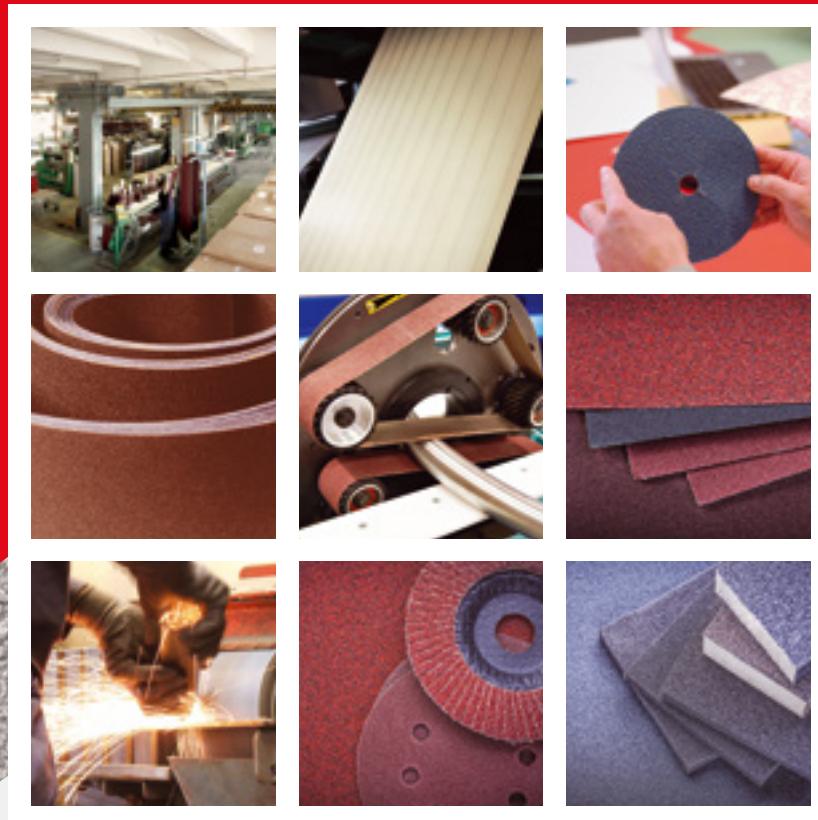


ЗАВОД АБРАЗИВНОГО ИНСТРУМЕНТА

KORUND



КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ

Надёжность, Высокое качество и результат!

Уважаемые партнёры!

Перед вами обновленный каталог продукции завода абразивного инструмента «Корунд». Здесь представлен широкий ассортимент абразивных инструментов, охватывающий практически все области их применения. Нашим инструментом может быть оснащено любое оборудование: от всех типов ручных шлифовальных машин и небольших станков до высокопроизводительного оборудования для обработки крупноформатных древесных плит и фанеры.

Изготовленные из современных высококачественных абразивных материалов от ведущих мировых производителей, наши инструменты успешно используются в производстве мебельного щита и мебельных фасадов, шпона и паркета, оконных и дверных блоков, лестниц и погонажных изделий, а также в процессе монтажных, отделочных и ремонтных работ. Они предназначены для обработки металла, древесины и материалов на ее основе, лакокрасочных покрытий, стекла, пластика и кожи.

Следует особо отметить, что в каталоге компании представлены абразивные инструменты из основной программы, однако, этим не исчерпываются наши возможности. Мы всегда готовы в кратчайшие сроки выполнить любой ваш заказ на изделия по вашему техническому заданию.

Накопленный за два десятка лет работы богатейший опыт, позволяет нам оказывать техническую поддержку нашим заказчикам. Она заключается в решении совместно со специалистами предприятия-заказчика задач по оптимизации процессов шлифования, подбора эффективных абразивных инструментов и обучения персонала.

Для этих целей, при необходимости, наши технические специалисты выезжают на предприятие.

