

Ściernice trzpieniowe

Korundowe ściernice trzpieniowe

Wykonanie: Szlachetny elektrokorund różowy (AR, twardość O) względnie elektrokorund ciemnoczerwony/biały (ADW, twardość M), spoiwo ceramiczne 5 V. Do użytku uniwersalnego, stabilne, wytrzymałe krawędzie.

Zastosowanie: Do stali, żeliwa, spoin.

Zalecana prędkość obrotowa: AR 25–40 m/s
ADW 30–50 m/s



Rodzaj ziarna
AR



Rodzaj ziarna
ADW



nr zam.	Aluminium	Stal	Węgiel spiekany	INOX	Żeliwo	Tworzywo sztuczne, drewno	Kamień	Lakier
8481/8462/8483/8482	○	●	○	○	○	○	○	○

Walcowe ZY, chwyt Ø 3 mm, ziarno drobne

nr zam.	0205	0306	0408	0510	0613	0810	0816
typ	ZY 0205	ZY 0306	ZY 0408	ZY 0510	ZY 0613	ZY 0810	ZY 0816
8481	1,63	1,44	1,44	1,44	1,51	1,44	1,46
Ø x wysokość D x T mm	2 x 5	3 x 6	4 x 8	5 x 10	6 x 13	8 x 10	8 x 16
rodzaj ziarna	ADW	ADW	ADW	ADW	ADW	ADW	ADW
wielkość ziarna	100	100	100	100	100	80	80
maks. prędkość obrotowa min ⁻¹	201800	206100	175100	130700	93600	87600	61000
j. op.	10	10	10	10	10	10	10

(855)



Kształt łukowy ostry, chwyt Ø 3 mm, ziarno drobne

nr zam.	0306	0510
typ	SP 0306	SP 0510
8462	1,65	1,74
Ø x wysokość D x T mm	3 x 6	5 x 10
rodzaj ziarna	AR	AR
wielkość ziarna	100	100
maks. prędkość obrotowa min ⁻¹	252000	149500
j. op.	10	10

(855)



Walcowe, chwyt Ø 6 mm, ziarno drobne

nr zam.	0510	0613	0816	1020	1032	1325	1632	2025	2532
typ	ZY 0510	ZY 0613	ZY 0816	ZY 1020	ZY 1032	ZY 1325	ZY 1632	ZY 2025	ZY 2532
8483	1,30	1,51	1,46	1,65	2,01	1,90	2,01	1,94	2,46
Ø x wysokość D x T mm	5 x 10	6 x 10	8 x 16	10 x 20	10 x 32	13 x 25	16 x 32	20 x 25	25 x 32
rodzaj ziarna	AR	ADW	ADW	ADW	ADW	ADW	ADW	ADW	AR
wielkość ziarna	100	100	80	80	80	80	60	60	60
maks. prędkość obrotowa min ⁻¹	157800	131500	119300	95400	83200	73400	51200	47700	32900
j. op.	10	10	10	10	10	10	10	10	10

(855)



Walcowe ZY, chwyt Ø 6 mm, ziarno grube

nr zam.	0510	0613	0816	1020	1032	1325	1604	1632	2006
typ	ZY 0510	ZY 0613	ZY 0816	ZY 1020	ZY 1032	ZY 1325	ZY 1604	ZY 1632	ZY 2006
8482	1,44	1,51	1,46	1,65	2,01	1,90	1,49	2,01	1,74
Ø x wysokość D x T mm	5 x 10	6 x 13	8 x 16	10 x 20	10 x 32	13 x 25	16 x 4	16 x 32	20 x 6
rodzaj ziarna	ADW	ADW	ADW	ADW	ADW	ADW	ADW	ADW	ADW
wielkość ziarna	60	60	46	46	46	46	46	30	46
maks. prędkość obrotowa min ⁻¹	157800	131500	119300	95400	83200	73400	59600	51200	47700
j. op.	10	10	10	10	10	10	10	10	10

(855)



nr zam.	2025	2040	2513	2532	3216	3232	4020	5025
typ	ZY 2025	ZY 2040	ZY 2513	ZY 2532	ZY 3216	ZY 3232	ZY 4020	ZY 5025
8482	1,94	2,55	1,94	2,46	2,22	2,75	2,60	3,34
Ø x wysokość D x T mm	20 x 25	20 x 40	25 x 13	25 x 32	32 x 16	32 x 32	40 x 20	50 x 25
rodzaj ziarna	ADW	ADW	AR	ADW	ADW	ADW	ADW	ADW
wielkość ziarna	30	30	30	30	24	24	24	24
maks. prędkość obrotowa min ⁻¹	47700	32400	32900	32900	29800	25700	23800	19000
j. op.	10	10	10	10	10	10	10	10

(855)

Ściernice trzpieniowe

Korundowe ściernice trzpieniowe

Wykonanie: Szlachetny elektrokorund różowy (AR, twardość O) względnie elektrokorund ciemnoczerwony/biały (ADW, twardość M), spoiwo ceramiczne 5 V. Do użytku uniwersalnego, stabilne, wytrzymałe krawędzie.



