

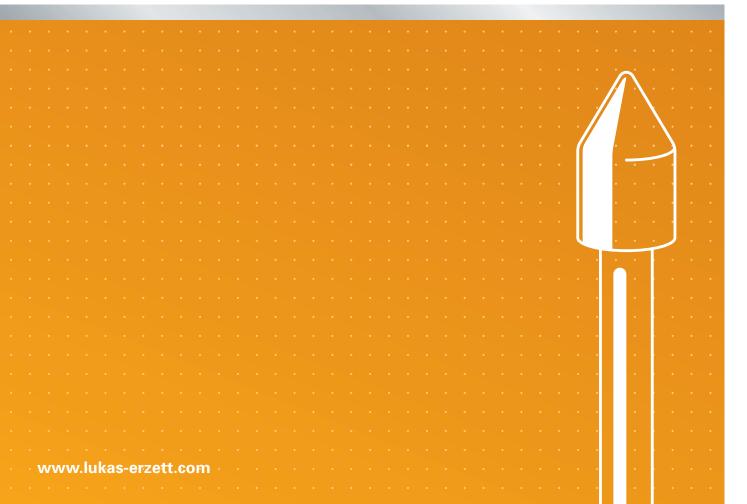
Полировальные инструменты

134	Общая информация
137	Полировальные головки, группа Р1
140	Полировальные головки, группа Р2
144	Фетровые полировальные головки, группа РЗ
148	Шлифовальные и алмазные пасты, аэрозоли и растворители
151	Эластичные полировальные бруски, группа Р4

153	Полировальные головки, группа Р5
155	Полировальные головки и диски, головки для мраморирования, группа P6
161	Малые полировальные головки, группа Р7
373	Приводные агрегаты

Обозначение линий продукции

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



Общая информация

Хотите ли вы просто придать вашему изделию настоящий блеск или должны достичь определенных технических параметров поверхности: есть много причин обработать деталь полировальными инструментами LUKAS.

Так, например, в машиностроении, производстве насосов и турбин, а также в авиационной промышленности существует множество уплотнительных и припасовочных поверхностей, которые должны быть изготовлены с высочайшей точностью, чтобы получился конечный результат. Гладко отполированные поверхности в пищевой и фармацевтической промышленности гарантируют гигиеническую чистоту рабочих условий. В производстве инструментов и пресс-форм поверхности форм полируются до зеркального блеска, а затем этот блестящий результат всякий раз переносится формой на конечный продукт. В связи с возрастающим значением прецизионной обработки компания LUKAS разработала широкий ассортимент полировальных инструментов из разнообразных материалов, с разными комбинациями шлифовального зерна и различной степенью твердости. В зависимости от назначения, полировальные инструменты LUKAS подразделены на группы Р1 - Р7. Эти инструменты представлены полировальными дисками, головками и брусками для самых различных случаев применения. Их обзор приведен на диаграмме на следующей странице.

Указания по безопасности

Полировальные головки LUKAS групп Р1 и Р5 соответствуют Европейской норме EN 12413 и могут эксплуатироваться с максимальной рабочей скоростью 50 м/с, головки группы Р2 - с максимальной рабочей скоростью 16 м/с. Максимально допустимая рабочая скорость изделий группы Р6 зависит от степени твердости инструмента и составляет, например, при твердости MWP 20 m/c.

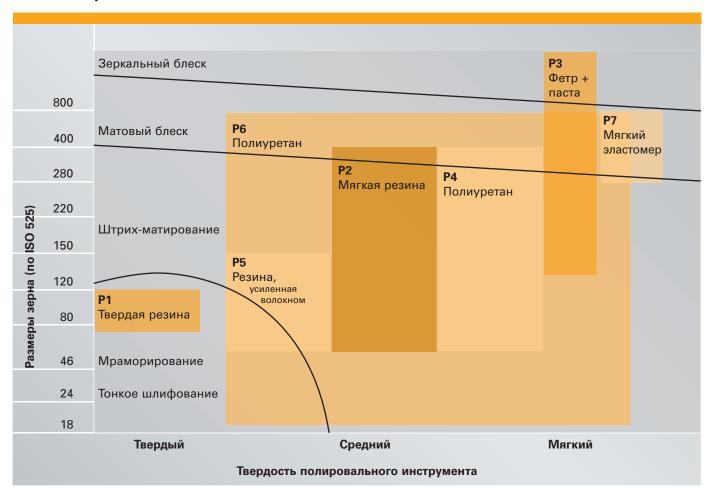
Оптимальная рабочая скорость, как правило, ниже максимальной рабочей скорости, так как при ней происходит меньший нагрев, что продлевает срок службы инструментов. К полировальным головкам LUKAS прилагаются этикетки, на которых указаны максимально допустимые значения числа оборотов для различных значений длины выступающей части хвостовика. В целях безопасной эксплуатации полировальных головок и дисков следует соблюдать:

- рекомендации по технике безопасности FEPA использование шлифовального инструмента по назначению;
- инструкции по технике безопасности «FEPA» для шлифовальных материалов, скрепленных связкой.

