

Шлифовально-полировальные инструменты на гибкой основе

222 Общая информация / исполнения

225 Лепестковые тарельчатые шлифовальные круги

251 Лепестковые шлифовальные головки из абразивной ткани

267 Шлифовальные головки из абразивного волокна и комбинации абразивного волокна и ткани

277 Лепестковые шлифовальные круги и валы

287 Лепестковые шлифовальные валики

293 Абразивные ленты и оправки к ним

307 Абразивные ролики и держатели к ним

311 Шлифовальные колпачки и втулки

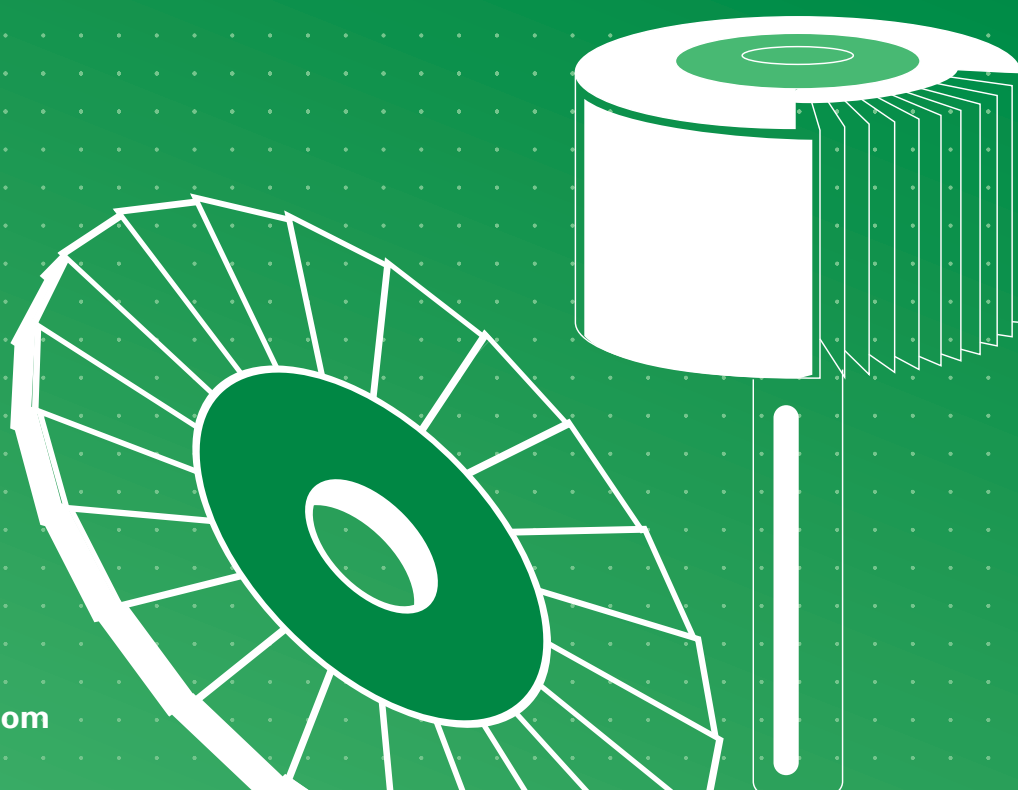
323 Абразивные диски и держатели к ним

341 Фибровые диски и их держатели, рулоны и листы абразивной шкурки и волокна

351 Волоконные диски серии AS


Обозначение линий продукции

Линии продукции обозначаются соответствующими вкладками вверху таблиц. Подробную информацию см. на страницах **14** и **15**.



