

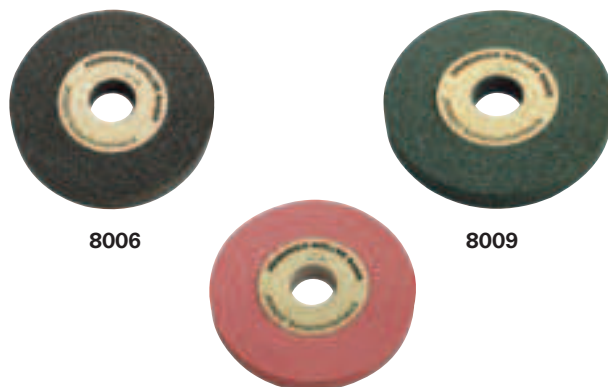
Ściernice tarczowe

Ściernice tarczowe

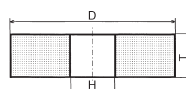
8006 Wykonanie: Korund zwykły, szary.
Zastosowanie: Do prostych prac szlifierskich. Do szlifowania zgrubnego żelaza i stali o średniej twardości, staliwa, do szlifowania stali hartowanej.

8009 Wykonanie: Karborund, zielony.
Zastosowanie: Do ręcznego szlifowania materiałów tworzących wiór krótki, materiałów kruchych, niemetalu tj. kamień, porcelana, żywice. Do materiałów ciągliwych i miękkich tj. guma, mosiądz, węgiel i do materiałów ekstremalnie twardych (węgliki spiekane, żeliwo utwardzone).

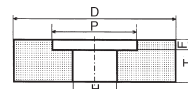
8012 Wykonanie: Korund szlachetny, różowy.
Zastosowanie: Do zastosowania w szlifierkach ręcznych, do materiałów dających wiór ciągliwy (stali stopowej, stali narzędziowej i stali szybkołotnących).



Informacja dodatkowa: Pierścień redukcyjny patrz (nr zam. 8013).



bez wgłębienia



z wgłębieniem

nr zam.	Aluminium	Stal	Węgiel spiekany	INOX	Żeliwo	Tworzywo sztuczne, drewno	Kamień	Lakier
8006	○	●	○	○	●	○	○	○
8009	●	○	●	○	●	○	●	○
8012	○	●	○	●	○	○	○	○

nr zam.	0010	0020	0030	0040	0050	0060
wymiary D x T x H mm	150 x 20 x 32/20	150 x 20 x 32/20	175 x 25 x 32/20	175 x 25 x 32/20	175 x 25 x 51/20	175 x 25 x 51/20
8006 korund zwykły	11,50	11,50	17,45	17,45	17,45	17,45
ziarnistość	36	60	36	60	36	60
twardość	P	M	P	M	P	M

(810)

nr zam.	0070	0090	0100	0110	0120	0130
wymiary D x T x H mm	200 x 25 x 32/20	200 x 25 x 32/20	200 x 25 x 51	200 x 25 x 51	200 x 32 x 32/20	200 x 32 x 32/20
8006 korund zwykły	22,60	22,60	22,60	22,60	25,40	25,40
ziarnistość	36	60	36	60	36	60
twardość	P	M	P	M	P	M

(810)

nr zam.	0080	0140	0150	0160	0170	0180	0190	0200
wymiary D x T x H mm	200 x 32 x 51	200 x 32 x 51	250 x 32 x 51	250 x 32 x 51	300 x 40 x 76	300 x 40 x 76	300 x 40 x 76*	300 x 40 x 76*
8006 korund zwykły	25,40	25,40	42,70	42,70	55,40	55,40	74,70	74,70
ziarnistość	36	60	36	60	36	60	36	60
twardość	P	M	P	M	P	M	P	M

* Z wgłębieniem 125 x 19 mm (P x F).

(810)

nr zam.	0010	0020	0030	0040	0050
wymiary D x T x H mm	150 x 20 x 32/20	175 x 25 x 32/20	175 x 32 x 32	200 x 25 x 32/20	200 x 25 x 51
8009 karborund	14,70	22,30	25,80	28,90	28,90
ziarnistość	80	80	80	80	80
twardość	J	J	J	J	J

(810)

nr zam.	0060	0070	0080	0090	0100
wymiary D x T x H mm	200 x 32 x 32/20	200 x 32 x 51	250 x 32 x 51	300 x 40 x 76	300 x 40 x 76*
8009 karborund	34,10	34,10	51,10	74,60	95,40
ziarnistość	80	80	80	80	80
twardość	J	J	J	J	J

* Z wgłębieniem 125 x 19 mm (P x F).

