND-SOLID



CC-GRIND-FLEX



CC-GRIND-STRONG

Безопасность при резке и шлифовании



Изготовитель шлифовального инструмента, и пользователь в равной степени ответственны за безопасность при отрезке и шлифовании.

PFERD изготавливает все инструменты согласно предписанным правилам безопасности. При резании и шлифовании пользователь несет ответственность за надлежащее использование приводного устройства и правильное обращение и использование шлифовальных инструментов.

Далее представлен обзор информации, необходимой для безопасного использования обдирочных и шлифовально-отрезных кругов, шлифовальных чашек и кругов, лепестковых шлифовальных дисков POLIFAN и шлифовальных дисков CC-GRIND марки PFERD. В дополнение к этому необходимо постоянно соблюдать руководства по эксплуатации используемых шлифмашин и действительные предписания по защите труда и здоровья на рабочем месте.

Пояснения обозначений шлифовальных инструментов

- Строго соблюдайте указания, приведенные на шлифовальном инструменте, шлифмашине и во всех прилагаемых руководствах и инструкциях по эксплуатации.
- Используйте только шлифовальный инструмент, соответствующий стандартам техники безопасности. На изделиях указан соответствующий номер стандарта EN и «oSa»:
  - EN 12413 для шлифовальных инструментов с абразивным материалом на связке (обдирочные и шлифовально-отрезные круги, шлифовальные чашки и круги)
  - EN 13743 для абразивных материалов на несущей основе (лепестковые шлифовальные диски POLIFAN, шлифовальные диски CC-GRIND)
- Используйте для каждой задачи подходящий шлифовальный инструмент. Не следует использовать инструмент без достаточной идентификации.
- Согласно EN 12413 шлифовальные инструменты с типами связки B (например, шлифовальные чашки) и BF (обдирочные и шлифовально-отрезные круги, шлифовальные круги) для шлифования вручную запрещено использовать после окончания срока годности. Срок годности указан как месяц и год, например, 04/2021. Тип связки всегда указан на этикетке.
- Соблюдайте ограничения по использованию, а также предупреждения и указания по технике безопасности:


= Не использовать вручную!


= Не использовать для шлифования торцом!


= Не использовать для мокрого шлифования!


= При наличии повреждений использование запрещено!


= Соблюдать рекомендации по технике безопасности!


= Работать в защитных очках!


= Работать в наушниках!


= Работать в перчатках!


= Работать в маске для защиты от пыли!



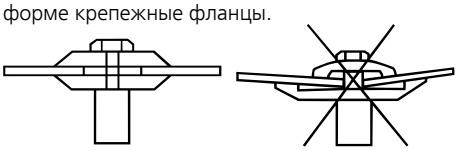
= Соблюдать минимальный угол наклона инструмента!

Хранение шлифовальных инструментов

- Шлифовальные инструменты следует хранить так, чтобы не допускать вредного воздействия влаги, мороза и больших колебаний температуры, а также механических повреждений. Не используйте шлифовальные инструменты на связке на основе искусственных смол или шлифовальные инструменты на несущей основе, подвергшиеся перед использованием воздействию сильной влажности, сырости или высокой температуры.

Крепление шлифовальных инструментов

- Используйте только шлифмашины, предназначенные для соответствующего инструмента.
- Никогда не используйте шлифмашину, состояние которой ненадлежащее.
- Используйте только шлифовальные инструменты, наружный диаметр, диаметр отверстия и резьба которых соответствуют спецификациям шлифмашины.
- Не используйте поврежденные шлифовальные инструменты! Перед каждым вводом в эксплуатацию необходимо проверить шлифовальные инструменты на наличие возможных повреждений.
- Поддерживайте механические зажимные элементы в хорошем чистом состоянии. При повреждении или износе зажимных элементов замените их. Если изготовитель шлифмашины предусматривает вспомогательные средства фиксации шлифовального инструмента (например, зажимной ключ), используйте их. Затягивайте зажимное приспособление прочно вручную.
- Принципиальным образом только на наружном диаметре поверхности прилегания фланца разрешено использовать одинаковые по размерам, а на опорной стороне одинаковые по форме крепежные фланцы.



- Если предусмотрено, используйте вкладыши между шлифовальным инструментом и зажимными элементами.
- Отключите блок питания от сети, чтобы не допустить непреднамеренного включения шлифмашины до зажима или замены шлифовального инструмента.
- Запрещено превышать максимально допустимую рабочую скорость шлифовального инструмента. Убедитесь, что число оборотов шлифмашины (U/min = об/мин, 1/min = 1/мин, RPM = revolutions per minute = об/мин, min^{-1} = $мин^{-1}$) не превышает максимально допустимого числа оборотов, указанного на прилагаемой к шлифовальному инструменту этикетке или упаковке. Запрещено использовать изношенные шлифовальные инструменты на шлифмашинах для меньших диаметров.
- Не предпринимайте на шлифовальных инструментах недопустимые изменения.
- После каждого крепления выполняйте пробный прогон не менее 30 секунд на рабочей скорости и с правильно установленным защитным кожухом. При этом держите шлифмашину так, чтобы не получить травм осколками в случае неисправности шлифовального инструмента.
- Стационарные шлифовально-отрезные круги разрешено использовать только на предусмотренных для этого стационарных шлифовально-отрезных станках. Они не имеют допуска для использования вручную или в ручном режиме. Если на шлифовально-отрезном круге указана максимальная мощность станка, превышать ее запрещено.

Использование шлифовальных инструментов

- Используйте для каждой задачи подходящий шлифовальный инструмент. Не следует использовать инструмент без достаточной идентификации.
- Постоянно помните о возможных рисках использования шлифовальных инструментов.
- Всегда используйте защитные приспособления и кожухи в соответствии с инструкцией по эксплуатации шлифмашины, перед включением шлифмашины проверьте ее надлежащее состояние и крепление инструмента. Расположение защитного кожуха должно быть таким, чтобы он находился между пользователем и инструментом. Искры по возможности должны отлетать не в направлении пользователя.
- Заготовка должна быть зафиксирована без натяжения посредством подходящих зажимных приспособлений.
- Шлифмашину необходимо включать до контакта шлифовального инструмента с заготовкой.
- Осторожно касайтесь шлифовальными инструментами поверхности заготовки.
- Ведите шлифовально-отрезные круги только по прямой линии. Запрещено подавать боковую нагрузку на шлифовально-отрезной круг или использовать его для шлифования торцом.
- Класть шлифмашину на поверхность разрешено только после ее выключения и полной остановки.

Риски из-за поломки инструмента, абразивных частиц, искр, пыли и паров, шума, вибрации и контакта шлифовального инструмента с телом человека

- Для защиты от механического воздействия, абразивных частиц, искр, пыли и паров, шума и вибрации необходимо во время всех шлифовальных работ использовать соответствующие средства индивидуальной защиты. К ним относятся защитные очки, наушники, средства защиты органов дыхания и рук. Работайте в одежде из трудно воспламеняющегося материала с длинными рукавами, а также в подходящей защитной обуви. Уберите и свяжите длинные волосы и не надевайте свободную одежду, галстуки или украшения. Эти правила распространяются на пользователя шлифмашины и всех людей, находящихся в рабочей зоне.
- Вдыхание шлифовальной пыли может привести к повреждению легких. На время всех шлифовальных работ обеспечьте достаточную вытяжку или примите другие подходящие меры.
- Не используйте шлифовальные инструменты вблизи легковоспламеняющихся материалов. Перед началом эксплуатации необходимо удалить легковоспламеняющиеся и взрывоопасные материалы из рабочей зоны. Необходимо удалить, в частности, отложения пыли (в т. ч. алюминиевой пыли), картон, упаковочный материал, текстиль, древесину и древесную стружку, а также легковоспламеняющиеся жидкости и газы.
- Обеспечьте надлежащую вытяжку и не допускайте появления источников воспламенения, т. к. при резке и шлифовании алюминия может образоваться взрывоопасная пыль. Запрещено допускать смешивание шлифовальной пыли после обработки стали и алюминия.
- Остановите шлифмашину при чрезмерной вибрации и проверьте ее. Примите немедленные меры, если при использовании шлифовального инструмента в руке или кисти руки ощущаются покалывания, зуд или онемение.
- Запрещено снимать со шлифмашины защитные приспособления и кожухи, перед включением шлифмашины проверьте ее надлежащее состояние и крепление инструмента.
- После выключения шлифмашины убедитесь, что вращение полностью остановилось, прежде чем оставлять ее без присмотра.

Утилизация шлифовальных инструментов

- Изношенные или неисправные шлифовальные инструменты необходимо утилизировать в соответствии с действующими предписаниями.
- Обратите внимание, что из-за обработки некоторых материалов шлифовальные инструменты могут быть загрязнены.
- Для недопущения дальнейшего использования необходимо явно разрушить подлежащие утилизации шлифовальные инструменты.
- Дополнительная информация представлена в информации об изделиях и паспортах безопасности вашего поставщика.

PFERD

Шлифовально-отрезные круги

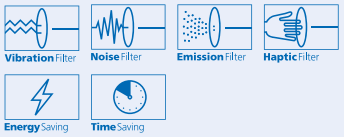


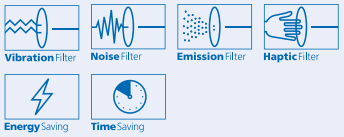
6

Выбор группы изделий

Приводное устройство	Вид обработки	Линейка	Сталь (STEEL)	Высококачественная сталь (INOX)	Алюминий (ALU)	Литье (CAST)	Камень (STONE)
Угловые шлифмашины	Отрезка	Универсальная линия PSF ★★☆☆	 PSF STEEL Страница 13  PSF STEELOX Страница 14	 PSF STEELOX Страница 14	 PSF ALU+STONE Страница 16		 PSF ALU+STONE Страница 16
		Профессиональная линия SG ★★★☆	 SG STEEL Страница 17  SG STEELOX Страница 18	 SG INOX Страница 19  SG STEELOX Страница 18	 SG ALU Страница 20	 Шлифовально-отрезные круги для литейных цехов Страница 23 и далее	
		Специальная линия SGP ★★★★	 SGP CERAMIC STEEL Страница 21  SGP STEELOX Страница 22	 SGP STEELOX Страница 22			
	Отрезка и шлифование	Универсальная линия PSF ★★☆☆	 PSF DUO STEELOX Страница 15	 PSF DUO STEELOX Страница 15			
		Профессиональная линия SG ★★★☆				 (ZIRKON) SG DUO CAST Страница 25	
Прямые шлифмашины (менее 100 мм)	Отрезка	Профессиональная линия SG ★★★☆	 SG STEELOX Страница 26	 SG STEELOX Страница 26	 SG STEELOX Страница 26	 SG STEELOX Страница 26	
Бензиновые и отрезные шлифмашины (более 230 мм)	Отрезка	Профессиональная линия SG ★★★☆	 SG STEEL Страница 28			 SG CAST + STONE Страница 29	 SG STONE Страница 29  SG CAST + STONE Страница 29

Варианты значений толщины шлифовально-отрезного круга

Диаметр 76–125 мм			PFERDVALUE
Тонкие шлифовально-отрезные круги	0,8 мм	Высочайшая точность и качество резания при работе с жестью	
	1,0 мм	Универсальная ширина с акцентом на скорость, комфортное использование и качество резания	
	1,3 мм, 1,6 мм	Универсальная ширина с акцентом на срок службы и комфортное использование	
Шлифовально-отрезные круги	не менее 1,9 мм	Стабильное использование	-

Диаметр 150–230 мм			PFERDVALUE
Тонкие шлифовально-отрезные круги	не более 2,0 мм	Универсальная ширина с акцентом на скорость, комфортное использование и качество резания	
Шлифовально-отрезные круги	2,5 мм	Универсальная ширина с акцентом на срок службы и комфортное использование	-
	не менее 2,9 мм	Стабильное использование	-



Шлифовально-отрезные круги
Тонкие Шлифовально-отрезные круги: обзор

Тонкие шлифовально-отрезные круги – прямое исполнение EHT (форма 41)

Далее представлен краткий обзор тонких шлифовально-отрезных кругов всех видов. Подробная информация по отдельным видам шлифовально-отрезных кругов представлена на следующих страницах изделий.

Преимущества:
- Тонкие разрезы с незначительным образованием заусенцев.
- Максимальная экономичность за счет быстрых разрезов.
- Удобство и безопасность.

PFERDVALUE:

Vibration Filter | Noise Filter | Emission Filter | Haptic Filter | Energy Saving | Time Saving

D [мм]	T [мм]	Сталь		Высококачественная сталь (INOX)	Алюминий
		STEEL	STEELOX	INOX	ALU
		EAN 4007220			
Универсальная линия PSF ★★☆☆					
105	1,0	976135	098493		-
115	1,0	560242	560266		669310
	1,6	538111	538135		669297
125	1,0	560259	560372		804278
	1,6	538128	538142	← STEELOX	804308
150	1,6	953341	581223		-
180	1,6	581209	581230		-
230	1,9	581339	581216		-
	2,0	STEELOX →	702239		-
Профессиональная линия SG ★★★☆					
105	1,0	953358	039755	953372	885222
	1,3	STEELOX →	953396	← STEELOX	-
115	0,8	-	-	095751	-
	1,0	499719	499702	095799	804964
	1,6	522813	355442	095805	804988
125	0,8	-	-	095812	-
	1,0	499740	499733	095829	804995
	1,6	522691	355459	095898	805008
150	1,6	953365	581179	095904	953426
	2,0	STEELOX →	096178	← STEELOX	-
180	1,6	581155	807729	095911	805015
	2,0	STEELOX →	702321	← STEELOX	-
230	1,9	581162	807736	095942	097922
	2,0	STEELOX →	957592	← STEELOX	-
Специальная линия SGP ★★★★					
105	0,8	STEELOX →	953464		-
	1,0	STEELOX →	953471		-
	1,3	103883	-		-
115	0,8	STEELOX →	835357		-
	1,0	103890	538074		-
	1,6	103906	538081		-
125	0,8	STEELOX →	835364	← STEELOX	-
	1,0	103920	538098		-
	1,6	103937	538104		-
150	1,6	103951	953488		-
180	1,6	103968	357873		-
230	1,9	103982	522776		-



Наборы крепежных фланцев для тонких шлифовально-отрезных кругов 180/230 мм для повышения боковой устойчивости и точного ведения инструмента представлены на стр. 22.

Быстрота и удобство: Тонкие шлифовально-отрезные круги: обзор

Подробная информация представлена на следующих страницах.



PSF STEEL ★★☆☆

Шлифовально-отрезной круг для стали: высокая производительность резки и долгий срок службы.



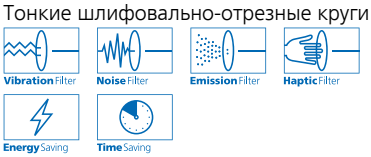
Преимущества:
- Быстрая обработка за счет высокой производительности реза.
- Высокая экономичность за счет длительного срока службы.

Обрабатываемые материалы:
Сталь

Вид обработки:
Резка жести, профиля и цельного материала, подготовка проломов

Абразивный материал:
Корунд А

PFERDVALUE:
Тонкие шлифовально-отрезные круги:



D [мм]	T/U [мм]	EAN 4007220	H [мм]	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Прямое исполнение EHT (форма 41)						
100	2,4	321256	16,0	15.300	25	EHT 100-2,4 PSF STEEL/16,0
105	1,0	976135	16,0	14.500	25	EHT 105-1,0 PSF STEEL/16,0
115	1,0	560242	22,23	13.300	25	EHT 115-1,0 PSF STEEL
	1,6	538111	22,23	13.300	25	EHT 115-1,6 PSF STEEL
	2,4	669174	22,23	13.300	25	EHT 115-2,4 PSF STEEL
125	1,0	560259	22,23	12.200	25	EHT 125-1,0 PSF STEEL
	1,6	538128	22,23	12.200	25	EHT 125-1,6 PSF STEEL
	2,4	669167	22,23	12.200	25	EHT 125-2,4 PSF STEEL
150	1,6	953341	22,23	10.200	25	EHT 150-1,6 PSF STEEL
180	1,6	581209	22,23	8.500	25	EHT 180-1,6 PSF STEEL
	3,0	163474	22,23	8.500	25	EHT 180-3,0 PSF STEEL
230	1,9	581339	22,23	6.600	25	EHT 230-1,9 PSF STEEL
	3,0	163498	22,23	6.600	25	EHT 230-3,0 PSF STEEL
Исполнение с поднутрением EH (форма 42)						
100	2,4	163511	16,0	15.300	25	EH 100-2,4 PSF STEEL/16,0
115	2,4	163528	22,23	13.300	25	EH 115-2,4 PSF STEEL
	3,2	522998	22,23	13.300	25	EH 115-3,2 PSF STEEL
125	2,4	163429	22,23	12.200	25	EH 125-2,4 PSF STEEL
	3,2	523001	22,23	12.200	25	EH 125-3,2 PSF STEEL
180	3,0	163436	22,23	8.500	25	EH 180-3,0 PSF STEEL
230	3,0	163450	22,23	6.600	25	EH 230-3,0 PSF STEEL



Шлифовально-отрезные круги
Универсальная линия PSF ★★☆☆



PSF STEELOX ★★☆☆

Шлифовально-отрезной круг для стали, в т. ч. высококачественной (INOX): высокая производительность реза и долгий срок службы.

Преимущества:
- Универсальная обработка стали и высококач. стали (INOX).
- Быстрая обработка за счет высокой производительности реза.
- Высокая экономичность за счет длительного срока службы.
- Тонкие шлифовально-отрезные круги идеально подходят для аккум. угловых шлифмашин.

Обрабатываемые материалы:
Сталь, Нерж. сталь (INOX)

Вид обработки:
Резка жести, профиля и цельного материала, подготовка проломов

Абразивный материал:
Корунд A

PFERDVALUE:
Тонкие шлифовально-отрезные круги:

Vibration Filter · Noise Filter · Emission Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Time Saving

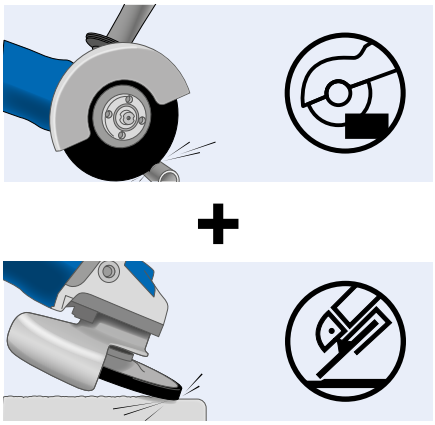
D [мм]	T/U [мм]	EAN 4007220	H [мм]	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Прямое исполнение EHT (форма 41)						
76	0,8	060889	10,0	20.100	25	EHT 76-0,8 PSF STEELOX/10,0
	1,0	060940	10,0	20.100	25	EHT 76-1,0 PSF STEELOX/10,0
105	1,0	098493	16,0	14.500	25	EHT 105-1,0 PSF STEELOX/16,0
115	1,0	560266	22,23	13.300	25	EHT 115-1,0 PSF STEELOX
	1,6	538135	22,23	13.300	25	EHT 115-1,6 PSF STEELOX
	2,4	523025	22,23	13.300	25	EHT 115-2,4 PSF STEELOX
125	1,0	560372	22,23	12.200	25	EHT 125-1,0 PSF STEELOX
	1,6	538142	22,23	12.200	25	EHT 125-1,6 PSF STEELOX
	2,0	667958	22,23	12.200	25	EHT 125-2,0 PSF STEELOX
	2,4	523049	22,23	12.200	25	EHT 125-2,4 PSF STEELOX
150	1,6	581223	22,23	10.200	25	EHT 150-1,6 PSF STEELOX
180	1,6	581230	22,23	8.500	25	EHT 180-1,6 PSF STEELOX
	2,5	523063	22,23	8.500	25	EHT 180-2,5 PSF STEELOX
230	1,9	581216	22,23	6.600	25	EHT 230-1,9 PSF STEELOX
	2,0	702239	22,23	6.600	25	EHT 230-2,0 PSF STEELOX
	2,5	523087	22,23	6.600	25	EHT 230-2,5 PSF STEELOX
Исполнение с поднутрением EH (форма 42)						
100	2,4	523018	16,0	15.300	25	EH 100-2,4 PSF STEELOX/16,0
115	2,4	523032	22,23	13.300	25	EH 115-2,4 PSF STEELOX
125	2,4	523056	22,23	12.200	25	EH 125-2,4 PSF STEELOX
180	2,5	523070	22,23	8.500	25	EH 180-2,5 PSF STEELOX
230	2,5	523094	22,23	6.600	25	EH 230-2,5 PSF STEELOX





DUODISC

Комбинированный круг DUODISC представляет собой решение для надежного резания и шлифования одним и тем же инструментом. Соответствует всем требованиям стандарта EN 12413 к отрезным и обдирочным шлифовальным кругам.



Преимущества:

- Надежное соответствующее нормам решение для резания и шлифования торцом одним и тем же инструментом.
- Экономия времени за счет более редкой замены кругов.
- Универсальная обработка стали и высококачественной стали (INOX).
- Ширина 1,4 мм и 1,9 мм идеально подходит для аккумуляторных угловых шлифмашин.
- Инструментальное решение для шлифования поверхностей с окалиной.
- В отличие от шлифовально-отрезных кругов используется и с открытым защитным кожухом.

Комбидиск PSF DUODISC STEELOX ★★☆☆

Комбинированный круг для стали, в т. ч. высококачественной (INOX): высокая производительность резки и долгий срок службы.

Обрабатываемые материалы:
Сталь, Нерж. сталь (INOX)

Абразивный материал:
Корунд А

Вид обработки:
Отрезка, Зачистка заусенцев, Плоское шлифование, Обработка угловых швов, Затирка швов, Обработка сварных швов

PFERDVALUE:
TimeSaving



D [мм]	T/U [мм]	EAN 4007220	H [мм]	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Прямое исполнение E						
76	1,4	068274	10,0	20.100	25	E 76-1,4 PSF DUO STEELOX/10,0
Исполнение с поднутрением E (форма 27)						
100	1,9	845578	16,0	15.300	10	E 100-1,9 PSF DUO STEELOX/16,0
	2,8	952733	16,0	15.300	10	E 100-2,8 PSF DUO STEELOX/16,0
115	1,9	835081	22,23	13.300	10	E 115-1,9 PSF DUO STEELOX
	2,8	754498	22,23	13.300	10	E 115-2,8 PSF DUO STEELOX
125	1,9	835098	22,23	12.200	10	E 125-1,9 PSF DUO STEELOX
	2,8	754504	22,23	12.200	10	E 125-2,8 PSF DUO STEELOX
150	3,5	952740	22,23	10.200	10	E 150-3,5 PSF DUO STEELOX
180	3,5	952764	22,23	8.500	10	E 180-3,5 PSF DUO STEELOX





Шлифовально-отрезные круги
Универсальная линия PSF ★★☆☆



PSF ALU + STONE ★★☆☆

Шлифовально-отрезной круг для цветных металлов и минеральных веществ: высокая производительность резки и долгий срок службы.

Преимущества:
- Быстрая обработка за счет высокой производительности реза.
- Высокая экономичность за счет длительного срока службы.
- Ширина 1,0 мм идеально подходит для аккум. угловых шлифмашин.

Обрабатываемые материалы:
Алюминий, Титан, Другие цветные металлы, Камень, Бетон, Керам. плитка, Реактопласты, Армир. волокном дюропласты (GFK, CFK), Чугун

Вид обработки:
Резка жести, профиля и цельного материала, подготовка проломов

Абразивный материал:
Карбид кремния C

PFERDVALUE:
Тонкие шлифовально-отрезные круги:

Vibration Filter · Noise Filter · Emission Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Time Saving

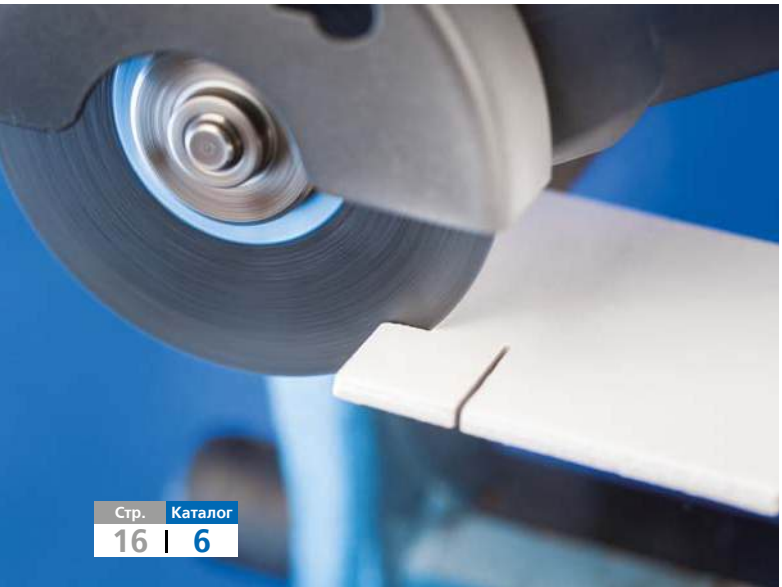
D [мм]	T/U [мм]	EAN 4007220	H [мм]	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Прямое исполнение EHT (форма 41)						
115	1,0	669310	22,23	13.300	25	EHT 115-1,0 PSF ALU+STONE
	1,6	669297	22,23	13.300	25	EHT 115-1,6 PSF ALU+STONE
125	1,0	804278	22,23	12.200	25	EHT 125-1,0 PSF ALU+STONE
	1,6	804308	22,23	12.200	25	EHT 125-1,6 PSF ALU+STONE
180	3,2	163641	22,23	8.500	25	EHT 180-3,2 PSF ALU+STONE
230	3,2	163658	22,23	6.600	25	EHT 230-3,2 PSF ALU+STONE
Исполнение с поднутрением EH (форма 42)						
100	2,4	523124	16,0	15.300	25	EH 100-2,4 PSF ALU+STONE/16,0
115	2,4	163665	22,23	13.300	25	EH 115-2,4 PSF ALU+STONE
125	2,4	163597	22,23	12.200	25	EH 125-2,4 PSF ALU+STONE
150	3,0	523131	22,23	10.200	25	EH 150-3,0 PSF ALU+STONE
180	3,2	163603	22,23	8.500	25	EH 180-3,2 PSF ALU+STONE
230	3,2	163627	22,23	6.600	25	EH 230-3,2 PSF ALU+STONE



Алмазные шлифовально-отрезные круги для резки твердых материалов, например, твердых металлов или керамики и армированных волокном пластмасс (GFK/CFK) представлены в каталоге 5.



Алмазные шлифовально-отрезные круги для резки камня и бетона представлены в каталоге 5.





SG STEEL ★★★☆

Шлифовально-отрезной круг для стали: высокая производительность резки и максимальный срок службы.

Преимущества:
- Быстрая обработка за счет высокой производительности реза.
- Макс. экономичность за счет макс. срока службы.

Обрабатываемые материалы:
Сталь

Вид обработки:
Резка жести, профиля и цельного материала, подготовка проломов

Абразивный материал:
Высокопроизводительный корунд A

PFERDVALUE:
Тонкие шлифовально-отрезные круги:

Vibration Filter · Noise Filter · Emission Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Time Saving



D [мм]	T/U [мм]	EAN 4007220	H [мм]	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Прямое исполнение EHT (форма 41)						
100	2,4	162590	16,0	15.300	25	EHT 100-2,4 SG STEEL/16,0
105	1,0	953358	16,0	14.500	25	EHT 105-1,0 SG STEEL/16,0
115	1,0	499719	22,23	13.300	25	EHT 115-1,0 SG STEEL
	1,6	522813	22,23	13.300	25	EHT 115-1,6 SG STEEL
	2,4	162637	22,23	13.300	25	EHT 115-2,4 SG STEEL
125	1,0	499740	22,23	12.200	25	EHT 125-1,0 SG STEEL
	1,6	522691	22,23	12.200	25	EHT 125-1,6 SG STEEL
	2,4	162231	22,23	12.200	25	EHT 125-2,4 SG STEEL
150	1,6	953365	22,23	10.200	25	EHT 150-1,6 SG STEEL
	3,0	162248	22,23	10.200	25	EHT 150-3,0 SG STEEL
180	1,6	581155	22,23	8.500	25	EHT 180-1,6 SG STEEL
	2,9	522639	22,23	8.500	25	EHT 180-2,9 SG STEEL
	3,2	162347	22,23	8.500	25	EHT 180-3,2 SG STEEL
230	1,9	581162	22,23	6.600	25	EHT 230-1,9 SG STEEL
	2,9	522677	22,23	6.600	25	EHT 230-2,9 SG STEEL
	3,2	162422	22,23	6.600	25	EHT 230-3,2 SG STEEL
Исполнение с поднутрением EH (форма 42)						
100	2,4	162576	16,0	15.300	25	EH 100-2,4 SG STEEL/16,0
115	2,4	162606	22,23	13.300	25	EH 115-2,4 SG STEEL
	3,2	522424	22,23	13.300	25	EH 115-3,2 SG STEEL
125	2,4	162217	22,23	12.200	25	EH 125-2,4 SG STEEL
	3,2	522431	22,23	12.200	25	EH 125-3,2 SG STEEL
150	3,0	162255	22,23	10.200	25	EH 150-3,0 SG STEEL
180	2,9	522653	22,23	8.500	25	EH 180-2,9 SG STEEL
	3,2	162262	22,23	8.500	25	EH 180-3,2 SG STEEL
230	2,9	522684	22,23	6.600	25	EH 230-2,9 SG STEEL
	3,2	162309	22,23	6.600	25	EH 230-3,2 SG STEEL



Шлифовально-отрезные круги
Профессиональная линия SG ★★★☆



SG STEELOX ★★★☆

Шлифовально-отрезной круг для стали, в т. ч. высококачественной (INOX): высокая производительность резки и максимальный срок службы.

Преимущества:
- Универсальная обработка стали и высококач. стали (INOX).
- Быстрая обработка за счет высокой производительности реза.
- Макс. экономичность за счет макс. срока службы.

Обрабатываемые материалы:
Сталь, Нерж. сталь (INOX)

Вид обработки:
Резка жести, профиля и цельного материала, подготовка проломов

Абразивный материал:
Высокопроизводительный корунд A

PFERDVALUE:
Тонкие шлифовально-отрезные круги:

Vibration Filter · Noise Filter · Emission Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Time Saving

D [мм]	T/U [мм]	EAN 4007220	H [мм]	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Прямое исполнение EHT (форма 41)						
105	1,0	039755	16,0	14.500	25	EHT 105-1,0 SG STEELOX/16,0
	1,3	953396	16,0	14.500	25	EHT 105-1,3 SG STEELOX/16,0
115	1,0	499702	22,23	13.300	25	EHT 115-1,0 SG STEELOX
	1,6	355442	22,23	13.300	25	EHT 115-1,6 SG STEELOX
	2,4	522851	22,23	13.300	25	EHT 115-2,4 SG STEELOX
125	1,0	499733	22,23	12.200	25	EHT 125-1,0 SG STEELOX
	1,6	355459	22,23	12.200	25	EHT 125-1,6 SG STEELOX
	2,0	953419	22,23	12.200	25	EHT 125-2,0 SG STEELOX
	2,4	522875	22,23	12.200	25	EHT 125-2,4 SG STEELOX
150	1,6	581179	22,23	10.200	25	EHT 150-1,6 SG STEELOX
	2,0	096178	22,23	10.200	25	EHT 150-2,0 SG STEELOX
	2,5	096147	22,23	10.200	25	EHT 150-2,5 SG STEELOX
180	1,6	807729	22,23	8.500	25	EHT 180-1,6 SG STEELOX
	2,0	702321	22,23	8.500	25	EHT 180-2,0 SG STEELOX
	2,5	162378	22,23	8.500	25	EHT 180-2,5 SG STEELOX
230	1,9	807736	22,23	6.600	25	EHT 230-1,9 SG STEELOX
	2,0	957592	22,23	6.600	25	EHT 230-2,0 SG STEELOX
	2,5	162446	22,23	6.600	25	EHT 230-2,5 SG STEELOX
	3,2	475690	22,23	6.600	25	EHT 230-3,2 SG STEELOX
Исполнение с поднутрением EH (форма 42)						
115	2,4	162613	22,23	13.300	25	EH 115-2,4 SG STEELOX
	3,2	522868	22,23	13.300	25	EH 115-3,2 SG STEELOX
125	2,4	162651	22,23	12.200	25	EH 125-2,4 SG STEELOX
	3,2	522882	22,23	12.200	25	EH 125-3,2 SG STEELOX
180	2,5	162279	22,23	8.500	25	EH 180-2,5 SG STEELOX
230	2,5	162316	22,23	6.600	25	EH 230-2,5 SG STEELOX





SG INOX ★★★☆

Шлифовально-отрезной круг для высококачественной стали (INOX): высокая производительность резки и максимальный срок службы.

Преимущества:
- Быстрая обработка за счет высокой производительности реза.
- Макс. экономичность за счет макс. срока службы.

Обрабатываемые материалы:
Нерж. сталь (INOX)

Вид обработки:
Резка жести, профиля и цельного материала, подготовка проломов

Абразивный материал:
Высокопроизводительный корунд A

PFERDVALUE:
Тонкие шлифовально-отрезные круги:

Vibration Filter · Noise Filter · Emission Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Time Saving



D [мм]	T/U [мм]	EAN 4007220	H [мм]	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Прямое исполнение EHT (форма 41)						
105	1,0	953372	16,0	14.500	25	EHT 105-1,0 SG INOX/16,0
115	0,8	095751	22,23	13.300	25	EHT 115-0,8 SG INOX
	1,0	095799	22,23	13.300	25	EHT 115-1,0 SG INOX
	1,6	095805	22,23	13.300	25	EHT 115-1,6 SG INOX
125	0,8	095812	22,23	12.200	25	EHT 125-0,8 SG INOX
	1,0	095829	22,23	12.200	25	EHT 125-1,0 SG INOX
	1,6	095898	22,23	12.200	25	EHT 125-1,6 SG INOX
150	1,6	095904	22,23	10.200	25	EHT 150-1,6 SG INOX
180	1,6	095911	22,23	8.500	25	EHT 180-1,6 SG INOX
	2,5	096208	22,23	8.500	25	EHT 180-2,5 SG INOX
230	1,9	095942	22,23	6.600	25	EHT 230-1,9 SG INOX
	2,5	096215	22,23	6.600	25	EHT 230-2,5 SG INOX
Исполнение с поднутрением EH (форма 42)						
115	2,4	096222	22,23	13.300	25	EH 115-2,4 SG INOX
125	2,4	096239	22,23	12.200	25	EH 125-2,4 SG INOX
180	2,5	096246	22,23	8.500	25	EH 180-2,5 SG INOX
230	2,5	096253	22,23	6.600	25	EH 230-2,5 SG INOX





Шлифовально-отрезные круги
Профессиональная линия SG ★★★☆



SG ALU ★★★☆

Шлифовально-отрезной круг для алюминия и других цветных металлов: высокая производительность резки и максимальный срок службы.

Преимущества:
- Спец. смесь абразивных материалов и технология связки предупреждают забивание отрезного круга даже при обработке мягкого вязкого алюминия.
- Быстрая обработка за счет высокой производительности реза.
- Макс. экономичность за счет макс. срока службы.
- Не содержит наполнителей, оставляющих нежелательный налет на обрабатываемой детали. Возможна непосредственная сварка на поверхности.

Обрабатываемые материалы:
Алюминий, Другие цветные металлы

Вид обработки:
Резка жести, профиля и цельного материала, подготовка проломов

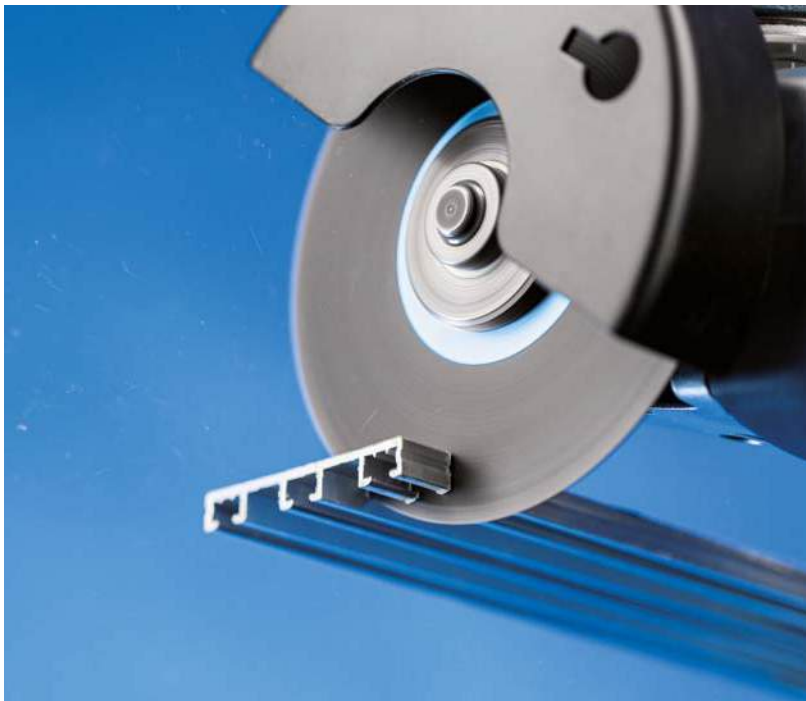
Абразивный материал:
Высокопроизводительный корунд A и карбид кремния C

PFERDVALUE:
Тонкие шлифовально-отрезные круги:

Vibration Filter · Noise Filter · Emission Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Time Saving

D [мм]	T/U [мм]	EAN 4007220	H [мм]	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Прямое исполнение EHT (форма 41)						
105	1,0	885222	16,0	14.500	25	EHT 100-1,0 SG ALU
115	1,0	804964	22,23	13.300	25	EHT 115-1,0 SG ALU
	1,6	804988	22,23	13.300	25	EHT 115-1,6 SG ALU
	2,4	617892	22,23	13.300	25	EHT 115-2,4 SG ALU
125	1,0	804995	22,23	12.200	25	EHT 125-1,0 SG ALU
	1,6	805008	22,23	12.200	25	EHT 125-1,6 SG ALU
	2,4	617786	22,23	12.200	25	EHT 125-2,4 SG ALU
150	1,6	953426	22,23	10.200	25	EHT 150-1,6 SG ALU
180	1,6	805015	22,23	8.500	25	EHT 180-1,6 SG ALU
	2,9	538487	22,23	8.500	25	EHT 180-2,9 SG ALU
230	1,9	097922	22,23	6.600	25	EHT 230-1,9 SG ALU
	2,9	538524	22,23	6.600	25	EHT 230-2,9 SG ALU
Исполнение с поднутрением EH (форма 42)						
115	2,4	522936	22,23	13.300	25	EH 115-2,4 SG ALU
125	2,4	389027	22,23	12.200	25	EH 125-2,4 SG ALU
180	2,9	538517	22,23	8.500	25	EH 180-2,9 SG ALU
230	2,9	538548	22,23	6.600	25	EH 230-2,9 SG ALU





CERAMIC

Специальный отрезной круг с керамическим зерном для обработки стали, с исключительной производительностью резки и исключительным сроком службы. Оптимален для обработки стальных заготовок крупного сечения.