Исполнение и области применения

Материал	Свойства	Области применения/обработка	Форма поставки	Страница
 NK Абразивная ткань с нормальным электрокорундом	Очень жесткий абразив высокой прочности	Ковкая сталь, ковкий чугун, серый чугун, углеродистая сталь, сталь глубокой вытяжки, стальная лента, литье из цинковых сплавов под давлением, цветные металлы, древесина	Лепестковые тарельчатые круги Лепестковые шлиф. головки Лепестковые круги Лепестковые валики Абразивные ленты Абразивные ролики Шлифовальные колпачки Шлифовальные втулки Диски из абразивной шкурки Рулоны абразивной ленты Фибровые диски Листы абразивной шкурки	242–244 247 253–260 263–264 279–281 289 296–299 302–305 309–310 313 315–319 321 326 336–337 338 348 344–345 349
 NKE Абразивная ткань с нормальным электрокорундом и отводящей тепло кроющей связкой	Очень жесткий абразив высокой прочности	Хромникелевые и прочие нержавеющие стали, сталь глубокой вытяжки, титан и его сплавы, высокожаропрочные стали	Лепестковые шлиф. головки Диски из абразивной шкурки	261 327
 ZK Абразивная ткань с циркониевым электрокорундом	Чрезвычайно стойкое абразивное зерно с высокой прочностью на сжатие	Ковкая сталь, труднорежущиеся металлы, материалы с очень жесткой поверхностью (например, наваренные участки), титан и его сплавы, высокожаропрочные стали	Лепестковые тарельчатые круги Абразивные ленты Диски из абразивной шкурки Фибровые диски	231–235, 237, 239, 241–247 299–300, 305 328, 333–334 343
 Z POWER Абразивная ткань с циркониевым электрокорундом и отводящей тепло кроющей связкой	Лучшая производительность съема материала, очень хорошая износостойкость	Нержавеющие стали	Лепестковые тарельчатые круги Абразивные ленты Диски из абразивной шкурки	230, 234 295 328
 ZKS Абразивная ткань с циркониевым электрокорундом и отводящей тепло кроющей связкой	Специальная связка на полиэфирном волокне, лучшая производительность съема материала, очень хорошая износостойкость	Ковкая сталь, труднорежущиеся металлы, материалы с очень жесткой поверхностью (например, наваренные участки), титан и его сплавы, высокожаропрочные стали	Лепестковые тарельчатые круги	235 241 246 249
 NKS Абразивная ткань с нормальным электрокорундом и отводящей тепло кроющей связкой	Лучшая производительность съема материала, очень хорошая износостойкость	Коррозионностойкие и жаропрочные стали	Шлифовальные колпачки	313 315 317
 SIC Абразивная ткань с карбидом кремния	Практически не нагревается; специальное исполнение для авиационной промышленности	Алюминий и его сплавы, материалы на основе титана, стекло, керамика, высокожаропрочные стали, пластмассы	Лепестковые тарельчатые круги Лепестковые шлиф. головки Диски из абразивной шкурки	235 262 336