Завод абразивного инструмента «Корунд» занимает лидирующие позиции на рынке абразивных инструментов. Широкая география поставок и давние прочные связи с большинством заказчиков основываются, прежде всего, на высоком качестве нашей продукции и на безупречном соблюдении наших договорных обязательств.

Мы постоянно развиваемся и тщательно отслеживаем мировые тенденции в области совершенствования абразивных материалов и технологии шлифования, регулярно обновляем свой ассортимент.

Мы помогаем нашим заказчикам добиться высоких результатов!

Содержание

Абразивный инструмент для шлифования плитных материалов

- широкоформатные шлифовальные ленты
- комплектующие материалы для «утюжков» шлифовальных станков
- классического исполнения
- системы быстросменных контактных «утюжков»

2-3

Абразивный инструмент для деревообработки

- широкие и узкие шлифовальные ленты на бумажной основе
- широкие и узкие шлифовальные ленты на тканевой основе
- абразивный инструмент из инновационного материала combilux на велкро-подложке
- шлифовальные диски, полосы и треугольники на велкро-подложке
- шлифовальные рулоны
- диски из материала abrasilk soft
- укладка и реставрация паркета
- шлифовальные диски на велкро-подложке
- сетчатые шлифовальные диски (шлифсетки)
- синтетические пады
- шлифовальные круги

4-6

Абразивный инструмент для обработки изделий из металла

- шлифовальные ленты, используемые на тяжелых операциях с высокими механическими и температурными нагрузками
- шлифовальные ленты, используемые при обработке изделий со сложным профилем
- шлифовальные ленты и диски из нетканых абразивных материалов
- шлифовальные диски на велкро-основе
- круги лепестковые торцевые
- фибровые диски

7-8

Абразивный инструмент для ручных шлифовальных машин и ручного шлифования (индивидуального производства)

- шлифовальные диски, полосы и треугольники на велкро-подложке
- ремкомплект для дисков на велкро-подложке («липучке»)
- для вибро- и пневмошлифовальных машин
- шлифовальные ленты
- шлифовальные губки
- абразивный рулон на поролоне
- нетканый абразивный материал
- шлифовальные листы и рулоны

9-11

Оснастка для электро- и пневмошлифовальных машинок и ручного шлифования

- полировальные круги рельефные
- полировальные круги
- полировальные круги овчинные
- опорные диски для углошлифовальных машинок
- опорные диски для эксцентриковых шлифовальных машинок
- блоки для ручного шлифования

12

Абразивный инструмент для шлифования изделий из стекла, фарфора, пластика и камня

- узкие шлифовальные ленты шириной до 400 мм для шлифования
- изделий из стекла, фарфора, керамики и искусственного камня

13

Основные типы швов

Правила ухода и рекомендации по безопасному применению абразивных материалов

14

15

Абразивный инструмент для шлифования плитных материалов



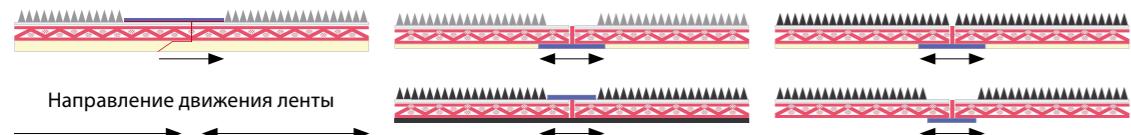
Широкоформатные шлифовальные ленты

Сегментные бесконечные шлифовальные ленты изготавливаются из абразивного материала на комбинированной и полиэстровой основах шириной до 3000 мм и применяются для калибрования и шлифования ДСП, фанеры, МДФ, OSB, фиброкерамических и гипсоволокнистых плит на широкоформатных станках Binos, Imeas, Steinemann.