(810)

nr zam.	0010	0020	0030	0050
wymiary D x T x H mm	150 x 20 x 32/20	175 x 25 x 32/20	175 x 25 x 51	200 x 25 x 32/20
8012 korund szlachetny	12,60	19,15	19,15	27,10
ziarnistość	60	60	60	60
twardość	M	M	M	M

(810)

nr zam.	0060	0070	0080	0090
wymiary D x T x H mm	200 x 25 x 51	200 x 32 x 51	250 x 32 x 51	300 x 40 x 76
8012 korund szlachetny	27,10	30,80	50,50	73,70
ziarnistość	60	60	60	60
twardość	M	M	M	M

(810)

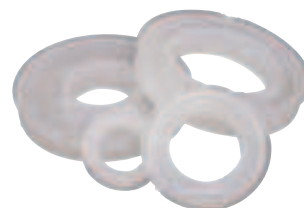
Ściernice tarczowe

Pierścienie redukcyjne do ściernic tarczowych

Wykonanie: Z tworzywa sztucznego.

Dostawa w woreczku z tworzywa sztucznego zawiera jeden pierścień redukcyjny prawy i jeden pierścień redukcyjny lewy.

Zastosowanie: Do redukowania średnic otworów ściernic tarczowych.



nr zam.		2012	2013	2016	3216	3220	3225	5132	7651
Ø zewnętrzna	mm	20	20	20	32	32	32	51	76
8013	para	1,14	1,14	1,14	1,27	1,27	1,27	1,45	2,15
Ø wewnętrzna	mm	12	13	16	16	20	25	32	51

(810)

Tarcze wykończeniowe i do gratowania

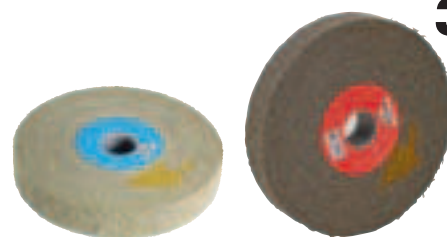
Wykonanie: Owinęta ściernica z włókna szklanego, łączona żywicą z węglikiem krzemu.

0005

Otwarta konstrukcja do powierzchni równomiernych. Służy do uzyskania wyraźnych efektów i usuwania delikatnych rowków na powierzchniach metali szlachetnych, jak również do dalszych **prac wykończeniowych**.

0010

Solidna konstrukcja, wytrzymałość krawędzi, wydajność cięcia i długa żywotność. Zastosowanie uniwersalne do **gratowania**. Prosta obróbka także wyprofilowanych przedmiotów.



8016 0010

8016 0005

3M

nr zam.	Aluminium	Stal	Węgiel spiekany	INOX	Żeliwo	Tworzywo sztuczne, drewno	Kamień	Lakier
8016	●			●		●		

nr zam.	grubość/rodzaj/ziarnistość	8016 3M	Øzew. x szer. x Øwew. mm	maks. prędkość obrotowa min ⁻¹
0005	6 S fin	79,20	152 x 25,4 x 25,4	6000
0010	9 S fin	72,60	152 x 25,4 x 25,4	6000

(812)

Tarcze kompaktowe

Wykonanie: Owinęta ściernica z włókna szklanego, łączona żywicą z węglikiem krzemu do równomiernego przebiegu. Agresywne wykonanie, niezwykła żywotność ściernicy.

Zastosowanie: Idealna do prac wykończeniowych i gratowania, szczególnie bardzo dobrze nadaje się przy pracy z uporczywymi grzami i ostrymi krawędziami.