Преимущества:

- Недостижимая ранее производительность резки за счет высокопроизводительного абразивного материала – керамического зерна – в сочетании со специальной технологией связки обеспечивают максимально быструю обработку в т. ч. заготовок с большим поперечным сечением.
- Максимальная экономичность за счет очень большого срока службы.



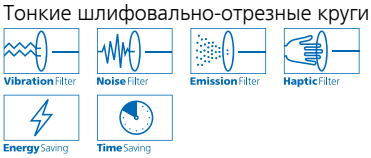
CERAMIC SGP STEEL ★★★★

Обрабатываемые материалы:
Сталь

Вид обработки:
Резка деталей большого сечения, Резка профилей и цельного материала, подготовка проломов

Абразивный материал:
Керамическое зерно CO

PFERDVALUE:
Тонкие шлифовально-отрезные круги:





D [мм]	T/U [мм]	EAN 4007220	H [мм]	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Прямое исполнение EHT (форма 41)						
100	1,3	103883	16,0	15.300	25	EHT 100-1,3 CERAMIC SGP STEEL/16,0
115	1,0	103890	22,23	13.300	25	EHT 115-1,0 CERAMIC SGP STEEL
	1,6	103906	22,23	13.300	25	EHT 115-1,6 CERAMIC SGP STEEL
	2,0	103913	22,23	13.300	25	EHT 115-2,0 CERAMIC SGP STEEL
125	1,0	103920	22,23	12.200	25	EHT 125-1,0 CERAMIC SGP STEEL
	1,6	103937	22,23	12.200	25	EHT 125-1,6 CERAMIC SGP STEEL
	2,0	103944	22,23	12.200	25	EHT 125-2,0 CERAMIC SGP STEEL
150	1,6	103951	22,23	10.200	25	EHT 150-1,6 CERAMIC SGP STEEL
180	1,6	103968	22,23	8.500	25	EHT 180-1,6 CERAMIC SGP STEEL
	2,5	103975	22,23	8.500	25	EHT 180-2,5 CERAMIC SGP STEEL
230	1,9	103982	22,23	6.600	25	EHT 230-1,9 CERAMIC SGP STEEL
	2,5	103999	22,23	6.600	25	EHT 230-2,5 CERAMIC SGP STEEL
Исполнение с поднутрением EH (форма 42)						
115	1,6	104002	22,23	13.300	25	EH 115-1,6 CERAMIC SGP STEEL
125	1,6	104019	22,23	12.200	25	EH 125-1,6 CERAMIC SGP STEEL



SGP STEELOX ★★★★

Шлифовально-отрезной круг для стали, в т. ч. высококачественной (INOX): высокая производительность резки и исключительный срок службы. Оптимален для обработки тонкой жести и профилей.



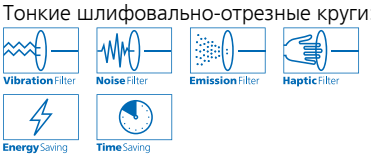
Преимущества:
- Значительный срок службы при обработке тонкой жести и профилей за счет износостойкой связки.
- Универсальная обработка стали и высокоч. стали (INOX).
- Быстрая обработка за счет высокой производительности реза.

Обрабатываемые материалы:
Сталь, Нерж. сталь (INOX)

Вид обработки:
Резка тонкой жести и профилей, подготовка проломов

Абразивный материал:
Высокопроизводительный корунд A

PFERDVALUE:
Тонкие шлифовально-отрезные круги:



D [мм]	T [мм]	EAN 4007220	H [мм]	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Прямое исполнение EHT (форма 41)						
105	0,8	953464	16,0	14.500	25	EHT 105-0,8 SGP STEELOX/16,0
	1,0	953471	16,0	14.500	25	EHT 105-1,0 SGP STEELOX/16,0
115	0,8	835357	22,23	13.300	25	EHT 115-0,8 SGP STEELOX
	1,0	538074	22,23	13.300	25	EHT 115-1,0 SGP STEELOX
	1,6	538081	22,23	13.300	25	EHT 115-1,6 SGP STEELOX
	2,2	281956	22,23	13.300	25	EHT 115-2,2 SGP STEELOX
125	0,8	835364	22,23	12.200	25	EHT 125-0,8 SGP STEELOX
	1,0	538098	22,23	12.200	25	EHT 125-1,0 SGP STEELOX
	1,6	538104	22,23	12.200	25	EHT 125-1,6 SGP STEELOX
	2,2	281970	22,23	12.200	25	EHT 125-2,2 SGP STEELOX
150	1,6	953488	22,23	10.200	25	EHT 150-1,6 SGP STEELOX
	2,5	953495	22,23	10.200	25	EHT 150-2,5 SGP STEELOX
180	1,6	357873	22,23	8.500	25	EHT 180-1,6 SGP STEELOX
230	1,9	522776	22,23	6.600	25	EHT 230-1,9 SGP STEELOX
	2,3	522783	22,23	6.600	25	EHT 230-2,3 SGP STEELOX
	2,8	282014	22,23	6.600	25	EHT 230-2,8 SGP STEELOX

Зажимные фланцы



Набор крепежных фланцев для тонких шлиф.-отрезных кругов 180/230 мм

Набор крепежных фланцев для повышения боковой устойчивости и точного ведения инструмента, в частности, при использовании шлифовально-отрезных кругов шириной от 1,6 мм до 2,0 мм и диаметром 180 мм и 230 мм. Набор можно использовать на любой стандартной угловой шлифмашине с приводным шпинделем M14 или 5/8"-11.

Для угл. шл.-машин с шпинделем	EAN 4007220	D [мм]		Обозначение
M14	595275	76	1	SFS 76 M14
5/8"-11	895856	76	1	SFS 76 5/8"-11

Шлифовально-отрезные круги для литейных цехов

Для грубой обработки в литейных цехах и работ по зачистке компания PFERD предлагает особо прочные шлифовально-отрезные круги, обеспечивающие даже в таких сложных условиях максимальную безопасность и высочайшую производительность. Они оптимально подходят для использования на пневматических турбинных шлифмашинах и высокочастотных угловых шлифмашинах.

По всем вопросам обработки в литейных цехах и работ по зачистке компания PFERD предлагает вам индивидуальную консультацию. Опытные торговые и технические консультанты предоставят вам необходимую помощь. Свяжитесь с нами.



SG CAST + STEEL ★★★☆

Шлифовально-отрезной круг для сложных условий обработки в литейных цехах: высокая производительность резки, долгий срок службы, высокая боковая устойчивость.

Преимущества:
- Усиленное тканевое армирование для жестких условий литейных цехов гарантирует макс. безопасность.
- Быстрая обработка за счет высокой производительности реза.
- Высокая экономичность за счет длительного срока службы.

Обрабатываемые материалы:
Чугун, Стальное литье

Вид обработки:
Отрезка

Абразивный материал:
Специальный корунд A



D [мм]	T/U [мм]	EAN 4007220	H [мм]	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Прямое исполнение EHT (форма 41)						
230	3,2	952542	22,23	6.600	25	EHT 230-3,2 SG CAST+STEEL
Исполнение с поднутрением EH (форма 42)						
230	3,2	952535	22,23	6.600	25	EH 230-3,2 SG CAST+STEEL

SG CAST + INOX ★★★☆

Шлифовально-отрезной круг для сложных условий обработки в литейных цехах: высокая производительность резки, долгий срок службы, высокая боковая устойчивость.

Преимущества:
- Усиленное тканевое армирование для жестких условий литейных цехов гарантирует макс. безопасность.
- Быстрая обработка за счет высокой производительности реза.
- Высокая экономичность за счет длительного срока службы.

Обрабатываемые материалы:
Чугун, Нерж. сталь (INOX), Стальное литье

Вид обработки:
Отрезка

Абразивный материал:
Специальный корунд A



D [мм]	T/U [мм]	EAN 4007220	H [мм]	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Прямое исполнение EHT (форма 41)						
230	2,9	522899	22,23	6.600	25	EHT 230-2,9 SG CAST+INOX
Исполнение с поднутрением EH (форма 42)						
230	2,9	522905	22,23	6.600	25	EH 230-2,9 SG CAST+INOX

Шлифовально-отрезные круги
Профессиональная линия SG ★★★☆



SG CAST + ALU ★★★☆

Шлифовально-отрезной круг для сложных условий обработки в литейных цехах: высокая производительность резки, долгий срок службы, высокая боковая устойчивость.

Преимущества:
- Усиленное тканевое армирование для жестких условий литейных цехов гарантирует макс. безопасность.
- Быстрая обработка за счет высокой производительности реза.
- Высокая экономичность за счет длительного срока службы.

Обрабатываемые материалы:
Серый/высокопрочный чугун (GG/GJL, GGG/GJS), Алюминиевые сплавы твердые

Вид обработки:
Отрезка

Абразивный материал:
Специальный корунд A и карбид кремния C

D [мм]	T/U [мм]	EAN 4007220	H [мм]	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Прямое исполнение EHT (форма 41)						
230	3,2	522912	22,23	6.600	25	EHT 230-3,2 SG CAST+ALU
Исполнение с поднутрением EH (форма 42)						
230	3,2	522929	22,23	6.600	25	EH 230-3,2 SG CAST+ALU



ZIRKON SG CAST ★★★☆

Шлифовально-отрезной круг для сложных условий обработки в литейных цехах: высокая производительность резки, долгий срок службы, высокая боковая устойчивость.

Преимущества:
- Усиленное тканевое армирование для жестких условий литейных цехов гарантирует макс. безопасность.
- Быстрая обработка за счет высокой производительности реза.
- Макс. экономичность за счет макс. срока службы.

Обрабатываемые материалы:
Серый/высокопрочный чугун (GG/GJL, GGG/GJS)

Вид обработки:
Отрезка

Абразивный материал:
Циркониевый корунд Z и карбид кремния C

D [мм]	T/U [мм]	EAN 4007220	H [мм]	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Прямое исполнение EHT (форма 41)						
230	3,2	094983	22,23	6.600	25	EHT 230-3,2 ZIRKON SG CAST
Исполнение с поднутрением EH (форма 42)						
230	3,2	340875	22,23	6.600	25	EH 230-3,2 ZIRKON SG CAST

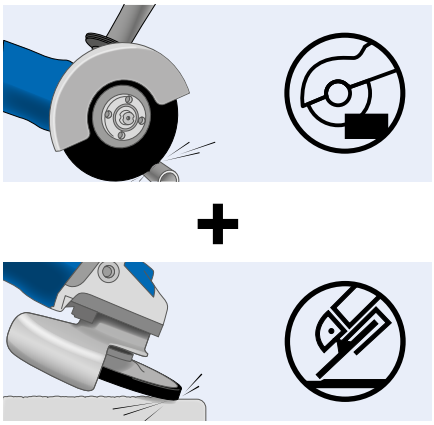


DUODISC для литейных цехов

Комбинированный круг DUODISC представляет собой решение для надежного резания и шлифования одним и тем же инструментом. Соответствует всем требованиям стандарта EN 12413 к отрезным и обдирочным шлифовальным кругам.

Преимущества:

- Надежное соответствующее нормам решение для резания и шлифования торцом одним и тем же инструментом.
- Экономия времени за счет более редкой замены кругов.
- В отличие от шлифовально-отрезных кругов используется и с открытым защитным кожухом.







Комбидиск SG DUODISC CAST ★★★☆

Комбинированный круг DUODISC представляет собой решение для надежной резки и шлифования одним и тем же инструментом в сложных условиях литейных цехов и работ по зачистке. Соответствует всем требованиям стандарта EN 12413 к отрезным и обдирочным кругам.

Обрабатываемые материалы:
Серый/высокопрочный чугун (GG/GJL, GGG/GJS)

Вид обработки:
Отрезка, Плоское шлифование, Зачистка заусенцев

Абразивный материал:
Специальный корунд A и карбид кремния C

PFERDVALUE:
TimeSaving



D [мм]	U [мм]	EAN 4007220	H [мм]	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Исполнение с поднутрением E (форма 27)						
230	3,8	105085	22,23	6.600	10	E 230-3,8 SG DUO CAST

Комбидиск ZIRKON SG DUODISC CAST ★★★☆

Комбинированный круг DUODISC представляет собой решение для надежной резки и шлифования одним и тем же инструментом в сложных условиях литейных цехов и работ по зачистке. Соответствует всем требованиям стандарта EN 12413 к отрезным и обдирочным кругам.

Обрабатываемые материалы:
Серый/высокопрочный чугун (GG/GJL, GGG/GJS)

Вид обработки:
Отрезка, Плоское шлифование, Зачистка заусенцев

Абразивный материал:
Циркониевый корунд Z и карбид кремния C

PFERDVALUE:
TimeSaving



D [мм]	U [мм]	EAN 4007220	H [мм]	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Исполнение с поднутрением E (форма 27)						
230	3,8	105092	22,23	6.600	10	E 230-3,8 ZIRKON SG DUO CAST

Шлиф.-отрезные круги для прямых шлифмашин

Профессиональная линия SG ★★★☆



SG STEELOX ★★★☆

Универсальный шлифовально-отрезной круг: высокая производительность резки и максимальный срок службы для использования на прямых шлифмашинах.

Преимущества:
- Идеальный доступ к труднодоступным местам.
- Универс. отрезной круг для многих материалов.
- Быстрая обработка за счет высокой производительности реза.
- Макс. экономичность за счет макс. срока службы.

Обрабатываемые материалы:
Сталь, Нерж. сталь (INOX), Сплавы на основе никеля (напр., Инконель и Хастеллой), Чугун, Алюминий, Другие цветные металлы

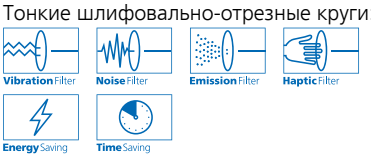
Вид обработки:
Резка жести, профиля и цельного материала, подготовка проломов

Абразивный материал:
Высокопроизводительный корунд A

Данные для заказа:
- Подходящий зажимной стержень заказывается отдельно.

Указания по безопасности:
- Соблюдайте макс. число оборотов отрезного круга и зажимного стержня, в частности, нижнее значение.
- На пневмат. прямых шлифмашинах необходимо использовать шлиф.-отрезные круги диаметром более 50 мм с защитным кожухом (ISO 11148-7).
- На электр. прямых шлифмашинах необходимо использовать шлиф.-отрезные круги диаметром более 55 мм с защитным кожухом (ISO 60745-2-3).

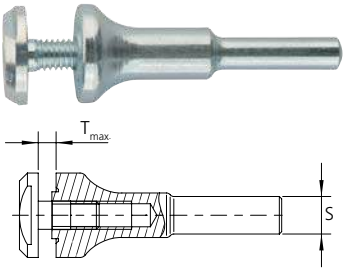
PFERDVALUE:
Тонкие шлифовально-отрезные круги:



D [мм]	T [мм]	H [мм]	EAN 4007220	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Прямое исполнение EHT (форма 41)						
30	1,0	6,0	165621	51.000	50	EHT 30-1,0 SG STEELOX/6,0
	1,4	6,0	165638	51.000	50	EHT 30-1,4 SG STEELOX/6,0
40	1,0	6,0	165645	38.200	50	EHT 40-1,0 SG STEELOX/6,0
	2,0	6,0	165652	38.200	50	EHT 40-2,0 SG STEELOX/6,0
50	0,8	6,0	849156	30.600	50	EHT 50-0,8 SG STEELOX/6,0
	1,0	6,0	165669	30.600	50	EHT 50-1,0 SG STEELOX/6,0
	1,4	6,0	165676	30.600	50	EHT 50-1,4 SG STEELOX/6,0
	2,0	6,0	165683	30.600	50	EHT 50-2,0 SG STEELOX/6,0
	3,0	6,0	165690	30.600	50	EHT 50-3,0 SG STEELOX/6,0
65	0,8	6,0	849187	23.500	50	EHT 65-0,8 SG STEELOX/6,0
	0,8	10,0	849194	23.500	50	EHT 65-0,8 SG STEELOX/10,0
	1,0	6,0	165706	23.500	50	EHT 65-1,0 SG STEELOX/6,0
	1,0	10,0	165713	23.500	50	EHT 65-1,0 SG STEELOX/10,0
	1,4	10,0	165720	23.500	50	EHT 65-1,4 SG STEELOX/10,0
	2,0	10,0	165737	23.500	50	EHT 65-2,0 SG STEELOX/10,0
	3,0	10,0	165744	23.500	50	EHT 65-3,0 SG STEELOX/10,0
70	1,0	10,0	165751	21.800	50	EHT 70-1,0 SG STEELOX/10,0
	1,4	10,0	165768	21.800	50	EHT 70-1,4 SG STEELOX/10,0
	2,0	10,0	165775	21.800	50	EHT 70-2,0 SG STEELOX/10,0
	3,0	10,0	165782	21.800	50	EHT 70-3,0 SG STEELOX/10,0
76	0,8	6,0	849217	20.100	50	EHT 76-0,8 SG STEELOX/6,0
	0,8	10,0	849200	20.100	50	EHT 76-0,8 SG STEELOX/10,0
	1,0	6,0	165812	20.100	50	EHT 76-1,0 SG STEELOX/6,0
	1,0	10,0	165829	20.100	50	EHT 76-1,0 SG STEELOX/10,0
	1,4	10,0	165836	20.100	50	EHT 76-1,4 SG STEELOX/10,0
	2,0	10,0	165843	20.100	50	EHT 76-2,0 SG STEELOX/10,0
	3,0	10,0	165850	20.100	50	EHT 76-3,0 SG STEELOX/10,0

Зажимные стержни для малых шлиф.-отрезных кругов

Принадлежности для крепления малых шлифовально-отрезных кругов на прямых шлифмашинах. Стабильное исполнение с максимальной прочностью хвостовика на излом.



Диаметр шл. отр. круга [мм]	Макс. доп. чис. об.
30	31.800
40	23.900
50	19.100
65	14.700
70	13.600
76	12.500

Указания по безопасности:
- Соблюдайте макс. число оборотов отрезного круга и зажимного стержня, в частности, нижнее значение (см. таблицу).

S [мм]	Подх. для кругов с отверстием [мм]	$T_{max.}$ [мм]	EAN 4007220		Обозначение
6	6	0–4	219119	1	BO 6/6 0-4
	10	0–4	219140	1	BO 6/10 0-4
6,35 (1/4»)	6	0–4	219126	1	BO 6,35/6 0-4 (1/4)
	10	0–4	219133	1	BO 6,35/10 0-4 (1/4)
8	10	0–4	219157	1	BO 8/10 0-4



Шл.-отр. круги для бенз. и отр. шлифмашин

Профессиональная линия SG ★★★☆



SG STEEL ★★★☆

Шлифовально-отрезной круг с высокой производительностью резки и максимальным сроком службы для использования на бензиновых и отрезных шлифмашинах.

Преимущества:
- Быстрая обработка за счет высокой производительности реза.
- Макс. экономичность за счет макс. срока службы.

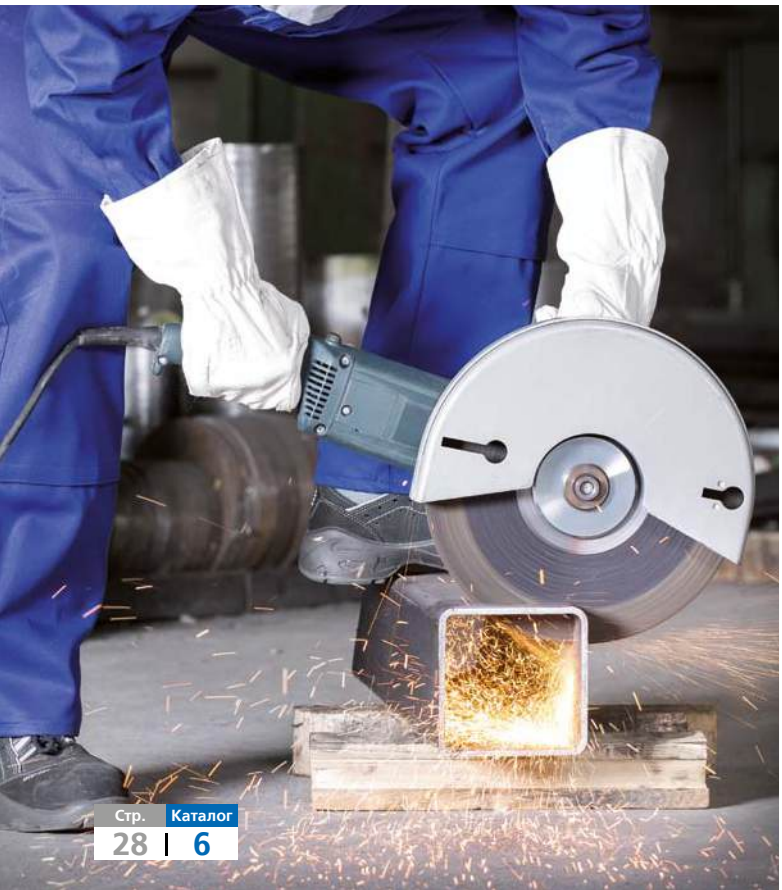
Обрабатываемые материалы:
Сталь, Чугун

Вид обработки:
Отрезка

Абразивный материал:
Специальный корунд A

Указания по безопасности:
- Выбирайте подходящий отрезной круг с учетом макс. рабочей скорости (бензиновой) отрезной шлифмашины (80 м/с или 100 м/с).

D [мм]	T [мм]	H [мм]	EAN 4007220	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Максимальная рабочая скорость 80 м/с, прямое исполнение EHT (форма 41)						
300	4,0	20,0	162460	5.100	20	80 EHT 300-4,0 SG STEEL/20,0
		22,23	162477	5.100	20	80 EHT 300-4,0 SG STEEL/22,23
		25,4	162484	5.100	20	80 EHT 300-4,0 SG STEEL/25,4
Максимальная рабочая скорость 100 м/с, прямое исполнение EHT (форма 41)						
300	4,0	20,0	540008	6.400	20	100 EHT 300-4,0 SG STEEL/20,0
		22,23	540015	6.400	20	100 EHT 300-4,0 SG STEEL/22,23
		25,4	540022	6.400	20	100 EHT 300-4,0 SG STEEL/25,4
350	4,5	20,0	540039	5.500	10	100 EHT 350-4,5 SG STEEL/20,0
		22,23	540046	5.500	10	100 EHT 350-4,5 SG STEEL/22,23
		25,4	540053	5.500	10	100 EHT 350-4,5 SG STEEL/25,4
400	4,8	20,0	953433	4.800	10	100 EHT 400-4,8 SG STEEL/20,0
		22,23	540060	4.800	10	100 EHT 400-4,8 SG STEEL/22,23
		25,4	540077	4.800	10	100 EHT 400-4,8 SG STEEL/25,4





SG STONE ★★★☆

Шлифовально-отрезной круг с высокой производительностью резки и максимальным сроком службы для использования на бензиновых и отрезных шлифмашинах.





Преимущества:
- Быстрая обработка за счет высокой производительности реза.
- Макс. экономичность за счет макс. срока службы.

Обрабатываемые материалы:
Камень, Чугун, Алюминий, Другие цветные металлы, Бетон, Асфальт

Вид обработки:
Отрезка

Абразивный материал:
Карбид кремния C

Указания по безопасности:
- Выбирайте подходящий отрезной круг с учетом макс. рабочей скорости (бензиновой) отрезной шлифмашины (80 м/с или 100 м/с).

D [мм]	T [мм]	H [мм]	EAN 4007220	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Максимальная рабочая скорость 80 м/с, прямое исполнение EHT (форма 41)						
300	4,0	20,0	163177	5.100	20	80 EHT 300-4,0 SG STONE/20,0
		22,23	163184	5.100	20	80 EHT 300-4,0 SG STONE/22,23
		25,4	163191	5.100	20	80 EHT 300-4,0 SG STONE/25,4
Максимальная рабочая скорость 100 м/с, прямое исполнение EHT (форма 41)						
350	4,5	20,0	540145	5.500	10	100 EHT 350-4,5 SG STONE/20,0
		22,23	540152	5.500	10	100 EHT 350-4,5 SG STONE/22,23
		25,4	540169	5.500	10	100 EHT 350-4,5 SG STONE/25,4

SG CAST + STONE ★★★☆

Шлифовально-отрезной круг с высокой производительностью резки и максимальным сроком службы для использования на бензиновых и отрезных шлифмашинах.



Преимущества:
- Быстрая обработка за счет высокой производительности реза.
- Макс. экономичность за счет макс. срока службы.

Обрабатываемые материалы:
Чугун, Железобетон, Чугун ковкий

Вид обработки:
Отрезка

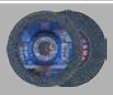
Абразивный материал:
Специальный корунд A и карбид кремния C

D [мм]	T [мм]	H [мм]	EAN 4007220	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Максимальная рабочая скорость 100 м/с, прямое исполнение EHT (форма 41)						
300	4,0	20,0	540084	6.400	20	100 EHT 300-4,0 SG CAST+STONE/20,0
		22,23	540091	6.400	20	100 EHT 300-4,0 SG CAST+STONE/22,23
		25,4	540107	6.400	20	100 EHT 300-4,0 SG CAST+STONE/25,4
350	4,5	20,0	540114	5.500	10	100 EHT 350-4,5 SG CAST+STONE/20,0
		22,23	540121	5.500	10	100 EHT 350-4,5 SG CAST+STONE/22,23
		25,4	540138	5.500	10	100 EHT 350-4,5 SG CAST+STONE/25,4

Лепестковые шлиф. круги POLIFAN



Выбор группы изделий

Вид обработки	Линейка	Сталь (STEEL)	Высококачественная сталь (INOX)	Алюминий (ALU)
■ Плоское шлифование ■ Обработка сварных швов	Универсальная линия PSF ★★☆☆	 Z PSF STEELOX Страница 33  A PSF STEELOX Страница 33	 Z PSF STEELOX Страница 33	
	Профессиональная линия SG ★★★☆	 Z SG POWER STEELOX Страница 35  A SG STEELOX Страница 34	 CO-FREEZE SG INOX Страница 37  A-COOL SG INOX + ALU Страница 34	 A-COOL SG INOX + ALU Страница 34
	Специальная линия SGP ★★★★	 Z SGP STRONG STEEL Страница 38	 CO-FREEZE SGP STRONG INOX Страница 39	
■ Снятие фаски ■ Удаление заусенцев	Универсальная линия PSF ★★☆☆	 Z PSF STEELOX Страница 33	 Z PSF STEELOX Страница 33	
	Профессиональная линия SG ★★★☆	 Z SG POWER STEELOX Страница 35	 CO-COOL SG STEELOX Страница 36  Z SG POWER STEELOX Страница 35	 A-COOL SG INOX + ALU Страница 34
	Специальная линия SGP ★★★★	 Z SGP STRONG STEEL Страница 38		
■ Обработка угловых швов	Специальная линия SGP ★★★★	 Z SGP CURVE STEELOX Страница 40	 CO SGP CURVE STEELOX Страница 41	 A SGP CURVE ALU Страниц а 41

Абразивный материал: A = корунд, Z = циркониевый корунд, CO = керамическое зерно
Покрытия: COOL = активное шлифовальное покрытие для холодного шлифования,
FREEZE = активное шлифовальное покрытие для ультрахолодного шлифования

Выбор размера зерна

Вид обработки	Размер зерна 36/40	50/60	80	120
	Обработка сварных швов			
	Снятие фаски			
		Удаление заусенцев		
		Плоское шлифование для повышения качества поверхности		

Указание: Для получения поверхностей такого же качества, как при обработке фибровыми дисками, можно использовать лепестковые шлифовальные круги POLIFAN с зерном на один размер больше.

Выбор формы

Форма	Вид обработки
Плоское исполнение PFF	Большая шлифовальная поверхность для плоского шлифования. Оптимальное использование лепестковой поверхн. при угле наклона 0–15°.
Коническое исполнение PFC	Узкая шлифовальная поверхность для обработки сварных швов, снятия фаски, удаления заусенцев. Оптимальное использование лепестковой поверхн. при угле наклона 10–25°.
Радиальное исполнение PFR (CURVE)	Специальная обработка угловых швов. После износа периферии можно продолжать использовать как традиционный лепестковый шлифовальный круг.

Лепестковые шлиф. круги POLIFAN

Акценты программы PFERD



POLIFAN-POWER

Во всем мире требовательные потребители выбирают высокопроизводительный лепестковый шлифовальный круг POLIFAN Z SG POWER для обработки стали. Многофункциональный лепестковый шлифовальный круг POLIFAN отличается оптимальным соотношением исключительного срока службы и максимальной производительности обработки.

Преимущества:

- Быстрая обработка и максимальная экономичность за счет агрессивности и производительности обработки.
- Максимальная агрессивность весь срок службы.
- Более редкая замена инструмента за счет очень большого срока службы.

Дополнительная информация представлена на стр. 35.



POLIFAN-STRONG

Пользователи, делающие ставку на максимальную производительность, выбирают инновационный лепестковый шлифовальный круг POLIFAN-STRONG. Он заметно превосходит традиционные лепестковые шлифовальные круги и по-новому определяет максимальную эффективность. Благодаря уникальной запатентованной конструктивной форме он достигает непревзойденной высокой производительности обработки. В дополнение к этому у него намного более долгий срок службы, чем у традиционных лепестковых шлифовальных кругов.

Преимущества:

- Быстрое шлифование за счет неизменной агрессивности обработки вплоть до последнего зерна.
- Исключительная экономичность за счет съема максимального количества материала за единицу времени и меньшего износа.
- Исключительный срок службы.

Дополнительная информация представлена на стр. 38–39.



POLIFAN-CURVE

Запатентованный лепестковый шлифовальный круг POLIFAN-CURVE разработан специально для обработки угловых швов. Это единственный в мире лепестковый шлифовальный круг с лепестками и на шлифующей стороне, и на обратной стороне, а также по радиусу.

Преимущества:

- За счет высокой производительности съема гарантируется быстрая обработка и, следовательно, заметно снижаются расходы на заработную плату.
- Точная и оптимальная расшлифовка по форме угловых швов.
- Очень долгий срок службы при обработке угловых швов.

Дополнительная информация представлена на стр. 40–41.







A PSF STEELOX ★★☆☆



Лепестковый шлифовальный круг POLIFAN с высокой производительностью обработки и долгим сроком службы.

Преимущества:
- Быстрая обработка и высокая экономичность за счет высокой производительности обработки.
- Хороший срок службы.
- Идеально подходит для аккум. угловых шлифмашин.

Обрабатываемые материалы:
Сталь, Нерж. сталь (INOX)

Вид обработки:
Плоское шлифование, Обработка сварных швов

Абразивный материал:
Корунд A

PFERDVALUE:

Vibration Filter | Noise Filter | Emission Filter | Haptic Filter | Energy Saving | Time Saving

D [мм]	Размер зерна 40	60	80	120	H [мм]	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
	EAN 4007220							
Плоское исполнение PFF								
115	512388	512395	512401	512418	22,23	13.300	10	PFF 115 A ... PSF STEELOX
125	512425	512432	512449	512456	22,23	12.200	10	PFF 125 A ... PSF STEELOX
180	512463	-	-	-	22,23	8.500	10	PFF 180 A ... PSF STEELOX
Коническое исполнение PFC								
115	444559	444566	444573	444580	22,23	13.300	10	PFC 115 A ... PSF STEELOX
125	444603	444610	444627	444634	22,23	12.200	10	PFC 125 A ... PSF STEELOX
180	444689	444696	-	-	22,23	8.500	10	PFC 180 A ... PSF STEELOX

Z PSF STEELOX ★★☆☆



Лепестковый шлифовальный круг POLIFAN с агрессивной производительностью обработки и долгим сроком службы.

Преимущества:
- Быстрая обработка и высокая экономичность за счет агрессивности и производительности обработки.
- Хороший срок службы.
- Подходит для маломощных угловых шлифмашин.

Обрабатываемые материалы:
Сталь, Нерж. сталь (INOX)

Вид обработки:
Плоское шлифование, Обработка сварных швов, Обработка фасок, Зачистка заусенцев

Абразивный материал:
Циркониевый корунд Z

PFERDVALUE:

Vibration Filter | Noise Filter | Emission Filter | Haptic Filter | Energy Saving | Time Saving

D [мм]	Размер зерна 40	60	80	120	H [мм]	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
	EAN 4007220							
Плоское исполнение PFF								
100	750117	750124	750131	-	16,0	15 300	10	PFF 100 Z ... PSF STEELOX/16,0
115	512487	512494	512500	-	22,23	13 300	10	PFF 115 Z ... PSF STEELOX
125	512517	512524	512531	-	22,23	12 200	10	PFF 125 Z ... PSF STEELOX
180	512548	512555	-	-	22,23	8 500	10	PFF 180 Z ... PSF STEELOX
Коническое исполнение PFC								
100	953273	953280	953297	953303	16,0	15 300	10	PFC 100 Z ... PSF STEELOX/16,0
115	377352	444597	377369	934203	22,23	13 300	10	PFC 115 Z ... PSF STEELOX
125	377345	444078	377338	934210	22,23	12 200	10	PFC 125 Z ... PSF STEELOX
150	805923	805930	-	-	22,23	10 200	10	PFC 150 Z ... PSF STEELOX
180	377321	444085	934227	934234	22,23	8 500	10	PFC 180 Z ... PSF STEELOX

Лепестковые шлиф. круги POLIFAN

Профессиональная линия SG ★★★☆



A SG STEELOX ★★★☆

Лепестковый шлифовальный круг POLIFAN с высокой производительностью обработки и очень долгим сроком службы.

Преимущества:
- Быстрая обработка и высокая экономичность за счет высокой производительности обработки.
- Более редкая замена инструмента за счет очень большого срока службы.

Обрабатываемые материалы:
Сталь, Нерж. сталь (INOX)

Вид обработки:
Плоское шлифование, Обработка сварных швов

Абразивный материал:
Корунд A

PFERDVALUE:

Vibration Filter · Noise Filter · Emission Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Time Saving

D [мм]	Размер зерна 40	60	80	120	H [мм]	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
	EAN 4007220							
Плоское исполнение PFF								
100	262719	262733	262740	262757	16,0	15.300	10	PFF 100 A ... SG STEELOX/16,0
115	167496	167526	167557	167588	22,23	13.300	10	PFF 115 A ... SG STEELOX
125	167502	167533	167564	167595	22,23	12.200	10	PFF 125 A ... SG STEELOX
180	167519	167540	167571	167601	22,23	8.500	10	PFF 180 A ... SG STEELOX
Коническое исполнение PFC								
115	167809	167830	167861	167892	22,23	13.300	10	PFC 115 A ... SG STEELOX
125	167816	167847	167878	167908	22,23	12.200	10	PFC 125 A ... SG STEELOX
180	167823	167854	167885	167915	22,23	8.500	10	PFC 180 A ... SG STEELOX



A-COOL SG INOX + ALU ★★★☆

Лепестковый шлифовальный круг POLIFAN с особенно холодным шлифованием плохо проводящих тепло материалов, например, высококачественной стали (INOX) и алюминия.

Преимущества:
- Меньшее воздействие высоких температур на деталь, чем при использовании других лепестковых шлиф. кругов.
- Активный шлиф. слой не засоряется даже при обработке, напр., мягкого алюминия.

Обрабатываемые материалы:
Нерж. сталь (INOX), Алюминий, Другие цветные металлы

Вид обработки:
Плоское шлифование, Обработка сварных швов, Обработка фасок, Зачистка заусенцев

Абразивный материал:
Корунд A с активным охлаждающим покрытием (COOL)

Рекомендации по применению:
- Для алюминия использовать только размеры зерна 40 и 60.

PFERDVALUE:

Vibration Filter · Noise Filter · Emission Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Time Saving

D [мм]	Размер зерна 40	60	80	H [мм]	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
	EAN 4007220						
Плоское исполнение PFF							
100	262764	262771	262788	16,0	15.300	10	PFF 100 A-COOL ... SG INOX+ALU/16,0
115	222737	222744	222751	22,23	13.300	10	PFF 115 A-COOL ... SG INOX+ALU
125	232910	232934	232958	22,23	12.200	10	PFF 125 A-COOL ... SG INOX+ALU
180	222768	232989	233009	22,23	8.500	10	PFF 180 A-COOL ... SG INOX+ALU
Коническое исполнение PFC							
115	232880	232897	232903	22,23	13.300	10	PFC 115 A-COOL ... SG INOX+ALU
125	232927	232941	232965	22,23	12.200	10	PFC 125 A-COOL ... SG INOX+ALU
180	232972	232996	233016	22,23	8.500	10	PFC 180 A-COOL ... SG INOX+ALU

Z SG POWER STEELOX ★★★☆



Лепестковый шлифовальный круг POLIFAN Z SG POWER характеризуется максимальной экономичностью за счет агрессивной производительности обработки и исключительного срока службы. Он представляет собой самый лучший традиционный лепестковый шлифовальный круг для обработки стали.

Преимущества:
- Быстрая обработка и макс. экономичность за счет агрессивности и производительности обработки.
- Максимальная агрессивность весь срок службы.
- Более редкая замена инструмента за счет очень большого срока службы.