Пример применения Р2



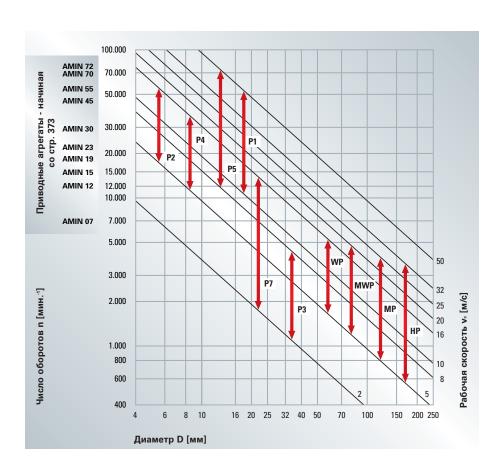
Области применения



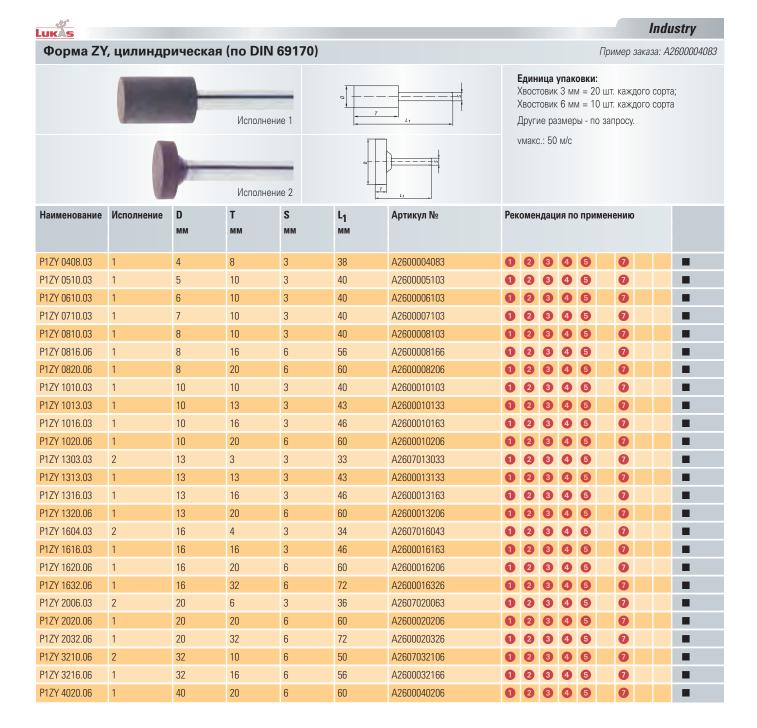
P1	Полировальные головки состоят из твердой резиновой связки и абразивного зерна 100. Они подходят для тонкого шлифования, а также для подготовки поверхности к следующим этапам полирования.
P2	Полировальные головки и диски изготавливаются с мягкой резиновой связкой и зерном в диапазоне от 46 до 280. С помощью этих инструментов можно создавать штрих-матированные поверхности и матовый блеск на небольших участках. Для этого нужно использовать друг за другом несколько инструментов различной зарнистости.
Р3	Фетровые полировальные инструменты применяются с SiC- или алмазной пастой и дают лучшие результаты вплоть до зер- кального блеска.
P4	Полировальные бруски изготавливаются из полиуретана (PU). Область применения и эффективность брусков схожи с инструментами группы P2. Полировальные бруски используются вручную.
P5	Полировальные головки усилены волокном для повышения износостойкости. Создаваемый на поверхности эффект занимает промежуточное положение между группами Р1 и Р2.
P6	Полировальные инструменты имеются в форме полировальных головок, головок для мраморирования, сатинировальных валиков и полировальных дисков. Твердость полиуретановой (PU) связки имеет четыре степени от мягкой до твердой, зернистость SiC варьируется от 24 до 400. То есть, здесь присутствует широкий спектр применения, в том числе на больших площадях. Основное внимание уделяется полировальным дискам для стационарного применения, например, для бесцентровой обработки труб.
P7	Полировальные головки с диаметром хвостовика 2,35 мм содержат зерно SiC 240 или 400. Поэтому эти миниатюрные инструменты очень мягкие и отлично подходят для обработки украшений и прочих мелких деталей.

Формы

Форма	Название	Форма (LUKAS)	Поставляемые типы
	Цилиндрическая, исполнение 1	ZY	P1, P2, P3, P5, P6
	Цилиндрическая, исполнение 2	ZY2	P1, P2
	Круглоконическая	KE	P1, P2, P3
	Сферическая	ки	P1, P2, P3, P5
	Центровая сферическая	SP	P2, P3, P5
	Цилиндросферическая	WR	P1, P2
	Диск	SE1	P3, P6
	Валик	PW	P6
	Бруски	SF, SR, SV	P4
	Колесо	R	P7
	Линза	L	P7

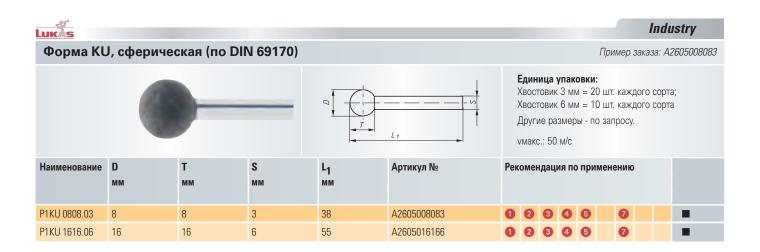


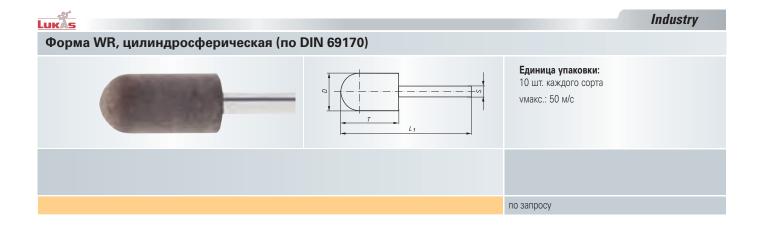
Эти полировальные головки поставляютяся только с одним вариантом зернистости. Характер шлифованной ими поверхности соответствует размеру зерна 100. Благодаря жесткой резиновой связке, эти полировальные головки оптимально подходят для тонкого шлифования литых материалов, закаленных и незакаленных, легированных и нелегированных сталей. Они не забиваются и при умеренном прижиме отличаются высокой экономичностью.