3M

nr zam.	Aluminium	Stal	Węgiel spiekany	INOX	Żeliwo	Tworzywo sztuczne, drewno	Kamień	Lakier
8019	●			●		●		

nr zam.	grubość/rodzaj/ziarnistość	8019 3M	Øzew. x szer. x Øwew. mm	maks. prędkość obrotowa min ⁻¹
0005	10 S fin	113,50	152 x 25,4 x 25,4	6000
0010	11 S fin	113,50	152 x 25,4 x 25,4	6000

(812)

Ściernice garnkowe

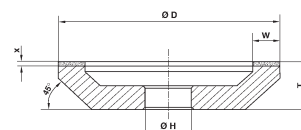
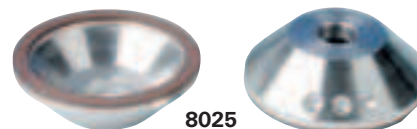
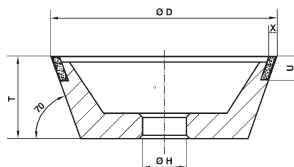
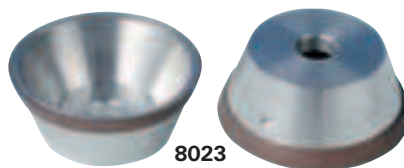
Ściernice garnkowe diamentowe

Zastosowanie: Ścierniwo diamentowe, spoiwo z żywicy sztucznej. Do szlifowania narzędzi wykonanych ze stali szybko tnącej i węglików spiekanych. Dzięki wykorzystaniu specjalnego spoiwa nadaje się do stosowania na sucho i na mokro. Wysoka wydajność szlifowania.

format
professional quality

8023 Spoiwo z żywicy sztucznej typ 11V9.

8025 Spoiwo z żywicy sztucznej typ 12A2.



nr zam.

8023/8025

Aluminium	Stal	Węgiel spiekany	INOX	Żeliwo	Tworzywo sztuczne, drewno	Kamień	Lakier
	●	●					

nr zam.	D mm	format		X mm		U mm		T mm		H mm	koncentracja %	ziarnistość	W mm 8025
		8023	8025	8023	8025	8023	8025						
0010	100	157,50	173,00	2	3	10	40	32	20	100	D 76	10	
0020	100	157,50	173,00	2	3	10	40	32	20	100	D 126	10	
0030	125	-	236,50	-	3	-	-	40	32	75	D 126	10	
0040	150	-	268,50	-	3	-	-	40	32	75	D 126	10	

(815) (815)

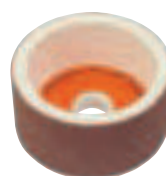
Ściernice garnkowe

Zastosowanie: Do maszynowego szlifowania rylców grawerskich na ostrzarkach do rylców grawerskich. Wzmocniona krawędź ściernicy do prac, przy których szczególnie ważny jest dobry stan krawędzi ściernicy, ponieważ przedmiot obrabiany (rylec) prowadzony jest głównie krawędzią. Krawędź ściernicy pokryta jest cienką warstwą żywicy.

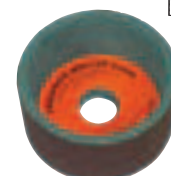


8015 Elektrokorund szlachetny, kolor biały. Z wgłębieniem 80 x 40 mm.

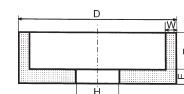
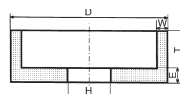
8021 Karborund, kolor zielony. Z wgłębieniem 80 x 40 mm.



8015



8021



nr zam.

8015

8021

Aluminium	Stal	Węgiel spiekany	INOX	Żeliwo	Tworzywo sztuczne, drewno	Kamień	Lakier
	●		●				
●	●	●			●	●	

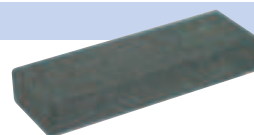
nr zam.	Ø (D) mm	8015	8021	wysokość (T) mm	otwór Ø (H) mm	ziarnistość	twardość
0010	100	20,20 (810)	21,50 (810)	50	20	80	K

Osełki do obciążania ściernic tarczowych

Osełki do obciążania ściernic tarczowych

Wykonanie: Prostokątna, gruboziarnisty karborund.

Zastosowanie: Do wyrównywania powierzchni ściernic tarczowych lub obróbki zgrubnej stali, żelaza, granitu i kamienia sztucznego.



nr zam.

Aluminium	Stal	Węgiel spiekany	INOX	Żelazo	Tworzywo sztuczne, drewno	Kamień	Lakier
○	●	○	○	○	●	●	○

8501

nr zam.	wymiary mm	8501	ziarnistość	nr zam.	wymiary mm	8501	ziarnistość
0150	150 x 50 x 25	5,50 (861)	16	0200	200 x 50 x 25	6,55 (861)	16

Obciążacz diamentowy

Wykonanie: Końcówka z gruboziarnistego węgla krzemu. Korpus z tworzywa sztucznego, uchwyt drewniany.