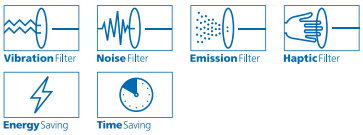
Обрабатываемые материалы:
Сталь, Нерж. сталь (INOX)

Вид обработки:
Обработка сварных швов, Обработка фасок, Зачистка заусенцев

Абразивный материал:
Циркониевый корунд Z

Рекомендации по применению:
- Подходит для плоского шлифования по стали.

PFERDVALUE:



D [мм]	Размер зерна 40	60	80	120	H [мм]	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
	EAN 4007220							
Плоское исполнение PFF								
115	167618	167649	-	-	22,23	13.300	10	PFF 115 Z ... SG POWER STEELOX
125	167625	167656	-	-	22,23	12.200	10	PFF 125 Z ... SG POWER STEELOX
180	167632	167663	-	-	22,23	8.500	10	PFF 180 Z ... SG POWER STEELOX
Коническое исполнение PFC								
115	167922	167953	934241	934258	22,23	13.300	10	PFC 115 Z ... SG POWER STEELOX
125	167939	167960	934265	934272	22,23	12.200	10	PFC 125 Z ... SG POWER STEELOX
150	030363	030394	-	-	22,23	10.200	10	PFC 150 Z ... SG POWER STEELOX
180	167946	167977	-	-	22,23	8.500	10	PFC 180 Z ... SG POWER STEELOX





Лепестковые шлиф. круги POLIFAN

Профессиональная линия SG ★★★☆



CO-COOL SG STEELOX ★★★☆

Лепестковый шлифовальный круг POLIFAN с особенно холодным шлифованием для трудно обрабатываемых материалов, например, высоколегированной и нержавеющей стали, а также никелевых и титановых сплавов.

Преимущества:
- Самозатачивающееся керамическое зерно гарантирует оптимальный результат в т. ч. на плохо поддающихся обработке материалах.
- Меньшее воздействие высоких температур на деталь, чем при использовании других лепестковых шлиф. кругов.

Обрабатываемые материалы:
Сталь, Прокатная окалина, Нерж. сталь (INOX), Сплавы на основе никеля (напр., Инконель и Хастеллой), Алюминиевые сплавы твердые

Вид обработки:
Плоское шлифование, Обработка сварных швов, Обработка фасок, Зачистка заусенцев

Абразивный материал:
Керамическое зерно CO с активным охлаждающим покрытием (COOL)

PFERDVALUE:
Vibration Filter, Noise Filter, Emission Filter, Haptic Filter, Energy Saving, Time Saving

D [мм]	Размер зерна 40	Размер зерна 60	H [мм]	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
	EAN 4007220					
Плоское исполнение PFF						
115	725436	793145	22,23	13.300	10	PFF 115 CO-COOL ... SG STEELOX
125	725450	793152	22,23	12.200	10	PFF 125 CO-COOL ... SG STEELOX
180	725474	-	22,23	8.500	10	PFF 180 CO-COOL ... SG STEELOX
Коническое исполнение PFC						
115	725443	793169	22,23	13.300	10	PFC 115 CO-COOL ... SG STEELOX
125	725467	793176	22,23	12.200	10	PFC 125 CO-COOL ... SG STEELOX
180	725481	-	22,23	8.500	10	PFC 180 CO-COOL ... SG STEELOX



Лепестковые шлифовальные круги POLIVLIES для тонкого шлифования представлены в каталоге 4 «Инструменты для тонкого шлифования и полирования».



CO-FREEZE SG INOX ★★★☆



Лепестковый шлифовальный круг POLIFAN, разработанный специально для ультрахолодного шлифования высококачественной стали (INOX). За счет керамического зерна CO со специальным активным охлаждающим покрытием (FREEZE) цветопобежалость не проявляется даже в самых сложных температурных условиях, поэтому доработка не требуется.



Преимущества:
- За счет покрытия FREEZE высокие температуры меньше воздействуют на деталь, чем при использовании стандартных лепестковых шлиф. кругов.
- Быстрая обработка и высокая экономичность за счет агрессивности и производительности обработки.
- Максимальная агрессивность весь срок службы.
- Более редкая замена инструмента за счет очень большого срока службы.
- Обычное искрение сокращено до минимума. За счет этого повреждение деталей из высококач. стали раскаленными искрами практически исключено.

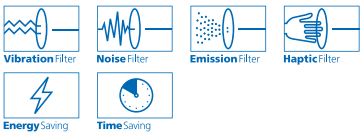
Обрабатываемые материалы:
Нерж. сталь (INOX), Сплавы на основе никеля (напр., Инконель и Хастеллой)

Вид обработки:
Плоское шлифование, Обработка сварных швов

Абразивный материал:
Керамическое зерно CO со спец. активным охлаждающим покрытием (FREEZE)

Рекомендации по применению:
- Уже через несколько секунд первого использования POLIFAN CO-FREEZE на лепестках появляется нетипичная картина износа. Высокоэффективные наполнители образуют на пластине глянцевую охл. пленку (не «засаливание»). Эта пленка – основа ультрахолодного шлифования.

PFERDVALUE:



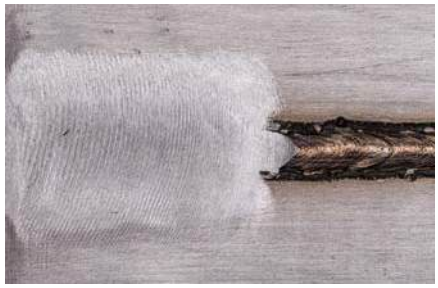
D [мм]	Размер зерна 36	50	80	H [мм]	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
	EAN 4007220						
Плоское исполнение PFF							
115	104040	104057	104064	22,23	13.300	10	PFF 115 CO-FREEZE ... SG INOX
125	104071	104088	104095	22,23	12.200	10	PFF 125 CO-FREEZE ... SG INOX
Коническое исполнение PFC							
115	104101	104118	104125	22,23	13.300	10	PFC 115 CO-FREEZE ... SG INOX
125	104132	104149	104156	22,23	12.200	10	PFC 125 CO-FREEZE ... SG INOX
180	104163	104170	-	22,23	8.500	10	PFC 180 CO-FREEZE ... SG INOX

Лепестковый шлифовальный круг CO-FREEZE SG INOX

Типичный рисунок износа с характерной глянцевой охлаждающей пленкой («засаливания» нет).

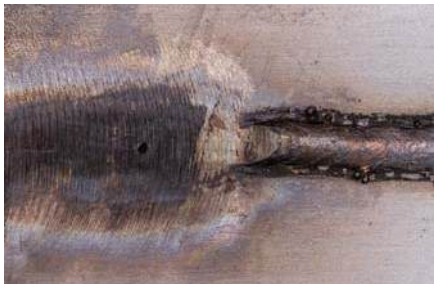


Оптимальный результат работы. Благодаря незначительной тепловой нагрузке отсутствие цветопобежалости.



Лепестковый шлифовальный круг с традиционной шлифовальной лентой

Цветопобежалость / окисление вследствие воздействия высоких температур. Необходимо последующее тонкое шлифование, в противном случае высок риск коррозии.



Лепестковые шлиф. круги POLIFAN

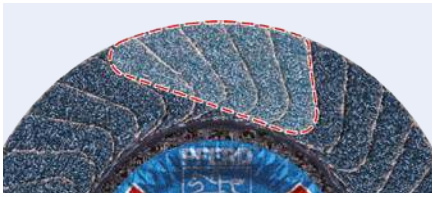
Специальная линия SGP ★★★★

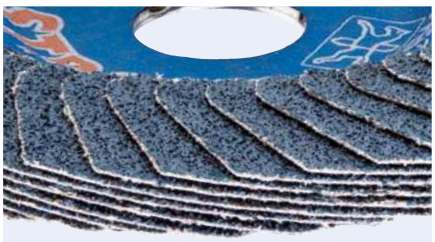
POLIFAN-STRONG STEEL

Инновационный лепестковый шлифовальный круг POLIFAN-STRONG – уникальный, особенно высокопроизводительный инструмент. В сравнении с традиционными лепестковыми шлифовальными кругами этот инструмент демонстрирует за счет запатентованной конструкции заметно более высокую экономичность.

Преимущества:

- Быстрое шлифование за счет неизменной агрессивности обработки вплоть до последнего зерна.
- Исключительная экономичность за счет съема максимального количества материала в единицу времени и меньшего износа.
- Очень большой срок службы.





Широкие лепестки с компактным расположением.



Z SGP STRONG STEEL ★★★★

Обрабатываемые материалы:
Сталь

Вид обработки:
Обработка сварных швов, Обработка фасок, Зачистка заусенцев

Абразивный материал:
Циркониевый корунд Z

Рекомендации по применению:
- Размер зерна 36 оптимален для съема, напр., при обработке сварных швов.
- Размер зерна 50 оптимален для обработки кромок, напр., снятия фаски или получения высококач. поверхностей.

PFERDVALUE:

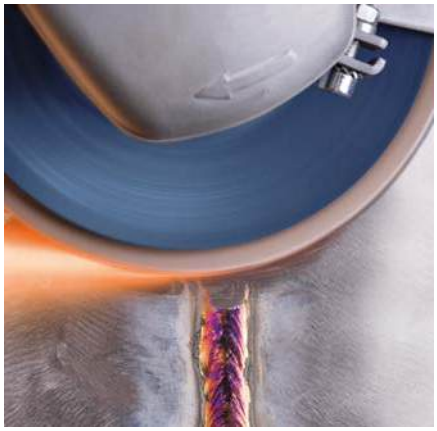
Vibration Filter | Noise Filter | Emission Filter | Haptic Filter
Energy Saving | Waste Saving | Time Saving | Resource Saving

D [мм]	Размер зерна 36	Размер зерна 50	H [мм]	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
	EAN 4007220					
Коническое исполнение PFC						
115	777862	777879	22,23	13.300	10	PFC 115 Z ... SGP STRONG STEEL
125	777886	777893	22,23	12.200	10	PFC 125 Z ... SGP STRONG STEEL
180	827468	827482	22,23	8.500	10	PFC 180 Z ... SGP STRONG STEEL



POLIFAN-STRONG INOX

Специальный лепестковый шлифовальный круг POLIFAN, в котором сочетаются запатентованная конструкция STRONG и длинные, компактно расположенные лепестки с инновационным абразивным материалом. За счет керамического зерна CO со специальным активным охлаждающим покрытием (FREEZE) цветопобежалость не проявляется даже в самых сложных температурных условиях, поэтому доработка не требуется.



Преимущества:

- Самозатачивающееся керамическое зерно в сочетании со специальным активным охлаждающим покрытием FREEZE обеспечивают ультрахолодное шлифование и сокращают воздействие высоких температур на плохо отводящих тепло материалах, например, на высококачественной стали (INOX).
- Обычное искрение сокращено до минимума. За счет этого повреждение деталей из высококачественной стали раскаленными искрами практически исключено.

Особые признаки:

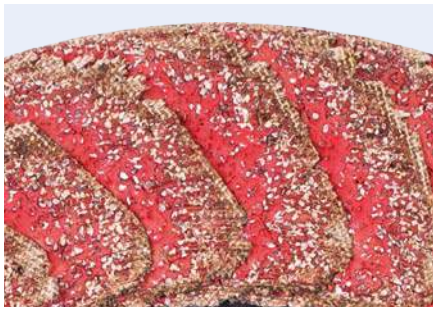
Уже через несколько секунд первого использования POLIFAN-STRONG INOX на лепестках появляется нетипичный рисунок износа. Высокоэффективные наполнители образуют на лепестке глянцевую охлаждающую пленку (не «засаливание»). Эта пленка – основа ультрахолодного шлифования.

Традиционный лепестковый шлифовальный круг

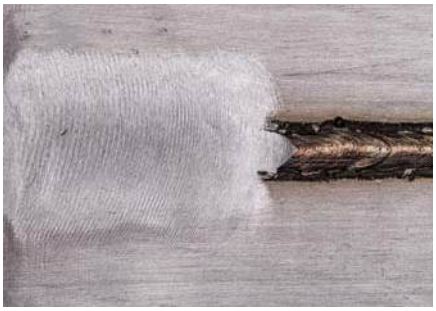
Цветопобежалость / окисление вследствие воздействия высоких температур. Необходимо последующее тонкое шлифование, в противном случае высок риск коррозии.

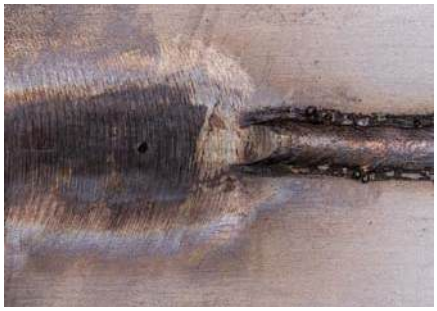
Лепестковый шлифовальный круг POLIFAN-STRONG INOX

Типичный рисунок износа с характерной глянцевой охлаждающей пленкой («засаливания» нет).



Оптимальный результат работы. Благодаря незначительной тепловой нагрузке отсутствие цветопобежалости.





CO-FREEZE SGP STRONG INOX ★★★★

Обрабатываемые материалы:
Нерж. сталь (INOX), Сплавы на основе никеля (напр., Инконель и Хастеллой), Сплавы на основе кобальта

Вид обработки:
Плоское шлифование, Обработка сварных швов

Абразивный материал:
Керамическое зерно CO со спец. активным охлаждающим покрытием (FREEZE)

Рекомендации по применению:
- Размер зерна 36 оптимален для съема, напр., при обработке сварных швов.
- Размер зерна 50 оптимален для получения высококач. поверхностей.

PFERDVALUE:

Vibration Filter | Noise Filter | Emission Filter | Haptic Filter
Energy Saving | Waste Saving | Time Saving | Resource Saving



D [мм]	Размер зерна 36	Размер зерна 50	H [мм]	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
	EAN 4007220					
Коническое исполнение PFC						
115	835296	835302	22,23	13.300	10	PFC 115 CO-FREEZE ... SGP STRONG INOX
125	835319	835326	22,23	12.200	10	PFC 125 CO-FREEZE ... SGP STRONG INOX

Лепестковые шлиф. круги POLIFAN

Специальная линия SGP ★★★★



POLIFAN-CURVE

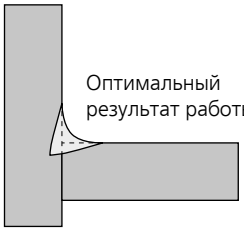
Запатентованный лепестковый шлифовальный круг POLIFAN-CURVE разработан специально для обработки угловых швов. Это единственный в мире лепестковый шлифовальный круг с лепестками и на шлифующей стороне, и на обратной стороне, а также по радиусу.

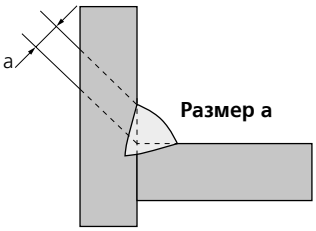
Преимущества:

- За счет высокой производительности съема гарантируется быстрая обработка и, следовательно, заметно снижаются расходы.
- Очень долгий срок службы при обработке угловых швов.
- Точная и оптимальная расшлифовка по форме угловых швов.

Рекомендации по использованию:

- Исполнение M:
  Для угловых швов с радиусом более 5 мм или **размером a** не более 6 мм при угле 90°, ширина радиуса: 11 мм или 14 мм при диаметре 150 мм.
- Исполнение L:
  Для угловых швов с радиусом более 8 мм или **размером a** более 6 мм при угле 90°, ширина радиуса: 14 мм или 16 мм при диаметре 150/180 мм.







Z SGP CURVE STEELOX ★★★★

Высокопроизводительный лепестковый шлифовальный круг с максимальным съемом материала при обработке деталей из стали, в т. ч. высококачественной (INOX).

Обрабатываемые материалы:
Сталь, Нерж. сталь (INOX)

Вид обработки:
Обработка угловых швов, Обработка сварных швов, Обработка фасок, Зачистка заусенцев

Абразивный материал:
Циркониевый корунд Z

PFERDVALUE:

Vibration Filter · Noise Filter · Emission Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Time Saving

D [мм]	Ширина углового шва [мм]	Размер зерна 40 EAN 4007220	Ширина	H [мм]	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Радиальное исполнение PFR							
115	> 5	821671	M (11 mm)	22,23	13.300	10	PFR 115-M Z 40 SGP CURVE STEELOX
	> 8	821695	L (14 mm)	22,23	13.300	10	PFR 115-L Z 40 SGP CURVE STEELOX
125	> 5	790151	M (11 mm)	22,23	12.200	10	PFR 125-M Z 40 SGP CURVE STEELOX
	> 8	790175	L (14 mm)	22,23	12.200	10	PFR 125-L Z 40 SGP CURVE STEELOX
150	> 5	844939	M (14 mm)	22,23	10.200	10	PFR 150-M Z 40 SGP CURVE STEELOX
	> 8	844946	L (16 mm)	22,23	10.200	10	PFR 150-L Z 40 SGP CURVE STEELOX
180	> 8	881248	L (16 mm)	22,23	8.500	10	PFR 180-L Z 40 SGP CURVE STEELOX



CO SGP CURVE STEELOX ★★★★

Высокопроизводительный лепестковый шлифовальный круг для получения качественных поверхностей при обработке деталей из стали, в т. ч. высококачественной (INOX).



Обрабатываемые материалы:
Нерж. сталь (INOX), Сталь

Вид обработки:
Обработка угловых швов, Обработка сварных швов, Обработка фасок, Зачистка заусенцев

Абразивный материал:
Керамическое зерно CO с активным охлаждающим покрытием

PFERDVALUE:
Vibration Filter, Noise Filter, Emission Filter, Haptic Filter, Energy Saving, Time Saving

D [мм]	Ширина углового шва [мм]	Размер зерна 60 EAN 4007220	Ширина	H [мм]	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Радиальное исполнение PFR							
115	> 5	827444	M (11 mm)	22,23	13.300	10	PFR 115-M CO 60 SGP CURVE STEELOX
	> 8	827451	L (14 mm)	22,23	13.300	10	PFR 115-L CO 60 SGP CURVE STEELOX
125	> 5	790168	M (11 mm)	22,23	12.200	10	PFR 125-M CO 60 SGP CURVE STEELOX
	> 8	790182	L (14 mm)	22,23	12.200	10	PFR 125-L CO 60 SGP CURVE STEELOX

A SGP CURVE ALU ★★★★

Специальный лепестковый шлифовальный круг для обработки угловых сварных швов алюминиевых заготовок.



Обрабатываемые материалы:
Алюминий, Другие цветные металлы

Вид обработки:
Обработка угловых швов, Обработка сварных швов, Обработка фасок, Зачистка заусенцев

Абразивный материал:
Корунд A с активным охлаждающим покрытием

PFERDVALUE:
Vibration Filter, Noise Filter, Emission Filter, Haptic Filter, Energy Saving, Time Saving

D [мм]	Ширина углового шва [мм]	Размер зерна 40 EAN 4007220	Ширина	H [мм]	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Радиальное исполнение PFR							
115	> 8	851968	L (14 mm)	22,23	13.300	10	PFR 115-L A 40 SGP CURVE ALU
125	> 8	851975	L (14 mm)	22,23	12.200	10	PFR 125-L A 40 SGP CURVE ALU





Шлифовальные диски CC-GRIND

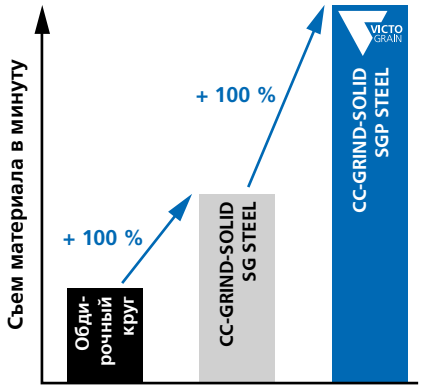


CC-GRIND-SOLID

CC-GRIND-SOLID компании PFERD – это современная, высокопроизводительная и эргономичная альтернатива обдирочному кругу.

Преимущества:
- Максимально быстрая обработка за счет высокой агрессивности абразивного материала.
- Заметно эргономичнее обдирочного круга: шум и вибрация сокращаются на 50 %, образование пыли – на 80 %.
- Составная конструкция стекловолоконной подложки гарантирует такую же прочность и безопасность при использовании, как и при использовании обдирочного круга.
- Заметное улучшение качества поверхности по сравнению с обработкой обдирочными кругами.

Дополнительная информация представлена на стр. 45 (SG ★★★☆) и стр. 49 (SGP ★★★★).







CC-GRIND-FLEX

CC-GRIND-FLEX – полугибкое дополнение для CC-GRIND-SOLID. Специально разработан для обработки сварных швов. Стыковые сварные швы поддаются полному выравниванию. Лунки и выступающие неровности, в частности, после покраски или лакирования, полностью устраняются.

Преимущества:
- Максимально быстрая обработка за счет высокой агрессивности абразивного материала.
- Заметно эргономичнее обдирочного круга: шум и вибрация сокращаются на 50 %, образование пыли – на 80 %.
- Составная конструкция стекловолоконной подложки гарантирует такую же прочность и безопасность при использовании, как и при использовании обдирочного круга.
- Полное выравнивание стыковых сварных швов: лунок и выступов нет.
- Заметное улучшение качества поверхности по сравнению с обработкой обдирочными кругами.

Дополнительная информация представлена на стр. 46 (SG ★★★☆) и стр. 50 (SGP ★★★★).



CC-GRIND-STRONG

CC-GRIND-STRONG представляет собой промежуточный этап между классическим обдирочным кругом (подложка также задействована в шлифовании) и современной альтернативой – CC-GRIND-SOLID (эргономичное быстрое шлифование).

Преимущества:
- Втрое больший срок службы по сравнению с CC-GRIND-SOLID SG STEEL за счет того, что подложка также задействована в шлифовании, а также за счет трех слоев абразивного материала, высвобождающихся один за другим.
- Максимально быстрая обработка за счет высокой агрессивности абразивного материала.
- Заметно эргономичнее обдирочного круга: шум и вибрация сокращаются на 50 %, образование пыли – на 70 %.
- Заметное улучшение качества поверхности по сравнению с обработкой обдирочными кругами.

Дополнительная информация представлена на стр. 47.





Шлифовальные диски CC-GRIND

Быстрый путь выбора оптимального инструмента

Выбор группы изделий

Вид обработки	Линейка	Сталь (STEEL)			Высококачественная сталь (INOX)
		...-SOLID	...-FLEX	...-STRONG	...-SOLID
■ Плоское шлифование ■ Выравнивание ■ Обработка сварных швов ■ Снятие фаски ■ Удаление заусенцев	Профессиональная линия SG ★★★☆	 CC-GRIND-SOLID SG STEEL Страница 45		 CC-GRIND-STRONG SG STEEL Страница 47	 CC-GRIND-SOLID SG INOX Страница 45
	Специальная линия SGP ★★★★	 CC-GRIND-SOLID SGP STEEL Страница 49			 CC-GRIND-SOLID SGP INOX Страница 49
■ Выравнивание стыковых сварных швов	Профессиональная линия SG ★★★☆		 CC-GRIND-FLEX SG STEEL Страница 46		
	Специальная линия SGP ★★★★		 CC-GRIND-FLEX SGP STEEL Страница 50		


CC-GRIND-SOLID-DIAMOND представлен в каталоге 5.


Обдирочный круг CERAMIC COMFORT представлен на стр. 56.



CC-GRIND-SOLID SG STEEL ★★★☆

Обрабатываемые материалы:
Сталь

Вид обработки:
Плоское шлифование, Обработка сварных швов, Обработка фасок, Зачистка заусенцев

Рекомендации по применению:
- Для оптимизации производительности при плоском угле наклона использовать с набором крепежных фланцев SFS CC-GRIND.
- Использовать для обр. плоской поверхн., не подходит для периферийного шлиф.

Данные для заказа:
- Набор прижимных фланцев SFS заказывайте отдельно.

PFERDVALUE:
Vibration Filter, Noise Filter, Emission Filter, Haptic Filter, Energy Saving, Time Saving



D [мм]	EAN 4007220	H [мм]	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
SOLID					
100	919682	16,0	15.300	10	CC-GRIND-SOLID 100 SG STEEL/16,0
115	887059	22,23	13.300	10	CC-GRIND-SOLID 115 SG STEEL
125	887073	22,23	12.200	10	CC-GRIND-SOLID 125 SG STEEL
150	952894	22,23	10.200	10	CC-GRIND-SOLID 150 SG STEEL
180	887080	22,23	8.500	10	CC-GRIND-SOLID 180 SG STEEL

CC-GRIND-SOLID SG INOX ★★★☆

Обрабатываемые материалы:
Нерж. сталь (INOX)

Вид обработки:
Обработка сварных швов, Обработка фасок, Зачистка заусенцев

Рекомендации по применению:
- Для оптимизации производительности при плоском угле наклона использовать с набором крепежных фланцев SFS CC-GRIND.
- Использовать для обр. плоской поверхн., не подходит для периферийного шлиф.

Данные для заказа:
- Набор прижимных фланцев SFS заказывайте отдельно.

PFERDVALUE:
Vibration Filter, Noise Filter, Emission Filter, Haptic Filter, Energy Saving, Time Saving



D [мм]	EAN 4007220	H [мм]	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
SOLID					
115	900895	22,23	13.300	10	CC-GRIND-SOLID 115 SG INOX
125	900901	22,23	12.200	10	CC-GRIND-SOLID 125 SG INOX
180	900918	22,23	8.500	10	CC-GRIND-SOLID 180 SG INOX

Набор крепежных фланцев CC-GRIND

Набор крепежных фланцев CC-GRIND позволяет оптимально разместить CC-GRIND-SOLID и CC-GRIND-FLEX на угловой шлифмашине на одном уровне с защитным кожухом, что позволяет очень эффективно использовать данный инструмент.

Черная подложка надевается на оригинальный опорный фланец угловой шлифмашины. Серебристая фланцевая гайка заменяет оригинальную фланцевую гайку.



Подходит для угловых шлифмашин	EAN 4007220		Обозначение
Метрический			
100 мм, шпиндель M10	932209	1	SFS CC-GRIND 100 M10
115 / 125 мм, шпиндель M14	887578	1	SFS CC-GRIND 115/125 M14
150 / 180 мм, шпиндель M14	887585	1	SFS CC-GRIND 150/180 M14
Дюймовый			
115 / 125 мм, шпиндель 5/8"-11	887592	1	SFS CC-GRIND 115/125 5/8"
150 / 180 мм, шпиндель 5/8"-11	887608	1	SFS CC-GRIND 150/180 5/8"

Шлифовальные диски CC-GRIND

Профессиональная линия SG ★★★☆



CC-GRIND-FLEX SG STEEL ★★★☆

Обрабатываемые материалы:
Сталь

Вид обработки:
Обработка сварных швов, Плоское шлифование

Рекомендации по применению:
- Для оптимизации производительности при плоском угле наклона использовать с набором крепежных фланцев SFS CC-GRIND.
- Использовать для обр. плоской поверхн., не подходит для периферийного шлиф.

Данные для заказа:
- Набор прижимных фланцев SFS заказывайте отдельно.

PFERDVALUE:

Vibration Filter · Noise Filter · Emission Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Time Saving

D [мм]	Размер зерна FINE (мелкое)	Размер зерна COARSE (грубая)	H [мм]	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
	EAN 4007220					
FLEX						
115	032800	032824	22,23	13.300	10	CC-GRIND-FLEX 115 ... SG STEEL
125	032817	032831	22,23	12.200	10	CC-GRIND-FLEX 125 ... SG STEEL



Набор крепежных фланцев CC-GRIND

Набор крепежных фланцев CC-GRIND позволяет оптимально разместить CC-GRIND-SOLID и CC-GRIND-FLEX на угловой шлифмашине на одном уровне с защитным кожухом, что позволяет очень эффективно использовать данный инструмент.

Черная подложка надевается на оригинальный опорный фланец угловой шлифмашины. Серебристая фланцевая гайка заменяет оригинальную фланцевую гайку.

Подходит для угловых шлифмашин	EAN 4007220		Обозначение
Метрический			
115 / 125 мм, шпиндель M14	887578	1	SFS CC-GRIND 115/125 M14
Дюймовый			
115 / 125 мм, шпиндель 5/8"-11	887592	1	SFS CC-GRIND 115/125 5/8»"



CC-GRIND-STRONG

CC-GRIND-STRONG представляет собой промежуточный этап между классическим обдирочным кругом (подложка также задействована в шлифовании) и современной альтернативой – CC-GRIND-SOLID (эргономичное быстрое шлифование).

Преимущества:

- Втрое больший срок службы по сравнению с CC-GRIND-SOLID SG STEEL за счет того, что подложка также задействована в шлифовании, а также за счет трех слоев абразивного материала, высвобождающихся один за другим.
- Максимально быстрая обработка за счет высокой агрессивности абразивного материала.
- Заметно эргономичнее обдирочного круга: шум и вибрация сокращаются на 50 %, образование пыли – на 70 %.
- Заметное улучшение качества поверхности по сравнению с обработкой обдирочными кругами.





CC-GRIND-STRONG SG STEEL ★★★☆

Обрабатываемые материалы:
Сталь, Окалина

Вид обработки:
Плоское шлифование, Обработка сварных швов, Обработка фасок, Зачистка заусенцев

PFERDVALUE:

Vibration Filter · Noise Filter · Emission Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Time Saving



D [мм]	EAN 4007220	H [мм]	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
STRONG					
115	104477	22,23	13.300	10	CC-GRIND-STRONG 115 SG STEEL
125	104484	22,23	12.200	10	CC-GRIND-STRONG 125 SG STEEL



Шлифовальные диски CC-GRIND
Специальная линия SGP ★★★★

Высокопроизводительные инструменты с абразивным зерном **VICTO**GRAIN

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

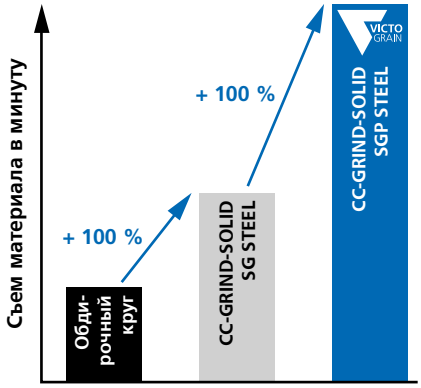
Режущие кромки шлифовального зерна одинаковой треугольной формы и размеров **VICTO**GRAIN соприкасаются с заготовкой под оптимальным углом. Поэтому, чтобы абразивное зерно проникло в заготовку, необходимо лишь малое усилие. Так пользователь получает преимущества от эффективного резания
- с быстрыми результатами работы,
- длительным сроком службы,
- выделением меньшего количества тепла, воздействующего на заготовку, и
- меньшим потреблением мощности приводного устройства.

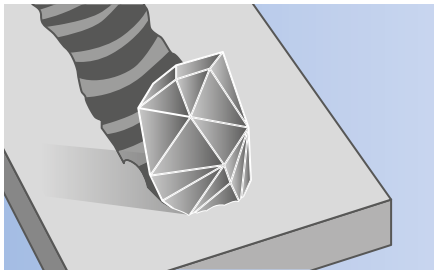
Треугольные шлифовальные зерна **VICTO**GRAIN зафиксированы на несущей основе одной стороной. За счет этого они закреплены особенно прочно и образуют очень большие пространства для стружки, делая процесс обработки еще эффективнее.

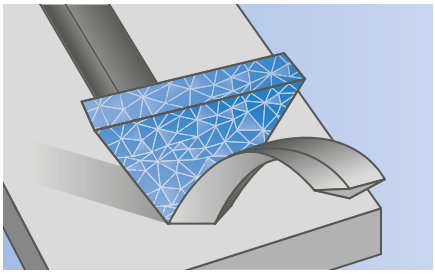
Структура треугольного зерна **VICTO**GRAIN также специально скорректирована. Очень маленькие кристаллы внутри треугольника обеспечивают оптимальное шлифование: острые резцы сохраняются, и скалывается лишь необходимый минимум абразивного зерна.

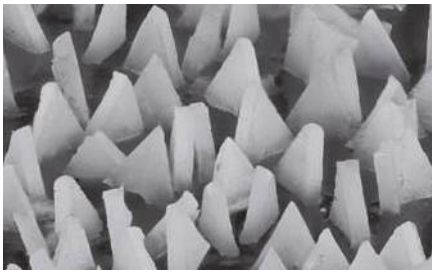
За счет сочетания этих свойств пользователь получает исключительную постоянную производительность холодного шлифования, уникальный длительный срок службы инструмента и равномерную шероховатость поверхности заготовки.

В изделиях **VICTO**GRAIN – CC-GRIND-SOLID SGP и CC-GRIND-FLEX SGP – самый лучший абразивный материал сочетается с современнейшими инновационными технологиями изготовления инструментов PFERD:
- Исключительная агрессивность при максимально быстрой обработки.
- Хотя на инструментах **VICTO**GRAIN только один слой абразивного зерна, у них очень долгий срок, превышающий срок службы обдирочных кругом и многих лепестковых шлифовальных кругов.
- Заметно эргономичнее обдирочного круга: шум и вибрация сокращаются на 50 %, образование пыли – на 80 %.
- Составная конструкция стекловолоконной подложки гарантирует такую же прочность и безопасность при использовании, как и при использовании обдирочного круга.
- Заметное улучшение качества поверхности по сравнению с обработкой обдирочными кругами.




Традиционное абразивное зерно


Абразивное зерно **VICTO**GRAIN


Оптимальное расположение абразивного зерна **VICTO**GRAIN



CC-GRIND-SOLID SGP STEEL ★★★★

Обрабатываемые материалы:
Сталь

Вид обработки:
Плоское шлифование, Обработка сварных швов, Обработка фасок, Зачистка заусенцев

Рекомендации по применению:
- Для оптимизации производительности при плоском угле наклона использовать с набором крепежных фланцев SFS CC-GRIND.
- Использовать для обр. плоской поверхн., не подходит для периферийного шлиф.

Данные для заказа:
- Набор прижимных фланцев SFS заказывайте отдельно.

PFERDVALUE:

Vibration Filter · Noise Filter · Emission Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving



D [мм]	EAN 4007220	H [мм]	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
SOLID					
100	104965	16,0	15.300	10	CC-GRIND-SOLID 100 SGP STEEL/16,0
115	104972	22,23	13.300	10	CC-GRIND-SOLID 115 SGP STEEL
125	104989	22,23	12.200	10	CC-GRIND-SOLID 125 SGP STEEL
150	104996	22,23	10.200	10	CC-GRIND-SOLID 150 SGP STEEL
180	105009	22,23	8.500	10	CC-GRIND-SOLID 180 SGP STEEL

CC-GRIND-SOLID SGP INOX ★★★★

Обрабатываемые материалы:
Нерж. сталь (INOX)

Вид обработки:
Обработка сварных швов, Обработка фасок, Зачистка заусенцев

Рекомендации по применению:
- Для оптимизации производительности при плоском угле наклона использовать с набором крепежных фланцев SFS CC-GRIND.
- Использовать для обр. плоской поверхн., не подходит для периферийного шлиф.

Данные для заказа:
- Набор прижимных фланцев SFS заказывайте отдельно.

PFERDVALUE:

Vibration Filter · Noise Filter · Emission Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving



D [мм]	EAN 4007220	H [мм]	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
SOLID					
115	105016	22,23	13.300	10	CC-GRIND-SOLID 115 SGP INOX
125	105023	22,23	12.200	10	CC-GRIND-SOLID 125 SGP INOX
180	105030	22,23	8.500	10	CC-GRIND-SOLID 180 SGP INOX

Набор крепежных фланцев CC-GRIND

Набор крепежных фланцев CC-GRIND позволяет оптимально разместить CC-GRIND-SOLID и CC-GRIND-FLEX на угловой шлифмашине на одном уровне с защитным кожухом, что позволяет очень эффективно использовать данный инструмент.

Черная подложка надевается на оригинальный опорный фланец угловой шлифмашины. Серебристая фланцевая гайка заменяет оригинальную фланцевую гайку.



Подходит для угловых шлифмашин	EAN 4007220		Обозначение
Метрический			
100 мм, шпиндель M10	932209	1	SFS CC-GRIND 100 M10
115 / 125 мм, шпиндель M14	887578	1	SFS CC-GRIND 115/125 M14
150 / 180 мм, шпиндель M14	887585	1	SFS CC-GRIND 150/180 M14
Дюймовый			
115 / 125 мм, шпиндель 5/8"-11	887592	1	SFS CC-GRIND 115/125 5/8"
150 / 180 мм, шпиндель 5/8"-11	887608	1	SFS CC-GRIND 150/180 5/8"

Шлифовальные диски CC-GRIND
Специальная линия SGP ★★★★



CC-GRIND-FLEX SGP STEEL ★★★★

Обрабатываемые материалы:
Сталь

Вид обработки:
Обработка сварных швов, Плоское шлифование

Рекомендации по применению:
- Для оптимизации производительности при плоском угле наклона использовать с набором крепежных фланцев SFS CC-GRIND.
- Использовать для обр. плоской поверхн., не подходит для периферийного шлиф.

Данные для заказа:
- Набор прижимных фланцев SFS заказывайте отдельно.

PFERDVALUE:

Vibration Filter · Noise Filter · Emission Filter · Haptic Filter
Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

D [мм]	Размер зерна COARSE (грубая) EAN 4007220	H [мм]	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
FLEX					
115	105047	22,23	13.300	10	CC-GRIND-FLEX 115 COARSE SGP STEEL
125	105054	22,23	12.200	10	CC-GRIND-FLEX 125 COARSE SGP STEEL



Набор крепежных фланцев CC-GRIND

Набор крепежных фланцев CC-GRIND позволяет оптимально разместить CC-GRIND-SOLID и CC-GRIND-FLEX на угловой шлифмашине на одном уровне с защитным кожухом, что позволяет очень эффективно использовать данный инструмент.

Черная подложка надевается на оригинальный опорный фланец угловой шлифмашины. Серебристая фланцевая гайка заменяет оригинальную фланцевую гайку.