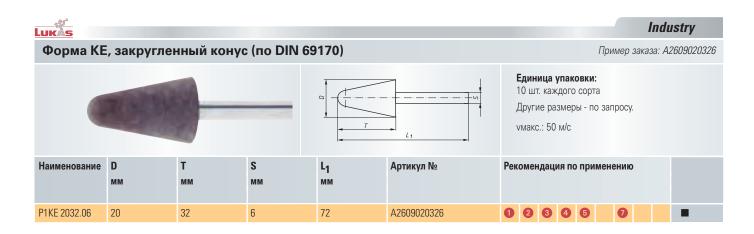


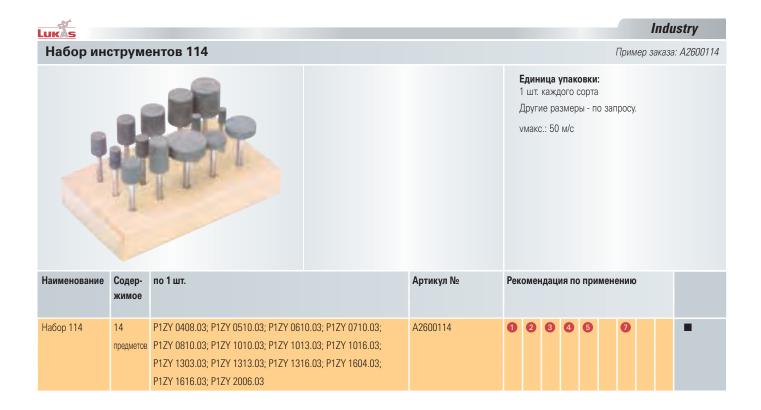












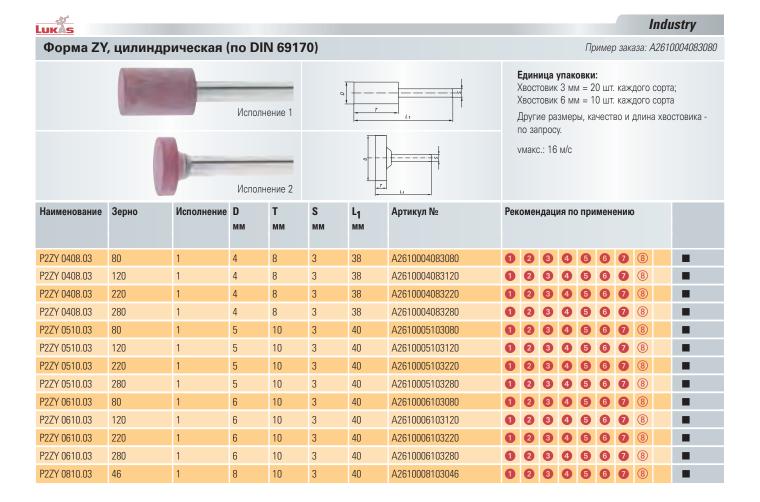




Полировальные головки этой группы поставляются в пяти изображенных ниже вариантах зернистости и очень обширном ассортименте форм и размеров. По цветам можно четко различать те или иные степени зернистости и таким образом избегать ошибок при обработке. Благодаря мягкой резиновой связке, обработка получается очень мягкой. Полировальные головки

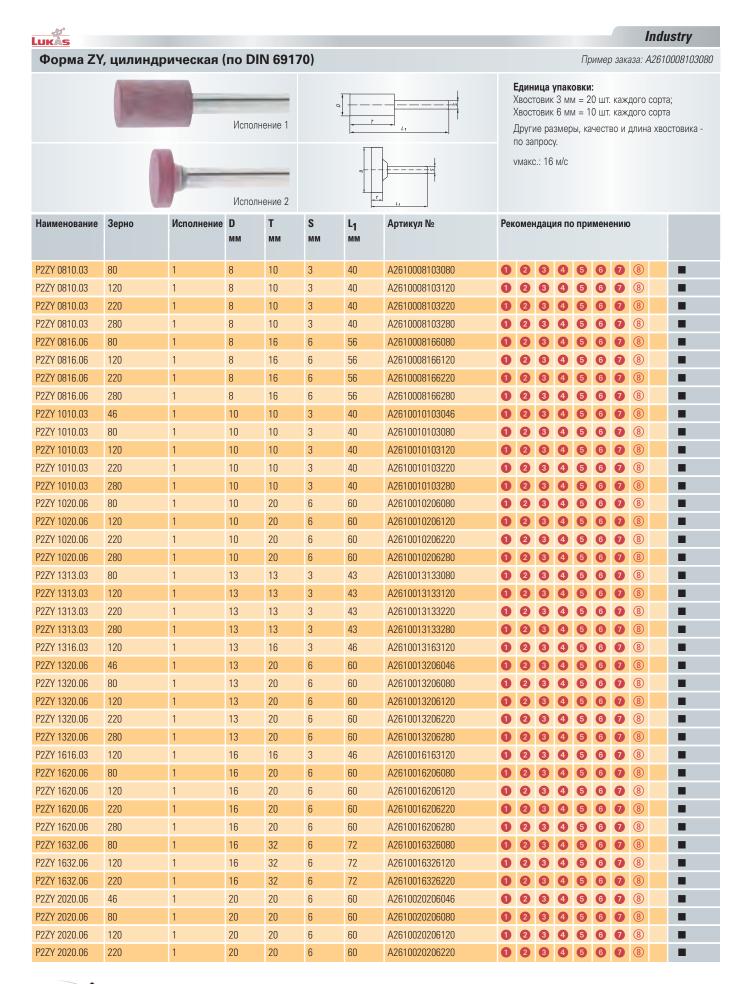
группы Р2 применяются преимущественно там, где необходимо тонко или даже до блеска отполировать уже подготовленные поверхности. Из этой группы в изображенных вариантах зернистости могут также поставляться полировальные диски диаметром до 200 мм. Точные размеры и цены - по запросу.