Zastosowanie: Do stali, żeliwa, spoin.

Zalecana prędkość obrotowa: AR 25–40 m/s
ADW 30–50 m/s

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

nr zam.

8485/8484/8487/8459

Kuliste, chwyt Ø 6 mm, ziarno grube

nr zam.	0808	1616	2020
typ	KU 08	KU 16	KU 20
8485	1,58	2,21	2,50
Ø D mm	8	16	20
rodzaj ziarna	AR	ADW	ADW
wielkość ziarna	46	30	30
maks. prędkość obrotowa min ⁻¹	116200	59600	47700
j. op.	10	10	10

(855)



Ostrołukowe, chwyt Ø 6 mm, ziarno grube

nr zam.	0510	0816	1320	2032
typ	SP 0510	SP 0816	SP 1320	SP 2032
8484	1,74	1,77	2,12	2,91
Ø x wysokość D x T mm	5 x 10	8 x 16	13 x 20	20 x 32
rodzaj ziarna	AR	ADW	ADW	ADW
wielkość ziarna	60	46	46	30
maks. prędkość obrotowa min ⁻¹	190900	119300	73400	47700
j. op.	10	10	10	10

(855)



Stożkowe, chwyt Ø 6 mm, ziarno grube

nr zam.	1025	1645	2032
typ	KE 1025	KE 1645	KE 2032
8487	2,18	3,35	2,67
Ø x wysokość D x T mm	10 x 25	16 x 45	20 x 32
rodzaj ziarna	ADW	ADW	ADW
wielkość ziarna	46	46	30
maks. prędkość obrotowa min ⁻¹	95400	52000	47700
j. op.	10	10	10

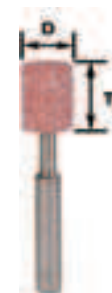
(855)



Do ostrzenia narzędzi, chwyt Ø 6 mm, ziarno grube

nr zam.	0703	0705	0706	0708
typ	703	705	706	708
8459	1,69	1,69	1,69	1,69
Ø x wysokość D x T mm	3 x 8	5 x 8	6 x 10	8 x 12
rodzaj ziarna	AR	AR	AR	AR
wielkość ziarna	100	80	80	80
maks. prędkość obrotowa min ⁻¹	152500	190900	159100	119300
j. op.	10	10	10	10

(855)



Ściernice trzpieniowe

Zestawy korundowych ściernic trzpieniowych

Wykonanie: Szlachetny elektrokorund różowy (AR), twardość 0 (średnia), spoiwo ceramiczne (5 V).
Do użytku uniwersalnego, stabilne, wytrzymałe krawędzie.



8474

Drobnoziarniste. Chwył- \varnothing 3 mm.

- 11 ściernic trzpieniowych walcowych (nr zam. 8450) ZY 0510 (2 szt.), ZY 0810 (2 szt.), ZY 1604 (2 szt.), ZY 0408, ZY 0613, ZY 0802, ZY 1013, ZY 1303
- 1 ściernica trzpieniowa walcowo-kulista WR 0510
- 1 ściernica trzpieniowa kulista KU 05
- 2 ściernice trzpieniowe ostrołukowe (nr zam. 8462) SP 0306, SP 0816

8477

Gruboziarniste. Chwył- \varnothing 6 mm.

- 5 ściernic trzpieniowych walcowych (nr zam. 8453) ZY 1013, ZY 1320, ZY 2006, ZY 2013, ZY 2025
- 1 ściernica trzpieniowa walcowo-kulista WR 2025
- 1 średnica trzpieniowa kulista (nr zam. 8468) KU 16
- 1 średnica trzpieniowa ostrołukowa (nr zam. 8465) SP 1320
- 2 średnice trzpieniowa stożkowa (nr zam. 8471) KE 2020, KE 2032



8474



8477

nr zam.	Aluminium	Stal	Węgiel spiekany	INOX	Żeliwo	Tworzywo sztuczne, drewno	Kamień	Lakier
8474/8477	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

nr zam.	wykonanie	8474	nr zam.	wykonanie	8477
0001	15 części	26,20 (855)	0001	10 części	22,70 (855)

Korundowe ściernice trzpieniowe, trzonek \varnothing 6 mm

Wykonanie: Normalny korund AN, twardość N, spoiwo żywiczne, brązowy. **Kształt walcowy.**