Подходит для угловых шлифмашин	EAN 4007220		Обозначение
Метрический			
115 / 125 мм, шпиндель M14	887578	1	SFS CC-GRIND 115/125 M14
Дюймовый			
115 / 125 мм, шпиндель 5/8"-11	887592	1	SFS CC-GRIND 115/125 5/8"



PFERD

Обдирочные круги



6

Каталог 6 | Стр. 51

Обдирочные круги
Быстрый путь выбора оптимального инструмента

Выбор группы изделий

Вид обработки	Линейка	Сталь (STEEL)			Высококачественная сталь (INOX)		Алюминий (ALU)	Литье (CAST)
■ Плоское шлифование ■ Обработка сварных швов ■ Снятие фаски ■ Удаление заусенцев ■ Шлифование угловых швов ■ Обработка корневых швов ■ Разделка швов	Универсальная линия PSF ★★☆☆	 PSF STEEL Страница 53	 PSF STEELOX Страница 53		 PSF STEELOX Страница 53			
	Профессиональная линия SG ★★★☆	 SG STEEL Страница 54	 CERAMIC SG COMFORT STEEL Страница 56		 SG INOX Страница 55		 SG ALU Страница 55	 Обдирочные круги для литейных цехов Страница 60 и далее
	Специальная линия SGP ★★★★	 CERAMIC SGP STEELOX Страница 59	 ZIRKON SGP STEEL Страница 58	 WHISPER SGP STEELOX Страница 57	 CERAMIC SGP STEELOX Страница 59	 WHISPER SGP STEELOX Страница 57		


Шлифовальные диски CC-GRIND представлены на стр. 44.


Комбинированные круги DUODISC для резки и удаления заусенцев представлены на стр. 15.


Комбинированные круги DUODISC для резки и удаления заусенцев с серого/высокопрочного чугуна представлены на стр. 25.


Шлифовальные чашки представлены на стр. 62.


Шлифовальные диски представлены на стр. 63.

Обдирочный круг CERAMIC SGP STEELOX

Высокопроизводительный обдирочный круг с керамическим зерном для быстрого и экономичного шлифования.

Преимущества:
- Исключительная агрессивность и очень долгий срок службы за счет эффекта самозатачивания высокопроизводительного абразивного материала – керамического зерна – в сочетании со специальной технологией связки.
- По сравнению с традиционными обдирочными кругами – снижение трудовых издержек за счет существенно более быстрой обработки.
- Экономия сил при обработке.

Дополнительная информация представлена на стр. 59.



Обдирочный круг CERAMIC SG COMFORT STEEL

CERAMIC SG COMFORT – гибридный обдирочный круг для обработки стали. Сочетает слой абразивного материала на несущей основе и классический обдирочный круг.

Преимущества:
- За счет сочетания слоя абразивного материала с оптимально распределенным зерном и удобного обдирочного круга CERAMIC SG COMFORT обеспечивает быструю обработку и максимальную экономичность.
- Более редкая замена инструмента за счет очень большого срока службы.
- Ограничения в использовании отсутствуют: возможна также обработка периферией.
- Заметно меньше шума и вибрации, чем от традиционных обдирочных кругов.

Дополнительная информация представлена на стр. 56.



PSF STEEL ★★☆☆

Обдирочный круг для обработки стали: Высокая степень шлифования и долгий срок службы.

Преимущества:
- Быстрая обработка и высокая экономичность за счет удобства шлифования.
- Хороший срок службы.
- Подходит для маломощных угловых шлифмашин. Мягкость шлифования, высокая абразивность даже при малом прижимном усилии.

Обрабатываемые материалы:
Сталь, Чугун

Вид обработки:
Плоское шлифование, Обработка сварных швов, Обработка угловых швов, Затирка швов, Обработка фасок, Зачистка заусенцев

Абразивный материал:
Корунд А



D [мм]	U [мм]	EAN 4007220		Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Исполнение с поднутрением E (форма 27)						
100	6,3	653944	16,0	15.300	10	E 100-6 PSF STEEL/16,0
115	7,2	470510	22,23	13.300	10	E 115-7 PSF STEEL
125	7,2	471142	22,23	12.200	10	E 125-7 PSF STEEL
150	7,2	952726	22,23	10.200	10	E 150-7 PSF STEEL
180	7,2	470527	22,23	8.500	10	E 180-7 PSF STEEL
	8,3	470534	22,23	8.500	10	E 180-8 PSF STEEL
230	7,2	470541	22,23	6.600	10	E 230-7 PSF STEEL
	8,3	470558	22,23	6.600	10	E 230-8 PSF STEEL

PSF STEELOX ★★☆☆

Обдирочный круг для обработки стали, в т. ч. высококачественной (INOX): Высокая степень шлифования и долгий срок службы.

Преимущества:
- Универсальная обработка стали и высококач. стали (INOX).
- Быстрая обработка и высокая экономичность за счет удобства шлифования.
- Хороший срок службы.
- Подходит для маломощных угловых шлифмашин. Мягкость шлифования, высокая абразивность даже при малом прижимном усилии.

Обрабатываемые материалы:
Сталь, Нерж. сталь (INOX)

Вид обработки:
Плоское шлифование, Обработка сварных швов, Обработка угловых швов, Затирка швов, Обработка фасок, Зачистка заусенцев

Абразивный материал:
Корунд А

Рекомендации по применению:
- Ширина 4,1 мм и 4,6 мм оптимальна для обработки корневых швов.



D [мм]	U [мм]	EAN 4007220	H [мм]	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Исполнение с поднутрением E (форма 27)						
100	6,3	643273	16,0	15.300	10	E 100-6 PSF STEELOX/16,0
115	4,1	640869	22,23	13.300	10	E 115-4,1 PSF STEELOX
	7,2	640852	22,23	13.300	10	E 115-7 PSF STEELOX
125	4,1	643068	22,23	12.200	10	E 125-4,1 PSF STEELOX
	7,2	640883	22,23	12.200	10	E 125-7 PSF STEELOX
150	4,1	807774	22,23	10.200	10	E 150-4,1 PSF STEELOX
	7,2	641002	22,23	10.200	10	E 150-7 PSF STEELOX
180	4,1	640753	22,23	8.500	10	E 180-4,1 PSF STEELOX
	4,6	807781	22,23	8.500	10	E 180-4,6 PSF STEELOX
	7,2	640999	22,23	8.500	10	E 180-7 PSF STEELOX
	8,3	470589	22,23	8.500	10	E 180-8 PSF STEELOX
230	7,2	640951	22,23	6.600	10	E 230-7 PSF STEELOX
	8,3	470602	22,23	6.600	10	E 230-8 PSF STEELOX

Обдирочные круги
Профессиональная линия SG ★★★☆



SG STEEL ★★★☆

Обдирочный круг для обработки стали: Высокая степень шлифования и очень долгий срок службы.

Преимущества:
- Быстрая обработка и макс. экономичность за счет удобства шлифования.
- Более редкая замена инструмента за счет очень большого срока службы.

Обрабатываемые материалы:
Сталь

Вид обработки:
Плоское шлифование, Обработка сварных швов, Обработка угловых швов, Затирка швов, Обработка фасок, Зачистка заусенцев

Абразивный материал:
Специальный корунд A

Рекомендации по применению:
- Ширина 4,1 мм оптимальна для обработки корневых швов.

D [мм]	U [мм]	EAN 4007220	*		Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Исполнение с поднутрением E (форма 27)							
70	6,3	471067	*	10,0	21.800	10	E 70-6 SG STEEL/10,0
76	6,3	471081	*	10,0	20.200	10	E 76-6 SG STEEL/10,0
100	4,1	471104	-	16,0	15.300	10	E 100-4,1 SG STEEL/16,0
	6,3	471111	-	16,0	15.300	10	E 100-6 SG STEEL/16,0
115	4,1	640845	-	22,23	13.300	10	E 115-4,1 SG STEEL
	7,2	468944	-	22,23	13.300	10	E 115-7 SG STEEL
125	4,1	457696	-	22,23	12.200	10	E 125-4,1 SG STEEL
	7,2	468951	-	22,23	12.200	10	E 125-7 SG STEEL
150	4,1	529225	-	22,23	10.200	10	E 150-4,1 SG STEEL
	7,2	640791	-	22,23	10.200	10	E 150-7 SG STEEL
180	4,1	478752	-	22,23	8.500	10	E 180-4,1 SG STEEL
	7,2	470145	-	22,23	8.500	10	E 180-7 SG STEEL
	8,3	470152	-	22,23	8.500	10	E 180-8 SG STEEL
230	7,2	470169	-	22,23	6.600	10	E 230-7 SG STEEL
	8,3	470176	-	22,23	6.600	10	E 230-8 SG STEEL

*Подходят и для высококач. стали (INOX).



SG INOX ★★★☆

Обдирочный круг для обработки высококачественной стали (INOX): Высокая степень шлифования и очень долгий срок службы.



Преимущества:
- Мягкое холодное шлифование по высокач. стали (INOX).
- Быстрая обработка и макс. экономичность за счет удобства шлифования.
- Более редкая замена инструмента за счет очень большого срока службы.

Обрабатываемые материалы:
Нерж. сталь (INOX)

Вид обработки:
Плоское шлифование, Обработка сварных швов, Обработка угловых швов, Затирка швов, Обработка фасок, Зачистка заусенцев

Абразивный материал:
Специальный корунд A

Рекомендации по применению:
- Ширина 4,1 мм и 5,2 мм оптимальна для обработки корневых швов.

D [мм]	U [мм]	EAN 4007220	H [мм]	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Исполнение с поднутрением E (форма 27)						
115	4,1	457627	22,23	13.300	10	E 115-4,1 SG INOX
	7,2	470244	22,23	13.300	10	E 115-7 SG INOX
125	4,1	457689	22,23	12.200	10	E 125-4,1 SG INOX
	5,2	520079	22,23	12.200	10	E 125-5,2 SG INOX
	7,2	470251	22,23	12.200	10	E 125-7 SG INOX
150	7,2	332245	22,23	10.200	10	E 150-7 SG INOX
180	4,1	475287	22,23	8.500	10	E 180-4,1 SG INOX
	7,2	470398	22,23	8.500	10	E 180-7 SG INOX
	8,3	470404	22,23	8.500	10	E 180-8 SG INOX
230	7,2	470411	22,23	6.600	10	E 230-7 SG INOX
	8,3	470428	22,23	6.600	10	E 230-8 SG INOX

SG ALU ★★★☆

Обдирочный круг для обработки алюминия и других цветных металлов: Высокая степень шлифования и очень долгий срок службы.



Преимущества:
- При обработке мягких вязких материалов обдирочный круг не забивается.
- Быстрая обработка и макс. экономичность за счет удобства шлифования.
- Более редкая замена инструмента за счет очень большого срока службы.
- Не содержит наполнителей, оставляющих нежелательный налет на обрабатываемой детали. Возможна непосредственная сварка на поверхности.

Обрабатываемые материалы:
Алюминий, Другие цветные металлы

Вид обработки:
Плоское шлифование, Обработка сварных швов, Обработка угловых швов, Затирка швов, Обработка фасок, Зачистка заусенцев

Абразивный материал:
Специальный корунд A и карбид кремния C

D [мм]	U [мм]	EAN 4007220	H [мм]	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Исполнение с поднутрением E (форма 27)						
115	7,2	475393	22,23	13.300	10	E 115-7 SG ALU
125	7,2	475409	22,23	12.200	10	E 125-7 SG ALU
150	7,2	952832	22,23	10.200	10	E 150-7 SG ALU
180	7,2	475416	22,23	8.500	10	E 180-7 SG ALU
230	7,2	617793	22,23	6.600	10	E 230-7 SG ALU

CERAMIC COMFORT

CERAMIC SG COMFORT – гибридный обдирочный круг для обработки стали. Сочетает слой абразивного материала на несущей основе и классический обдирочный круг.



Преимущества:

- За счет сочетания слоя абразивного материала с оптимально распределенным зерном у обдирочного круга CERAMIC SG COMFORT обеспечивает быструю обработку и максимальную экономичность.
- Более редкая замена инструмента за счет очень большого срока службы.
- Ограничения в использовании отсутствуют: возможна также обработка периферией.
- Заметно меньше шума и вибрации, чем от традиционных обдирочных кругов.



CERAMIC SG COMFORT STEEL ★★★☆

Обрабатываемые материалы:
Сталь

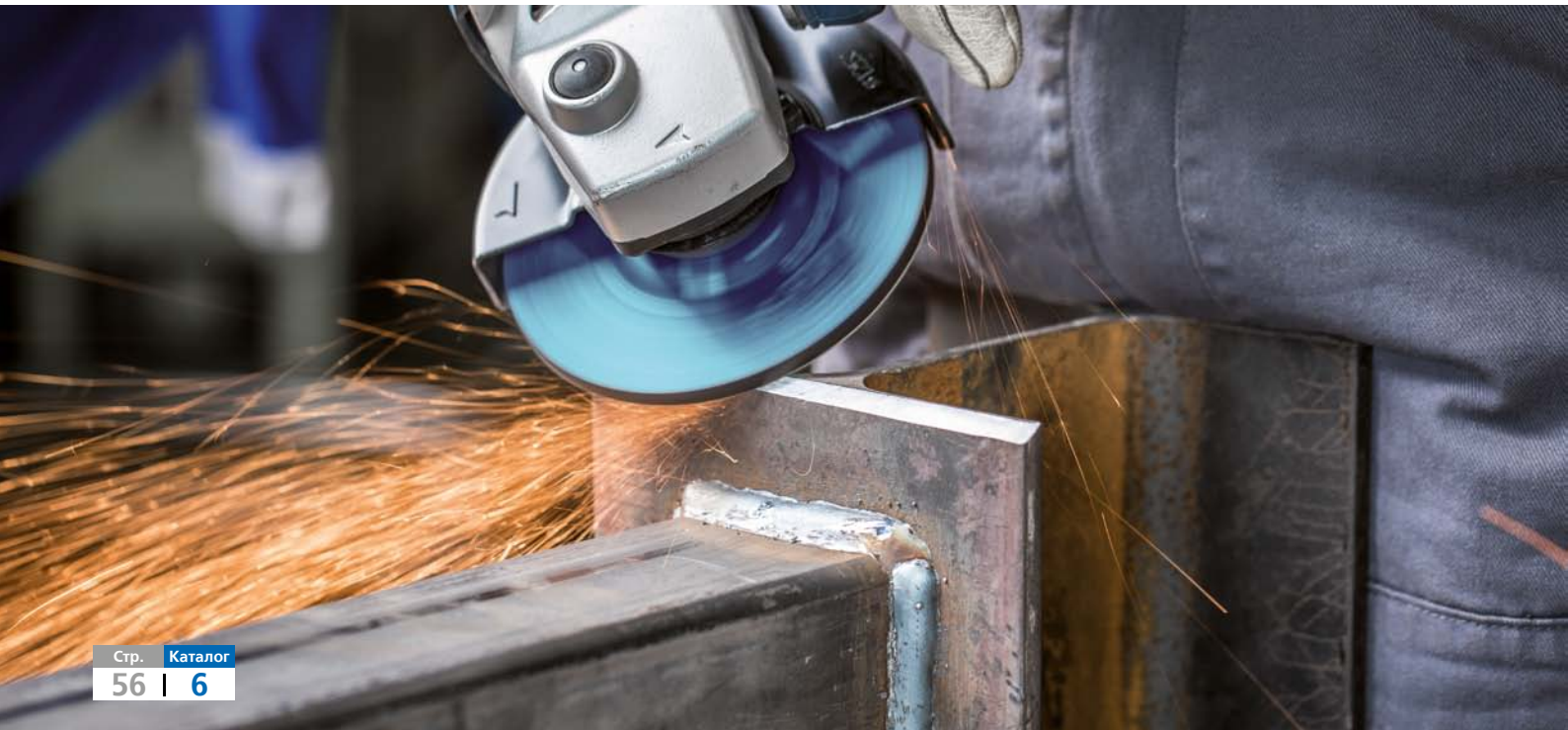
Вид обработки:
Плоское шлифование, Обработка сварных швов, Обработка фасок, Зачистка заусенцев

Абразивный материал:
Керамическое зерно CO и специальный корунд A

PFERDVALUE:

Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Time Saving

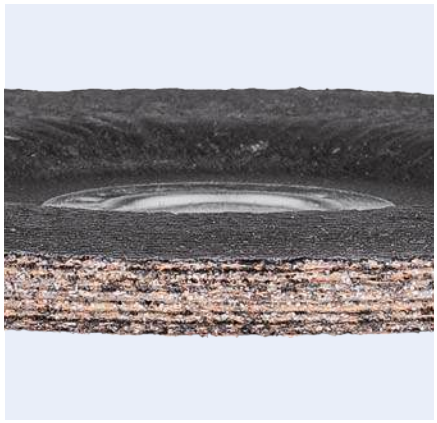
D [мм]	U [мм]	EAN 4007220	H [мм]	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Исполнение с поднутрением E (форма 27)						
115	7,6	104491	22,23	13.300	10	E 115-7 CERAMIC SG COMFORT STEEL
125	7,6	104507	22,23	12.200	10	E 125-7 CERAMIC SG COMFORT STEEL



WHISPER

За счет запатентованной многослойной конструкции обдирочный круг WHISPER производит заметно меньше вибрации и шума, чем традиционные обдирочные круги. Шумовая нагрузка снижается приблизительно до 12 дБ (A), т. е. шумообразование сокращается более чем 90 %.

В дополнение к этому гибкая структура инструмента обеспечивает мягкое комфортное шлифование и превосходное качество поверхностей.



Преимущества:

- Универсальная обработка стали и высококачественной стали (INOX).
- Заметно меньше шума и вибрации, чем от традиционных обдирочных кругов.
- Удобное шлифование.
- Инструментальное решение для поверхностей с окалиной.

SGP WHISPER STEELOX ★★★★

Обрабатываемые материалы:
Сталь, Окалина, Нерж. сталь (INOX)

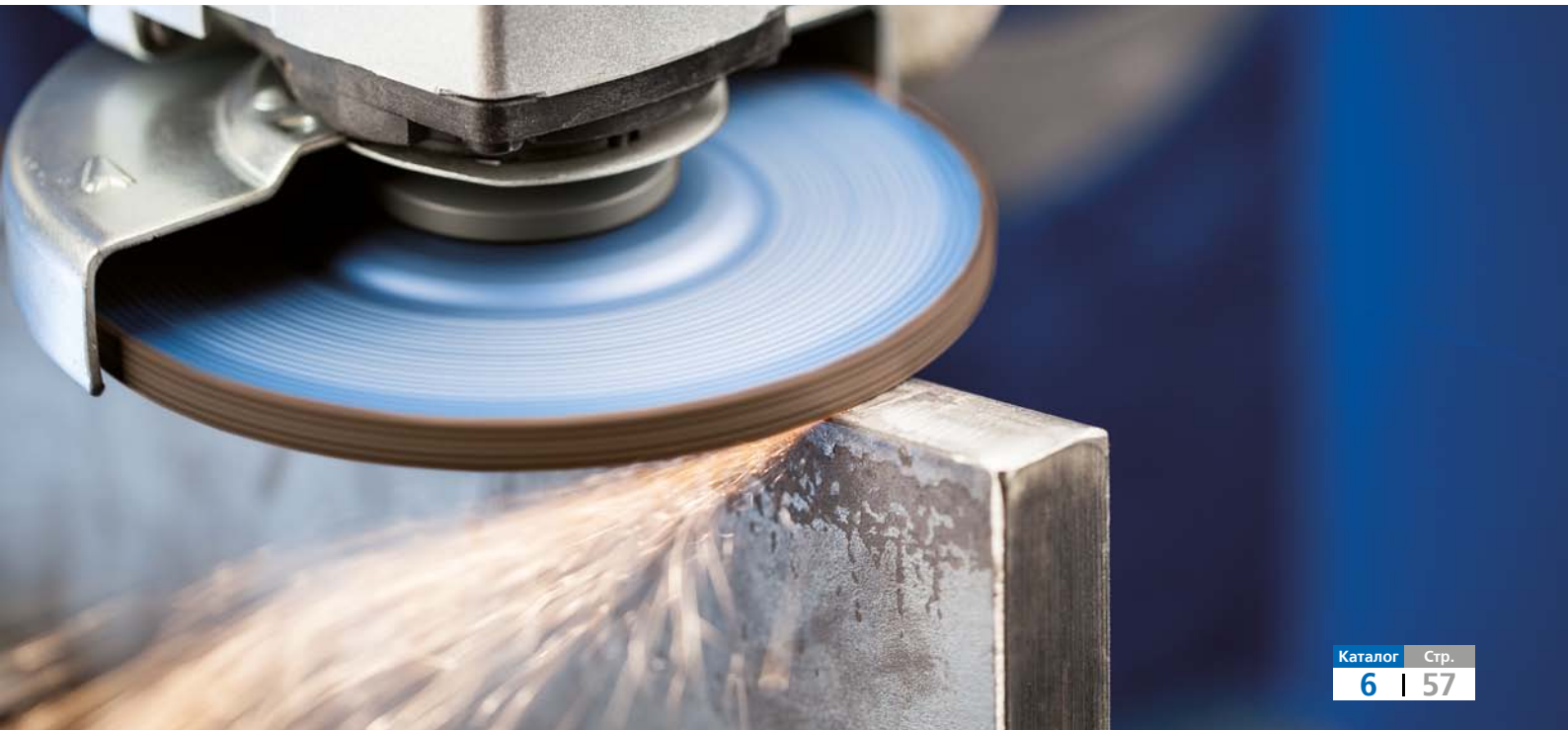
Вид обработки:
Плоское шлифование, Обработка сварных швов, Обработка угловых швов

Абразивный материал:
Специальный корунд A

PFERDVALUE:
Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter



D [мм]	U [мм]	EAN 4007220	H [мм]	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Исполнение с поднутрением E (форма 27)						
115	7,4	827505	22,23	13.300	10	E 115-7 SGP WHISPER STEELOX
125	7,4	827512	22,23	12.200	10	E 125-7 SGP WHISPER STEELOX





ZIRKON SGP STEEL ★★★★

Обдирочный круг с циркониевым корундом: очень высокое удобство шлифования и очень долгий срок службы.

Преимущества:
- Очень быстрая обработка и максимальная экономичность за счет максимальной производительности шлифования.
- Более редкая замена инструмента за счет очень большого срока службы.

Обрабатываемые материалы:
Сталь

Вид обработки:
Плоское шлифование, Обработка сварных швов, Обработка угловых швов, Затирка швов, Обработка фасок, Зачистка заусенцев

Абразивный материал:
Циркониевый корунд Z и специальный корунд A

PFERDVALUE:
WasteSaving TimeSaving

D [мм]	U [мм]	EAN 4007220	H [мм]	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Исполнение с поднутрением E (форма 27)						
115	7,2	640913	22,23	13.300	10	E 115-7 ZIRKON SGP STEEL
125	7,2	640920	22,23	12.200	10	E 125-7 ZIRKON SGP STEEL
150	7,2	640784	22,23	10.200	10	E 150-7 ZIRKON SGP STEEL
180	7,2	640937	22,23	8.500	10	E 180-7 ZIRKON SGP STEEL
230	7,2	640944	22,23	6.600	10	E 230-7 ZIRKON SGP STEEL



CERAMIC

Высокопроизводительный обдирочный круг с керамическим зерном для быстрого и экономичного шлифования.



Преимущества:

- Исключительная агрессивность и очень долгий срок службы за счет эффекта самозатачивания высокопроизводительного абразивного материала – керамического зерна – в сочетании со специальной технологией связки.
- По сравнению традиционными обдирочными кругами – снижение трудовых издержек за счет существенно более быстрой обработки.
- Экономия сил при обработке.

CERAMIC SGP STEELOX ★★★★

Обрабатываемые материалы:
Сталь, Нерж. сталь (INOX)

Вид обработки:
Плоское шлифование, Обработка сварных швов, Обработка угловых швов, Затирка швов, Обработка фасок, Зачистка заусенцев

Абразивный материал:
Керамическое зерно CO

Рекомендации по применению:
- Ширина 4,1 мм оптимальна для обработки корневых швов.

PFERDVALUE:

Haptic Filter

Time Saving



D [мм]	U [мм]	EAN 4007220	H [мм]	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Исполнение с поднутрением E (форма 27)						
115	4,1	094105	22,23	13.300	10	E 115-4,1 CERAMIC SGP STEELOX
	7,2	007112	22,23	13.300	10	E 115-7 CERAMIC SGP STEELOX
125	4,1	094112	22,23	12.200	10	E 125-4,1 CERAMIC SGP STEELOX
	7,2	007129	22,23	12.200	10	E 125-7 CERAMIC SGP STEELOX
150	4,1	094136	22,23	10.200	10	E 150-4,1 CERAMIC SGP STEELOX
	7,2	068267	22,23	10.200	10	E 150-7 CERAMIC SGP STEELOX
180	4,1	094143	22,23	8.500	10	E 180-4,1 CERAMIC SGP STEELOX
	7,2	011690	22,23	8.500	10	E 180-7 CERAMIC SGP STEELOX
230	4,1	094150	22,23	6.600	10	E 230-4,1 CERAMIC SGP STEELOX
	7,2	019948	22,23	6.600	10	E 230-7 CERAMIC SGP STEELOX



Обдирочные круги для литейных цехов

Для грубой обработки в литейных цехах и очистных отделениях компания PFERD предлагает особо прочные обдирочные круги, обеспечивающие даже в таких сложных условиях максимальную безопасность и высочайшую производительность. Они оптимально подходят для использования на пневматических турбинных шлифмашинах и высокочастотных угловых шлифмашинах.

По всем вопросам обработки в литейных цехах компания PFERD предлагает вам индивидуальную консультацию. Опытные торговые и технические представители окажут вам необходимую помощь. Свяжитесь с нами.





SG CAST + ALU ★★★☆

Обдирочный круг для обработки чугуна и алюминия в литейных цехах: Высокая степень шлифования и очень долгий срок службы.

Преимущества:
- Очень быстрая обработка и высокая экономичность.
- Очень большой срок службы.

Обрабатываемые материалы:
Серый/высокопрочный чугун (GG/GJL, GGG/GJS), Литейная корка с песчаными включениями и грубой поверхностью, Алюминиевые сплавы твердые

Вид обработки:
Плоское шлифование, Обработка фасок, Зачистка заусенцев

Абразивный материал:
Специальный корунд A и карбид кремния C

D [мм]	U [мм]	EAN 4007220	H [мм]	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Исполнение с поднутрением E (форма 27)						
180	7,2	520208	22,23	8.500	10	E 180-7 SG CAST+ALU
230	7,2	520215	22,23	6.600	10	E 230-7 SG CAST+ALU



SG CAST + STONE ★★★☆

Обдирочный круг для обработки чугуна (а также литейной корки) и твердых алюминиевые сплавов в литейных цехах: Высокая степень шлифования и очень долгий срок службы.

Преимущества:
- Очень быстрая обработка и высокая экономичность.
- Очень большой срок службы.

Обрабатываемые материалы:
Чугун, Литейная корка, Бетон, Алюминиевые сплавы твердые

Вид обработки:
Плоское шлифование, Обработка фасок, Зачистка заусенцев

Абразивный материал:
Карбид кремния C

D [мм]	U [мм]	EAN 4007220	H [мм]	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Исполнение с поднутрением E (форма 27)						
115	7,2	471135	22,23	13.300	10	E 115-7 SG CAST+STONE
125	7,2	643303	22,23	12.200	10	E 125-7 SG CAST+STONE
180	7,2	471173	22,23	8.500	10	E 180-7 SG CAST+STONE
230	7,2	329290	22,23	6.600	10	E 230-7 SG CAST+STONE

ZIRKON SG CAST + STEEL ★★★☆



Обдирочный круг с циркониевым корундом для обработки чугуна и стали в литейных цехах: исключительное удобство шлифования и очень долгий срок службы.

Преимущества:
- Очень быстрая обработка и высокая экономичность.
- Очень большой срок службы.

Обрабатываемые материалы:
Серый/высокопрочный чугун (GG/GJL, GGG/GJS), Сталь

Вид обработки:
Плоское шлифование, Обработка сварных швов, Обработка угловых швов, Затирка швов, Обработка фасок, Зачистка заусенцев

Абразивный материал:
Циркониевый корунд Z и специальный корунд A

Рекомендации по применению:
- Ширина 4,1 мм и 5,2 мм оптимальна для обработки корневых швов.

D [мм]	U [мм]	EAN 4007220	H [мм]	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Исполнение с поднутрением E (форма 27)						
115	7,2	802359	22,23	13.300	10	E 115-7 ZIRKON SG CAST+STEEL
125	7,2	802380	22,23	12.200	10	E 125-7 ZIRKON SG CAST+STEEL
180	7,2	470435	22,23	8.500	10	E 180-7 ZIRKON SG CAST+STEEL
	8,3	470480	22,23	8.500	10	E 180-8 ZIRKON SG CAST+STEEL
230	4,1	640760	22,23	6.600	10	E 230-4,1 ZIRKON SG CAST+STEEL
	5,2	640876	22,23	6.600	10	E 230-5,2 ZIRKON SG CAST+STEEL
	7,2	470459	22,23	6.600	10	E 230-7 ZIRKON SG CAST+STEEL
	8,3	470503	22,23	6.600	10	E 230-8 ZIRKON SG CAST+STEEL

ZIRKON SG CAST ★★★☆



Обдирочный круг с циркониевым корундом для обработки чугуна в литейных цехах и очистных отделениях: исключительное удобство шлифования и срок службы.

Преимущества:
- Макс. быстрая обработка и высокая экономичность.
- Значительный срок службы.

Обрабатываемые материалы:
Серый/высокопрочный чугун (GG/GJL, GGG/GJS), Литейная корка

Вид обработки:
Плоское шлифование, Обработка фасок, Зачистка заусенцев

Абразивный материал:
Циркониевый корунд Z, специальный корунд A и карбид кремния C

D [мм]	U [мм]	EAN 4007220	H [мм]	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Исполнение с поднутрением E (форма 27)						
180	7,2	640906	22,23	8.500	10	E 180-7 ZIRKON SG CAST
	8,3	802403	22,23	8.500	10	E 180-8 ZIRKON SG CAST
230	7,2	640890	22,23	6.600	10	E 230-7 ZIRKON SG CAST
	8,3	802410	22,23	6.600	10	E 230-8 ZIRKON SG CAST



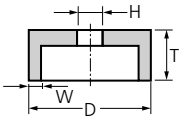
Комбинированные круги DUODISC для резки и удаления заусенцев с серого/высокопрочного чугуна представлены на стр. 25.

Шлифовальные чашки
Профессиональная линия SG ★★★☆

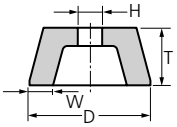
Выбор группы изделий

Вид обработки	Сталь (STEEL)	Высококачественная сталь (INOX)	Литье (CAST)	Камень (STONE
Плоское шлифование	SG STEELOX A 16	SG STEELOX A 16	SG CAST + STONE C 16	SG CAST + STONE C 16–80
Обработка сварных швов			-	-
Снятие фаски	SG STEELOX A 24	SG STEELOX A 24	SG CAST + STONE C 24	SG CAST + STONE C 60/80
Удаление заусенцев	SG STEELOX A 36/80	SG STEELOX A 36/80	SG CAST + STONE C 30	-





Form 6



Form 11

SG STEELOX ★★★☆

Шлифовальная чашка: Высокая степень шлифования и долгий срок службы.



Преимущества:
- Высокая степень шлифования.
- Хороший срок службы.

Обрабатываемые материалы:
Сталь, Нерж. сталь (INOX)

Вид обработки:
Обработка сварных швов, Обработка фасок, Зачистка заусенцев, Плоское шлифование

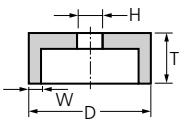
Абразивный материал:
Корунд A

Рекомендации по применению:
- Обработка сварных швов выполняется под небольшим наклоном.

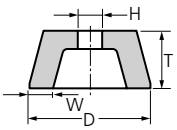
Указания по безопасности:
- Макс. допустимая рабочая скорость составляет 50 м/с.

D [мм]	Размер зерна	EAN 4007220	H [мм]/ Резьба	T [мм]	W [мм]	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Цилиндр. шлиф. круг ETT (форма 6)								
80	36	698419	22,23	27	8	11.900	5	50 ETT 80-8 A 36 SG STEELOX
	80	164785	22,23	27	8	11.900	5	50 ETT 80-8 A 80 SG STEELOX
Конический шлиф. круг ETT (форма 11)								
110	16	164730	22,23	55	20	8.600	2	50 ETT 110-20 A 16 SG STEELOX
	24	803103	22,23	55	20	8.600	2	50 ETT 110-20 A 24 SG STEELOX
	36	803127	22,23	55	20	8.600	2	50 ETT 110-20 A 36 SG STEELOX
125	16	164747	M14	51	25	7.600	2	50 ETT 125-25 A 16 SG STEELOX/M14





Form 6



Form 11

SG CAST + STONE ★★★☆

Шлифовальная чашка: Высокая степень шлифования и долгий срок службы.

Преимущества:
- Высокая степень шлифования..
- Хороший срок службы.

Обрабатываемые материалы:
Чугун, Литейная корка, Бетон, Камень

Вид обработки:
Обработка фасок, Зачистка заусенцев, Плоское шлифование

Абразивный материал:
Карбид кремния C

Указания по безопасности:
- Макс. допустимая рабочая скорость составляет 50 м/с.

D [мм]	Размер зерна	EAN 4007220	H [мм]	T [мм]	W [мм]	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
Цилиндр. шлиф. круг ETT (форма 6)								
80	80	164822	22,23	27	8	11.900	5	50 ETT 80-8 C 80 SG CAST+STONE
Конический шлиф. круг ETT (форма 11)								
110	16	164808	22,23	55	20	8.600	2	50 ETT 110-20 C 16 SG CAST+STONE
	24	803134	22,23	55	20	8.600	2	50 ETT 110-20 C 24 SG CAST+STONE
110	30	164815	22,23	55	20	8.600	2	50 ETT 110-20 C 30 SG CAST+STONE
	60	803141	22,23	55	20	8.600	2	50 ETT 110-20 C 60 SG CAST+STONE

SG STEEL + INOX + CAST ★★★☆

Шлифовальный диск для обработки труднодоступных мест: Высокая степень шлифования и хороший срок службы.





Преимущества:
- Высокая степень шлифования..
- Хороший срок службы.

Обрабатываемые материалы:
Сталь, Стальное литье, Нерж. сталь (INOX), Чугун

Вид обработки:
Обработка сварных швов, Обработка фасок, Зачистка заусенцев, Затирка швов

Абразивный материал:
Корунд A

Данные для заказа:
- Подходящий зажимной стержень заказывается отдельно.

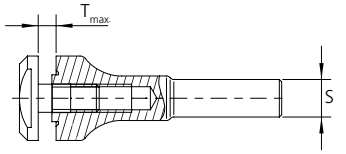
Указания по безопасности:
- Использовать с установленным зажимным стержнем на прямых шлифмашинах вплоть до макс. допустимого числа об. зажимного стержня.
- Использовать только для периф. шлифования.
- На пневмат. прямых шлифмашинах необходимо использовать шлиф. круги диаметром более 50 мм с защитным кожухом (ISO 11148-7).
- На электр. прямых шлифмашинах необходимо использовать шлиф. круги диаметром более 55 мм с защитным кожухом (ISO 60745-2-3).

D [мм]	T [мм]	H [мм]	EAN 4007220	Макс. доп. чис. об.	Подходящий зажимной стержень		Обозначение
Исполнение ER (форма 1)							
30	4,2	6,0	165423	51.000	BO 6/6 3-10	20	ER 30-4 SG STEEL+INOX+CAST/6,0
	6,2	6,0	165430	51.000	BO 6/6 3-10	20	ER 30-6 SG STEEL+INOX+CAST/6,0
40	4,2	6,0	165447	38.200	BO 6/6 3-10	20	ER 40-4 SG STEEL+INOX+CAST/6,0
	6,2	6,0	165454	38.200	BO 6/6 3-10	20	ER 40-6 SG STEEL+INOX+CAST/6,0
50	6,2	6,0	165461	30.600	BO 6/6 3-10	20	ER 50-6 SG STEEL+INOX+CAST/6,0
	10,5	6,0	165485	30.600	BO 6/6 3-10	20	ER 50-10 SG STEEL+INOX+CAST/6,0
	10,5	10,0	165492	30.600	BO 8/10 6-20	20	ER 50-10 SG STEEL+INOX+CAST/10,0
70	6,2	10,0	165508	21.800	BO 8/10 6-20, BO 8/10 4-8	20	ER 70-6 SG STEEL+INOX+CAST/10,0
	8,7	10,0	165805	21.800	BO 8/10 6-20, BO 8/10 4-8	20	ER 70-8 SG STEEL+INOX+CAST/10,0
	10,5	10,0	165515	21.800	BO 8/10 6-20	20	ER 70-10 SG STEEL+INOX+CAST/10,0
	15,7	10,0	165539	21.800	BO 8/10 6-20	20	ER 70-15 SG STEEL+INOX+CAST/10,0

Зажимные стержни для шлифовальных дисков

Принадлежности для крепления шлифовальных дисков на прямых шлифмашинах. Стабильное исполнение с максимальной прочностью хвостовика на излом.





Диаметр шл. диска [мм]	Макс. доп. чис. об.
30	31.800
40	23.900
50	19.100
70	13.600

Указания по безопасности:
- Соблюдайте макс. число оборотов шлиф. диска и зажимного стержня, в частности, нижнее значение (см. таблицу).

S [мм]	Подход. шлиф. диски с отверстием [мм]	$T_{max.}$ [мм]	EAN 4007220		Обозначение
6	6	3–10	297650	1	BO 6/6 3-10
8	10	6–20	297667	1	BO 8/10 6-20
		4–8	103623	1	BO 8/10 4-8

САМО СОБОЙ**РАЗУМЕЕТСЯ!**



Шлифовальные инструменты PFERD в новом дизайне

Напечатано в Германии.