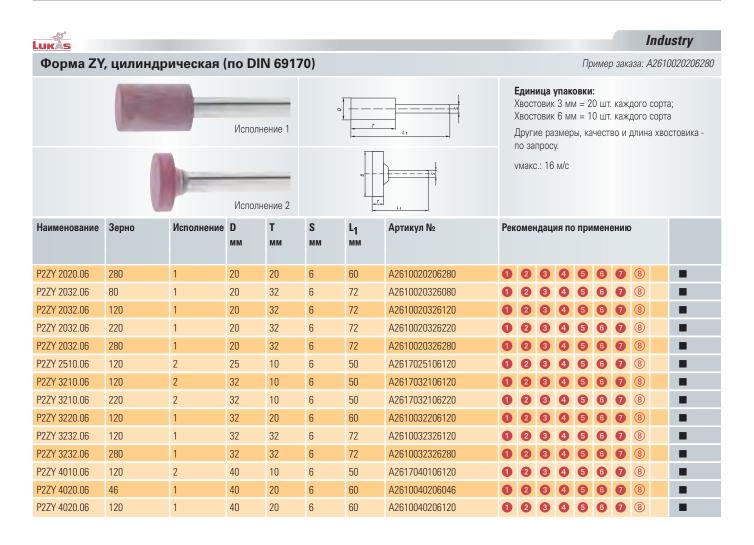


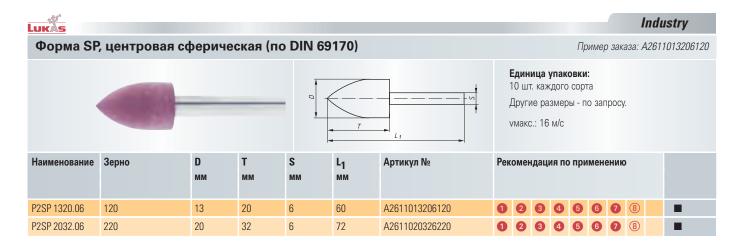






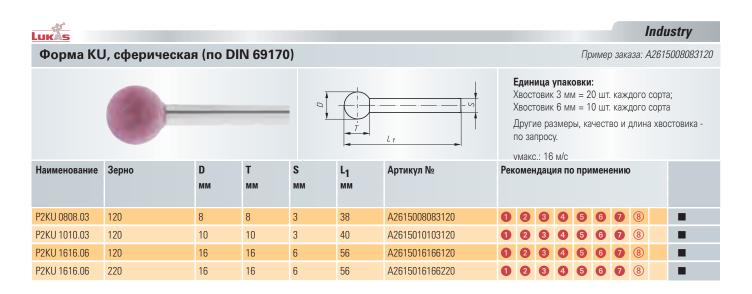


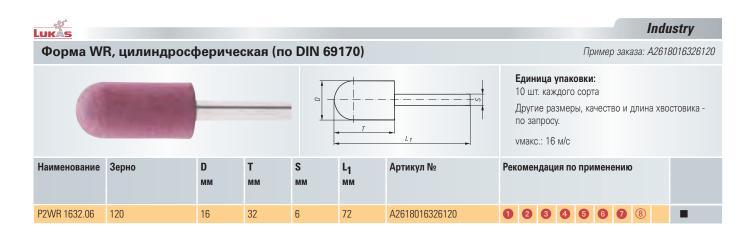


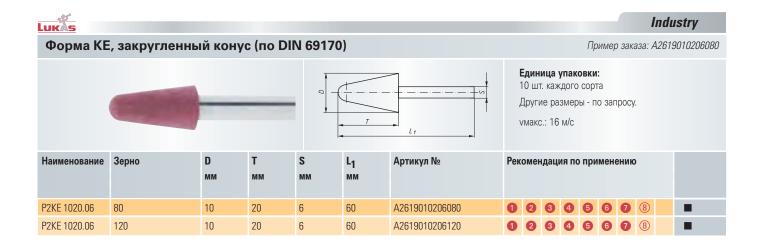
















P3ZY 2025.06

P3ZY 2025.06

P3ZY 2530.06

P3ZY 3040.06

Н3

Н3

НЗ

H3-S

Качество и применение Р3

Фетровые полировальные головки LUKAS поставляются в двух исполнениях:

25

25

30

40

20

20

25

30

6

6

6

6

65

65

70

80

A3700020256

A3700025306

A3700030406

A37000202560001

применения с алмазными пастами.

Оптимальная окружная скорость для фетровых полировальных головок LUKAS составляет 2–8 м/с. Ассортимент фетровых полировальных инструментов LUKAS включает в себя ставшие за много лет популярными формы и размеры. Благодаря своей прекрасной эластичности, фетровые полировальные головки в сочетании с алмазными пастами LUKAS оптимально подходят для полирования особо сложных форм, таких как печатные формы и формы для литья под давлением, волочильные, прессовальные и режущие инструменты, матрицы для холодной штамповки, штампы, подшипники, шпиндели, валки, калибры и т.д.

6

6

6 7

4

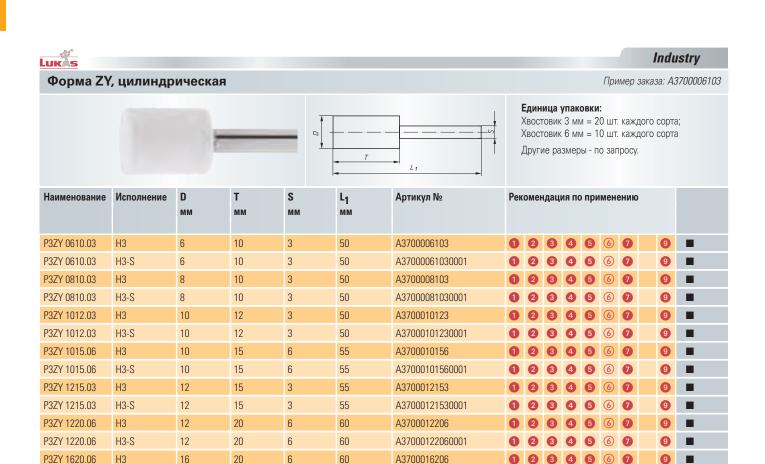
2 3 4 5 6 7

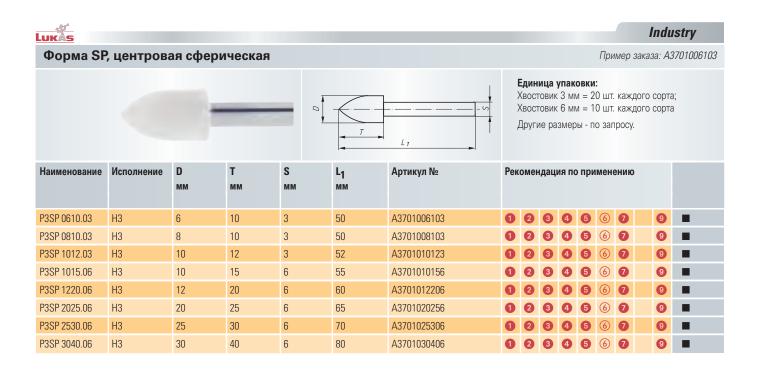
2 3

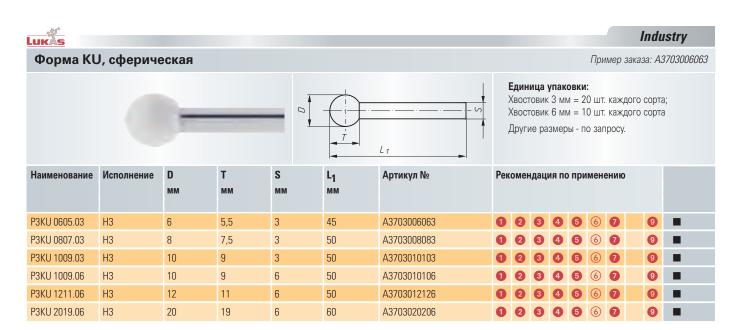
9

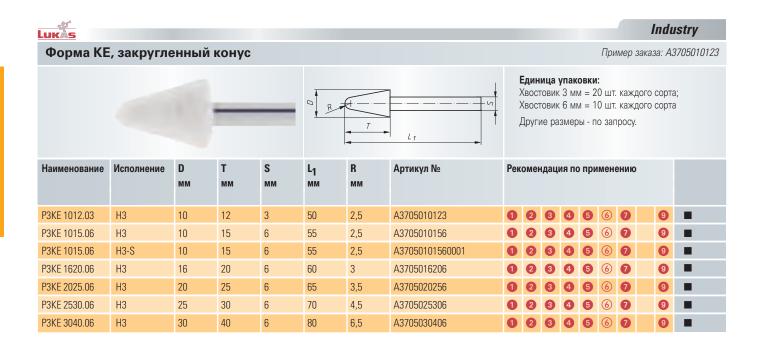
9

9

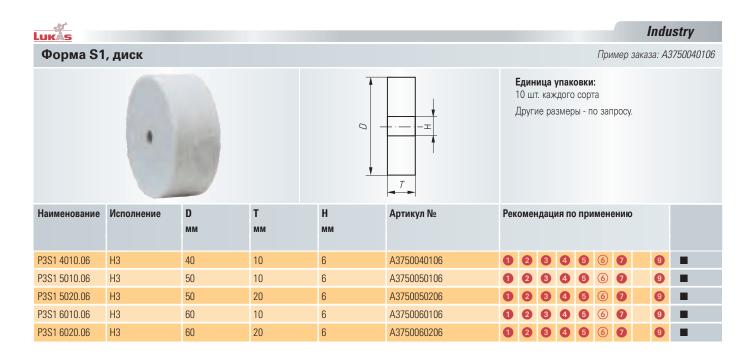












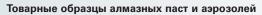


Качество и применение алмазных паст

Наименование	Качество	Рекомендации по применению
Super-M	масло-/спирторастворимая, средней концентрации, алмазное зерно HP	Полировальные работы на твердых материалах с нерегулярным применением: – первая и вторая стадии полирования.
Super-W	масло-/спирторастворимая, повышенной концентрации, алмазное зерно HP	Полировальные работы на твердых материалах с постоянным применением: – начиная со второй стадии полирования.
Super-F	масло-/спирторастворимая, повышенной концентрации, алмазное зерно НР, высокое содержание однородной структуры	Полировальные работы на твердых материалах с постоянным применением: – при необходимости ускорения процесса полирования; – при особо твердых покрытиях поверхностей; – начиная со второй стадии полирования.