Шлифование ДСП, фанеры, МДФ, OSB, гипсоволокнистых и фиброкерамических плит, слоистых пластиков

Марка материала	RB374-42-Z Hermes	RB374-92-ZZ Hermes	PC340 Deerfos	S496 Norton
Основа	Полиэстер, плотности Z, антистатик	Полиэстер, плотности Z, антистатик, для сегментных лент	Полиэстер, плотности Y, антистатик	Комбинированная бумага и тяжелая ткань, антистатик
Тип зерна	Карбид кремния	Карбид кремния	Карбид кремния	Карбид кремния
Диапазон зернистости	P24-P150	P24-P180	P24-P180	P36-P150

Типы kleевых соединений широкоформатных шлифовальных лент



Комплектующие материалы для «утюжков» шлифовальных станков Классического исполнения

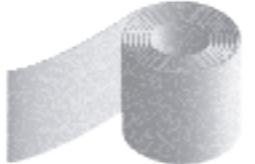
Для оборудования контактных башмаков («утюжков») тяжелых широкоформатных шлифовальных станков мы предлагаем графитовую ленту, фетровую или полиуретановую полосу.

Графитовая лента HD36

Ткань, покрытая антифрикционным материалом.

Применяется для снижения трения и нагрева шлифовальных лент.

Графитовые ленты поставляются в рулонах любой ширины длиной 4,6 п/м и 46 п/м



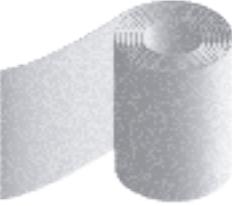
Фетровая полоса и полиуретановая полоса

Фетровая или полиуретановая полоса выполняет функцию демпфера для смягчения ударных нагрузок при шлифовании. Фетровая полоса изготавливается из натурального и искусственного фетра. Поставляется толщиной 3,2 мм плотностью 0,44 г/куб. см.

Полиуретановая полоса, имеющая повышенную температурную стабильность, поставляется толщиной 5 мм.

Фетр

Полиуретан



Системы быстросменных контактных «утюжков»

Система быстросменных контактных «утюжков» (слайдеров) позволяет в считанные секунды заменить контактные элементы комбинированных и финишных головок тяжелых шлифовальных станков. Данными системами оборудованы современные станки производства STEINEMANN, IMEAS и др. Мы также поставляет наборы переходников (адаптеров) для переоборудования старых станков с классическими конструкциями контактных «утюжков» на системы быстросменными «утюжками».

Данная система имеет следующие преимущества:

- замена графитовой прокладки и подложек за считанные секунды;
- получение наилучших из возможных результатов шлифования за счет очень жестких допусков на изготовление утюжков;
- не допускает смещение прокладочных материалов;
- не требует высокой квалификации оператора при замене и эксплуатации;
- металлический фиксатор обеспечивающий надежный отвод статического электричества;
- монтаж без использования дополнительного инструмента;
- возможны три градации твердости утюжков.



Быстросменные «утюжки» (слайдеры)

Изготавливаются разной длины по размерам заказчика в зависимости от модели станка и предлагаются в трех вариантах твердости и двух вариантах конструкции опорной поверхности слайдера:

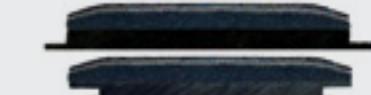
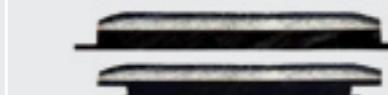
Опорная поверхность слайдера-гладкая (стандарт)



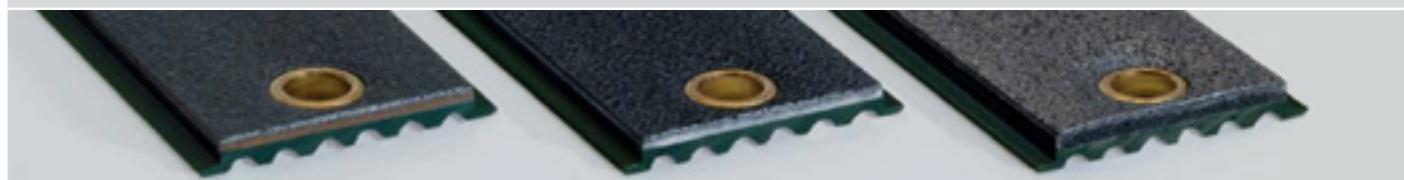
Жесткие – LATEX (плотность 0,55 г/куб. см)