Zastosowanie: Alternatywa dla obciążaczy diamentowych. Do zastosowania w gospodarstwie domowym, do obciążania, ostrzenia i

profilowania tarcz ściernych. Nadaje się do zgrubnego szlifowania stali, granitu i kamieni sztucznych.



nr zam.	długość x Ø mm	8502
0005	400 x 25	12,25 (861)



Tetrabor®, osełki do obciążania ściernic tarczowych

Wykonanie: Osełki Tetrabor® są wykonane ze spiekane węgla krzemu. Wyjątkowa twardość tego materiału (ok. 35000 N/mm²) i mała ścierność pozwalają na ekonomiczne wyrówny-

wanie powierzchni ściernic tarczowych. Nie wrywają materiału ścierającego z substancji łączącej, lecz ucinają go gładko. Do trasowania ściernic tarczowych do 300 mm.

Ważne: Powierzchnie ściernic wyrównuje się krawędziami osełki, a nie powierzchnią.



nr zam.	zestaw	8504	wymiary mm
0005	osełka	46,00	75 x 12 x 6
0010	uchwyt bez osełki	29,40 (861)	230



Osełki do obciążania ściernic tarczowych

Wykonanie: Walec z segmentami obciążającymi na stalowym wałku, z uchwytem i osłoną, wrywa zużyte ziarno ściernic do osiągnięcia

optymalnej koncentryczności i skrawności powierzchni.



8493 Obciążacz do ściernic tarczowych z rolką **8496** Rolka zapasowa

nr zam.	szerokość x Ø mm	8493	8496
		obciążacz	rolka zapasowa
0005	12 x 36	29,70	11,75
0010	24 x 55	40,90	18,60
0015	50 x 55	57,00 (861)	29,40 (861)



Kłozowy obciążacz do ściernic Rondor

Wykonanie: Solidny stalowy uchwyt z kłozową końcówką z węglikiem krzemu.

Końcówka łozyskowana kulkowo.

Zastosowanie: Do dokładnego profilowania i ostrzenia narzędzi szlifierskich.



8507 Obciążacz **8510** Kłoz zapasowy do obciążania

nr zam.	wymiary	8507	8510	do ściernic tarczowych Ø do mm	Ø kłozy mm
		obciążacz	kłoz zapasowy		
0005	00	79,10	13,15	200	35
0010	0	86,70	22,10	250	45
0015	1	97,20 (861)	26,40 (861)	300	55



Obciążacz diamentowy, wieloziarnisty

Wykonanie: Spiekane ziarna diamentowe o dużej koncentracji, ok. 2,5 karata. Końcówka diamentowa, osadzona w metalowym trzpieniu,

fazowana, typ uniwersalny, rękojeść z tworzywa sztucznego.

format
professional quality

nr zam.	Ø wkładki diamentowej mm	8531	długość całkowita mm
0005	10	57,80 (859)	200



Obciągacze diamentowe

Obciągacze diamentowe do tarcz ściernych

Wykonanie: Ok. 48 osadzonych diamentów, ok. 3,5 karata w 4 rzędach, mocno osadzone w powierzchni roboczej, rękojeść z tworzywa.

Zastosowanie: Do ręcznego profilowania i obciągania ściernic korundowych. Do stosowania na sucho.

8533 Obciągacz z diamentami osadzonymi czołowo poprzecznie do uchwytu 180°.

8536 Obciągacz z diamentami osadzonymi bocznie 90°.

nr zam.	powierzchnia robocza mm	8533 format	8536 format	długość całkowita mm
0005	40 x 10	87,60 (859)	87,60 (859)	220



Obciągacz diamentowy jednoziarnisty

Wykonanie: W uchwycie osadzony jest jeden diament wzgl. diament monokrystaliczny do obciągania, trwała forma krystaliczna. Niewiele włączeń, zawiera mało nieregularnych pęknięć włosowatych, żadnych podziałów.

Zastosowanie: Do profilowania i trasowania ściernic tarczowych łączonych ceramicznie. Obciągacz diamentowy powinien być ustawiany pod kątem pomiędzy 5° a 15° w stosunku do ściernicy. Diament nadaje się do obciągania

ściernic. Preferowane jest obciąganie na mokro i z użyciem dużej ilości chłodziwa, ponieważ obciągacze diamentowe są wrażliwe na temperaturę i uderzenia. W przypadku częściowego stopienia diamentu, w celu uniknięcia zniszczenia obciągacza należy obracać go o 90°.