Таблица значений зернистости

Размеры зерна	Применение	Несущий материал	Рабочая скорость
30 μ 23 μ 15 μ	тонкое шлифование	сталь, чугун, бронза, медь, акриловое стекло, клееная, прессованная древесина	v = 1–3 m/s
9 μ	преварительное полирование	чугун, бронза, латунь, медь, акриловое стекло, клееная, прессованная, твердая древесина	v = 1–3 m/s
6 μ 3 μ 1 μ 0,25 μ	зеркальное полирование	мягкая древесина, фетр (твердый или мягкий), бумага, вата	v = 5–20 m/s







Industry

Пример заказа: А3760120

Шлифовальные пасты



Единица упаковки: 1 шт. каждого сорта

Емкость: 250 г

Наименование	Исполнение	Зерно	μm	Артикул №	Реко	менд	цация	ПО	прим	лене	еник)		
SP-1	средняя	120	88 – 125	A3760120	0	2	3	4	5	6	7			
SP-2	тонкая	180	55 – 88	A3760180	0	2	3	4	5	6	7			
SP-3	очень тонкая	320	20 – 40	A3760320	0	2	3	4	5	6	7			

Состав: Шлифовальная паста с карбидом кремния, маслорастворимая, разводимая и смываемая маслом, керонсином и бензином.

Применение: Для полирования предварительно шлифованных поверхностей; оптимально подходит для твердых металлических поверхностей, такие как сталь, железо, чугун, а также бронза, латунь и медь.



Industry

Алмазные пасты Пример заказа: А34105062

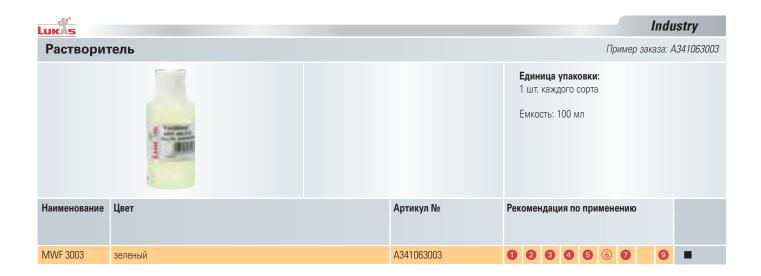


Единица упаковки: 1 шт. каждого сорта

Емкость: 5 г

Наименование	Исполнение	Зерно µ	Цвет пасты	Артикул №	Рек	омен	ідаці	ия по	о при	мен	ению)	
M-062	Super-M	3	зеленый	A34105062	0	2	3	4	5	6	0	9	
M-063	Super-M	6	желтый	A34105063	0	2	3	4	6	6	7	9	
M-064	Super-M	9	красный	A34105064	0	2	3	4	6	6	7	9	
M-065	Super-M	15	светло-коричневый	A34105065	0	2	3	4	5	6	7	9	
M-066	Super-M	30	темно-коричневый	A34105066	0	2	3	4	5	6	7	9	
W-082	Super-W	3	зеленый	A34103082	0	2	3	4	5	6	7	9	
W-083	Super-W	6	желтый	A34103083	0	2	3	4	5	6	7	9	
W-084	Super-W	9	красный	A34103084	0	2	3	4	5	6	7	9	
W-085	Super-W	15	светло-коричневый	A34103085	0	2	3	4	5	6	7	9	
-091	Super-F	1	синий	A34101091	0	2	3	4	6	6	7	9	
F-092	Super-F	3	зеленый	A34101092	0	2	3	4	6	6	7	9	
-093	Super-F	6	желтый	A34101093	0	2	3	4	6	6	7	9	
-094	Super-F	9	красный	A34101094	0	2	3	4	5	6	7	9	
-095	Super-F	15	светло-коричневый	A34101095	0	2	3	4	5	6	7	9	

LUKAS											Indi	ıstry
Алмазные	е аэрозоли						Π	риме	ер заказа:	A34104070		
				1	ДИН І ШТ. І	кажд	ого (сорта				
Наименование	Зерно µ	Цвет	Рекс	омен	даци	ия по	при	імен	ению)		
GS-070	0,25	светло-серый	A34104070	0	2	3	4	6	6	0	9	
GS-071	1	синий	A34104071						6		9	
GS-072	3	зеленый	A34104072	1	2	3	4	6	6	7	9	
GS-073	6	желтый	A34104073	1	2	3	4	6	6	0	9	
GS-074	9	красный	A34104074	0	2	3	4	6	6	0	9	



Инструменты этой группы изготавливаются из полиуретана (PU) различной тверости. Они содержат смесь из абразивного зерна (электрокорунда, карбида кремния) и наполнителей. Для визуального различия эти инструменты окрашиваются в различные цвета. Изделия этой группы имеют довольно плотную структуру.

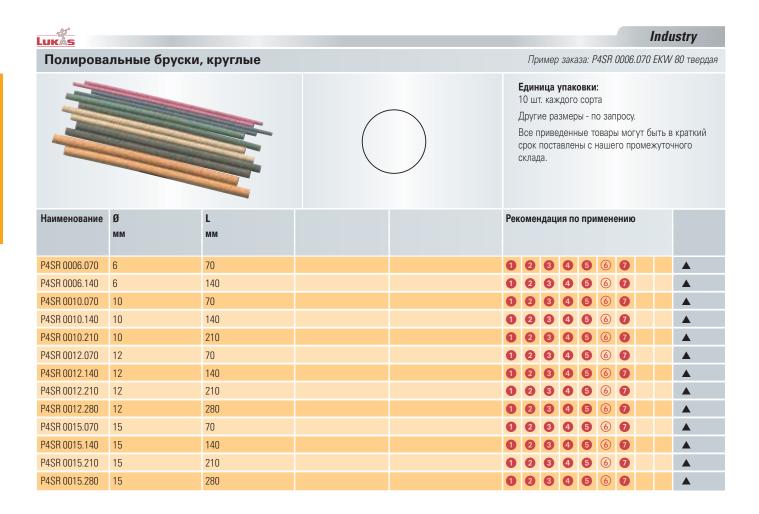
Образовавшиеся в процессе изготовления поры не мешают обработке материалов. Мы предлагаем ассортимент брусков различного поперечного сечения и твердости: от мягких до твердо-эластичных. Эти полировальные бруски используются вручную, в основном, при изготовлении форм.