Zastosowanie: Do stali, szczególnie stali kwasoodpornej i nierdzewnej. Zalecana prędkość obwodowa 35–50 m/s.



nr zam.	Aluminium	Stal	Węgiel spiekany	INOX	Żeliwo	Tworzywo sztuczne, drewno	Kamień	Lakier
8480	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

nr zam.	1032	1325	1632	2025	4020	5013	5025
typ	ZY 1032	ZY 1325	ZY 1632	ZY 2025	ZY 4020	ZY 5013	ZY 5025
8480	2,08	1,95	2,16	2,08	2,64	2,72	3,66
\varnothing x wysokość D x T	10 x 32	13 x 25	16 x 32	20 x 25	40 x 20	50 x 13	50 x 25
wielkość ziarna	46	46	30	30	24	30	24
maks. prędkość obrotowa min^{-1}	83200	73400	51200	47700	23800	19000	19000
j. op.	10	10	10	10	5	5	5

(855)



Drobne ściernice trzpieniowe/Diamentowe ściernice trzpieniowe

Narzędzia szlifierskie POLIFLEX®

Wykonanie: Korund szlachetny K120, twardy, kolor: brązowo-żółty. Długa żywotność narzędzia i ulepszona powierzchnia. Zalecana prędkość 15–20 m/s. **Kształt walcowaty.**

Zastosowanie: Do prac wykończeniowych stali formowanej na zimno i na gorąco jak również do stali stopowych. Także do precyzyjnego szlifowania wszystkich materiałów. Idealnie nadają się do prac polerskich, przygotowania do prac polerskich i zaokrąglania krawędzi.

Informacja dodatkowa: Trzpienie do polerowania mogą być profilowane obciążaczami ściernicowymi.



nr zam.	Aluminium	Stal	Węgiel spiekany	INOX	Żeliwo	Tworzywo sztuczne, drewno	Kamień	Lakier
8440	○	●	○	●	●	○	○	○

nr zam.	∅ mm	8440	wysokość mm	uchwyt ∅ mm	j. op.
0610	6		10	3	10
0812	8	2,93	12	3	10
1015	10	2,93	15	3	10
1220	12	2,93	20	3	10

(847)

nr zam.	∅ mm	8440	wysokość mm	uchwyt ∅ mm	j. op.
1530	15	3,57	30	6	10
2030	20	3,99	30	6	10
3030	30	5,80	30	6	5

(847)

Diamentowe ściernice trzpieniowe

Wykonanie: Ściernice diamentowe o spoiwie galwanicznym. Idealne do agresywnego szlifowania. Ziarnistość D 126 – średnie, według normy FEPA.

Zastosowanie: Do szlifowania narzędzi i elementów wykonanych z twardych materiałów. Ściernice diamentowe przeznaczone są do obróbki wstępnie i końcowo spiekanej ceramiki i węglików spiekanych.

Ponadto ściernice nadają się do następujących zastosowań: do obróbki tworzyw sztucznych wzmocnionych włóknem szklanym i podobnych materiałów, grafitu, ferrytu, żeliwa, szkła i niektórych metali.

Informacja dodatkowa: W celu uniknięcia uszkodzeń cieplnych krawędzi przedmiotu obrabianego oraz przedłużenia trwałości narzędzia, zaleca się stosowanie cieczy chłodzących.

nr zam.	Aluminium	Stal	Węgiel spiekany	INOX	Żeliwo	Tworzywo sztuczne, drewno	Kamień	Lakier
8486/8467/8489/8490	○	●	●	●	●	○	○	○

Walcowe

nr zam.	∅ x wysokość mm	8486 8467		długość całkowita mm		∅ uchwyty mm	
		format		8486	8467	8486	8467
0010	1 x 4	6,60	7,75	45	40	3	3
0014	1,4 x 4	–	7,15	–	40	–	3
0020	2 x 5	6,95	–	45	–	3	–
0019	2 x 4	–	8,35	–	40	–	3
0030	3 x 5	6,95	–	45	–	3	–
0029	3 x 4	–	9,20	–	40	–	3
0040	4 x 5	8,15	9,35	45	50	3	3
0049	5 x 5	–	11,15	–	50	–	3
0050	5 x 6	9,35	–	45	–	3	–
0060	6 x 6	10,30	12,70	45	60	3	6
0069	8 x 8	–	16,20	–	60	–	6
0080	8 x 10	13,95	–	70	–	6	–
0090	10 x 8	–	18,80	–	60	–	6
0100	10 x 10	15,80	–	70	–	6	–
0120	12 x 10	18,30	–	70	–	6	–
0110	12 x 8	–	22,20	–	60	–	6