Технические изменения возможны. **06/2019**

830 906

PFERD

www.pferd.com

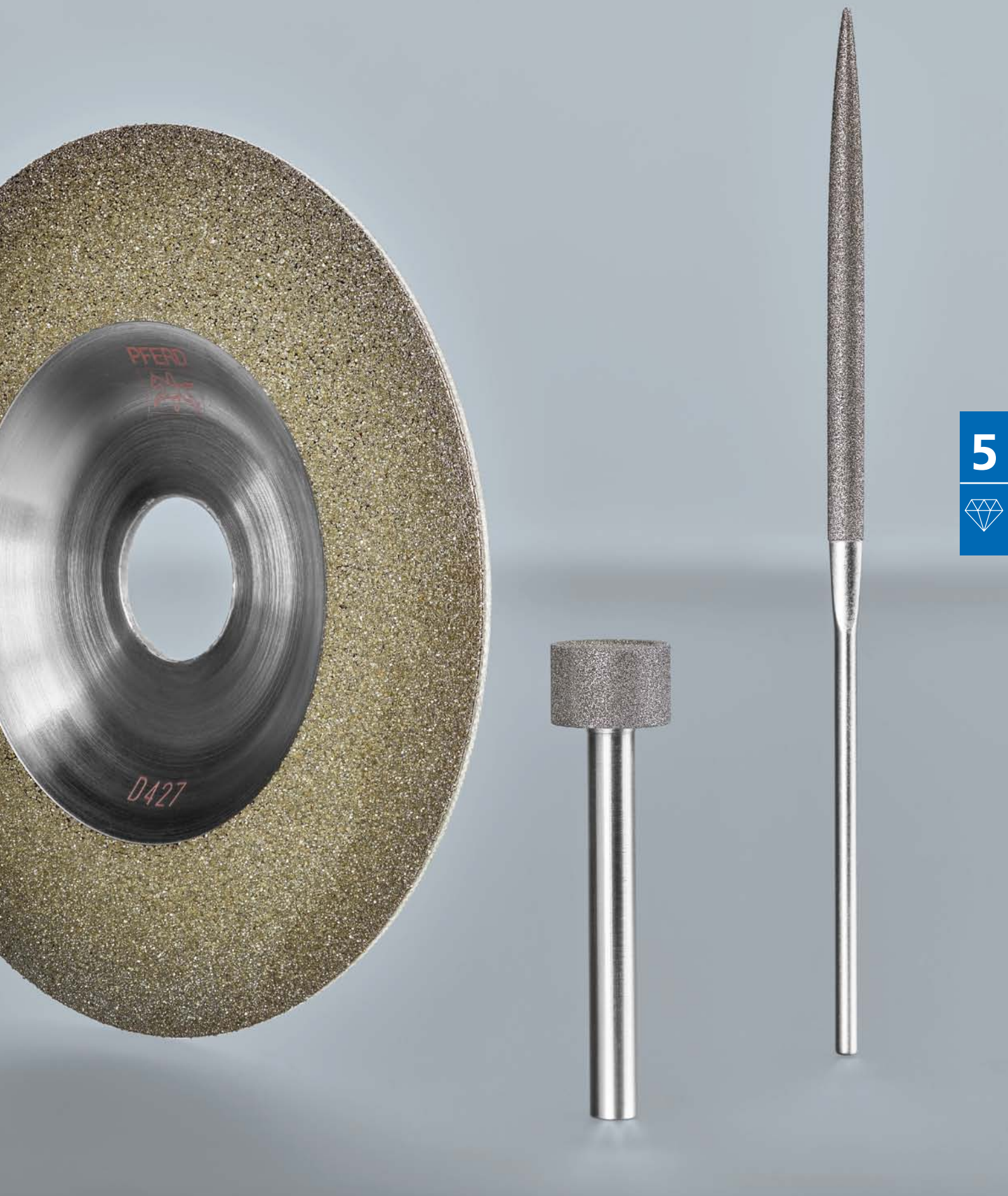
Качество управления производства PFERD сертифицированно по ISO 9001.

VERTRAU BLAU

Инструменты с алмазом и кубическим нитридом бора CBN

PFERD

5



5

Инструменты с алмазом и CBN
Содержание

Общая информация 4

Быстрый путь к оптимальному инструменту 6

Абразивные материалы, обрабатываемые материалы, размеры зерна 8

Сравнение типов связки 9

Рекомендации по рабочей скорости резания 10

Рекомендуемое число оборотов и указания по безопасности 11

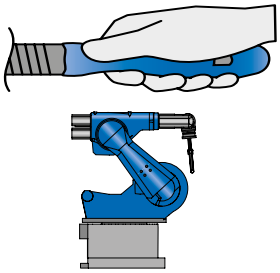
Алмазные инструменты и инструменты с кубическим нитридом бора CBN на гальванической связке





Специальные инструменты по запросу клиента 14





Алмазные напильники

- Алмазные рифельные напильники 16
- Алмазные надфили 17
- Алмазные рифельные напильники 18
- Алмазные напильники Handy 19
- Конические алмазные напильники 19
- Алмазные слесарные напильники 20
- Гибкие алмазные напильники 21
- Алмазные полотна 21

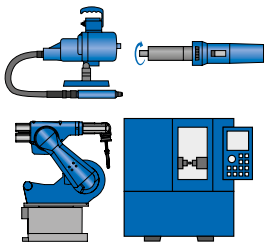




- Алмазные напильники для ручных устройств 22



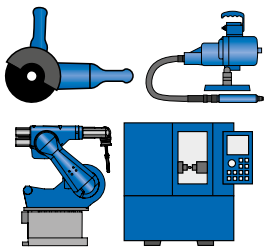




Шлифовальные головки и круги с алмазом и CBN

- Алмазные шлифовальные головки 24
- Алмазные шлифовальные круги 29
- CBN-шлифовальные головки 30
- CBN-шлифовальные круги 33

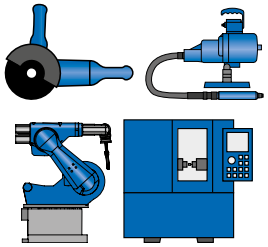




Алмазные шлифовально-отрезные круги

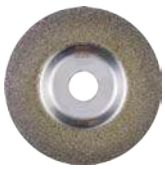
- Алмазные шлифовально-отрезные круги 34

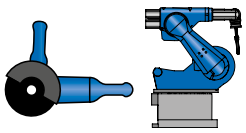




Алмазные инструменты для литейных цехов

- Алмазные шлифовально-отрезные круги для литейных цехов 36
- Алмазные шлифовальные головки для литейных цехов 36

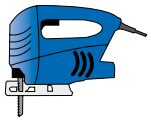




Алмазные шлифовальные круги

- Алмазный шлифовальный круг CC-GRIND-SOLID-DIAMOND 38



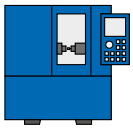


Алмазные ножовочные полотна

- Алмазные ножовочные полотна 38

Алмазные инструменты и инструменты CBN на связке из искусственных смол



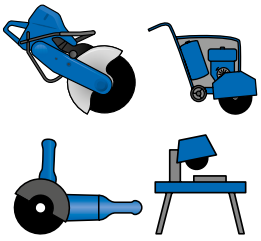


Шлифовальные инструменты с алмазом и CBN

- Алмазные шлифовальные инструменты 41
- CBN-шлифовальные инструменты 42
- Заточной блок 43
- Специальные инструменты по запросу клиента 44

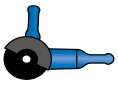
Алмазные шлифовально-отрезные круги для строительства





Алмазные шлифовально-отрезные круги

- Исполнение сегментированное 50
- Исполнение сплошное (TURBO) 51
- Исполнение сплошное 52
- Брусок DSB 52



Угловая шлифмашина



Станок



Опил. устройство



Прямая шлифмашина



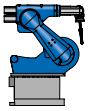
Использование вручную (опиливание)



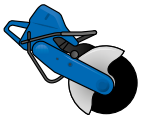
Электролобзик



Циркулярный станок



Роботы



Бензиновая шлифмашина



Использование во многих отраслях

Использование высокопроизводительных инструментов для обработки поверхностей и резания материалов – важный фактор экономичности многих отраслевых технологических процессов.

Для многих материалов и сфер использования инструменты с особо твердыми абразивами (алмаз, CBN = кубический кристаллический нитрид бора) представляют экономичную альтернативу традиционным инструментам.

За счет высокой твердости у них особенно продолжительный срок службы, поэтому они приобрели популярность во многих отраслях:

- Автомобилестроение
- Энергетика
- Литейное производство (серый и высокопрочный чугун)
- Обработка керамики
- Обработка пластиков (GFK/CFK)
- Производство станков и установок
- Медицинская техника
- Изготовление инструментов и форм
- Производство инструментов



Качество PFERD

Алмазные инструменты и инструменты CBN компании PFERD соответствуют высочайшим требованиям качества и безопасности, они изготовлены и маркированы согласно европейскому стандарту безопасности EN 13236.

Наряду с высокими требованиями к качеству значимую роль играют техника безопасности на рабочем месте и защита здоровья, а также эргономичность.

Система управления качеством PFERD имеет сертификат ISO 9001.



Стенд **PFERD**TOOL-CENTER

На стенде **PFERD**TOOL-CENTER представлена вся важная информация, необходимая для выбора оптимального инструмента.

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



Упаковка

Упаковка для алмазных инструментов и инструментов CBN изготовлена согласно требованиям отрасли. Она максимально защищает инструменты от загрязнений и повреждений. Количество инструментов в упаковке (VE) указано в таблицах изделий.

Наборы алмазных напильников, алмазные слесарные напильники и полотна поставляются в практичных прочных пластиковых коробках. Они прекрасно подходят для хранения на инструментальных тележках или верстаках.

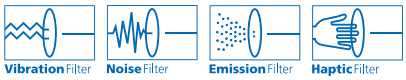
Очень большие или тяжелые изготовленные по специальному заказу инструменты поставляются в прочных деревянных ящиках для защиты на время транспортирования.

PFERDVALUE – прибавочная стоимость благодаря PFERD

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

Откройте для себя программы **PFERD**ERGONOMICS и **PFERD**EFFICIENCY:

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



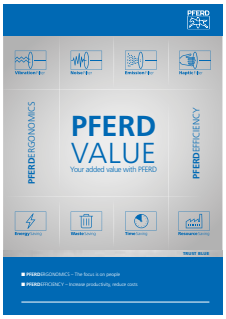
В рамках программы эффективности **PFERD**EFFICIENCY компания предлагает инновационные высокопроизводительные инструменты и приводные устройства, обеспечивающие исключительную экономическую прибавочную стоимость.



Алмазные инструменты и инструменты CBN на гальванической связке отличаются незначительным образованием пыли.

Алмазные слесарные напильники поставляются с эргономичной рукояткой.

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



Отраслевые объединения

Компания PFERD является активным участником Союза немецких производителей шлифовальных средств (VDS, Verband Deutscher Schleifmittelwerke e.V.), Федерации европейских производителей абразивов (FEPA, Federation of European Producers of Abrasives), а также Союза по обеспечению безопасности шлифовальных средств (oSa, Organisation für Sicherheit von Schleifwerkzeugen e.V.). Деятельность этих объединений в Германии и мире включает такие направления как безопасность, стандартизация, унификация и обеспечение качества.

FEPA

VDS Verband Deutscher Schleifmittelwerke

oSA

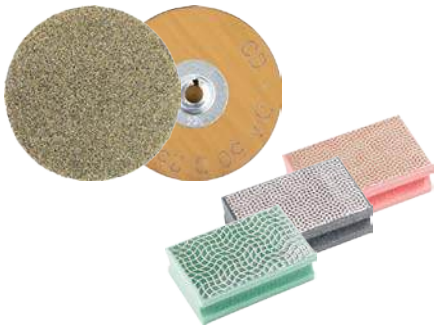
Другие алмазные инструменты на гальванической связке из ассортимента PFERD

Алмазные шлифовальные диски COMBIDISC:

COMBIDISC – инструменты для обработки поверхностей. Алмазные шлифовальные диски COMBIDISC прекрасно подходят для обработки покрытий для защиты от износа и твердосплавных наплавок из карбида вольфрама, карбида хрома, карбида титана и т. п.

Алмазные шлифовальные подушки:
Алмазные шлифовальные подушки прекрасно подходят для шлифования покрытий для защиты от износа и твердосплавных наплавок из карбида вольфрама, карбида хрома, карбида титана и т. п.

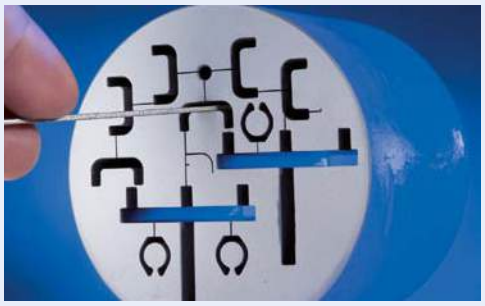
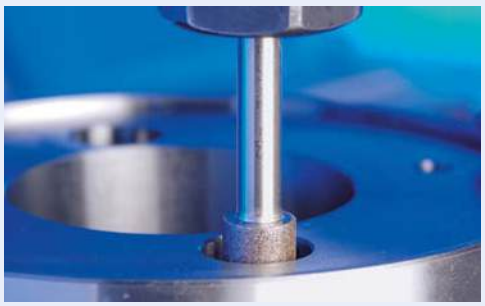
Дополнительная информация и данные для заказа представлены в каталоге 4.





Инструменты с алмазом и CBN

Быстрый путь выбора оптимального инструмента

Использование	Материал	Вид обработки
Напильники 	■ Закаленная сталь ■ Твердый металл ■ Керамика ■ Стекло ■ Феррит ■ Никелевые и титановые сплавы	Прецизионные напильники
		Прецизионные напильники с пневматическим устройством
		Обработка вогнутых и выпуклых поверхностей
	■ Армированные волокном пластики (GFK/CFK)	Удаление заусенцев, обработка кромок, нанесение фасок
Шлифование 	■ Твердый металл ■ Керамика ■ Стекло ■ Феррит (магнитный материал) ■ Никелевые и титановые сплавы	Шлифование отверстий, радиусов, контуров, профилей и выступов, удаление заусенцев, снятие фаски
		Круговое шлифование внутри сверленых отверстий
	■ Твердый металл	Заточка твердосплавных инструментов
	■ Заготовки из закаленной стали ок. 54 HRC	Шлифование отверстий, радиусов, контуров, профилей и выступов, удаление заусенцев, снятие фаски
		Круговое шлифование внутри сверленых отверстий
	■ Быстрорежущая сталь (HSS)	Заточка инструментов из HSS
	■ Армированные волокном пластики (GFK/CFK)	Удаление заусенцев, снятие фаски, общее шлифование
	■ Серый и высокопрочный чугун	Шлифование грубой поверхности, песчаных включений и налипшего песка
Резка 	■ Твердый металл ■ Керамика ■ Стекло ■ Феррит ■ Никелевые и титановые сплавы	Резка
	■ Армированные волокном пластики (GFK/CFK)	Распиловка, обрезка кромок, выполнение вырезов и раскрой по прямым контурам
		Распиливание, обрезка кромок, выполнение вырезов и раскрой по изогнутым контурам
	■ Серый и высокопрочный чугун	Отрезание наплывов, заусенцев, литников, прибылей, вырезание по форме и т. п.

Алмазные шлифовально-отрезные круги для строительства представлены на стр. 48.

Инструменты ▶		Стр.
Алмазные напильники		16
Алмазные напильники для пневматических устройств		22
Гибкие алмазные напильники		21
Алмазные полотна		21
Алмазные слесарные напильники D 251		20
Алмазные шлифовальные головки на гальванической связке		24
Алмазный шлифовальный круг CC-GRIND-SOLID-DIAMOND		38
Алмазные шлифовальные головки на гальванической связке, цилиндрическая форма ZY		24
Алмазные шлифовальные круги на гальванической связке		29
Алмазные шлифовальные круги на связке на основе искусственных смол		40
CBN-шлифовальные головки на гальванической связке		30
CBN-шлифовальные головки на гальванической связке, цилиндрическая форма ZY		30
CBN-шлифовальные круги на гальванической связке		33
CBN-шлифовальные круги на связке на основе искусственных смол		42
Алмазные шлифовальные головки на гальванической связке, цилиндросферическая форма WR, размер зерна D 357		26
Алмазный шлифовальный круг CC-GRIND-SOLID-DIAMOND		38
Шлифовальные головки для литейных цехов		36
Алмазные шлифовально-отрезные круги, размер зерна D 64 / D 151		34
Алмазные шлифовально-отрезные круги, размер зерна D 357 / D 427		34
Алмазные ножовочные полотна		38
Алмазные шлифовально-отрезные круги, размер зерна D 852		34

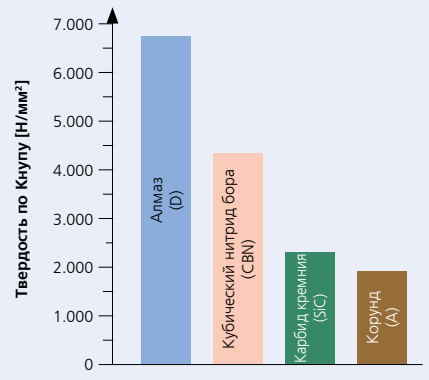
Сверхтвердые абразивные материалы

Алмаз и CBN образуют группу сверхтвердых абразивных материалов.

Алмаз – самый твердый материал природного происхождения. Он состоит из чистого углерода в кристаллической форме. Обычно алмазы для шлифовальных инструментов синтезируются при очень высоких температурах и под высоким давлением. Свойства абразивного материала можно оптимизировать с учетом сфер последующего использования инструментов.

CBN (кубический кристаллический нитрид бора) – второй по твердости материал. Он состоит из бора и азотов в кристаллической форме.

При обработке некоторых материалов алмазные инструменты и инструменты CBN представляют собой экономичную альтернативу инструментам с обычными абразивными материалами, такими как корунд и карбид кремния. Алмазное зерно и зерно CBN значительно тверже, его режущие кромки очень устойчивы к притуплению. Алмазные инструменты и инструменты CBN отличаются очень большим сроком службы.



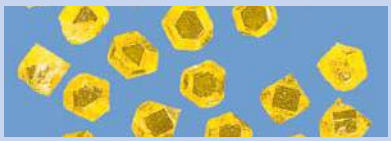
Материалы

Алмаз и CBN используются как абразивы, если заготовки не поддаются обработке традиционными абразивами, такими как корунд и карбид кремния. Для многих сфер использования они представляют собой экономичное решение.

Из-за быстрого химического износа вращающиеся алмазные инструменты не подходят для обработки стали. В таких случаях используются инструменты CBN. Оба абразива оптимальным образом дополняют друг друга. В представленных на этой странице перечнях различные материалы соотнесены с используемыми абразивными материалами.

Цветовая маркировка позволяет быстро определить абразивный материал инструмента.

Алмаз = синий



- Дюропластики, в частности, с усилением стекловолокном или углеродным волокном (GFK и CFK)
- Феррит (магнитный материал)
- Стекло
- Графит и электротехнический уголь
- Серый и высокопрочный чугун
- Твердый металл
- Жаропрочные сплавы на основе никеля или титана
- Техническая керамика
- Покрытие для защиты от износа (сплавы для напыления и наплавки)

CBN = красный



- Цементируемая сталь
- Шарикоподшипниковая сталь
- Инструментальная сталь
- Другие заготовки из закаленной стали с твердостью ок. 54 HRC

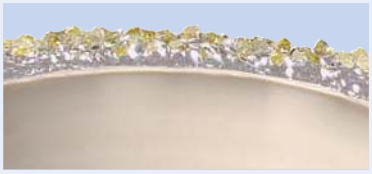
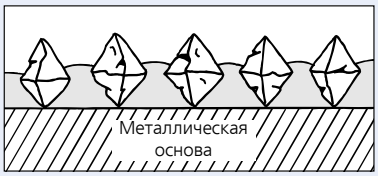
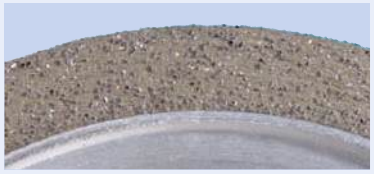
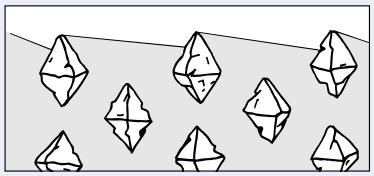
Размеры зерна

Указанный размер зерна алмазных инструментов и инструментов CBN соответствует среднему диаметру зерна в [мкм]. Это означает, что чем больше число, указанное в обозначении зерна, тем крупнее зерно. Крупное зерно снимает большее количество материала и увеличивает шероховатость поверхности.

Выбор оптимального размера зерна зависит от сферы использования, обрабатываемого материала, приводного устройства и множества других факторов. При этом действует следующая закономерность: чем тверже обрабатываемый материал, и чем более гладкую поверхность необходимо получить в результате, тем более мелкое зерно необходимо выбрать.



Размеры зерна	Обозначения размера зерна [мкм] ISO 6106 (стандарт FEPA)		Для сравнения число отверстий сита/дюйм меш США
	Алмаз	CBN	
Микрозернитость	D 25 / D 30	-	-
	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	-	35/45
	D 602	-	30/40
	D 711	-	25/30
	D 852	-	20/30
	D 1001	-	16/20

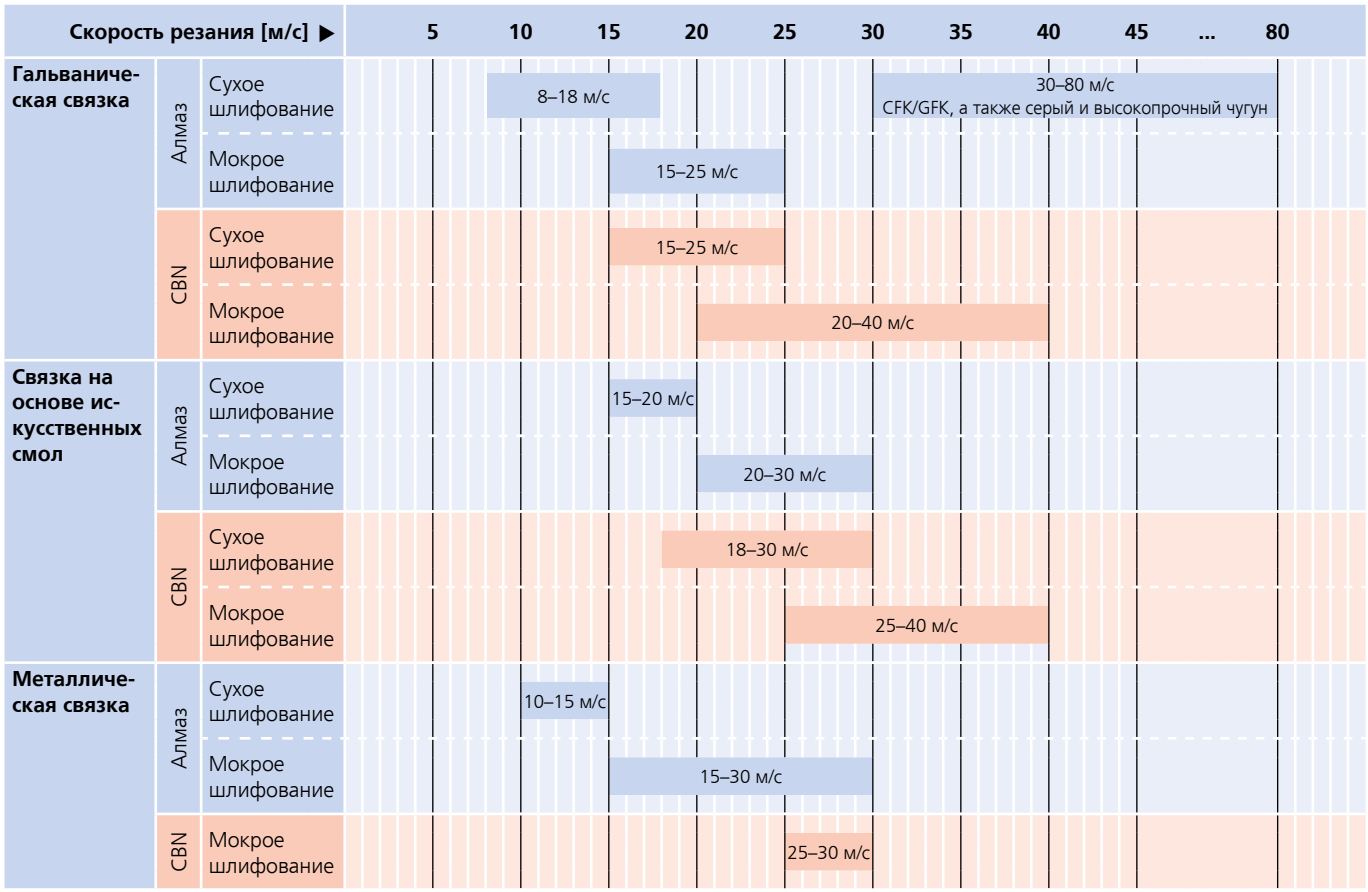
	Гальваническая связка	Связка на основе искусственных смол и металлическая связка
Тип связки	  	  
Установка инструментов	Главной отличительной чертой инструментов на гальванической связке является однослойное покрытие с алмазным зерном или зерном CBN. Покрытием называется фиксирование абразивного зерна на металлической основе в осажденном электрохимическим способом никелевом слое. Глубина никелевого слоя равна почти половине размера используемого зерна.	Абразивное покрытие алмазных инструментов и инструментов CBN на связке на основе искусственных смол состоит из абразивного зерна, связки и наполнителей. Связка плотная, т. е. в ней нет пор. Связка на основе искусственных смол и металлическая связка очень похожи. От связки на основе искусственных смол металлическая связка отличается более высоким усилием удерживания зерна и прочностью профиля.
Преимущества	■ Сокращение времени обработки за счет типа покрытия ■ Сокращение времени простоя, поскольку правка и профилирование не требуются ■ Сокращение расходов на инструменты за счет однослойного покрытия и возможности его восстановления ■ Уникальные профили инструментов ■ Постоянная геометрия инструментов за счет однослойного покрытия Дополнительная информация преимуществам шлифовальных инструментов на гальванической связке представлена на стр. 13.	Связка на основе искусственных смол: ■ Свойства связки на основе искусственных смол поддаются коррекции в соответствии с видом обработки. ■ Простая правка Металлическая связка: ■ Высокая устойчивость профиля и износостойкость
Сферы использования	Инструменты на гальванической связке представляют собой прекрасное решение для обработки самых разных материалов, например, особо твердых или абразивных материалов. Свойства инструментов с гальваническим покрытием могут варьироваться за счет использования зерна разных размеров. Алмазные инструменты и инструменты CBN на гальванической связке используются и для мокрого, и для сухого шлифования.	Алмазные шлифовальные круги и круги CBN со связкой на основе искусственных смол часто используются для шлифования, т. е. заточки инструментов из твердых металлов или быстрорежущей стали (HSS), а также в других процессах шлифования. Инструменты с металлической связкой используются для шлифования стекла и промышленной керамики. Алмазные инструменты и инструменты CBN со связкой на основе искусственных смол и металлической связкой используются в зависимости от характеристик и для мокрого, и для сухого шлифования.
	Страницы 12–38	**Страницы 39–47**

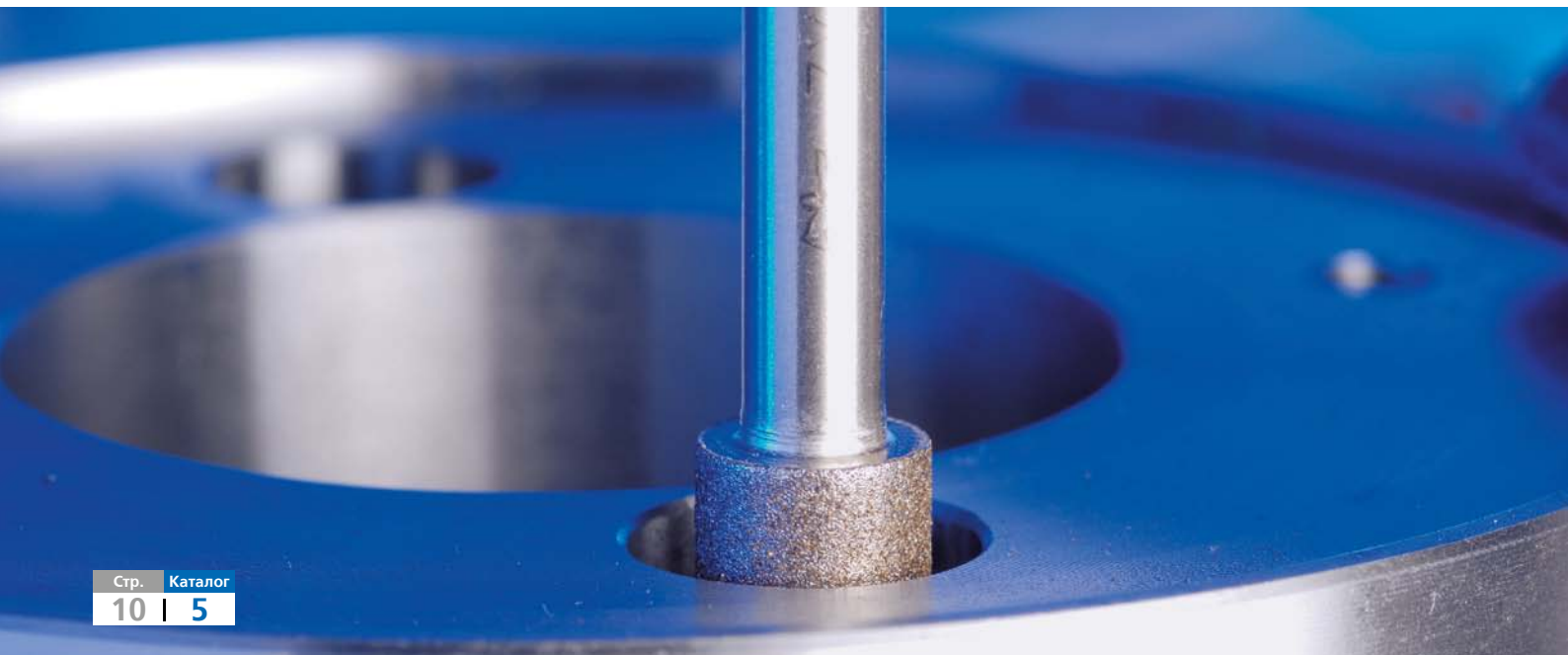
Инструменты с алмазом и CBN
Рекомендации по рабочей скорости резания

Рекомендуемые диапазоны скорости резания зависят от соответствующего вида обработки и должны находиться в пределах максимально допустимой окружной скорости. Из-за большого разнообразия задач и сфер применения алмазных инструментов и инструментов CBN на гальванической связке, а также большого влияния используемого приводного устройства невозможно указать единые рекомендации по скорости резания. Рекомендуемые на этой странице значения скорости резания являются ориентировочными.

При этом действуют следующие правила:

- Во избежание термических повреждений абразивного материала при сухом шлифовании алмазные инструменты не следует использовать на слишком высокой скорости резания.
- Не следует использовать инструменты CBN со скоростью резания ниже указанной. Оптимальная скорость резания непосредственно сказывается на экономичности используемых инструментов.
- Необходимо всегда подгонять все параметры процессов шлифования друг по другу. При изменении скорости резания необходимо также скорректировать, в т. ч., скорость подачи заготовки, инструмента и подвод охлаждающей жидкости.
- Алмазные инструменты и инструменты CBN на гальванической связке можно использовать на соответствующих стационарных устройствах с окружной скоростью до 125 м/с.





Рекомендуемое число оборотов указано в таблице и определяется по диаметру и скорости резания инструмента.

Пример:
Алмазная шлифовальная головка
Диаметр: 20 мм
Скорость резания: 25 м/с
Число оборотов (округлено): 23.900 об/мин

ø инструмента [мм]	Скорость резания [м/с]											
	8	12	15	18	20	25	30	40	50	80	100	125
	Число оборотов (округлено) [об/мин]											
1	153.000	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2	76.400	115.000	143.000	172.000	191.000	-	-	-	-	-	-	-
3	50.900	76.400	95.500	115.000	127.000	159.000	191.000	-	-	-	-	-
4	38.200	57.300	71.600	85.900	95.500	119.000	143.000	-	-	-	-	-
5	30.600	45.800	57.300	68.800	76.400	95.500	115.000	153.000	-	-	-	-
6	25.500	38.200	47.700	57.300	63.700	79.600	95.500	127.000	159.000	-	-	-
7	21.800	32.700	40.900	49.100	54.600	68.200	81.900	109.000	136.000	-	-	-
8	19.100	28.600	35.800	43.000	47.700	59.700	71.600	95.500	119.000	191.000	-	-
9	17.000	25.500	31.800	38.200	42.400	53.100	63.700	84.900	106.000	170.000	-	-
10	15.300	22.900	28.600	34.400	38.200	47.700	57.300	76.400	95.500	153.000	191.000	-
12	12.700	19.100	23.900	28.600	31.800	39.800	47.700	63.700	79.600	127.000	159.000	199.000
14	10.900	16.400	20.500	24.600	27.300	34.100	40.900	54.600	68.200	109.000	136.000	171.000
15	10.200	15.300	19.100	22.900	25.500	31.800	38.200	50.900	63.700	102.000	127.000	159.000
16	9.500	14.300	17.900	21.500	23.900	29.800	35.800	47.700	59.700	95.500	119.000	149.000
18	8.500	12.700	15.900	19.100	21.200	26.500	31.800	42.400	53.100	84.900	106.000	133.000
20	7.600	11.500	14.300	17.200	19.100	23.900	28.600	38.200	47.700	76.400	95.500	119.000
22	6.900	10.400	13.000	15.600	17.400	21.700	26.000	34.700	43.400	69.400	86.800	109.000
25	6.100	9.200	11.500	13.800	15.300	19.100	22.900	30.600	38.200	61.100	76.400	95.500
30	5.100	7.600	9.500	11.500	12.700	15.900	19.100	25.500	31.800	50.900	63.700	79.600
40	3.800	5.700	7.200	8.600	9.500	11.900	14.300	19.100	23.900	38.200	47.700	59.700
50	3.100	4.600	5.700	6.900	7.600	9.500	11.500	15.300	19.100	30.600	38.200	47.700
75	2.000	3.100	3.800	4.600	5.100	6.400	7.600	10.200	12.700	20.400	25.500	31.800
100	1.530	2.300	2.900	3.400	3.800	4.800	5.700	7.600	9.500	15.300	19.100	23.900
125	1.220	1.830	2.300	2.800	3.100	3.800	4.600	6.100	7.600	12.200	15.300	19.100
150	1.020	1.530	1.910	2.300	2.500	3.200	3.800	5.100	6.400	10.200	12.700	15.900
175	870	1.310	1.640	1.960	2.200	2.700	3.300	4.400	5.500	8.700	10.900	13.600
200	760	1.150	1.430	1.720	1.910	2.400	2.900	3.800	4.800	7.600	9.500	11.900
230	660	1.000	1.250	1.490	1.660	2.100	2.500	3.300	4.200	6.600	8.300	10.400
250	610	920	1.150	1.380	1.530	1.910	2.300	3.100	3.800	6.100	7.600	9.500
300	510	760	950	1.150	1.270	1.590	1.910	2.500	3.200	5.100	6.400	8.000
350	440	650	820	980	1.090	1.360	1.640	2.200	2.700	4.400	5.500	6.800
400	380	570	720	860	950	1.190	1.430	1.910	2.400	3.800	4.800	6.000
450	340	510	640	760	850	1.060	1.270	1.700	2.100	3.400	4.200	5.300
500	310	460	570	690	760	950	1.150	1.530	1.910	3.100	3.800	4.800
600	250	380	480	570	640	800	950	1.270	1.590	2.500	3.200	4.000

Указания по безопасности:

Пользователь несет ответственность за надлежащее использование приводного устройства и правильное обращение и использование шлифовальных инструментов.

 = Работать в защитных очках!

 = Работать в наушниках!

 = Соблюдать рекомендации по технике безопасности!

 = Работать в маске для защиты от пыли!

 = Работать в перчатках!

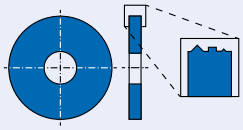
Инструменты с алмазом и CBN, гальваническая связка



Стр. 12 | Каталог 5

Преимущества алмазных инструментов и шлифовальных инструментов CBN на гальванической связке

Уникальная геометрия инструментов



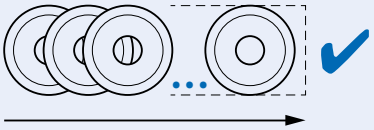
- Поскольку абразивное покрытие может наноситься на несущую основу практически любой формы, алмазные инструменты и инструменты CBN на гальванической связке могут иметь самую разнообразную форму и размеров.

Сокращение времени обработки



- Каждое алмазное зерно или зерно CBN значительно выступает из гальванической связки. За счет получающихся стружечных канавок инструмент снимает очень большое количество материала, практически не забиваясь. Сочетание канавок и очень твердого зерна с очень острыми гранями гарантирует максимальную режущую способность и очень высокую производительность съема.

Постоянная геометрия инструментов



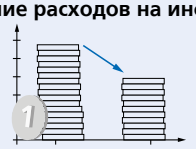
- Геометрия инструментов на гальванической связке сохраняется за счет однослойного покрытия. Время на профилирование инструментов не требуется. За счет постоянного диаметра инструментов возможна обработка глубоко расположенных участков множества заготовок, при этом пылеобразование минимальное.
  За счет постоянного диаметра инструмент подходит для робототехники.

Сокращение времени простоя

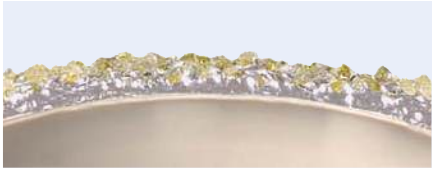


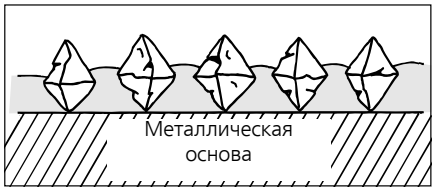
- Сочетание сверхтвердых абразивов (алмаз или CBN) с гальванической связкой значительно увеличивает срок службы инструментов и сокращает время на смену инструмента.
- Дорогостоящая и сложная правка не требуется. За счет однослойного покрытия алмазные инструменты и инструменты CBN на гальванической связке можно использовать немедленно.