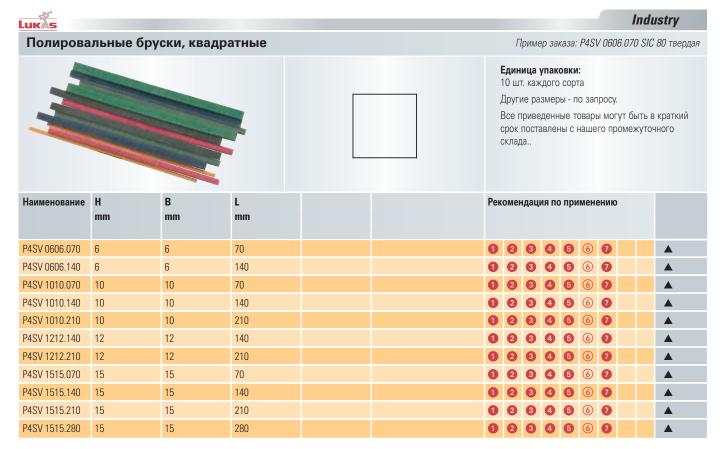
Цвет	Исполнение	Цвет	Исполнение	Цвет	Исполнение
светло-серый	SiC 80 мягкий	светло-зеленый	SiC 240 мягкий	светло-красный	EKW 150 мягкий
серый	SiC 80 Твердый	зеленый	SiC 240 Твердый	красный	EKW 150 Твердый
светло-синий	SiC 150 мягкий	сбежевый	EKW 80 мягкий	светло-коричневый	EKW 240 мягкий
синий	SiC 150 Твердый	желтый	EKW 80 Твердый	коричневый	EKW 240 Твердый













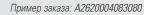


Полировальные головки группы Р5 отличаются тем, что они усилены волокном и имеют особую структуру и связку. Они, в частности, подходят для тонкой обработки алюминия и его сплавов, цветных металлов, а также низко- и высоколегированных сталей. Благодаря усилению волокном, эти инструменты имеют стабильные кромки и стойкую структуру. Полировальные головки группы Р5 имеются в указанных ниже вариантах зернистости. Со стороны хвостовика они маркированы кольцом красного цвета.

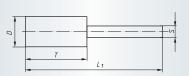




Форма ZY, цилиндрическая (по DIN 69170)







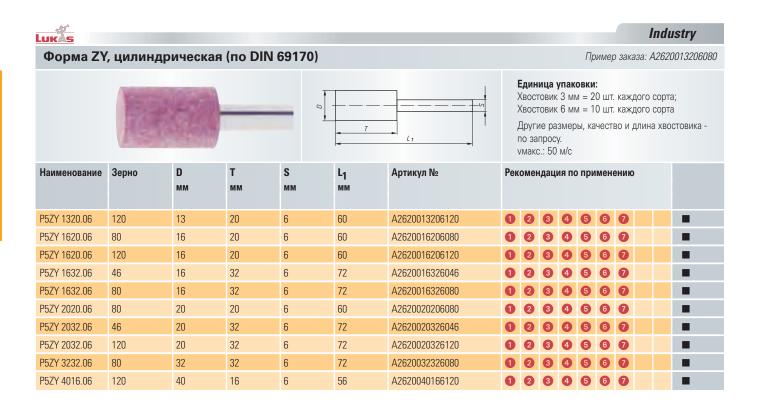
Единица упаковки: Хвостовик 3 мм = 20 шт. каждого сорта; Хвостовик 6 мм = 10 шт. каждого сорта

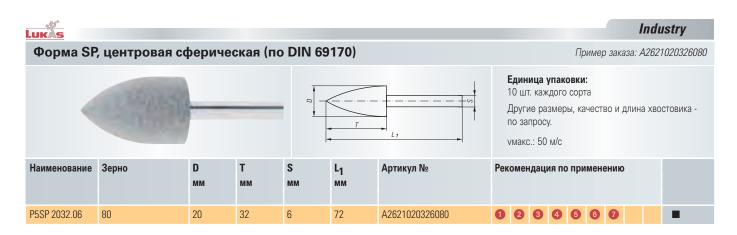
Другие размеры, качество и длина хвостовика по запросу. vмакс.: 50 м/с

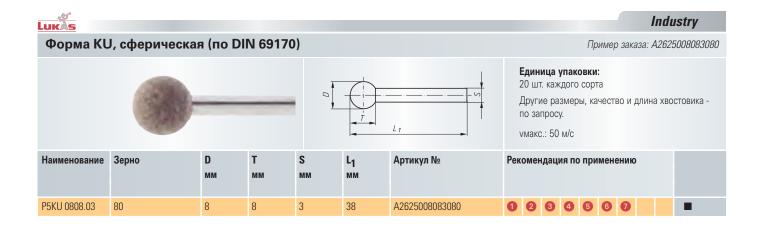
Наименование	Зерно	D mm	T mm	S MM	L ₁ мм	Артикул №	Рекомендация по применению									
P5ZY 0408.03	80	4	8	3	38	A2620004083080	0	2	3	4	5	6	7			
P5ZY 0408.03	120	4	8	3	38	A2620004083120	0	2	3	4	6	6	7			
P5ZY 0510.03	80	5	10	3	40	A2620005103080	0	2	3	4	5	6	7			
P5ZY 0510.03	120	5	10	3	40	A2620004083120 A2620005103080 A2620005103120 A2620006103080 A2620006103120 A2620008103120 A2620008103120 A2620008166046 A2620008166080 A2620008166120 A2620010103080 A2620010103120 A2620010103120 A2620010103120		2	3	4	5	6	7			
P5ZY 0610.03	80	6	10	3	40	A2620006103080	0	2	3	4	5	6	7			
P5ZY 0610.03	120	6	10	3	40	A2620006103120	0	2	3	4	5	6	7			
P5ZY 0810.03	80	8	10	3	40	A2620008103080	0	2	3	4	5	6	7			
P5ZY 0810.03	120	8	10	3	40	A2620008103120	0	2	3	4	6	6	7			
P5ZY 0816.06	46	8	16	6	56	A2620005103120 A2620006103080 A2620006103120 A2620008103080 A2620008103120 A2620008166046 A2620008166080 A2620008166120 A2620010103080 A2620010103120 A2620010206046		2	3	4	5	6	7			
P5ZY 0816.06	80	8	16	6	56	A2620008166080	0	2	3	4	5	6	7			
P5ZY 0816.06	120	8	16	6	56	A2620008166120	0	2	3	4	5	6	7			
P5ZY 1010.03	80	10	10	3	40	A2620010103080	0	2	3	4	5	6	7			
P5ZY 1010.03	120	10	10	3	40	A2620010103120	0	2	3	4	5	6	7			
P5ZY 1020.06	46	10	20	6	60	A2620010206046	0	2	3	4	5	6	7			
P5ZY 1020.06	80	10	20	6	60	A2620010206080	0	2	3	4	5	6	7			
P5ZY 1020.06	120	10	20	6	60	A2620010206120	0	2	3	4	6	6	7			
P5ZY 1313.03	120	13	13	3	43	A2620013133120	0	2	3	4	6	6	7			
P5ZY 1316.03	80	13	16	3	46	A2620013163080	0	2	3	4	6	6	7			
P5ZY 1320.06	80	13	20	6	60	A2620013206080	0	2	3	4	5	6	0			