Материал	Свойства	Области применения/обработка	Форма поставки	Страница	
 D	Абразивная ткань с алмазом	Значительные преимущества в стойкости по сравнению с обычной абразивной шкуркой, когда та снимает слишком мало материала; идеально подходит для особо труднообрабатываемых и твердых материалов.	Абразивные ленты Диски из абразивной шкурки	295 338	
 CERAMIC	Абразивная ткань с керамическим зерном	Лучшая производительность съема материала без выкрашивания зерна; особая прочность за счет усиления с изнанки; холодное шлифование.	Нержавеющие стали, никелевые сплавы	Лепестковые тарельчатые круги Абразивные ленты Диски из абразивной шкурки Фибровые диски	234, 242 296 329 343
 A	Абразивное волокно с нормальным электрокорундом	Эффект полирования за счет волокнистой структуры; неизменный результат обработки за счет постоянного задействования новых абразивных частиц	Хромникелевые и прочие нержавеющие стали, литье из цинковых сплавов под давлением, цветные металлы, древесина	Лепестковые тарельчатые круги Лепестковые шлиф. головки Лепестковые шлиф. круги Плиссированные круги Лепестковые валики Диски из абразивной шкурки Листы / рулоны абразивного волокна	250 270, 272 280–285 285 290–292 330 350
 C	Абразивное волокно с карбидом кремния	Эффект полирования за счет волокнистой структуры; неизменный результат обработки за счет постоянного задействования новых абразивных частиц	Титан и его сплавы, серебро и серебряные покрытия, алюминий и его сплавы, пластмассы	Лепестковые тарельчатые круги Лепестковые шлиф. головки Лепестковые шлиф. круги Лепестковые валики Листы абразивного волокна	250 271 280–284 292 350
 TF	Абразивное волокно/ткань с нормальным электрокорундом и усилением тканевыми волокнами	Более равномерный износ лепестков из абразивной ткани и абразивного волокна на комбинированных шлифовальных инструментах; более высокая производительность съема материала	Идеально подходит для обработки поверхностей деталей из листовой нержавеющей стали, например, моек и резервуаров	Лепестковые шлиф. головки Лепестковые шлиф. валики	273 291
 A	Абразивное волокно/ткань с нормальным электрокорундом	Усиление шлифующего эффекта за счет комбинирования абразивного волокна и ткани	Хромникелевые и прочие нержавеющие стали, литье из цинковых сплавов под давлением, цветные металлы, древесина	Лепестковые тарельчатые круги Лепестковые шлиф. головки Лепестковые валики	249 273–274 291–292
 C	Абразивное волокно/ткань с карбидом кремния	Усиление шлифующего эффекта за счет комбинирования абразивного волокна и ткани	Титан и его сплавы, серебро и серебряные покрытия, алюминий и его сплавы, пластмассы	Лепестковые тарельчатые круги Лепестковые шлиф. головки	249 275
 AS	Полиамидное волокно	Насыщенность агрессивным абразивным зерном	Удаление остатков лака, клея, цемента и бетона, удаление ржавчины, чистка и полирование самых различных поверхностей, структурирование и чистка древесины	Инструменты серии AS	353–354
 Z	Абразивное волокно с циркониевым электрокорундом	Эффект полирования за счет волокнистой структуры; повышенная агрессивность	Хромникелевые и прочие нержавеющие стали, литье из цинковых сплавов под давлением, цветные металлы	Лепестковые шлиф. головки	269

Информация

Общие сведения

Наши гибкие шлифовально-полировальные инструменты изготавливаются из абразивных тканей и волокон отборного качества. Они состоят из гибкой основы, покрытой абразивным зерном (см. страницы 222 - 223).

Используемые основы: ткань, полиэстер, волокно, фибра.

Используемые зерна: оксид алюминия (NK), карбид кремния (C), циркониевый электрокорунд (ZK), керамика (Ceramic).

Шлифовально-полировальные инструменты на гибкой основе предлагаются разнообразных форм и размеров. Диапазон их применения варьируется от значительного съема материала до тончайшей обработки поверхностей.

Рекомендации по применению

На высоких оборотах грубое зерно воздействует на материал более деликатно, на низких оборотах тонкое зерно воздействует на материал более агрессивно. Не прижимайте инструменты слишком сильно!

Сильный прижим не повышает производительность, но приводит к преждевременному износу инструмента.

При недостаточном съеме материала не усиливайте прижим, а используйте более грубое зерно, чтобы не допускать ненужного износа и чрезмерной нагрузки на инструмент.

Повышению эффективности обработки может способствовать использование шлифовальных добавок.

Указания по безопасности

Соблюдайте рекомендуемые нами значения числа оборотов.

При эксплуатации и хранении шлифовально-полировальных инструментов на гибкой основе соблюдайте правила техники безопасности, включая рекомендации Федерации европейских производителей абразивов (FEPA). В целях правильной эксплуатации инструменты снабжены соответствующими пиктограммами.

Выбор оптимального шлифовально-полировального инструмента