Сокращение расходов на инструменты



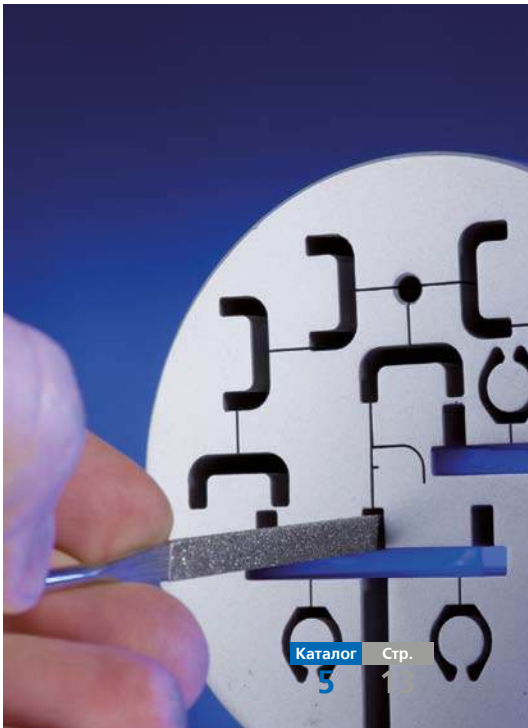
- За счет своего однослойного покрытия инструменты на гальванической связке более доступны по стоимости, чем инструменты на связке других типов. Они представляют собой экономичное решение при изготовлении небольших партий инструментов.
- На дорогостоящие и/или большие основы можно наносить новое покрытие и использовать их многократно.











Инструменты с алмазом и CBN, гальваническая связка

Специальные инструменты по запросу клиента



Компания PFERD специализируется на разработке и изготовлении алмазных инструментов и инструментов CBN на гальванической связке, соответствующих специализированным запросам заказчиков.

Возможно изготовление инструментов практически любой формы и с различными размерами зерна. Гальваническая связка обеспечивает экономичность изготовления инструментов небольшими партиями. На нашем производстве есть разнообразные возможности для гибкого поиска решений по реализации пожеланий заказчиков.

Наши квалифицированные технические консультанты разработают вместе с вами на местах индивидуальные инструментальные решения для ваших видов обработки.

Советы по работе со сверхтвердыми материалами

1. Анализ процессов и конструкция инструмента

Если у вас уже есть четкие представления о желаемом инструменте, вы можете предоставить нам технический чертеж или эскиз с размерами, а также характеристики желаемого абразива и размер зерна.

Наши сотрудники **вместе с вами проанализируют на местах вид обработки** и затем разработают для вас инструмент с индивидуальным и экономичным исполнением! Затем вы незамедлительно получите наше коммерческое предложение. Возможны три варианта изготовления:

2. Изготовление

Комплексное изготовление
Компания PFERD выполнит все этапы изготовления инструмента: проектирование, конструирование, изготовление заготовки корпуса (сталь, высококачественная сталь или латунь), нанесение покрытия с алмазным зерном или зерном CBN, балансировка готового инструмента. Так гарантируется максимальное качество инструментов, гибкость всех процессов, а также своевременная поставка.

Нанесение нового покрытия
Возможно также нанесение покрытия с алмазным зерном или зерном CBN на предоставляемую заказчиком основу из стали, высококачественной стали или латуни; в таких случаях рекомендуется заблаговременно связаться с представителями компании для организации сотрудничества.

Восстановление покрытия
Компания PFERD предлагает услугу по восстановлению покрытия затупившихся инструментов с основой из стали, в т. ч. высококачественной в качестве выгодной альтернативы изготовлению полностью нового инструмента.
Нанести новое покрытие на инструменты с основой из латуни невозможно.

3. Использование

Наше гибкое производство и глобальная логистическая сеть обеспечат получение заказанного вами инструмента точно в срок.

При необходимости вы настроите все параметры процесса совместно с сотрудником технической поддержки и вашим личным торговым консультантом.

Убедитесь в качестве, производительности и экономичности инструментов PFERD.

Компания PFERD предлагает подробные информационные материалы по различным методам резания и обработки поверхностей.

В нашем проспекте **PRAXIS «Инструменты PFERD для обработки пластика»** представлена информация по пластикам и их свойствам, ценные советы и рекомендации по практической обработке, а также подходящие инструменты, соответствующие высоким требованиям этого материала.

Свяжитесь с нами!

В проспекте **«Алмазные инструменты с гальванической связкой – экономичная обработка серого и высокопрочного чугуна»** представлен обзор наших стандартных и специализированных инструментов для обработки серого и высокопрочного чугуна.



Инструменты с алмазом и CBN, гальваническая связка

Специальные инструменты по запросу клиента

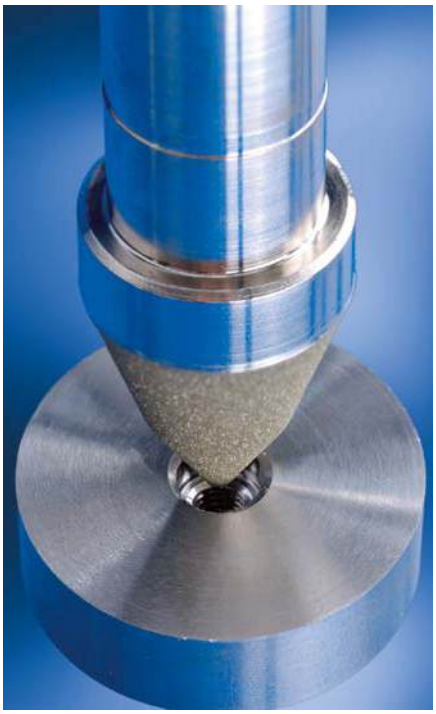














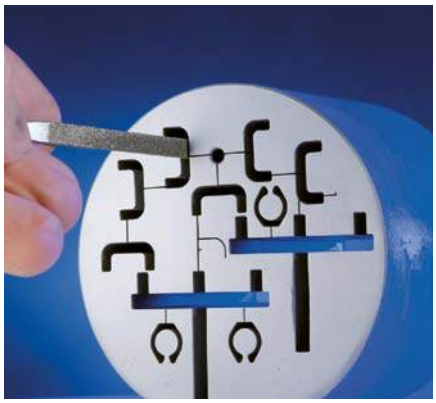








5



Алмазные напильники и полотна широко используются там, где из-за твердости обрабатываемых материалов обычные напильники непригодны.

Рекомендации по применению:

- Выполняйте обработку напильником с малым усилием, особенно на кромках.
- Забившиеся алмазные напильники чистятся щеткой для напильников с применением керосина или антистатических синтетических чистящих средств. Возможна также ультразвуковая чистка. Зачастую достаточно простого выстукивания.
- При работе не допускайте попадания жира!

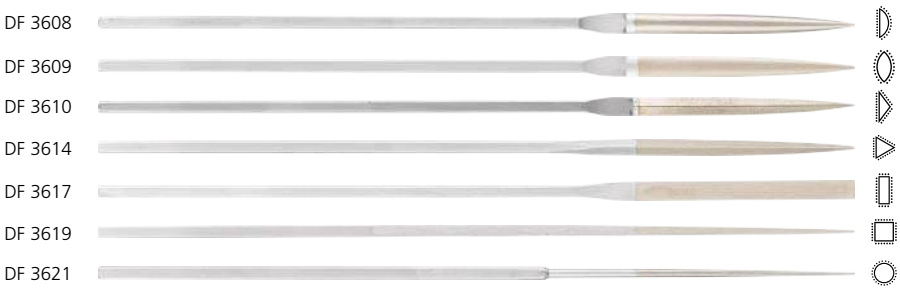
Указание:

Алмазные напильники и полотна используются также при обработке закаленной стали. Температура обработки настолько низкая, что химический износ исключен. Поэтому можно более длительное время использовать более твердое алмазное зерно.

Данные для заказа:

- Указать обозначение и желаемый размер зерна.

Алмазные рифельные напильники



Алмазные рифельные напильники

Алмазные рифельные напильники используются в станкостроении на самых малых профилях, а также в тонкой механике. За счет кованого хвостовика их можно использовать без рукоятки. Зерно размеров D 25 и D 46 позволяет получить максимальное качество обработки поверхностей.

PFERDVALUE:

HapticFilter

Профиль	Поперечное сечение с покрытием [мм]	Общая длина [мм]	Длина покрытия [мм]	Размер зерна					Обозначение
				D 25	D 46	D 91	D 126		
				EAN 4007220					
Полукруглый	4,2 x 1,5	140	40	535530	323625	254622	254639	1	DF 3608 ...
Птичий язык	3,8 x 1,8	140	40	535516	323632	254462	254479	1	DF 3609 ...
Баретт	4 x 1,2	140	40	535509	323649	254493	254509	1	DF 3610 ...
Трехгранный	3	140	40	535561	323656	254554	254578	1	DF 3614 ...
Плоский тупоносый	4 x 1,2	140	40	535578	323663	254523	254530	1	DF 3617 ...
Четырехгранный	2 x 2	140	40	535547	323670	254592	254608	1	DF 3619 ...
Круглый	1,8	140	40	535523	323687	254653	254660	1	DF 3621 ...



Набор алмазных рифелей

Набор алмазных рифелей поставляются в практичной прочной пластиковой коробке, защищающей инструменты от повреждений. Она прекрасно подходит для хранения, например, на инструментальной тележке или верстаке.

Содержимое:
по 1 шт.
- DF 3608 (полукруглый)
- DF 3614 (трехгранный)
- DF 3617 (плоский тупоносый)
- DF 3619 (четырехгранный)
- DF 3621 (круглый)

PFERDVALUE:

HapticFilter

Размер зерна					Обозначение
D 25	D 46	D 91	D 126		
EAN 4007220					
535639	323700	323694	017364	1	DF 3090 ...

Алмазные надфили

Алмазные надфили универсальны и используются в станкостроении.
Алмазные надфили сверхтонкого исполнения (S) особенно подходят для обработки глубоко расположенных узких контуров.

- Быстросъемная рукоятка SH 220 (EAN 4007220**806555**)
- Рукоятка для надфилей NFH 212 (EAN 4007220**669532**)
- Рукоятка для надфилей NFH 211 (EAN 4007220**267783**)





Профиль	Поперечное сечение с покрытием [мм]	Общая длина [мм]	Длина покрытия [мм]	Размер зерна D 91	Размер зерна D 126	Размер зерна D 181		Обозначение
				EAN 4007220				
Надфили сверхтонкие (S)								
Плоский тупоносый	5,3 x 1,3	140	70	-	806227	-	1	DF 4112S ...
Трехгранный	2,8	140	70	-	806258	-	1	DF 4132S ...
Четырехгранный	2,3	140	70	-	806289	-	1	DF 4142S ...
Круглый	2,8	140	70	-	806319	-	1	DF 4162S ...
Надфили								
Плоский тупоносый	5,5 x 1,6	140	70	016664	016671	016688	1	DF 4112 ...
Плоский тупоносый с круглыми гранями	5,5 x 1,6	140	70	016695	016701	016718	1	DF 4112R ...
Плоский остроносый	5,5 x 1,6	140	70	016725	016732	016749	1	DF 4122 ...
Трехгранный	3,5	140	70	016756	016763	016770	1	DF 4132 ...
Четырехгранный	2,6 x 2,6	140	70	016787	016794	016800	1	DF 4142 ...
Полукруглый	5,5 x 1,6	140	70	016817	016824	016831	1	DF 4152 ...
Круглый	3,2	140	70	016848	016855	016862	1	DF 4162 ...
Ножевой	5 x 1,8	140	70	016879	016886	016893	1	DF 4172 ...
Ромбический	5 x 2,4	140	70	016909	016916	-	1	DF 4182 ...
Птичий язык	5 x 2,2	140	70	016930	016947	-	1	DF 4192 ...
Баретт	5 x 2	140	70	016633	016640	-	1	DF 4102 ...

Наборы алмазных надфилей

Наборы алмазных надфилей поставляются в практичной прочной пластиковой коробке, защищающей инструменты от повреждений. Она прекрасно подходит для хранения, например, на инструментальной тележке или верстаке.



Содержимое DF 4205:
по 1 шт.
- DF 4112 (плоский тупоносый)
- DF 4132 (трехгранный)
- DF 4142 (четырехгранный)
- DF 4152 (полукруглый)
- DF 4162 (круглый)

Содержимое DF 4211:
по 1 шт.
- DF 4112 (плоский тупоносый)
- DF 4112R (плоский тупоносый с круглыми краями)
- DF 4122 (плоский остроносый)
- DF 4132 (трехгранный)
- DF 4142 (четырехгранный)
- DF 4152 (полукруглый)
- DF 4162 (круглый)
- DF 4172 (ножевой)
- DF 4182 (ромбический)
- DF 4192 (птичий язык)
- DF 4102 (баретт)

Размер зерна D 91	Размер зерна D 126	Размер зерна D 181		Обозначение
EAN 4007220				
017371	017388	017395	1	DF 4205 ...
017401	017418	017425	1	DF 4211 ...



Алмазные, рифельные напильники

Алмазные рифельные напильники используются для обработки труднодоступных мест и заготовок сложной формы. Длина участка с покрытием составляет на обеих сторонах напильника 25 мм.

- Рукоятка для рифельного напильника RFH 150 (EAN 4007220**015322**)



Профиль	Поперечное сечение с покрытием [мм]	Общая длина [мм]	Длина покрытия [мм]	Размер зерна			Обозначение
				D 91	D 126		
				EAN 4007220			
Птичий язык	3,2 x 2	150	25	017029	017036	1	DF 15 ...
	3,7 x 2	150	25	017050	017067	1	DF 16 ...
Плоский тупоносый	3,1 x 3	150	25	017081	017098	1	DF 18 ...
Четырехгранный	2,5 x 2,5	150	25	017111	017128	1	DF 20 ...
Трехгранный	3	150	25	017142	017159	1	DF 22 ...
Круглый	3	150	25	017173	017180	1	DF 24 ...
Плоский тупоносый	3,8 x 1,6	150	25	016961	016978	1	DF 914 ...
Плоский тупоносый	4 x 2	150	25	016992	017005	1	DF 918 ...

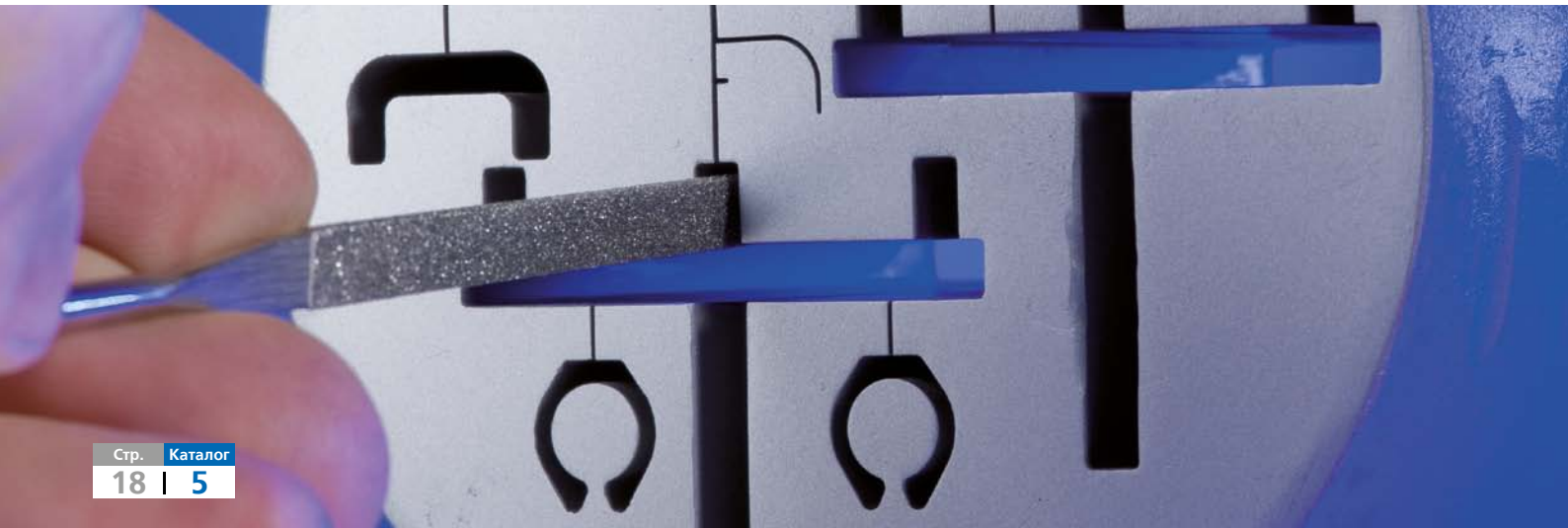


Наборы алмазных рифелей

Наборы алмазных рифельных напильников поставляются в практичной прочной пластиковой коробке, защищающей инструменты от повреждений. Она прекрасно подходит для хранения, например, на инструментальной тележке или верстаке.

Содержимое:
по 1 шт.
- DF 16 (птичий язык)
- DF 18 (плоский тупоносый)
- DF 20 (четырехгранный)
- DF 22 (трехгранный)
- DF 24 (круглый)

Размер зерна		Обозначение
D 126		
EAN 4007220		
355381	1	DF 1624 D 126



Алмазные напильники Handy

За счет кованого хвостовика алмазные напильники Handy можно использовать без рукоятки.

PFERDVALUE:





Профиль	Поперечное сечение с покрытием [мм]	Общая длина [мм]	Длина покрытия [мм]	Размер зерна			Обозначение
				D 126	D 181		
				EAN 4007220			
Плоский тупоносый	10,3 x 2,8	215	100	017302	535455	1	DF 2601 ...
Полукруглый	12,5 x 3,8	215	100	017319	535462	1	DF 2602 ...
Трехгранный	10	215	100	017326	535479	1	DF 2607 ...
Четырехгранный	5,5 x 5,5	215	100	017333	535486	1	DF 2608 ...
Круглый	6,7	215	100	017340	535493	1	DF 2610 ...

Наборы алмазных напильников Handy

Наборы алмазных напильников Handy поставляются в практичной прочной пластиковой коробке, защищающей инструменты от повреждений. Она оптимально подходит для хранения, например, на инструментальной тележке или верстаке.

Содержимое:
по 1 шт.
- DF 2601 (плоский тупоносый)
- DF 2602 (полукруглый)
- DF 2607 (трехгранный)
- DF 2608 (четырехгранный)
- DF 2610 (круглый)

PFERDVALUE:





Размер зерна			Обозначение
D 126	D 181		
EAN 4007220			
017357	535585	1	DF 2627 ...

Конические алмазные напильники

Конические алмазные напильники

Конические алмазные напильники используются в станкостроении на особо узких глубоко расположенных контурах. За счет кованого хвостовика их можно использовать без рукоятки.



Ширина A [мм]	Толщина B [мм]	Толщина B_1 [мм]	Общая длина [мм]	Длина покрытия [мм]	Размер зерна				Обозначение
					D 46	D 91	D 126		
					EAN 4007220				
4,0	2,0	0,5	170	50	070635	070659	070666	1	DF-K 170-4-2-0,5 ...
6,0	2,4	0,5	170	50	070673	070680	070697	1	DF-K 170-6-2,4-0,5 ...
8,0	2,4	0,5	170	50	070703	070710	070727	1	DF-K 170-8-2,4-0,5 ...
10,0	2,5	0,5	170	50	070734	070741	070758	1	DF-K 170-10-2,5-0,5 ...

Инструменты с алмазом и CBN, гальваническая связка

Алмазные слесарные напильники



Алмазные слесарные напильники

Алмазные слесарные напильники применяются в крупном инструментальном производстве. Вариант с зерном D 251 подходит для обработки GFK и CFK. Алмазные слесарные напильники поставляются в комплекте с эргономичной рукояткой.

PFERDVALUE:

Haptic Filter

Профиль	Поперечное сечение с покрытием [мм]	Общая длина [мм]	Длина покрытия [мм]	Размер зерна				Обозначение
				D 126	D 151	D 251		
				EAN 4007220				
Плоский тупоносый	10 x 3,2	100	85	255117	805954	805961	1	DF 1112/100 ...
	11,2 x 4,2	125	110	255131	955888	-	1	DF 1112/125 ...
	13 x 5	150	135	255155	805978	805985	1	DF 1112/150 ...
	22,5 x 5,5	200	180	-	017203	017210	1	DF 1112/200 ...
Трехгранный	7	100	85	255179	955895	-	1	DF 1132/100 ...
	14	200	180	-	017227	017234	1	DF 1132/200 ...
Четырехгранный	7,5 x 7,5	200	180	-	017241	-	1	DF 1142/200 ...
Полукруглый остроносый	12 x 4	100	85	255193	955901	-	1	DF 1152/100 ...
	22 x 6,5	200	180	-	017265	017272	1	DF 1152/200 ...
Круглый	8	200	180	-	017289	-	1	DF 1162/200 ...





Гибкие алмазные напильники



Гибкие алмазные напильники точно повторяют контуры обрабатываемой поверхности. Благодаря своей гибкости они используются на вогнутых и выпуклых контурах малого радиуса.

Рекомендации по применению:
- Использовать напильник с радиусом изгиба не более 15 мм.

Поперечное сечение с покрытием [мм]	Общая длина [мм]	Покрытие	Размер зерна				Обозначение
			D 76	D 126	D 181		
			EAN 4007220				
0,5 x 14	165	одностороннее	004920	004951	004968	5	DF-FLEX 14-165 ...

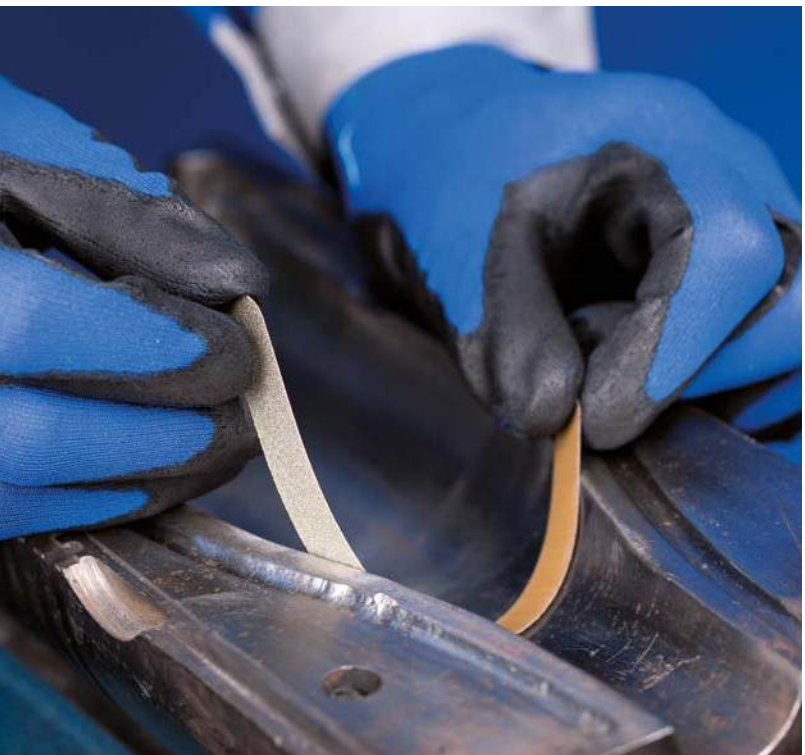
Алмазные полотна

Алмазные полотна



Алмазные полотна прекрасно подходят для обработки крупных плоских поверхностей. Обработка вогнутых и выпуклых контуров выполняется с малым усилием.

Поперечное сечение с покрытием [мм]	Общая длина [мм]	Покрытие	Размер зерна			Обозначение
			D 64	D 126		
			EAN 4007220			
0,7 x 30	170	полностью	806371	955925	1	DBL 30-0,7-170 ...
1,3 x 35	350	полностью	955918	806388	1	DBL 35-1,3-350 ...







DF 5301–5309 

DF 5310–5314 

DF 5316 

DF 5390–5392 

DF 5331–5347 

DF 5365–5375 

DF 5352–5362 

DF 5380–5382 

DF 0103, DF 0106 

Алмазные напильники для механического шлифования

Алмазные напильники для ручных устройств подходят и для ручной, и для машинной обработки.
Диаметр хвостовика алмазных напильников составляет 3 мм.

- Пневматическое устройство PFGA 07/220 (EAN 4007220**657638**): Подробная информация и данные для заказа представлены в каталоге 9.



Профиль	Поперечное сечение с покрытием [мм]	Общая длина [мм]	Длина покрытия [мм]	Покрытие	Размер зерна D 126 EAN 4007220		Обозначение
Плоский тупоносый	2 x 1	50	15	одностороннее	256718	1	DF 5301 D 126
	3 x 1	50	15	одностороннее	256749	1	DF 5303 D 126
	4 x 1	50	15	одностороннее	256817	1	DF 5305 D 126
	5 x 2	50	15	одностороннее	256848	1	DF 5307 D 126
	5 x 2	60	25	одностороннее	256879	1	DF 5309 D 126
	2 x 1	50	15	двухстороннее	256909	1	DF 5310 D 126
	3 x 1	50	15	двухстороннее	256930	1	DF 5311 D 126
	4 x 1	50	15	двухстороннее	256961	1	DF 5312 D 126
	5 x 2	50	15	двухстороннее	256992	1	DF 5313 D 126
	5 x 2	60	25	двухстороннее	257029	1	DF 5314 D 126
	0,5 x 4	50	15	обе торц. стороны	257050	1	DF 5316 D 126
Четырехгранный	1,5 x 1,5	50	15	полностью	257296	1	DF 5390 D 126
	3 x 3	50	15	полностью	257326	1	DF 5391 D 126
	4 x 4	50	15	полностью	257357	1	DF 5392 D 126
Круглый	1	50	15	полностью	257418	1	DF 5331 D 126
	2	50	15	полностью	257449	1	DF 5335 D 126
	3	50	15	полностью	257470	1	DF 5339 D 126
	4	50	15	полностью	257500	1	DF 5345 D 126
	2	60	25	полностью	257531	1	DF 5337 D 126
	3	60	25	полностью	257562	1	DF 5343 D 126
	4	60	25	полностью	257593	1	DF 5347 D 126
Трехгранный	2	50	15	полностью	257173	1	DF 5365 D 126
	3,5	50	15	полностью	257203	1	DF 5367 D 126
	3,5	60	25	полностью	257234	1	DF 5371 D 126
	4,5	60	25	полностью	257265	1	DF 5375 D 126
Птичий язык	2 x 1	50	15	полностью	257623	1	DF 5352 D 126
	3,5 x 2	50	15	полностью	257654	1	DF 5356 D 126
	6 x 3	50	12	полностью	257685	1	DF 5360 D 126
	3,5 x 2	60	25	полностью	257715	1	DF 5358 D 126
	6 x 3	60	25	полностью	257746	1	DF 5362 D 126
Ножевой	1 x 4	50	15	полностью	257777	1	DF 5380 D 126
	2 x 6	50	15	полностью	257807	1	DF 5382 D 126
Плоский конус	3,3 x 1	55	16	полностью	665862	1	DF 0103 D 126
	6,3 x 1	55	16	полностью	665879	1	DF 0106/55 D 126
	6,3 x 1	73	16	полностью	665886	1	DF 0106/73 D 126

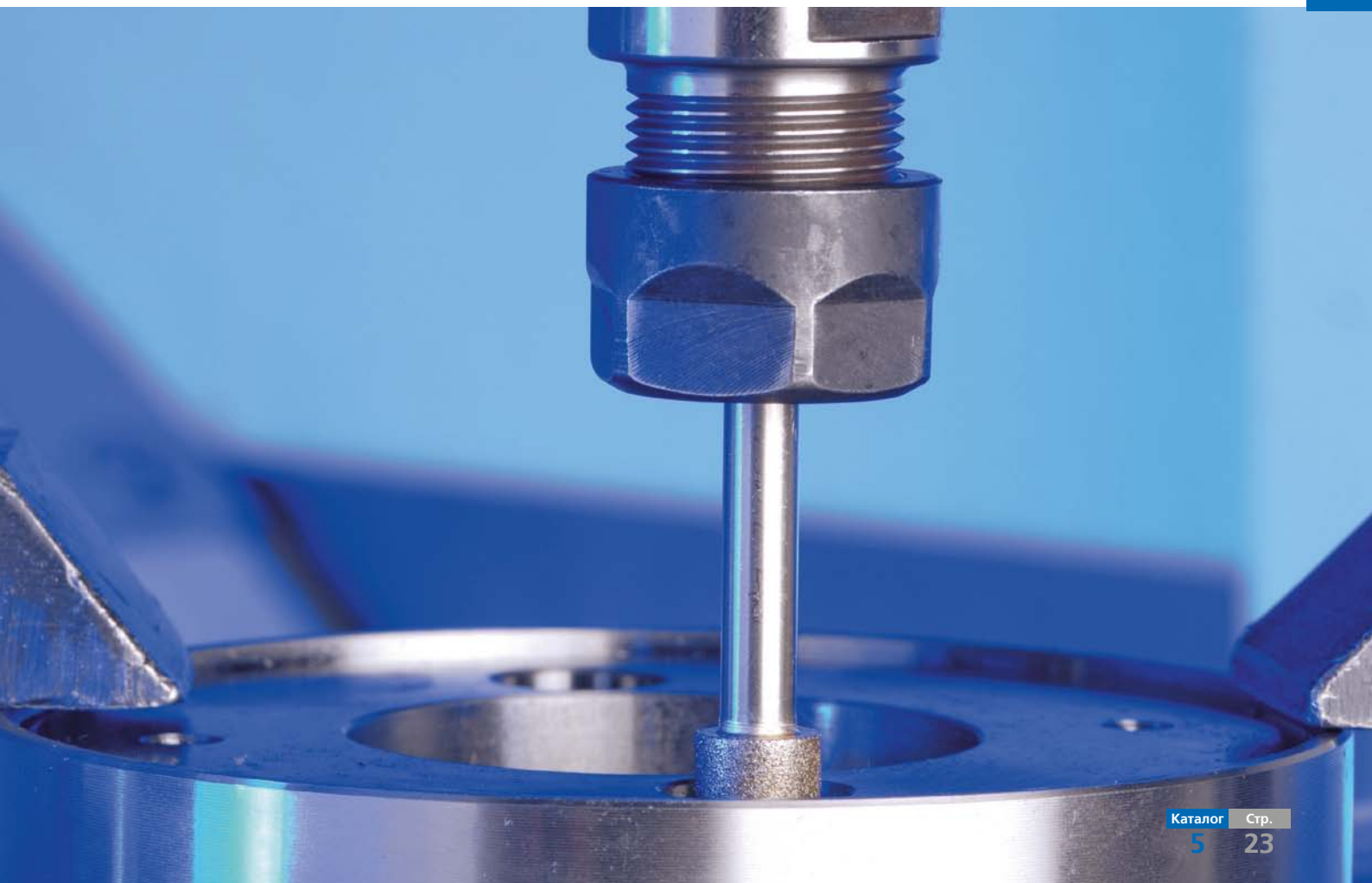
Инструменты с приводным устройством

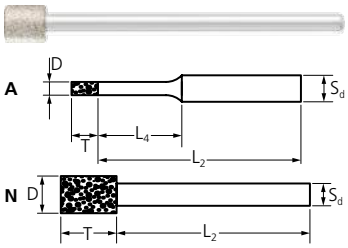


Подходящие приводные устройства:
- Станок
- Робот
- Прямые шлифмашины
- Приводное устройство с гибким валом

Условия использования:
- Поскольку покрытие однослойное, приводной шпиндель и зажим инструмента должны иметь высокую точность вращения. Чем мельче зерно используемого инструмента, тем точнее должно быть вращение.
- Для обеспечения требуемого числа оборотов в т. ч. под нагрузкой приводное устройство должно иметь достаточно большую мощность привода шлифовального шпинделя.
- При работе на стационарных приводных устройствах станок, зажим заготовки и зажим инструмента должны быть достаточно жесткими и устойчивыми.
- Инструмент должен быть стабильно зафиксирован.

Рекомендации по использованию:
- Алмазные инструменты и инструменты CBN на гальванической связке подходят и для сухого, и для мокрого шлифования. По возможности следует отдавать предпочтение мокрому шлифованию: оно уменьшает износ и риск термических повреждений инструмента.
- При этом действуют следующие правила: Для оптимизации эффективности зерно должно быть насколько крупное, насколько это возможно, и настолько мелкое, насколько это необходимо. На выбор размера зерна влияют в т. ч. твердость материала и необходимое качество обработки.
- Забившиеся инструменты поддаются чистке ультразвуком. Для очистки покрытия от достаточно сильных загрязнений подходит брусок DSB 2005025 (EAN 4007220**168332**). Подробная информация и данные для заказа представлены на стр. 52.
- Диаметр инструмента должен быть максимально возможным: это увеличивает количество алмазных зерен и зерен CBN в месте контакта с поверхностью. При шлифовании внутренних поверхностей диаметр инструмента должен составлять не более 3/4 диаметра шлифуемой заготовки.
- Продольная подача во время шлифования внутренних поверхностей должна составлять не более 2/3 ширины инструмента на оборот заготовки. Подача инструмента зависит от обрабатываемого материала, скорости резания, стабильности инструмента, его зажима и приводного устройства.

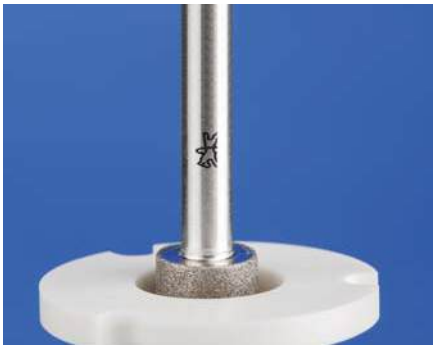




Цилиндрическая форма ZY

Цилиндрическая форма ZY оптимально 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: 8–18 м/с
- Мокрое шлифование: 15–25 м/с

Сведения для заказа:
- При заказе укажите размер зерна.

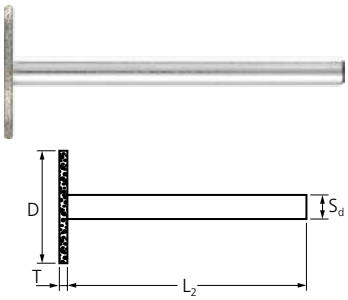
PFERDVALUE:

Emission Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

D x T [мм]	S_d [мм]	L_2 [мм]	L_4 [мм]	Размер зерна D 64	D 91	D 126	D 181		Обозначение
				EAN 4007220					
Диаметр хвостовика 3 мм									
0,5 x 2	3	38	5	354322	-	-	-	5	DZY-A 0,5-2/3 ...
0,8 x 2	3	38	5	354339	-	-	-	5	DZY-A 0,8-2/3 ...
1,0 x 4	3	36	9	354346	257883	257890	-	5	DZY-A 1,0-4/3 ...
1,2 x 4	3	36	9	354353	354360	354377	-	5	DZY-A 1,2-4/3 ...
1,4 x 4	3	36	9	354384	354391	354407	-	5	DZY-A 1,4-4/3 ...
1,6 x 4	3	36	10	-	354421	354438	-	5	DZY-A 1,6-4/3 ...
1,8 x 4	3	36	10	-	354452	354469	-	5	DZY-A 1,8-4/3 ...
2,0 x 4	3	36	10	354476	260784	119181	-	5	DZY-A 2,0-4/3 ...
2,2 x 4	3	36	14	-	354490	354506	-	5	DZY-A 2,2-4/3 ...
2,4 x 4	3	36	14	-	354520	354537	-	5	DZY-A 2,4-4/3 ...
2,6 x 4	3	36	14	-	354551	354568	-	5	DZY-A 2,6-4/3 ...
2,8 x 4	3	36	14	-	354582	354599	-	5	DZY-A 2,8-4/3 ...
3,0 x 4	3	36	19	354605	260821	119204	-	5	DZY-A 3,0-4/3 ...
3,5 x 5	3	45	-	-	260845	119211	-	5	DZY-N 3,5-5/3 ...
4,0 x 5	3	45	-	-	260869	119228	260876	5	DZY-N 4,0-5/3 ...
4,5 x 5	3	45	-	-	260883	119235	-	5	DZY-N 4,5-5/3 ...
5,0 x 5	3	45	-	-	260906	119242	260913	5	DZY-N 5,0-5/3 ...
5,5 x 6	3	44	-	-	257944	257951	257968	5	DZY-N 5,5-6/3 ...
Диаметр хвостовика 6 мм									
6,0 x 6	6	54	19	-	260920	119259	260937	1	DZY-A 6,0-6/6 ...
7,0 x 8	6	52	-	-	-	119266	-	1	DZY-N 7,0-8/6 ...
8,0 x 8	6	52	-	-	260968	119273	260975	1	DZY-N 8,0-8/6 ...
9,0 x 8	6	52	-	-	-	258040	-	1	DZY-N 9,0-8/6 ...
10,0 x 8	6	52	-	-	260982	119280	260999	1	DZY-N 10,0-8/6 ...
12,0 x 8	6	52	-	-	261002	119297	261019	1	DZY-N 12,0-8/6 ...
15,0 x 10	6	50	-	-	-	119303	-	1	DZY-N 15,0-10/6 ...
18,0 x 10	6	50	-	-	-	258163	-	1	DZY-N 18,0-10/6 ...
20,0 x 10	6	50	-	-	-	258194	-	1	DZY-N 20,0-10/6 ...
Диаметр хвостовика 10 мм									
15,0 x 10	10	110	-	-	-	355091	-	1	DZY-N 15,0-10/10 ...
Диаметр хвостовика 12 мм									
25,0 x 10	12	110	-	-	-	355138	-	1	DZY-N 25,0-10/12 ...

Специальная форма ZY

Специальная форма ZY подходит для расшлифовки шлицев и пазов в труднодоступных местах.