Изделия группы Р6 производятся на высокоэластичной полиуретановой связке (PU) с различной степенью твердости. Эти инструменты для тонкого шлифования

- легко профилируются;
- за самое короткое вреся создают тончайшие поверхности;
- шлифуют без существенного нагрева;
- не склонны к забиванию;
- не нуждаются в кондиционировании;
- не содержат смягчителей;
- не отвердевают даже при длительном хранении;

• отлично подходят для стационарных и ручных процессов обработки. Инструмент группы Р6 служат для улучшения качества поверхностей и точности размеров. Они применяются для полирования стали, цветных, благородных и спекаемых металлов, пластмасс, а также для тончайшего и отделочного шлифования. Ассортимент инструментов распространяется от полировальных головок и головок для мраморирования до сатинировальных валиков и полировальных дисков диаметром от 60 до 300 мм. Они могут использоваться для сухого и мокрого шлифования. При мокром

шлифовании следует применять только рН-нейтральные охлаждающие жидкости. Для правки могут использоваться правочные бруски (страница 124) или алмазные правочные инструменты. В силу долгого срока службы и стабильности кромок, инструменты отлично подходят для применения в автоматизированных процессах, например, для бесцентрового круглого шлифования труб или мраморирования листовой нержавеющей стали.

Имеются следующие связки:

WP = мягкая, очень эластичная

MWP = от средней до мягкой

= средняя для общего применения

HP = твердая, твердо-эластичная, преимущественно для ровных поверхностей

= супертвердая, для стационарного применения.

В связки в качестве абразивов внедряются карбид кремния "SIC" или оксид алюминия "А" с зернистостью по FEPA от 24 до

Примеры применения головки для мраморирования Р6



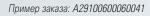
Рекомендации по применению полировальных инструментов Р6

	Удаление ржавчины, чистка, удаление побежалостей	Круглое и плоское шлифование	Заточка, правка		ирование, ювание		Удаление з зачис скруглени	тка,			Тонкое шл	ифование		Пре	едварительн	о полирова	ание	Полир	ование
	MWP	SHP	SHP	WP	MWP	WP	MWP	MP	НР	WP	MWP	MP	НР	WP	MWP	MP	HP	WP	MWI
																		400	400
														240	240				
Золото, серебро,												150		150					
никель, алюминий,											120	120							
медь, латунь					80			80	80		80								
,				46	46				46		46								
				24															
Конструкционная сталь	46																		
			400															400	400
			240												240	240			240
									150			150			150	150			
Нержавеющая сталь,			120								120	120			120				
титан			80		80	80	80		80	80	80	80	80						
					46		46			46	46	46	46						
				24					24										
				16															
		240															240		
Закаленная		150											150						
сталь, твердые сплавы		120											120						
,,,,		80					80												
							46												
															400				
															240				
Стекло															150				
							80												
													46						
Резина													80						
Древесина												80							
Лак	46																		
Припой	240																		
Олово											80 46								
									змерь										

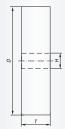


Industry

Полировальные диски, форма SE1







Единица упаковки:

1 шт. каждого сорта

Другие размеры, твердость и зерно - по запросу.

vмакс.: MWP = 20 м/с WP = 16 M/cSHP = 32 M/c

P6SE1 06006 B.06 \$ P6SE1 10010 B.25 \$ P6SE1 10010 B.25 \$ P6SE1 10020 B.25 \$ P6SE1 10020 B.25 \$	SC 80 MWP SC 150 MWP SC 80 MWP SC 150 MWP SC 46 MWP SC 80 MWP SC 150 MWP SC 400 MWP SC 400 MWP	60 60 100 100 100 100 100 100	6 6 10 10 20 20 20	6 6 25 25 25 25	A29100600060041 A29100600060061 A29101000100041 A29101000100061 A29101000200021 A29101000200041	0 0 0 0 0	2 2 2 2 2	3 3 3 3	4 4 4	5 5 5 5	6 6 6 6	7 7 9 0	9 9 9		НОВИНКА
P6SE1 10010 B.25 \$ P6SE1 10010 B.25 \$ P6SE1 10020 B.25 \$ P6SE1 10020 B.25 \$	SC 80 MWP SC 150 MWP SC 46 MWP SC 80 MWP SC 150 MWP SC 400 MWP	100 100 100 100 100	10 10 20 20	25 25 25 25	A29101000100041 A29101000100061 A29101000200021	0 0 0 0	2 2 2	3 3	4	5	6	7	9	•	НОВИНКА
P6SE1 10010 B.25 SP6SE1 10020 B.25 P6SE1 10020 B.25 SP6SE1	SC 150 MWP SC 46 MWP SC 80 MWP SC 150 MWP SC 400 MWP	100 100 100 100	10 20 20	25 25 25	A29101000100061 A29101000200021	0 0 0	2	3	4	5	6	0	9	•	НОВИНКА
P6SE1 10020 B.25 \$ P6SE1 10020 B.25 \$	SC 46 MWP SC 80 MWP SC 150 MWP SC 400 MWP	100 100 100	20 20	25 25	A29101000200021	0	2	3				_			НОВИНКА
P6SE1 10020 B.25	SC 80 MWP SC 150 MWP SC 400 MWP	100 100	20	25		0			4	6	6	7	9		НОВИНКА
	SC 150 MWP SC 400 MWP	100			A29101000200041	0	•							_	
P6SE1 10020 B.25	SC 400 MWP		20	OF.			4	3	4	6	6	7	9		
		100		25	A29101000200061	0	2	3	4	5	6	7	9		
P6SE1 10020 B.25	SC 80 MWP		20	25	A29101000200091	0	2	3	4	5	6	7	9		НОВИНКА
P6SE1 12510 B.25		125	10	25	A29101250100041	0	2	3	4	5	6	7	9		
P6SE1 12510 B.25	SC 150 MWP	125	10	25	A29101250100061	0	2	3	4	5	6	7	9		
P6SE1 12520 B.25	SC 80 MWP	125	20	25	A29101250200041	0	2	3	4	5	6	7	9		
P6SE1 12520 B.25	SC 150 MWP	125	20	25	A29101250200061	0	2	3	4	5	6	7	9		
P6SE1 15010 B.25	SC 150 MWP	150	20	25	A29101500100061	0	2	3	4	5	6	7	9		
P6SE1 15010 B.25	SC 150 SHP	150	10	25	A29101500100069	0	2	3	4	5	6	7	9		НОВИНКА
P6SE1 15015 B.20	SC 120 SHP	150	15	20	A29101500150059	0	2	3	4	5	6	7	9		НОВИНКА
P6SE1 15020 B.25	SC 80 MWP	150	20	25	A29101500200041	0	2	3	4	5	6	7	9		
P6SE1 15020 B.25	SC 150 MWP	150	20	25	A29101500200061	0	2	3	4	6	6	7	9		
P6SE1 15020 B.25	SC 80 WP	150	20	25	A29101500200040	0	2	3	4	5	6	7	9		
P6SE1 15025 B.20	SC 46 MWP	150	25	20	A29101500250021	0	2	3	4	5	6	7	9		НОВИНКА
P6SE1 15025 B.25	SC 150 MWP	150	25	25	A29101500250061	0	2	3	4	5	6	7	9		
P6SE1 15025 B.25	SC 80 WP	150	25	25	A29101500250040	0	2	3	4	6	6	0	9		
P6SE1 17520 B.25	SC 80 MWP	175	20	25	A29101750200041	0	2	3	4	5	6	7	9		
P6SE1 17520 B.25	SC 150 MWP	175	20	25	A29101750200061	1	2	3	4	5	6	7	9		
P6SE1 20025 B.25	SC 80 MWP	200	25	25	A29102000250041	0	2	3	4	5	6	7	9		
P6SE1 20025 B.25	SC 150 MWP	200	25	25	A29102000250061	0	2	3	4	6	6	0	9		
P6SE1 20025 B.32	SC 46 MP	200	25	32	A29102000250024	0	2	3	4	6	6	7	9		НОВИНКА