(857) (858)

Kuliste

nr zam.	∅ mm	8489 8490		długość całkowita mm		∅ uchwyty mm
		format		8489	8490	
0010	1	–	8,70	–	45	3
0020	2	8,45	10,80	45	45	3
0030	3	8,80	10,95	45	45	3
0040	4	8,80	12,25	45	45	3
0050	5	8,80	15,80	45	45	3
0060	6	14,70	18,55	70	45	3
0080	8	16,90	23,40	70	60	6
0100	10	20,60	30,20	70	60	6
0120	12	25,70	38,10	70	60	6

(857) (858)



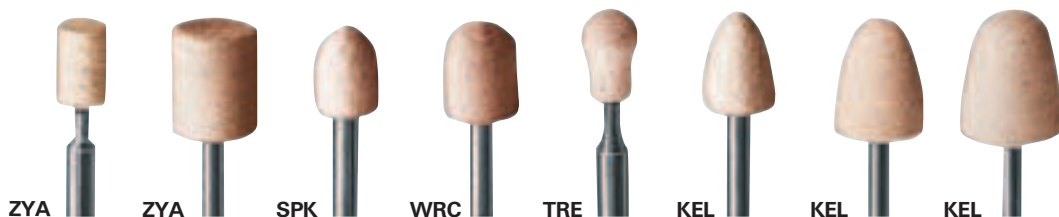
Trzpienie filcowe/Tarcze filcowe/Tarcze z sukna

Trzpienie filcowe, trzonek \varnothing 6 mm

Wykonanie: Z trwałego filcu, z trzpieniem metalowym.

Zastosowanie: Do obróbki wcześniej szlifowanych powierzchni. Do polerowania powierzchni, elementów drążonych i powierzchni kształtowych.

Informacja dodatkowa: W celu uzyskania optymalnych efektów podczas polerowania zaleca się stosowanie wraz z pastą szlifierską i polerską (nr zam. 8611) lub pastą do docierania (nr zam. 8608).



nr zam.		0010	0020	0030	0040	0050	0060	0070	0080
typ		ZYA	ZYA	SPK	WRC	TRE	KEL	KEL	KEL
8602		3,12	5,40	3,86	4,97	3,17	4,97	6,25	8,45
\varnothing	mm	10	20	15	20	10	20	25	30
szerokość	mm	14	25	20	25	14	25	30	35
długość chwytu	mm	40	40	40	40	40	40	40	40
j. op.		10	10	10	10	10	10	10	10

(868)

Tarcze filcowe

Wykonanie: Z trwałego filcu.

Zastosowanie: W połączeniu z trzpieniem mocującym (nr zam. 8600) do polerowania wcześniej szlifowanych powierzchni elementów.

Informacja dodatkowa: W celu uzyskania optymalnych efektów podczas polerowania zaleca się stosowanie wraz z pastą szlifierską i polerską (nr zam. 8611) lub pastą do docierania (nr zam. 8608).



nr zam.	\varnothing mm	8599	szerokość mm	otwór mm
0080	80	7,15	10	10
0100	100	20,90	20	10
0125	125	28,80	20	20
0150	150	43,40	25	20
0200	200	88,30	30	20

(868)



Tarcze z sukna

Wykonanie: Z falistego sukna o różnych twardościach, mocno osadzone w pierścieniach metalowych.

Zastosowanie: Do obróbki wcześniej szlifowanych elementów. W połączeniu z trzpieniem mocującym (nr zam. 8600) do polerowania powierzchni, elementów drążonych i powierzchni kształtowych.

8597 Twarde.
Do wstępnego polerowania stali, stali nierdzewnych, aluminium, mosiądzu i metali nieżelaznych.

8596 Miękkie.
Do polerowania na wysoki połysk wszystkich metali i tworzyw sztucznych.

Informacja dodatkowa: W celu uzyskania optymalnych efektów podczas polerowania zaleca się stosowanie wraz z pastą szlifierską i polerską (nr zam. 8611) lub pastą do docierania (nr zam. 8608).



nr zam.	\varnothing mm	8597	8596	szerokość mm	otwór mm
0080	80	3,08	2,58	10	10
0100	100	3,45	2,86	10	10
0125	125	4,38	3,74	10	20
0150	150	6,20	4,38	10	20
0200	200	10,80	7,90	10	20

(868)

(868)



Trzpienie mocujące

Zastosowanie: Do mocowania tarcz filcowych (nr zam. 8599) i z sukna (nr zam. 8596 i 8597).

nr zam.	uchwyt \varnothing mm	8600	otwór mm
0010	8	9,65	10
0020	12	25,80	20
0030	MK1	33,70	20

(868)