Рекомендации по применению:
- Сухое шлифование: 8–18 м/с
- Мокрое шлифование: 15–25 м/с

Сведения для заказа:
- При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:

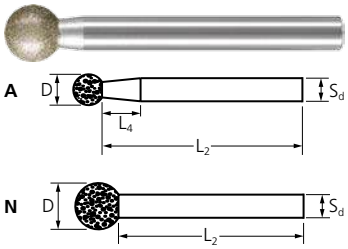


D x T [мм]	S_d [мм]	L_2 [мм]	Размер зерна D 64	Размер зерна D 91		Обозначение
			EAN 4007220			
Диаметр хвостовика 3 мм						
8,0 x 0,5	3	35	353240	-	1	DZY-N 8,0-0,5/3 ...
14,0 x 0,5	3	35	353257	-	1	DZY-N 14,0-0,5/3 ...
14,0 x 1	3	35	353264	353271	1	DZY-N 14,0-1,0/3 ...

Сферическая форма KU

Сферическая форма KU часто используется вручную. Такая форма подходит для гравирования, шлифования контуров и удаления заусенцев.

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



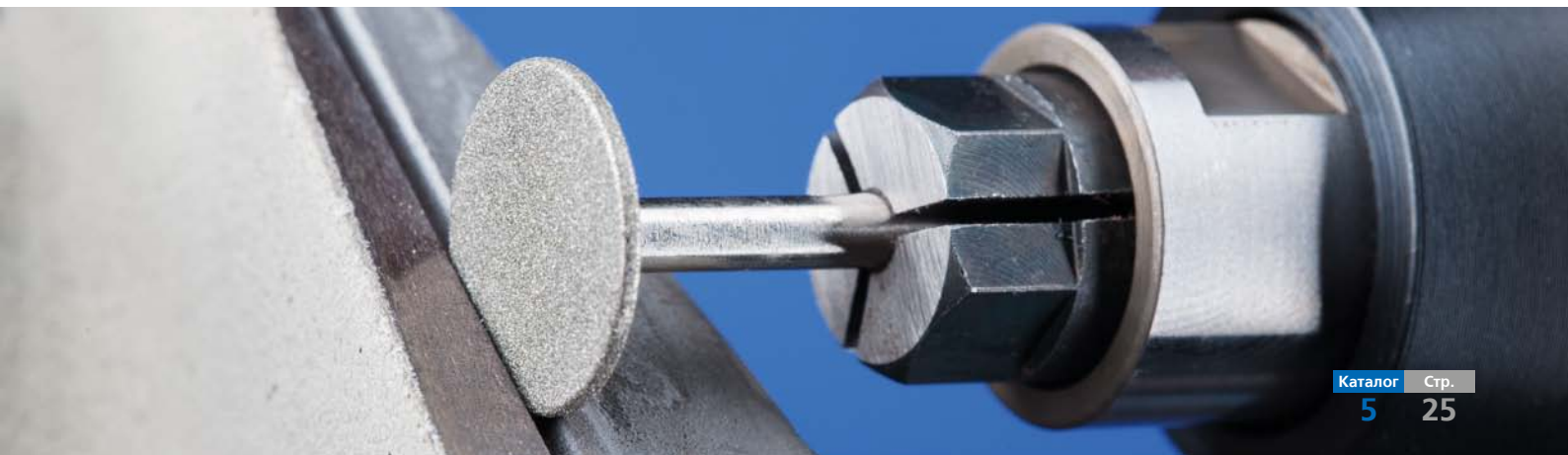
Рекомендации по применению:
- Сухое шлифование: 8–18 м/с
- Мокрое шлифование: 15–25 м/с

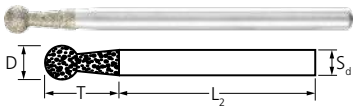
Сведения для заказа:
- При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:



D [мм]	S_d [мм]	L_2 [мм]	L_4 [мм]	Размер зерна D 64	Размер зерна D 91	Размер зерна D 126	Размер зерна D 181		Обозначение
				EAN 4007220					
Диаметр хвостовика 3 мм									
1,0	3	44	10	354926	258620	258637	258644	5	DKU-A 1,0/3 ...
2,0	3	43	8	354933	258651	258668	258675	5	DKU-A 2,0/3 ...
3,0	3	42	6	354940	258682	258699	258705	5	DKU-A 3,0/3 ...
4,0	3	41	5	-	258712	258729	258736	5	DKU-A 4,0/3 ...
5,0	3	40	2	-	258743	258750	258767	5	DKU-A 5,0/3 ...
6,0	3	39	-	-	258774	258781	258798	1	DKU-N 6,0/3 ...
Диаметр хвостовика 6 мм									
8,0	6	52	10	-	-	258842	-	1	DKU-A 8,0/6 ...
10,0	6	50	5	-	-	258903	-	1	DKU-A 10,0/6 ...
12,0	6	48	-	-	-	258965	-	1	DKU-N 12,0/6 ...





Специальная форма KU

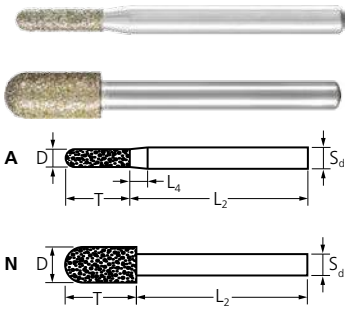
Специальная форма KU часто используется для ручного удаления заусенцев с пластиковых профилей. На части хвостовика меньшего диаметра (за сферической головкой) также нанесено абразивное покрытие. Такая специальная форма инструмента оптимизирует обработку профилей.

Рекомендации по применению:
- Сухое шлифование: 8–18 м/с
- Мокрое шлифование: 15–25 м/с

PFERDVALUE:

Emission Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

D x T [мм]	S_d [мм]	L_2 [мм]	Размер зерна D 181 EAN 4007220		Обозначение
Диаметр хвостовика 3 мм					
3,0 x 10	3	40	353844	1	DKU 3,0-10/3 D 181
4,0 x 10	3	40	353868	1	DKU 4,0-10/3 D 181



Цилиндросферическая форма WR

Цилиндросферическая форма WR прекрасно подходит для различных ручных работ, для удаления заусенцев и шлифования. Инструмент с крупным зерном D 357 прекрасно подходит для обработки армированных волокном пластмасс (GFK/CFK).

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

Рекомендации по применению:
- Сухое шлифование: 8–18 м/с
- Мокрое шлифование: 15–25 м/с

Сведения для заказа:
- При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:

Emission Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

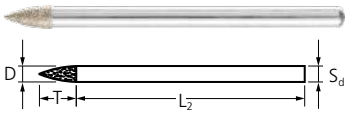
D x T [мм]	S_d [мм]	L_2 [мм]	L_4 [мм]	Размер зерна D 126	Размер зерна D 357	EAN 4007220		Обозначение
Диаметр хвостовика 6 мм								
5,0 x 18	6	50	5	955932	353981		1	DWR-A 5,0-18/6 ...
6,0 x 18	6	50	5	955949	353998		1	DWR-A 6,0-18/6 ...
10,0 x 20	6	50	-	955956	354001		1	DWR-N 10,0-20/6 ...



Другие инструменты PFERD и многочисленные ценные указания по обработке пластика представлены в PRAXIS «Инструменты PFERD для обработки пластика». Свяжитесь с нами.



Снарядная форма SPG



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

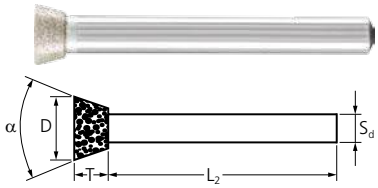
Рекомендации по применению:
- Сухое шлифование: 8–18 м/с
- Мокрое шлифование: 15–25 м/с

PFERDVALUE:

Emission Filter, Energy Saving, Waste Saving, Time Saving, Resource Saving

D x T [мм]	S_d [мм]	L_2 [мм]	Размер зерна D 126 EAN 4007220		Обозначение
Диаметр хвостовика 3 мм					
3,0 x 7	3	43	536421	1	DSPG 3,0-7/3 D 126
3,0 x 13	3	37	806203	1	DSPG 3,0-13/3 D 126
Диаметр хвостовика 6 мм					
6,0 x 18	6	50	955963	1	DSPG 6,0-18/6 D 126

Чашечная форма KT



Чашечная форма KT оптимальна для обработки профилей, плоских поверхностей и буртиков: цилиндрическая поверхность не повреждается.

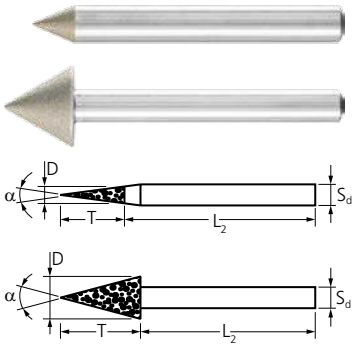
Рекомендации по применению:
- Сухое шлифование: 8–18 м/с
- Мокрое шлифование: 15–25 м/с

PFERDVALUE:

Emission Filter, Energy Saving, Waste Saving, Time Saving, Resource Saving

D x T [мм]	α	S_d [мм]	L_2 [мм]	Размер зерна D 126 EAN 4007220		Обозначение
Диаметр хвостовика 3 мм						
3,0 x 7	8°	3	43	354018	1	DKT 3,0-8°/3 D 126
Диаметр хвостовика 6 мм						
10,0 x 5	30°	6	50	354025	1	DKT 10,0-30°/6 D 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: 8–18 м/с
- Мокрое шлифование: 15–25 м/с

Сведения для заказа:
- При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:

Emission Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

D x T [мм]	α	S_d [мм]	L_2 [мм]	Размер зерна D 64 EAN 4007220	Размер зерна D 126 EAN 4007220		Обозначение
Диаметр хвостовика 6 мм							
6,0 x 45	7°	6	50	354049	955970	1	DSK 6,0-7°/6 ...
6,0 x 26	12°	6	50	354056	955987	1	DSK 6,0-12°/6 ...
6,0 x 21	15°	6	50	354063	955994	1	DSK 6,0-15°/6 ...
6,0 x 11	30°	6	50	354032	354070	1	DSK 6,0-30°/6 ...
6,0 x 5	60°	6	50	393390	956007	1	DSK 6,0-60°/6 ...
10,0 x 9	60°	6	50	806128	806135	1	DSK 10,0-60°/6 ...
10,0 x 5	90°	6	50	806142	806159	1	DSK 10,0-90°/6 ...
15,0 x 13	60°	6	50	806166	806173	1	DSK 15,0-60°/6 ...
15,0 x 7,5	90°	6	50	806180	806197	1	DSK 15,0-90°/6 ...



Набор алмазных шлиф. головок

В набор входят 10 алмазных шлифовальных головок наиболее часто используемых форм и размеров; размер зерна: D 126. Прочная пластиковая коробка защищает инструменты от загрязнений и повреждений.

Содержимое:
по 1 шт.
- DZY-A 1,0-4/3 D 126
- DZY-A 2,0-4/3 D 126
- DZY-N 4,0-5/3 D 126
- DZY-N 5,0-5/3 D 126
- DZY-N 14,0-1,1/3 D 126
- DKU-A 2,0/3 D 126
- DKU-A 4,0/3 D 126
- DKU-N 6,0/3 D 126
- DSPG 3,0-7/3 D 126
- DKT 3,0-8°/3 D 126

Рекомендации по применению:
- Сухое шлифование: 8–18 м/с
- Мокрое шлифование: 15–25 м/с

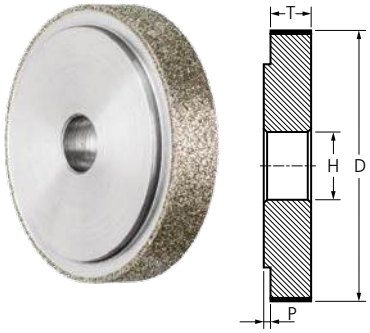
PFERDVALUE:

Emission Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

S_d [мм]	Размер зерна D 126 EAN 4007220		Обозначение
3	103845	1	D-Set/3 D126

Шлифовальные круги 1A1

Алмазные шлифовальные круги используются на стационарных устройствах. Инструменты с наружным диаметром 18 мм и более имеют ступицу, обеспечивающую точность монтажа и выравнивания на шпинделе приводного устройства. Подбор стабильной оправки обеспечивает оптимальную обработку глубоко расположенных или глубоких отверстий.



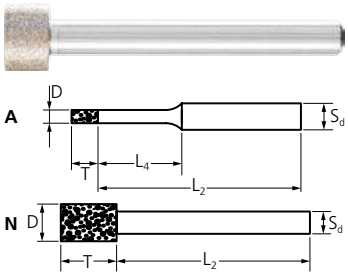
Рекомендации по применению:
- Сухое шлифование: 8–18 м/с
- Мокрое шлифование: 15–25 м/с

PFERDVALUE:

Emission Filter
Energy Saving
Waste Saving
Time Saving
Resource Saving

D x T [мм]	H [мм]	P [мм]	Размер зерна D 151 EAN 4007220		Обозначение
12,0 x 10	8	-	665893	1	D1A1 12-10-8 D 151
14,0 x 10	8	-	665961	1	D1A1 14-10-8 D 151
16,0 x 10	8	-	665978	1	D1A1 16-10-8 D 151
18,0 x 10	8	2	665992	1	D1A1 18-10-8 D 151
20,0 x 10	8	2	354629	1	D1A1 20-10-8 D 151
30,0 x 10	10	2	354636	1	D1A1 30-10-10 D 151
40,0 x 10	10	2	354643	1	D1A1 40-10-10 D 151
50,0 x 10	10	2	354131	1	D1A1 50-10-10 D 151

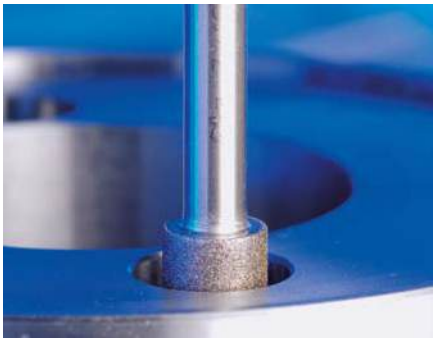




Цилиндрическая форма ZY

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

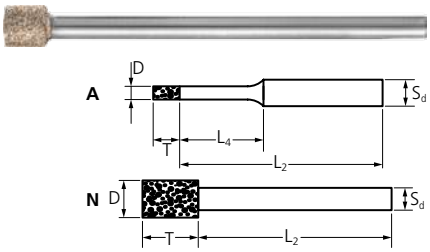
Сведения для заказа:
- При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:

Emission Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

D x T [мм]	S_d [мм]	L_2 [мм]	L_4 [мм]	Размер зерна B 64 EAN 4007220	Размер зерна B 126		Обозначение
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

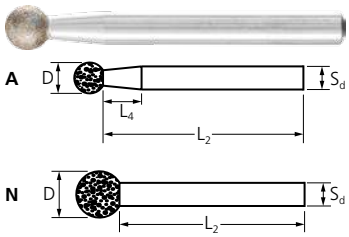
Рекомендации по применению:
- Сухое шлифование: 15–25 м/с
- Мокрое шлифование: 20–40 м/с

PFERDVALUE:



D x T [мм]	S_d [мм]	L_2 [мм]	L_4 [мм]	Размер зерна B 151 EAN 4007220		Обозначение
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

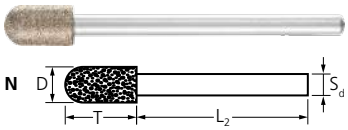
Рекомендации по применению:
- Сухое шлифование: 15–25 м/с
- Мокрое шлифование: 20–40 м/с

Сведения для заказа:
- При заказе укажите размер зерна.

PFERDVALUE:



D [мм]	S_d [мм]	L_2 [мм]	L_4 [мм]	Размер зерна B 64	B 126		Обозначение
				EAN 4007220			
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.

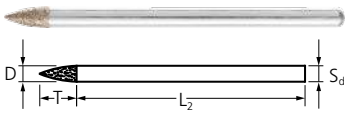
N = хвостовик без участка меньшего диаметра

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

PFERDVALUE:

Emission Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

D x T [мм]	S_d [мм]	L_2 [мм]	Размер зерна B 126 EAN 4007220		Обозначение
Диаметр хвостовика 3 мм					
5,0 x 10	3	40	354087	1	BWR-N 5,0-10/3 B 126
6,0 x 10	3	40	354094	1	BWR-N 6,0-10/3 B 126



Снарядная форма SPG

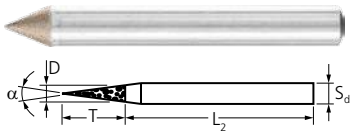
Снарядная форма SPG прекрасно подходит для обработки малых (сверленых) отверстий, а также гравирования.

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

PFERDVALUE:

Emission Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

D x T [мм]	S_d [мм]	L_2 [мм]	Размер зерна B 126 EAN 4007220		Обозначение
Диаметр хвостовика 3 мм					
3,0 x 7	3	43	354100	1	BSPG 3,0-7/3 B 126
Диаметр хвостовика 6 мм					
6,0 x 18	6	50	354117	1	BSPG 6,0-18/6 B 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

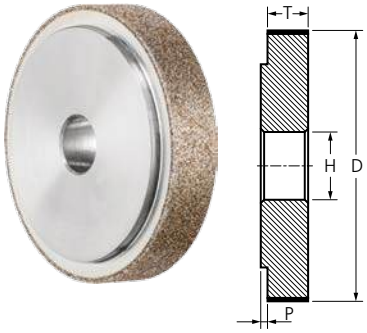
PFERDVALUE:

Emission Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

D x T [мм]	α	S_d [мм]	L_2 [мм]	Размер зерна B 64 EAN 4007220		Обозначение
Диаметр хвостовика 6 мм						
6,0 x 7	45°	6	50	393406	1	BSK 6,0-45°/6 B 64
6,0 x 5	60°	6	50	393413	1	BSK 6,0-60°/6 B 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:

Emission Filter
Energy Saving
Waste Saving
Time Saving
Resource Saving

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

Инструменты с алмазом и CBN, гальваническая связка

Алмазные шлифовально-отрезные круги



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:

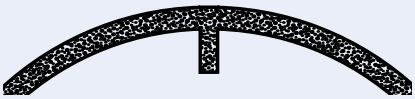
- Для резания стекла, керамики или твердого металла используйте инструмент с мелким зерном D 64 или D 151.
- Для резания спеченной керамики используйте инструмент с крупным зерном D 357 или D 427.
- Для резания, обрезки кромок и торцов заготовок из армированных волокном пластмасс (GFK/CFK) используйте 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).

PFERDVALUE:

Emission Filter
Energy Saving
Waste Saving
Time Saving
Resource Saving



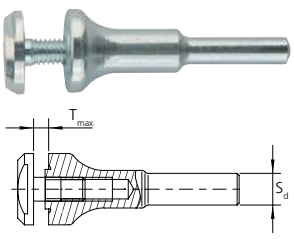
D [мм]	T [мм]	E [мм]	H [мм]	Форма	кол-во сегментов	Размер зерна D 64	Размер зерна D 151	Размер зерна D 357	Размер зерна D 427		Обозначение
						EAN 4007220					
Твердые материалы, например, стекло, керамика или твердый сплав											
22	0,5	0,3	1,7	D	нет	355190	-	-	-	1	D1A1R 22-0,5-1,7 D 64 GAD
30	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 пластмасс (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

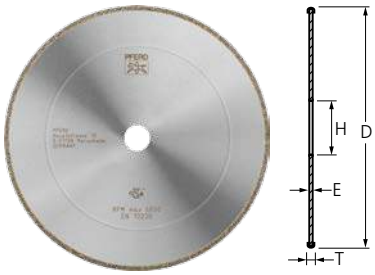
Принадлежности для крепления алмазных отрезных шлифовальных кругов диаметром до 75 мм.

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	1	BO 3/1,7 1
6	10	3,0	956045	30.000	1	BO 6/10 3
8	10	3,0	806401	30.000	1	BO 8/10 3



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 однослойного покрытия и крупной стружки.

Обрабатываемые материалы:
Серый/высокопрочный чугун (GG/GJL, GGG/GJS)

Рек. приводное устройство:
Угловые шлиф. машины, Стационарные машины

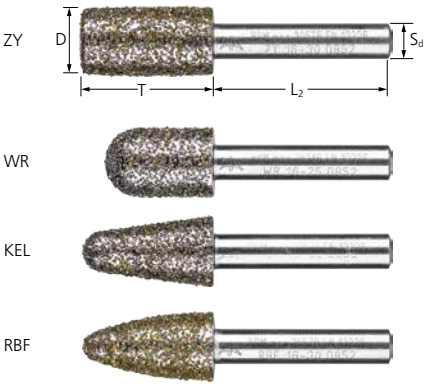
- Набор крепежных фланцев SFS 76 для тонких шлиф.-отрезных кругов 180/230 мм значительно сокращает шум при ручной резке (резьба M14: EAN 4007220**595275**, резьба 5/8»: EAN 4007220**895856**).



PFERDVALUE:

Emission Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

D [мм]	T [мм]	E [мм]	H [мм]	Форма	кол-во сегментов	Размер зерна D 852 EAN 4007220		Обозначение
Серый и высокопрочный чугун (GG и GGG или GJL и GJS)								
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).

Обрабатываемые материалы:
Серый/высокопрочный чугун (GG/GJL, GGG/GJS)

Вид обработки:
Расшлифовка, Выравнивание сварных швов, Снятие заусенцев

Рекомендации по применению:
- Сухое шлифование: 30–50 м/с

Рек. приводное устройство:
Приводные устройства с гибким валом, Прямые шлиф. машины, Стационарные машины

PFERDVALUE:

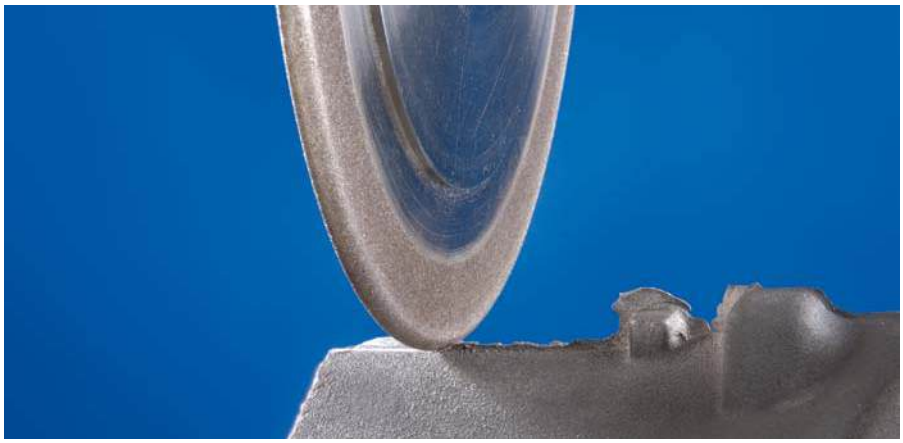
Emission Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

D x T [мм]	S_d [мм]	L_2 [мм]	Размер зерна D 852 EAN 4007220		Обозначение
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













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



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, Армир. волокном дюропласты (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 шлифмашин 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.

PFERDVALUE:

Vibration Filter · Emission Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

D [мм]	H [мм]	Размер зерна D 427 EAN 4007220	Размер зерна D 852 EAN 4007220	Интегрированный зажимной фланец	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
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 4007220**887592**):
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:
Армир. волокном дюропласты (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 EAN 4007220		Обозначение
75	2	50	535950	1	DIA-SSB 50/75 D 357
100	2	75	535967	1	DIA-SSB 75/100 D 357

PFERD

Алмазные и CBN-инструменты, синт. связка



5

Алмазные и CBN-инструменты, синт. связка
Общая информация



Шлифовальные круги с алмазом и CBN на связке на основе искусственных смол часто используются для шлифования инструментов из твердых металлов или быстрорежущей стали (HSS), а также в других процессах шлифования. Они используются и для мокрого, и для сухого шлифования.

Преимущества:

- Свойства связки на основе искусственных смол можно оптимальным образом скорректировать в соответствии с видами обработки.
- Простая правка.

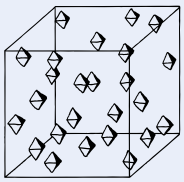
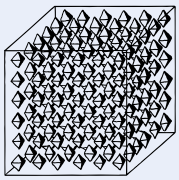
Подходящие приводные устройства:

- Станок

Рекомендации по применению:

- Инструменты большего диаметра D обеспечивают более высокую экономичность за счет лучших термических и кинематических условий.
- Значение ширины покрытия W или U должно быть меньше значения ширины шлифуемой заготовки.
- Большее значение толщины абразивного покрытия X влияет на расходы на алмазные инструменты или инструменты CBN и связку, но лишь незначительно сказывается на производственных расходах. Поэтому, как правило, более толстое абразивное покрытие является более экономичным.
- Соблюдайте рекомендации по скорости резания на стр. 10.

Данные по концентрации	Вес в каратах на см³ объема покрытия [кар/см³]	Объем зерна в % абразивного покрытия
C 25	1,1	6,25
C 38	1,65	9,50
C 50	2,2	12,50
C 75	3,3	18,75
C 100	4,4	25,00
C 125	5,5	31,25

Концентрация	
низкая, например, C 25	высокая, например, C 125
	

Правка

Инструменты на связке на основе искусственных смол легко поддаются правке. Инструменты с необычными контурами можно обрабатывать этими же инструментами. Чтобы восстановить режущую способность инструмента, необходимо после правки обработать покрытие заточным бруском SBL 1002413. Подробная информация и данные для заказа представлены на стр. 43.

Охлаждающие средства

По возможности выбирайте мокрое, а не сухое шлифование. Оно сокращает износ инструмента и опасность термических повреждений заготовки. Связки, предназначенные для сухого шлифования, можно в исключительных случаях использовать и при мокром шлифовании.

Алмазные шлифовальные круги:
Эмульсия 1–5 %

Шлифовальные круги CBN:
Маловязкие минеральные масла или эмульсии (5–8 %) с противозадирными присадками.

Концентрация

Концентрация – количество зерна в каратах [кар] (= 0,2 г) на кубический сантиметр абразивного покрытия. Концентрация C 100 соответствует 4,4 кар/см³ и составляет около 25 % объема абразивного материала во всей связке. Обычные уровни концентрации представлены в таблице слева.
Высокая концентрация делает инструмент износостойким. Это свойство особенно необходимо, в частности, для профилирования.
Преимущества по сроку службы инструментов с высокой концентрацией зерна в связке, как правило, компенсируют их более высокую стоимость, обусловленную более высоким объемом алмазного зерна или зерна CBN. Необходимо также учитывать, что высокая концентрация зерна увеличивает усилие при шлифовании и температуру процесса. Поэтому с точки зрения технологий и экономичности такой вариант не всегда является оптимальным решением.

Типы связки

PHT	PHN	PH 4.1 (только CBN)	PH 4.2 (только CBN)	PHST
Связка на основе фенолформальдегидной смолы для высокопроизводительного сухого шлифования. Связка типа PHT используется для сухого шлифования и обеспечивает холодное шлифование даже без охлаждающих средств.	Связка на основе фенолформальдегидной смолы для высокопроизводительного мокрого шлифования. Связка типа PHN разработана для мокрого шлифования. Она сравнительно твердая, обеспечивает долгий срок службы и устойчивый профиль инструмента.	Связка на основе фенолформальдегидной смолы для максимальной производительности съема. Очень большой срок службы. Подходит для сухого и мокрого шлифования.	Высокопроизводительная связка для холодного сухого шлифования при малой подаче инструмента. Только для 11V9 и 12V9 до ø 150 мм.	Связка на основе фенолформальдегидной смолы для сухого шлифования с максимальной производительностью съема. Связка типа PHST выдерживает более высокую нагрузку, т. е. большее значение подачи инструмента без опасности термического повреждения заготовки. В случае этой связки необходимо учитывать, что сокращается не только время шлифования, но и срок службы инструмента.

В дополнение к перечисленным типам связки существует широкий спектр специализированных связок, которые после обсуждения с нашими техническими консультантами можно использовать для специальных задач. Наши технические консультанты охотно обсудят с вами любые вопросы использования инструментов.

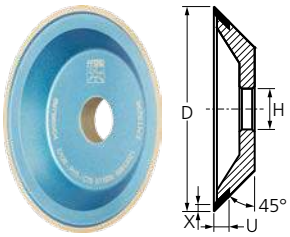
Форма 11V9

Форма	D - X - U - H [мм]	Связка	Концен-трация	Размер зерна	EAN 4007220	
11V9	100 - 2 - 10 - 20	PHT	C 75	D 126	168592	1
	100 - 3 - 10 - 20	PHST	C 75	D 126	168622	1



Форма 12V9

Форма	D - X - U - H [мм]	Связка	Концен-трация	Размер зерна	EAN 4007220	
12V9	100 - 2 - 10 - 20	PHT	C 75	D 126	168646	1



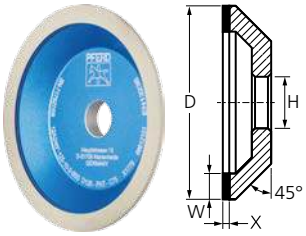
Форма 11A2/60°

Форма	D - X - U - H [мм]	Связка	Концен-трация	Размер зерна	EAN 4007220	
11A2/60°	100 - 8 - 2 - 20	PHT	C 75	D 64	261965	1
				D 126	261972	1



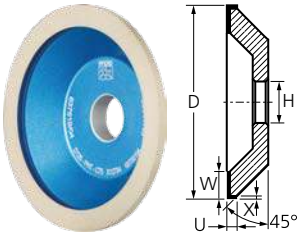
Форма 12A2/45°

Форма	D - X - U - H [мм]	Связка	Концен-трация	Размер зерна	EAN 4007220	
12A2/45°	125 - 10 - 2 - 20	PHT	C 50	D 64	168677	1
			C 75	D 126	168660	1



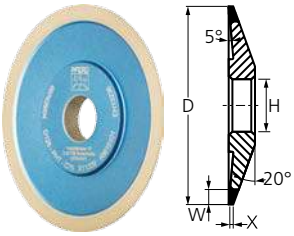
Форма 12C9

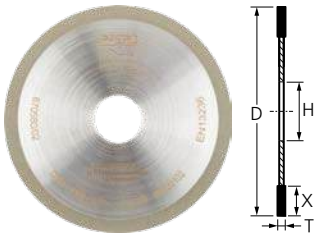
Форма	D - X - U - H [мм]	Связка	Концен-трация	Размер зерна	EAN 4007220	
12C9	100 - 10 - 4 - 3 - 20	PHT	C 75	D 126	956052	1



Форма 4BT9

Форма	D - X - U - H [мм]	Связка	Концен-трация	Размер зерна	EAN 4007220	
4BT9	100 - 6 - 1 - 20	PHT	C 75	D 126	350119	1

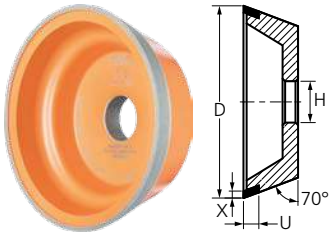




Форма 1A1R

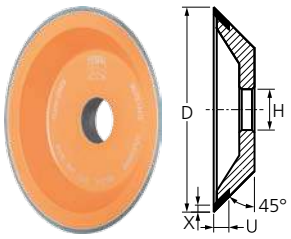
Форма	D - T - X - H [мм]	Связка	Концен-трация	Размер зерна	EAN 4007220	
1A1R	100 - 1 - 5 - 20	PHT	C 75	D 151	350096	1
	150 - 1 - 7 - 20	PHT	C 75	D 151	806357	1

CBN-Шлифовальные инструменты



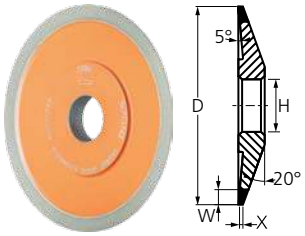
Форма 11V9

Форма	D - X - U - H [мм]	Связка	Концен-трация	Размер зерна	EAN 4007220	
11V9	100 - 2 - 10 - 20	PH 4.1	C 75	B 126	350171	1
		PH 4.2	-	B 151	535646	1



Форма 12V9

Форма	D - X - U - H [мм]	Связка	Концен-трация	Размер зерна	EAN 4007220	
12V9	100 - 2 - 10 - 20	PHT	C 75	B 126	168707	1



Форма 4BT9

Форма	D - W - X - H [мм]	Связка	Концен-трация	Размер зерна	EAN 4007220	
4BT9	100 - 6 - 1 - 20	PHT	C 75	B 126	350126	1



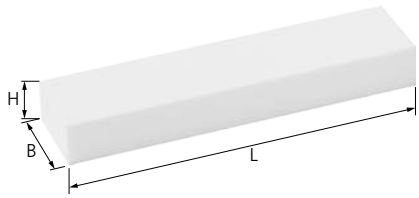
Форма 1A1R

Форма	D - T - X - H [мм]	Связка	Концен-трация	Размер зерна	EAN 4007220	
1A1R	100 - 1 - 5 - 20	PHT	C 100	B 151	350102	1

Заточной брусок для алмазных и CBN-инструментов

Заточной брусок служит для восстановления режущей способности шлифовальных кругов на синтетической связке с содержанием алмаза/CBN (например, после правки алмазными правочными инструментами).

Заточной брусок сначала пропитывается охлаждающим средством, после чего использует-ся вручную или с помощью специального приспособления. Путем заточки бруском очень быстро восстанавливается режущая способность шлифовальных кругов.



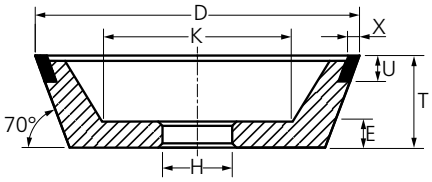
L [мм]	B [мм]	H [мм]	EAN 4007220		Обозначение
100	24	13	255605	5	SBL 1002413



Алмазные и CBN-инструменты, синт. связка

Специальные инструменты по запросу клиента

Помимо имеющихся на складе алмазных шлифовальных инструментов и инструментов CBN на связке на основе искусственных смол возможны также инструментальные решения в соответствии с техническими характеристиками, предоставляемыми заказчиком. Укажите в своей заявке обрабатываемый материал, вид обработки, а также приводное устройство.



В приведенных далее таблицах представлены все доступные формы и размеры. Если размеры перечислены через косую линию, необходимо указать нужный вам размер.

Пояснения обозначения согласно ISO 6104:

11V9 100 - 2 - 10 - 20 D126 PHT C75

❶ ❷ ❸ ❹ ❺ ❻ ❼ ❽

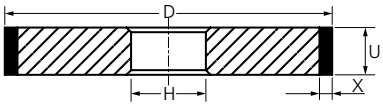
❶ обозначение и форма инструмента по ISO 6104
❷ наружный ø D [мм]
❸ рабочая толщина абразивного покрытия X [мм]
❹ ширина покрытия U [мм]
❺ ø отверстия H [мм]
❻ зерно (D = алмаз, B = CBN)
❼ тип связки
❽ концентрация зерна (C)

Сокращение	Пояснение
α	Угол наклона основы
D [мм]	Наружный диаметр
E [мм]	Толщина основания
H [мм]	Диаметр отверстия
J [мм]	Меньший диаметр
K [мм]	Внутренний диаметр

Сокращение	Пояснение
L_2 [мм]	Длина хвостовика
L_4 [мм]	Длина участка меньшего диаметра
R [мм]	Радиус
S_1 [мм]	Диаметр участка меньшего диаметра

Сокращение	Пояснение
S_d [мм]	Диаметр хвостовика
T [мм]	Общая ширина
U [мм]	Ширина покрытия
W [мм]	Ширина кромки круга
X [мм]	Рабочая толщина абразивного покрытия

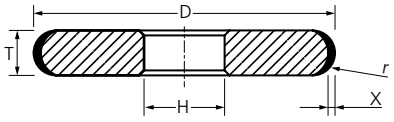
Форма 1A1



D [мм]	U [мм]	X [мм]	H [мм]
50	4 / 6 / 8 / 10 / 12	3 / 4 / 5 / 6	Указать
75	6 / 8 / 10 / 12	3 / 4 / 5 / 6	
100	6 / 8 / 10 / 12	3 / 4 / 5 / 6	
125	8 / 10 / 12 / 15	3 / 4 / 5 / 6	
150	8 / 10 / 12 / 15 / 20	3 / 4 / 5 / 6	
175	10 / 12 / 15 / 20	3 / 4 / 5	
200	12 / 15 / 20 / 25 / 30	3 / 4 / 5 / 6	
225	12 / 15 / 20	3 / 4 / 5	
250	15 / 20 / 25 / 30 / 40 / 50	3 / 4 / 5	
300	15 / 20 / 25 / 30 / 40 / 50	3 / 4 / 5 / 6	
350	20 / 25 / 30 / 40 / 50	3 / 4 / 5 / 6	
400	25 / 30 / 40 / 50	3 / 4 / 5 / 6	
450	25 / 30 / 40 / 50	3 / 4 / 5 / 6	
500	30 / 40 / 50	3 / 4 / 5 / 6	
600	35 / 40	3 / 5	

Пример заказа: 1A1 200-20-4-127 D 126 PHN C 75

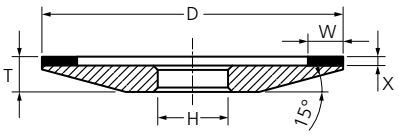
Форма 1FF1



D [мм]	T [мм]	X [мм]	R [мм]	H [мм]
50	6	2	3	Указать
	8		4	
	10		5	
75	6		3	
	8		4	
	10		5	
100	6		3	
	8		4	
	10		5	
	12		6	
125	6		3	
	8		4	
	10		5	
	12		6	
150	6		3	
	8		4	
	10		5	
	12		6	

Пример заказа: 1FF1 150-8/4R-2-32 D 126 PHN C 75

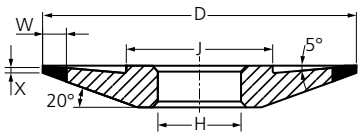
Форма 4A2



D [мм]	W [мм]	X [мм]	H [мм]	T - X [мм]
50	3 / 5	2 / 3 / 4	Указать	5
75	3 / 5			5
100	3 / 4 / 5 / 6 / 8 / 10			6
125	3 / 4 / 5 / 6 / 8 / 10			7
150	3 / 4 / 5 / 6 / 8 / 10 / 12,5			9

Пример заказа: 4A2 100-4-2-20 D 64 PHT C 50

Форма 4BT9

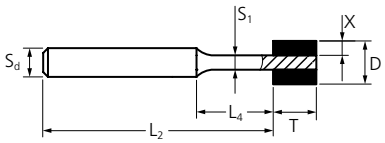


D [мм]	W [мм]	X [мм]	H [мм]	T [мм]	J [мм]
75	6	1	Указать	8	36
100	6 / 10	1		10	50
125	6 / 10	1		12	65
150	6 / 10	1		15	80

Пример заказа: 4BT9 100-6-1-20 D 126 PHN C 75

Другие размеры по запросу!