Эти полировальные диски поставляются со склада на средней связке с зерном 80 и 150. По запросу полировальные диски могут также поставляться на связке НР (умакс. 32 м/с) или МР (умаск. 25 м/с).

Указания по безопасности:

На стационарных станках шлифовальные и полировальные диски следует зажимать с обеих сторон подходящими фланцами. Диаметр фланцев должен составлять 2/3 диаметра диска. В 5–10 мм до внешней кромки фланцы следует снабжать выточкой (глубиной 1-2 мм).



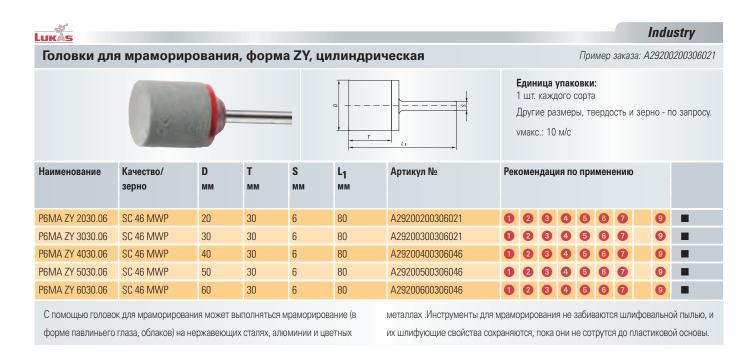








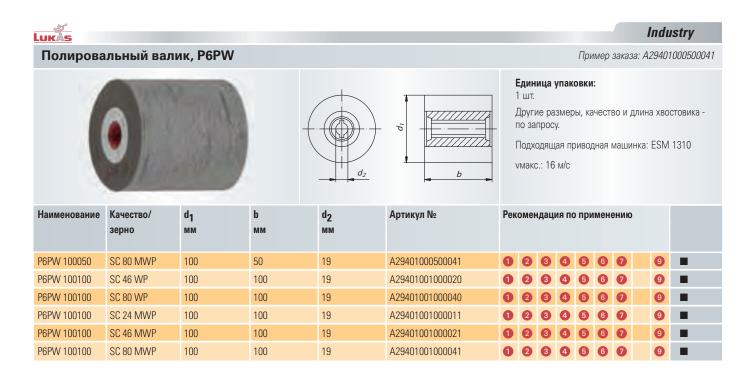




Industry Полировальные головки, форма ZY, цилиндрическая Пример заказа: A29300160203028 Единица упаковки: 10 шт. каждого сорта Другие размеры и зерно - по запросу. vмакс.: 20 м/с Наименование Качество/ D Т S L₁ Артикул № Рекомендация по применению зерно ММ ММ MM MM P6ZY 1320.03 SC 80 HP 20 3 A29300130203048 13 50 3 9 P6ZY 1620.03 SC 46 HP 16 20 50 A29300160203028 3 9 P6ZY 1620.03 SC 80 HP 16 20 50 A29300160203048 16 20 3 50 4 6 6 7 9 P6ZY 1620.03 SC 150 HP A29300160203068 Г P6ZY 1620.03 SC 240 HP 16 20 3 50 A29300160203078 9 P6ZY 2020.06 SC 46 HP 20 20 9 60 A29300200206028 P6ZY 2020.06 SC 150 HP 20 20 6 60 A29300200206068 9 9 P6ZY 2520.06 SC 80 HP 25 20 6 60 A29300250206048 9 P6ZY 3030.06 SC 46 HP 30 30 6 70 A29300300306028 4 a P6ZY 3030.06 SC 150 HP 30 30 6 70 9 A29300300306068 9 P6ZY 3030.06 SC 240 HP 30 30 70 A29300300306078 P6ZY 4040.06 SC 46 HP 40 40 6 80 A29300400406028 9 P6ZY 4040.06 SC 150 HP 40 40 6 9 80 A29300400406068 P6ZY 5040.06 SC 46 HP 50 40 6 80 A29300500406028 4 6 6 7 9 П 8 P6ZY 5040.06 SC 150 HP 50 40 6 80 A29300500406068 P6ZY 6040.06 SC 46 HP 60 40 6 80 A29300600406028 9 P6ZY 6040.06 SC 150 HP 60 40 6 80 A29300600406068 Полировальные головки отлично подходят для обработки металлических деталей, Применение: к которым затруднен или вообще невозможен доступ дисками. отверстия, угловые швы, фасонные детали











Качество и применение Р7

Полировальные головки, шайбы и диски в форме линзы LUKAS специально разработаны для применения в точной механике и лабораториях. Эти инструменты на мягкой связке из эластомеров также высоко ценятся и в других областях применения, таких как

моделестроение и производство украшений. Миниатюрные размеры и различные формы позволяют обрабатывать мельчайшие детали и структуры.











Заметки			