Informacja dodatkowa: Wybór właściwej wielkości diamentu zależy od średnicy tarczy ścierniczej, względnie od szerokości tarczy. Zużyty obciągacz należy wymienić na nowy.



nr zam.	wielkość diamentu/karaty	8512 format	zestaw	do ściernic tarczowych do Ø mm	nr zam.	wielkość diamentu/karaty	8512 format	zestaw	do ściernic tarczowych do Ø mm
0025	0,25	30,50	MKO	150	1100	1,00	128,50	MK1	500
0050	0,50	53,30	MKO	300	1150	1,50	167,50	MK1	750
0075	0,75	88,90	MKO	400	2025	0,25	30,50	chwyt cylindr. Ø 8 x 80 mm*	150
0100	1,00	128,50	MKO	500	2050	0,50	53,30	chwyt cylindr. Ø 8 x 80 mm*	300
1025	0,25	30,50	MK1	150	2075	0,75	88,90	chwyt cylindr. Ø 8 x 80 mm*	400
1050	0,50	53,30	MK1	300	2100	1,00	128,50	chwyt cylindr. Ø 8 x 80 mm*	500
1075	0,75	88,90	MK1	400	2150	1,50	167,50	chwyt cylindr. Ø 8 x 80 mm*	750

* Inne rozmiary na zamówienie. (859)

(859)

Obciągacz wielodiamentowy

Wykonanie: 5 kamieni diamentowych, osadzonych w specjalnej, spiekanej oprawce. Specjalny sposób osadzenia kamieni zapewnia długą żywotność narzędzia.

Zastosowanie: Wielodiamentowy obciągacz jest praktycznym narzędziem do zgrubnego

profilowania tarcz szlifierskich o wszystkich średnicach od grubości ziarna 100.

Informacja dodatkowa: W celu zwiększenia trwałości obciągacza należy zapewnić obfite, nieprzerwane chłodzenie w trakcie pracy.

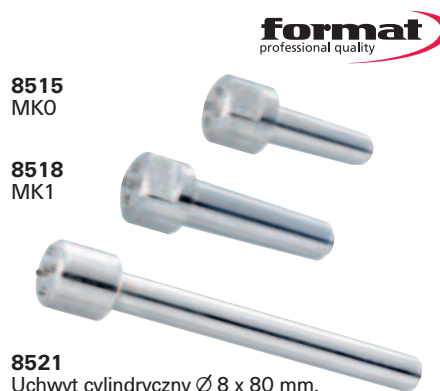
8515 MKO

8518 MK1

8521 Uchwyt cylindryczny Ø 8 x 80 mm.

nr zam.	zawartość diamentu/masa karatowa	8515 format	8518 format	8521 format
0005	1,00	102,00 (859)	102,00 (859)	102,00* (859)

* Inne rozmiary na zamówienie.



8521 Uchwyt cylindryczny Ø 8 x 80 mm.

Obciągacz diamentowy wieloziarnisty

Wykonanie: Ziarna diamentu o dużej koncentracji (ok. 2,5 karata), spiekane. Końcówka cylindryczna, osadzana w trzpieniu (bez utraty diamentu), oprawiana, typ uniwersalny.

Zastosowanie: Dzięki wieloostrowej końcówce roboczej jest to praktyczne narzędzie diamentowe do obciągania prostokrotnych średnic (powierzchni czołowych i bocznych). Obciągacz należy ustawiać prostopadle, bez

pochylania w stosunku do ściernicy. Końcówkę można zużyć do samego końca. Narzędzie nie wymaga profilowania (ostrzenia). Nie nadaje się do profilowania kształtowego średnic. Narzędzie do ściernic o ziarnistości od 36 do 120.

Informacja dodatkowa: Zastosowanie minimalnej ilości chłodziwa przy procesach obciągania pozwala na przedłużenie trwałości narzędzia.

8524 MKO

8527 MK1

8530 Uchwyt cylindryczny Ø 10 x 80 mm.

nr zam.	zawartość diamentu/masa karatowa	8524 format	8527 format	8530 format	wkładka diamentowa Ø mm
0005	2,50	60,90 (859)	60,90 (859)	60,90* (859)	8

* Inne rozmiary na zamówienie.



8530 Uchwyt cylindryczny Ø 10 x 80 mm.