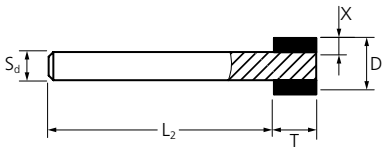
Форма 1A1W



D [мм]	T [мм]	X [мм]	S_d [мм]	L_2 [мм]	S_1 [мм]	L_4 [мм]
3	6	0,75	3	60	1,5	8
4	6	1	3	60	2	8
5	6	1,5	3	60	2	8
6	6	1,5	6	60	3	8
6	8	1,5	6	60	3	10
7	6	2	6	60	3	8
8	6	2	6	60	4	8
8	10	2	6	60	4	12
9	6	2	6	60	5	8

Пример заказа: 1A1W 8-6-2-6-60-4-8 D 91 PHNT C 100

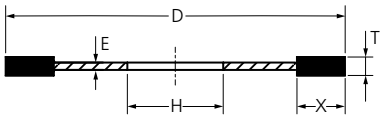
Форма 1A1W



D [мм]	T [мм]	X [мм]	S_d [мм]	L_2 [мм]
10	6	2	6	60
	10	2	6	60
12	6	2	6	60
	10	2	6	60
15	6	2	6	60
	10	2	6	60
18	6	2	6	60
	10	2	6	60
20	6	2	6	60
	10	2	6	60

Пример заказа: 1A1W 15-10-2-6-60 D 91 PHNT C 100

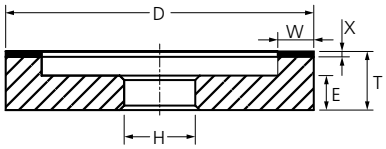
Форма 1A1R



D [мм]	T [мм]	X [мм]	H [мм]	E [мм]
75	1	5	H не менее	0,8
100	1	5	20 мм	0,8
125	1	5		0,8
150	1	7	Указать	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

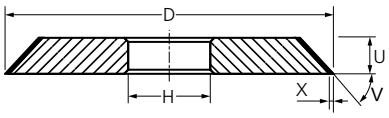
Форма 6A2



D [мм]	W [мм]	X [мм]	H [мм]	T - X [мм]	E [мм]
50	3 / 5	2 / 3 / 4	Указать	20	10
75	3 / 5 / 10			20	10
100	5 / 8 / 10 / 12,5 / 15			20	10
125	4 / 6 / 8 / 10 / 12,5 / 15 / 20 / 25			23	10
150	6 / 8 / 10 / 12,5 / 15 / 20 / 25			23	10

Пример заказа: 6A2 125-10-2-20 D 126 PHT C 50

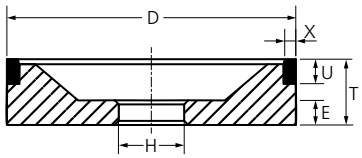
Форма 1V1



D [мм]	U [мм]	X [мм]	V	H [мм]
50	6 / 8	3 / 4	20°–89°	Указать
75	6 / 8 / 10			
100	8 / 10		Указать	
125	8 / 10			
150	8 / 10			
175	10			
200	12 / 15			
250	15 / 20			
300	15 / 20			

Пример заказа: 1V1 150-8-3/60°-32 B 126 PHN C 75

Форма 6A9

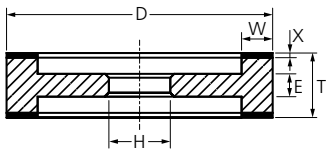


D [мм]	X [мм]	U [мм]	H [мм]	T [мм]	E [мм]
75	1,5	6 / 10	Указать	25	10
	2	6 / 10		25	10
	3	6 / 10		25	10
100	1,5	6 / 10		30	10
	2	6 / 10		30	10
	3	6 / 10		30	10
125	1,5	6 / 10		30	10
	2	6 / 10		30	10
	3	6 / 10		30	10
150	1,5	6 / 10		35	10
	2	6 / 10		35	10
	3	6 / 10		35	10

Пример заказа: 6A9 100-2-10-20 D 126 PHN C 100

Другие размеры по запросу!

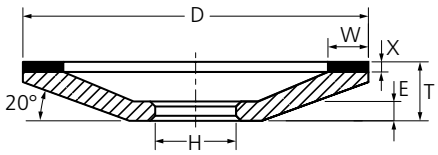
Форма 9A3



D [мм]	W [мм]	X [мм]	T [мм]	H [мм]	E [мм]
100	6 / 8 / 10	2 / 3	22	Указать	10
125	6 / 8 / 10		22		10
150	4 / 6 / 8 / 10 / 15		25 / 35		14
175	3 / 4 / 6 / 8 / 10 / 15		25 / 35		14
200	8 / 10 / 15		30		18

Пример заказа: 9A3 150-8-2-25-20 D 64 PHN C 75

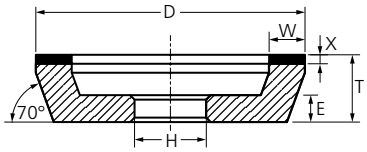
Форма 12A2/20°



D [мм]	W [мм]	X [мм]	H [мм]	T - X [мм]	E [мм]
75	3 / 5 / 6 / 8 / 10	2 / 3 / 4	Указать	8	5
100	3 / 5 / 6 / 8 / 10			10	6
125	5 / 6 / 8 / 10			14	8
150	5 / 6 / 8 / 10			16	9
175	6 / 10			18	10
200	6 / 10			20	11
250	6 / 10			23	13

Пример заказа: 12A2/20° 125-10-2-20 D 126 PHT C 50

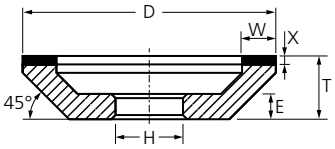
Форма 11A2



D [мм]	W [мм]	X [мм]	H [мм]	T - X [мм]	E [мм]
50	3 / 6	2 / 3 / 4	Указать	20	8
75	3 / 6 / 10			20	10
100	4 / 6 / 8 / 10			20	10
125	5 / 6 / 8 / 10 / 12,5 / 15			23	10
150	6 / 8 / 10 / 12,5 / 15			23	10
175	6 / 10 / 12,5 / 15			25	12

Пример заказа: 11A2 125-10-2-20 D 126 PHT C 50

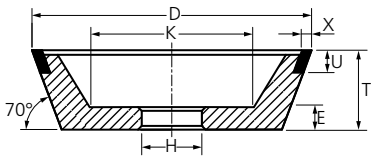
Форма 12A2/45°



D [мм]	W [мм]	X [мм]	H [мм]	T - X [мм]	E [мм]
50	3 / 6	2 / 3 / 4	Указать	15	8
75	3 / 6 / 10			20	9
100	4 / 6 / 8 / 10			23	10
125	5 / 6 / 8 / 10 / 12,5 / 15			23	10
150	6 / 8 / 10 / 12,5 / 15			23	10
175	6 / 10 / 12,5 / 15			25	12

Пример заказа: 12A2/45° 125-10-2-20 D 126 PHT C 50

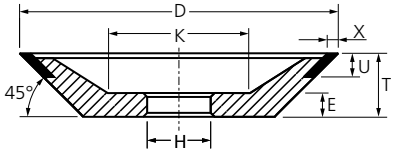
Форма 11V9



D [мм]	X [мм]	U [мм]	H [мм]	T [мм]	E [мм]	K [мм]
50	2	10	Указать	30	10	22
75	1,5 / 2 / 3	10		30	10	41
100	1,5 / 2 / 3	10		35	10	60
125	1,5 / 2 / 3	10		40	10	75
150	1,5 / 2 / 3	10		50	10	89

Пример заказа: 11V9 100-2-10-20 D 126 PHT C 75

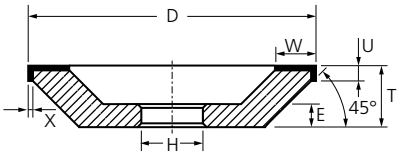
Форма 12V9



D [мм]	X [мм]	U [мм]	H [мм]	T [мм]	E [мм]	K [мм]
50	2	6	Указать	20	10	24
75	2 / 3	10		20	10	41
100	1,5 / 2 / 3	10		20	10	62
125	1,5 / 2 / 3	10		25	10	76
150	2 / 3	10		25	10	97

Пример заказа: 12V9 100-2-10-20 D 126 PHT C 75

Форма 12C9

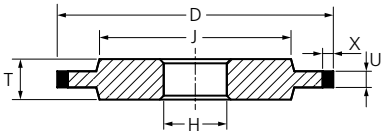


D [мм]	W [мм]	U [мм]	X [мм]	H [мм]	T [мм]	E [мм]
100	6 / 10	4	2	Указать	26	10
	10	4	3		27	10
125	6 / 10	4	2		26	10
	10	4	3		27	10
	12,5	5	2		26	10
150	10	4	2		26	10
	10	4	3		27	10
	12,5 / 15	5	2		26	10

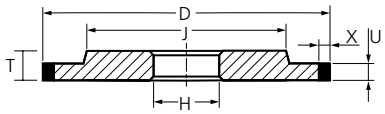
Пример заказа: 12C9 100-10-4-2-20 D 64 PHN C 75

Другие размеры по запросу!

Форма 14A1



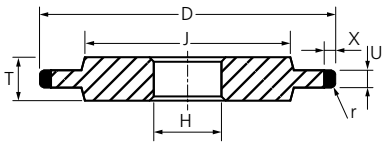
Форма 3A1



D [мм]	U [мм]	X [мм]	H [мм]	T [мм]	J [мм]
75	1 / 2	3 / 6	Указать	6	50
	3 / 4 / 5	3 / 4 / 6		6	50
100	1 / 2	3 / 6		6	80
	3 / 4 / 5	3 / 4 / 6		6	70
125	1 / 2	3 / 6		7	105
	3 / 4 / 5 / 6	3 / 4 / 6		7	100
150	1 / 2	3 / 6		8	130
	3 / 4 / 5 / 6	3 / 4 / 6		8	120
175	1 / 2	3 / 6		10	150
	3 / 4 / 5 / 6 / 8	3 / 4 / 6		10	140
200	1 / 2	6		12	175
	3 / 4 / 5 / 6 / 8 / 10	3 / 4 / 5 / 6		12	160
225	6 / 8 / 10	3 / 4 / 5		12	180
250	6 / 8 / 10 / 12	3 / 4 / 5		15	200
300	8 / 10 / 12	3 / 4 / 5 / 6		15	250
350	10 / 12 / 15	3 / 4 / 5 / 6		20	300
400	10 / 12 / 15 / 20	3 / 4 / 5 / 6		25	350
450	10 / 12 / 15 / 20	3 / 4 / 5 / 6		25	400
500	15 / 20 / 25	3 / 4 / 5 / 6		30	450
600	15 / 20 / 25 / 30	3 / 5		35	550

Пример заказа: 14A1 150-6-3-32 D 107 PHN C 100

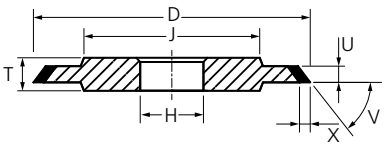
Форма 14F1



D [мм]	U [мм]	X [мм]	R [мм]	H [мм]	T [мм]	J [мм]
40	2	3 / 4 / 5 / 6	1	Указать	6	25
	3		1,5		6	25
	4		2		6	25
50	2		1		6	30
	3		1,5		6	30
	4		2		6	30
75	2		1		6	50
	3		1,5		6	50
	4		2		6	50
100	2		1		6	70
	3		1,5		6	70
	4		2		6	70
125	2		1		8	100
	3		1,5		8	100
	4		2		8	100
150	2		1		8	120
	3		1,5		8	120
	4		2		8	120

Пример заказа: 14F1 150-2/1R-6-32 D 107 PHN C 125

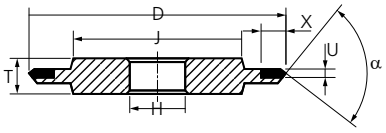
Форма 14V1



D [мм]	U [мм]	X [мм]	V	C [мм]	T [мм]	J [мм]
50	3 / 4 / 5	2 / 3 / 4	20–89°	Указать	6	30
75	3 / 4 / 5				6	45
100	4 / 6		Указать		8	70
125	4 / 6				8	100
150	4 / 6				8	120
175	4 / 6 / 8				10	140
200	4 / 6 / 8 / 10				12	160
250	4 / 6 / 8 / 10 / 12				15	200
300	4 / 6 / 8 / 10 / 12				15	250

Пример заказа: 14V1 150-6-3/60°-32 B 126 PHN C 75

Форма 14E9



D [мм]	U [мм]	X [мм]	α	H [мм]	T [мм]	J [мм]
50	1 / 2	6	35° / 45° / 60° / 90°	Указать	6	32
75	1 / 2	6	35° / 45° / 60° / 90°		6	50
100	1 / 2	6	35° / 45° / 60° / 90°		6	70
125	1 / 2	6	35° / 45° / 60° / 90°		8	100
150	1 / 2	6	35° / 45° / 60° / 90°		8	120

Пример заказа: 14E9 150-2-6-60°-32 D 107 PHN C 125

Другие размеры по запросу!

Алмазные шлиф.-отрезные круги



Алмазные шлифовально-отрезные круги PFERD изготовлены с соблюдением высочайших стандартов качества и безопасности. Они гарантируют оптимальный результат и обеспечивают экономичность обработки различных материалов, таких как (мытый) бетон, клинкер, твердая каменная порода, гранит или другие абразивные строительные материалы. В обширном ассортименте изделий найдется оптимальный инструмент для каждого вида обработки.



Преимущества:

- Высокое качество алмазного покрытия.
- Превосходная режущая способность и короткое время резки.
- Большой срок службы.
- Удобство резания.
- Высокая экономичность.

Рекомендация по применению:

- По возможности выбирайте мокрое, а не сухое шлифование. Оно сокращает износ инструмента, опасность повреждений из-за термической нагрузки и пыли.
- Во избежание перегрева инструмента обрабатывайте заготовки с малым усилием.

Подходящие приводные устройства:

- Угловая шлифмашина
- Бензиновая шлифмашина
- Циркулярный станок
- Разделитель швов

Пояснение обозначения заказа

DS 230 x 2,8 x 22,23 SG
❶ ❷ ❸ ❹ ❺

❶ Обозначение и форма инструмента
DS = алмаз, сегментированное исполнение для быстрого резания
DG = алмаз, сплошное исполнение для удобного резания (TURBO)
DG FL = алмаз, сплошное исполнение для высокоточного резания, например, плитки и кафеля

❷ Наружный диаметр
Наружный ø D [мм]

❸ Ширина круга
Ширина круга T [мм]

❹ Диаметр отверстия
Диаметр ø H [мм]

❺ Линия продукции PFERD
Универсальная линия PSF
Профессиональная линия SG

Маркировка PFERD соответствует обозначениям по EN 13236.

Форма DS



Форма DG



Форма DG FL

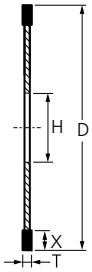


Быстрый путь к оптимальному инструменту

Вид обработки ▶	Материал ▶	Инструменты ▶		Стр.
Агрессивное быстрое резание	■ Бетон (средней твердости, армированный, твердый) ■ Газобетон ■ Пемза ■ Кирпич ■ Мягкий клинкер ■ Силикатный кирпич	Шлифовально-отрезные круги исполнения DS PSF и SG		50
Удобное резание с высоким качеством реза	■ Свежеуложенный бетон ■ Стяжка ■ Огнеупорный камень	Шлифовально-отрезные круги исполнения DG SG		50
	■ Песчаник ■ Глиняный кирпич ■ Шифер ■ Гранит ■ Мрамор	Шлифовально-отрезные круги исполнения DG PSF и SG		51
	■ Глазурованный кафель ■ Керамическая плитка ■ Керамогранит ■ Шифер ■ Мрамор	Шлифовально-отрезные круги исполнения DG FL PSF и SG		52

Алмазные шлиф.-отрезные круги
Исполнение сегментированное, для быстрой резки





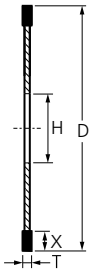
Исполнение: DS PSF

Универсальный инструмент с сегментированным краем с долгим сроком службы для агрессивной быстрой высокопроизводительной резки.

Рекомендации по применению:
- Подходит для угловых шлифмашин всех классов мощности.

D [мм]	T [мм]	EAN 4007220	H [мм]	X [мм]	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
115	2,2	641361	22,23	7	13.300	1	DS 115 x 2,2 x 22,23 PSF
125	2,2	641378	22,23	7	12.200	1	DS 125 x 2,2 x 22,23 PSF
178	2,4	641385	22,23	7	8.600	1	DS 178 x 2,4 x 22,23 PSF
230	2,4	641392	22,23	7	6.600	1	DS 230 x 2,4 x 22,23 PSF





Исполнение: DS SG

Высокопроизводительный инструмент с сегментированным краем с очень долгим сроком службы для агрессивной быстрой высокопроизводительной резки твердых материалов.

Рекомендации по применению:
- Для алмазных шлиф.-отрезных кругов исполнения DS при диаметром 300–400 мм макс. рабочая скорость составляет 100 м/с.
- Подходит для угловых шлифмашин всех классов мощности.

Сведения для заказа:
- Для использования на угловых шлифмашинах все алмазные шлиф.-отрезные круги с диаметром отверстия 25,4 мм поставляются с переходным кольцом на 22,23 мм.

D [мм]	T [мм]	EAN 4007220	H [мм]	X [мм]	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
115	2,4	801086	22,23	10	13.300	1	DS 115 x 2,4 x 22,23 SG
125	2,4	801093	22,23	10	12.200	1	DS 125 x 2,4 x 22,23 SG
178	2,6	801109	22,23	10	8.600	1	DS 178 x 2,6 x 22,23 SG
230	2,8	801116	22,23	10	6.600	1	DS 230 x 2,8 x 22,23 SG
300	2,8	801123	20,0	10	6.400	1	DS 300 x 2,8 x 20,0 SG
		801147	25,4 (22,23)	10	6.400	1	DS 300 x 2,8 x 25,4 SG
350	2,8	801154	20,0	10	5.400	1	DS 350 x 2,8 x 20,0 SG
		801161	25,4 (22,23)	10	5.400	1	DS 350 x 2,8 x 25,4 SG
400	3,2	801178	25,4 (22,23)	10	4.800	1	DS 400 x 3,2 x 25,4 SG



Исполнение: DG PSF

Универсальный инструмент со сплошным краем с долгим сроком службы для удобной высокопроизводительной резки.

Рекомендации по применению:
- Подходит для угловых шлифмашин всех классов мощности.



D [мм]	T [мм]	EAN 4007220	H [мм]	X [мм]	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
115	2,1	641408	22,23	7	13.300	1	DG 115 x 2,1 x 22,23 PSF
125	2,1	641415	22,23	7	12.200	1	DG 125 x 2,1 x 22,23 PSF
178	2,4	641422	22,23	7	8.600	1	DG 178 x 2,4 x 22,23 PSF
230	2,6	641439	22,23	7	6.600	1	DG 230 x 2,6 x 22,23 PSF

Исполнение: DG SG

Высокопроизводительный инструмент со сплошным краем с очень долгим сроком службы для удобной высокопроизводительной резки.

Рекомендации по применению:
- Подходит для угловых шлифмашин всех классов мощности.

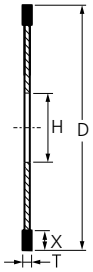


D [мм]	T [мм]	EAN 4007220	H [мм]	X [мм]	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
115	2,2	801000	22,23	8	13.300	1	DG 115 x 2,2 x 22,23 SG
125	2,2	801024	22,23	8	12.200	1	DG 125 x 2,2 x 22,23 SG
178	2,5	801031	22,23	8	8.600	1	DG 178 x 2,5 x 22,23 SG
230	2,8	801048	22,23	8	6.600	1	DG 230 x 2,8 x 22,23 SG



Алмазные шлиф.-отрезные круги
Исполнение сплошное, для очень тонкой резки





Исполнение: DG FL PSF

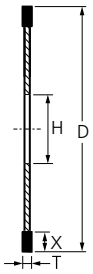
Универсальный инструмент со сплошным краем для резки без сколов краев заготовок с высоким качеством поверхностей. Высокопроизводительная резка и долгий срок службы.



Рекомендации по применению:
- Подходит для угловых шлифмашин всех классов мощности.

D [мм]	T [мм]	EAN 4007220	H [мм]	X [мм]	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
115	1,6	800973	22,23	7	13.300	1	DG 115 x 1,6 x 22,23 FL PSF
125	1,6	800980	22,23	7	12.200	1	DG 125 x 1,6 x 22,23 FL PSF





Исполнение: DG FL SG

Высокопроизводительный инструмент со сплошным краем для резки без сколов краев заготовок с высоким качеством поверхностей. Высокопроизводительная резка и очень долгий срок службы.



Рекомендации по применению:
- Подходит для угловых шлифмашин всех классов мощности.

D [мм]	T [мм]	EAN 4007220	H [мм]	X [мм]	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
115	1,4	801055	22,23	8	13.300	1	DG 115 x 1,4 x 22,23 FL SG
125	1,4	801079	22,23	8	12.200	1	DG 125 x 1,4 x 22,23 FL SG

Заточной брусок



Заточной брусок DSB

Брусок предназначен для восстановления режущей способности алмазных шлифовально-отрезных кругов на металлической связке (например, после резки вязких материалов).

Исполнение:
Абразивный материал: карбид кремния, мягкая полиуретановая связка

Рекомендации по применению:
- Режущая способность круга очень быстро восстанавливается путем отрезания тонких слоев заточного бруска.

L [мм]	B [мм]	H [мм]	Размер зерна 80 EAN 4007220		Обозначение
200	50	25	168332	1	DSB 2005025

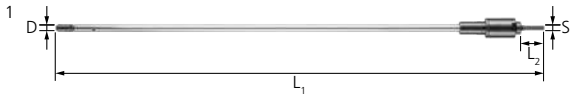
Напечатано в Германии. Технические изменения возможны. 06/2019 830 905

Приводные устройства с гибким валом

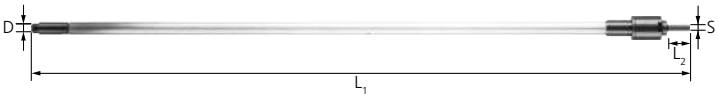


Удлинители приводных шпинделей

1



2



Удлинители приводных шпинделей увеличивают длину хвостовиков шлифовальных и фрезерных инструментов. Они позволяют обрабатывать труднодоступные места и глубокие отверстия. Они крепятся в зажимной цанге пневматического или электрического приводного устройства или в держателе гибкого вала, в дополнение к этому выполняется ведение вручную.
Удлинители приводных шпинделей – экономичная альтернатива специальным исполнениям борфрез и шлифовальных головок с длинным хвостовиком.

Указания по безопасности:
Внимание! При использовании удлинителей шпинделя необходимо соблюдать действующие положения и правила техники безопасности. Не крепите на удлинитель слишком крупные инструменты, поскольку они приводятся в движение через сердечник. Необходимо вести удлинитель и машину по одной линии. Использование как рычага и перекос ведут к повреждению удлинителя.
При работе с длинными хвостовиками перед включением приводной машины необходимо ввести инструмент в заготовку (например, в отверстия, трубы, каналы или пазы).

Удлинитель предназначен только использования вручную в сочетании с подходящими пневматическими, электрическими приводами или держателями гибкого вала для инструментов со стандартными хвостовиками . Удлинитель с соответствующим по числу оборотов инструментом крепится в работающей без биения зажимной цанге устройства. Крепление на переходном радиусе запрещено.

Крепление второго удлинителя или инструментов со сверхдлинными хвостовиками запрещено.

№ поз	Обозначение	EAN 4007220	Макс. доп. чис. об.	Зажим хвостовика ø S [мм]	Крепление инструмента [мм]	Общая длина L_1 [мм]	Длина посадочной шейки L_2 [мм]	Макс. диаметр шпинделя D [мм]	Включая ø зажимной цанги [мм]	Группа зажимных цанг	Вес нетто [кг]
1	SPVH9 L300-3 S6	748718	25.000	6	3	406	28	9	3	2	0,130
1	SPVH9 L500-3 S6	907641	25.000	6	3	606	28	9	3	2	0,340
1	SPVH9 L800-3 S6	938218	25.000	6	3	906	28	9	3	2	0,520
1	SPVH9 L1000-3 S6	101926	25.000	6	3	1.106	28	9	3	2	0,640
2	SPVH13 L300-6 S6	971741	25.000	6	6	406	28	13	6	10	0,320
2	SPVH13 L500-6 S6	854365	25.000	6	6	606	28	13	6	10	0,500
2	SPVH13 L800-6 S6	101957	25.000	6	6	906	28	13	6	10	0,770
2	SPVH13 L1000-6 S6	936313	25.000	6	6	1.106	28	13	6	10	0,950
2	SPVH13 L300-6 S8	739105	25.000	8	6	406	28	13	6	10	0,322
2	SPVH13 L500-6 S8	730478	25.000	8	6	606	28	13	6	10	0,502
2	SPVH13 L800-6 S8	739129	25.000	8	6	906	28	13	6	10	0,772
2	SPVH13 L1000-6 S8	793602	25.000	8	6	1.106	28	13	6	10	0,952

Все поставляемые зажимные цанги представлены на стр. 116–118.



Насадные плечи и держатели для ленточных шлифмашин

BSVH 24
BSVH 25,5



SDVH-K

BSVH 36
BSVH 41



SDVH-G

BSAD 41/36 x 610



BSVAK 9/25



BSVAK 9/25-1



BSVAK 4/16



BSVAK 9/9



BSVAK 9/16



BSVA 9/25



BSVA 9/25-1



BSVA 4/16



BSVA 9/16



BSVA 12/19



BSVA 18/23



Малые насадки для ленточных шлифмашин BSVH 25,5 и BSVH 24 для ленты длиной 305 мм.
Большие насадки для ленточных шлифмашин BSVH 36 и BSVH 41 для ленты длиной 520 мм и 610 мм.

Характеристики:

- Насадка для ленточной шлифмашины поворачивается на соответствующей приводной машине или держателе и позволяет точно учитывать особенности ситуации обработки.
- Высокоточное ведение ленты за счет регулируемой силы натяжения и блокируемого плеча с лентой.
- Простая быстрая смена лент за счет натяжения пружины.

Обозначение	EAN 4007220	ø крепления [мм]	Диаметр приводного ролика [мм]	Подходит для: тип машины	Вес нетто [кг]
BSVH 24	544877	24	20	WZ 4 A G16	0,155
BSVH 25,5	544860	25,5	20	PWS 3/200 DH, PWSA 3/220 DH, PBS 3/200 DH 99	0,175
BSVH 36	322970	36	30	WZ 7 B G22, WZ 10 B G28, PWSA 5/130 HV, PWSA 5/160 HV, PWSA 5/210 HV, PBSA 5/160 HV	0,420
BSVH 41	322963	41	30	WT 7 E M14 G22, PWAS 9/120 HV, UBS 5/70 SI-R, UBS 5/100 SI 925	0,315
SDVH-K	544938	-	-	BSVH 25,5, BSVH 24	0,027
SDVH-G	956861	-	-	BSVH 36, BSVH 41	0,040

Обозначение	EAN 4007220	Ширина x ø ролика [мм]	Рабочая ширина ленты [мм]	Рабочая длина ленты [мм]	Вес нетто [кг]
Адаптер					
BSAD 41/36 x 610	395967	-	-	610	0,080
подходит для BSVH 36 и BSVH 41					
BSVA 9/25 x 520	323007	9 x 25	3, 6, 9, 12, 16	520, 610	0,095
BSVA 9/25-1 x 520	494288	9 x 25	3, 6, 9, 12	520, 610	0,095
BSVA 4/16 x 520	322987	4 x 16	3, 6, 9	520, 610	0,060
BSVA 9/16 x 520	322994	9 x 16	9, 12	520, 610	0,096
BSVA 12/19 x 520	323014	12 x 19	12, 16	520, 610	0,107
BSVA 18/23 x 520	349267	18 x 23	20	520, 610	0,150
подходит для BSVH 25,5 и BSVH 24					
BSVAK 9/25 x 305	544914	9 x 25	3, 6, 9, 12, 16	305	0,083
BSVAK 9/25-1 x 305	544921	9 x 25	3, 6, 9, 12	305	0,082
BSVAK 4/16 x 305	544884	4 x 16	3, 6, 9	305	0,052
BSVAK 9/9 x 305	544891	9 x 9	9, 12	305	0,075
BSVAK 9/16 x 305	544907	9 x 16	9, 12	305	0,088

* Длина ленты 610 мм только в сочетании с адаптером BSAD 41/36 x 610.



Антивибрационная ручка SENSOHANDLE

Антивибрационная эргономичная оптимизированная ручка для использования на всех стандартных угловых шлифмашинах с внутренней резьбой M8, M10, M14.

Комплект поставки:
1 ручка
3 адаптера (M8, M10, M14)

Адаптер M8 подходит для всех стандартных угловых шлифмашин с внутренней резьбой M8.
Подходящие приводные устройства PFERD:
- PWAS 9/120 HV
- PWAS 13/120 AVH
- PWT 26/120 HV M14
- PWT 26/100 HV M14
- PWT 26/85 HV M14
- UWER 18/120 SI
- UWER 18/110 SI
- UWER 18/95 SI
- WT 7 E M14 G22
- WT 10 H G28

Адаптеры M10 и M14 подходят для всех стандартных угловых шлифмашин с внутренней резьбой M10 или M14.

Преимущества:
- Значительное уменьшение распространения вибрации за счет отсутствия связи между источником вибрации и поверхностью ручки.
- Энергию вибрации дополнительно поглощает или снижает специальная резиновая смесь.
- Безопасная и удобная обработка за счет оптимальной эргономики формы и размеров ручки.
- Надежное удерживание за счет структурированной поверхности рукоятки.

PFERDVALUE:
VibrationFilter HapticFilter

Обозначение	EAN 4007220	Вес нетто [кг]
SENSOHANDLE	901649	0,500

Принадлежности для ухода

Смазочные средства


(1)

(2)

(3)

(4)

(5)

(6)

(1+2) Специальное смазочное масло
Для пневматических устройств, для смазки масляным туманом.
Защищает от обледенения.
Преимущества:
- Хорошая распыляемость.
- Высокая смазочная способность.
- Низкая вязкость.
- Защита о коррозии.
- Сильная водоотталкивающая способность.

(3) Трансмиссионная смазка FT 3
Для редукторов машин с гибким валом, угловых передаточных устройств, угловых держателей.

(4) Смазка для шарикоподшипников FT 5
Для всех шарикоподшипников. Легкое смазывание маслоотражающих колец для защиты от пыли.

(5) Смазка для валов FT 4
Специальная смазка, обладающая особыми смазочными и адгезионными свойствами для гибких валов от 4 ZG до 15 KG.

Сердечник гибкого вала необходимо смазывать приблизительно каждые 100 часов эксплуатации. Сердечник и шланг обезжириваются, на сердечник наносится новая специальная смазка для валов.

(6) Набор по уходу включает:
1 щетка для удаления старой смазки из защитного шланга.
2 нетканые салфетки для очистки (400 x 330 мм).
Удалите с сердечника старую смазку при помощи средства для удаления смазки и салфетки (не использовать ветошь!). Нанесите новую смазку на вторую салфетку и протрите сердечник.

Указания по оформлению заказа:
- При необходимости щетки для чистки шлангов заказываются дополнительно.

Обозначение	EAN 4007220	Содержимое:	Использование для		Вес нетто [кг]
5 L ONG OEL	179321	(1) Специальное смазочное масло 5 л	Прибор для подготовки масляного тумана	1	4,900
1 L ONG OEL	179338	(2) Специальное смазочное масло 1 л	Прибор для подготовки масляного тумана	1	0,990
FT 3	182956	(3) Трансмиссионная смазка 450 г	Редуктор	1	0,450
FT 5	181249	(4) Смазка для шарикоподшипников 100 г	Шарикоподшипник	1	0,100
FT 4	182963	(5) Смазка для вала 450 г	Гибкие валы	1	0,450
P-SET 4 ZG	182970	(6) 2 салфетки, смазка для вала FT 4, щетка 4 ZG	BW 4 ZG, BW 6 Z, BW 6 ZG	1	0,770
P-SET 7 ZG	182994	(6) 2 салфетки, смазка для вала FT 4, щетка 7 ZG	BW 7 ZG	1	0,770
P-SET 10/12 ZG	182987	(6) 2 салфетки, смазка для вала FT 4, щетка 10/12 ZG	BW 10 ZG, BW 12 KG	1	0,770

Защитные очки SB TB-5



Комфортные защитные очки современного спортивного дизайна с оптимальной посадкой благодаря дужкам Twist.

Преимущества:

- Высокая степень защиты от механических повреждений (класс F: 45 м/с; низкоскоростной удар).
- Очень высокая устойчивость к царапинам и воздействию химикатов.
- Прекрасная вентиляция для комфорта глаз, очки не запотевают изнутри.
- 100%-я защита от УФ (УФ 400), очень легко чистятся.
- Прекрасно сочетаются с другой защитной экипировкой.
- Оптимальная посадка на голове за счет гибких дужек Twist.
- Резиновая накладка на носу и лбу для надежной посадки без скольжения..

Обозначение	EAN 4007220		Вес нетто [кг]
SB TB-5	101919	5	0,030

Защитные очки SB BT-5



Очень легкие и удобные защитные очки, отлично подходят тем, кто носит очки постоянно.

Преимущества:

- Высокая степень защиты от механических повреждений (класс F: 45 м/с; низкоскоростной удар).
- Очень высокая устойчивость к царапинам и воздействию химикатов.
- Прекрасная вентиляция для комфорта глаз, очки не запотевают изнутри.
- 100%-я защита от УФ (УФ 400), очень легко чистятся.
- Прекрасно сочетаются с другой защитной экипировкой.
- Подгоняемые дужки с мягкими концами.
- Свободный боковой обзор.

Обозначение	EAN 4007220		Вес нетто [кг]
SB BT-5	808689	5	0,037

Защитные очки SB M-2



Удобные защитные очки с панорамным обзором. Отлично подходят для людей, использующих очки постоянно. Защита со всех сторон, не сдавливают голову.

Преимущества:

- Высокая степень защиты от механических повреждений (класс B: 120 м/с; среднескоростной удар).
- Очень высокая устойчивость обеих сторон к царапинам и воздействию химикатов.
- Вентиляция обеспечивает комфорт для глаз, очки долго не запотевают изнутри.
- 100%-я защита от УФ (УФ 400), очень легко чистятся.
- Оптимальная коррекция по полю обзора.
- Прекрасно сочетаются с другой защитной экипировкой..

Обозначение	EAN 4007220		Вес нетто [кг]
SB M-2	808696	2	0,081

HFS



HS



Защитные перчатки SensoGrip

Защитные перчатки SensoGrip обеспечивают оптимальную защиту, максимальный комфорт рук и подвижность пальцев. Вязкоупругие подушечки на контактных поверхностях уменьшают вибрацию на 30 % и позволяют работать в течение длительного времени (по DIN EN ISO 5349 Часть 1 и 2).
Защитные перчатки SensoGrip изготовлены из специальной износостойкой кожи наппа. Швы с арамидным волокном устойчивы к воздействию температуры и искр; перчатки защищают от механических травм от уколов, щепы и трения. Перчатки подходят людям с аллергией на хром, поскольку не содержат шестивалентного хрома. Резинка на запястье плотно закрывает перчатку.

Преимущества:
- SensoGrip HFS: Оптимальная защита кистей рук и пальцев, идеально подходят для шлифования, резки, сварки.
- SensoGrip HS: Оптимальная защита кистей рук,идеально подходят для простого шлифования и полирования.

Указания по оформлению заказа:
- 3 размера: M, L, XL.
- Защитные перчатки поставляются попарно.
- Укажите необходимый размер перчаток.

Обозначение	Размер перчаток				Вес нетто [кг]
	9 (M)	10 (L)	11 (XL)		
	EAN 4007220				
HFS	809273	809280	809297	1	0,250
HS	809303	809310	809327	1	0,150



Наушники BGS

Наушники со складным механизмом. Незначительный вес, удобная посадка благодаря мягким пробкам овальной формы из пенопласта. Гигиеничны, т. к. при надевании прикасаться к наушникам не требуется.

Преимущества:
- Использование при длительном шумовом воздействии до 95 дБ(A) или при импульсном шуме до 100 дБ(A).
- Сокращение уровня шума на 23 дБ(A) до уровня громкости обычного разговора.
- Многоразовые.

Обозначение	EAN 4007220		Коэффициент звукопоглощения SNR [дБ(A)]	Вес нетто [кг]
BGS	808702	1	23	0,016



Маски для защиты органов дыхания ASM FFP

Надежные удобные маски для защиты органов дыхания класса защиты 2 и 3. Используются при сварке, в частности, алюминия, при литье, пайке или обработке асбеста и материалов с высоким пылеобразованием. Обеспечивают оптимальную защиту от пыли. Выпускной клапан минимизирует застаивание теплого влажного воздуха при дыхании.

Преимущества:
- **ASM FFP 2-10:** Удобная фиксация ремешком на голове; защита от пыли **до 10 раз выше** предельного значения MAK и TRK.
- **ASM FFP 3-5:** Удобная фиксация на голове 4 дужками, надежная посадка благодаря сплошной уплотн. кромке, гибкая корректируемая носовая дужка обеспечивает плотное прилегание в т. ч. на носу; защита от пыли **до 30 раз выше** предельного значения MAK и TRK.

MAK = макс. концентрация на рабочем месте
TRK = нормативная техническая концентрация канцерогенных веществ

Обозначение	Класс защиты			Вес нетто [кг]
	2	3		
	EAN 4007220			
ASM FFP 2-10	808719	-	10	0,018
ASM FFP 3-5	-	808726	5	0,028

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/