Полужесткие – PES (плотность 0,40 г/куб. см)

Мягкие – FOAM (плотность 0,15 г/куб. см)



Опорная поверхность слайдера – с продольными пазами для увеличения температурной стойкости в высоконагруженных шлифовальных головках – Green Line



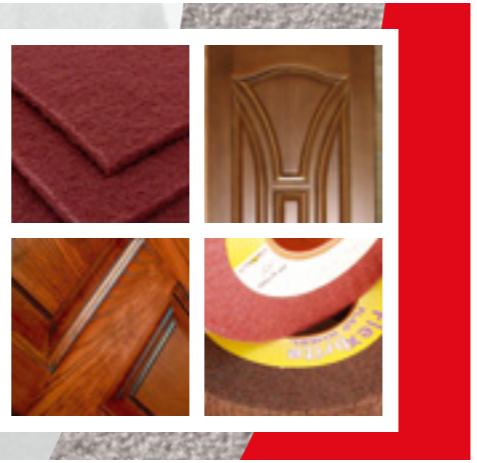
Жесткие – LATEX (плотность 0,55 г/куб. см)

Полужесткие – PES (плотность 0,40 г/куб. см)

Мягкие – FOAM (плотность 0,15 г/куб. см)



Абразивный инструмент для деревообработки



Широкие и узкие шлифовальные ленты

Широкие бесконечные шлифовальные ленты изготавливаются шириной свыше 400 мм до 1400 мм и применяются для шлифования на широколенточных шлифовальных и калибровально-шлифовальных станках типов Bulldog, Butfering, Costa, DMG, Griggio, High-Point, Heesemann, Leviga, Viet и др.

Узкие бесконечные шлифовальные ленты изготавливаются шириной до 400 и применяются на узколенточных шлифовальных станках типов Jet, Griggio, High-Point, Shimura, Корвэт, ШлПс и др.



Широкие и узкие шлифовальные ленты на бумажной основе

Марка материала	BW114 Hermes	NF1102S Napoleon	CREF* Napoleon	SESN Napoleon	EA343 Deerfos	BS118 Hermes	CSER Napoleon
Тип зерна	Оксид алюминия					Карбид кремния	
Структура нанесения зерна	открытая	полу-открытая	полу-открытая	полу-открытая	закрытая	закрытая	закрытая
Плотность основы	F - 270 г/м ²	F - 270 г/м ²	F - 270 г/м ²	E - 250 г/м ²	E - 250 г/м ²	F - 270 г/м ²	E - 250 г/м ²
Диапазон зернистости	P40-P800	P40-P400	P40-P400	P180-P1200	P40-P400	P16-P1200	P240-P600
Область Применения	для обработки любых пород дерева, промежуточного шлифования перед грунтованием	для обработки любых пород дерева, кожи, нержавеющей стали, цветных металлов	для обработки твердых пород дерева, фанеры, нержавеющей стали	для обработки полизифирных, полиуретоновых красок, шпатлевок, меламино-вой бумаги	для обработки твердых пород дерева, фанеры, кожи	для обработки МДФ, полиуретановых, полизифирных, акриловых красок	

Широкие и узкие шлифовальные ленты на тканевой основе

Марка материала	XA345 Deerfos	XA167 Deerfos	PA631 Deerfos	JA346 Deerfos	KA537 Deerfos	JA512 Deerfos	XC227 Deerfos	PC340 Deerfos	RB374 Hermes	XZ677 Deerfos
Тип зерна	Оксид алюминия					Карбид кремния		Цирко-ниевый корунд		
Структура нанесения зерна	открытая	полу-открытая	закрытая	открытая	закрытая	закрытая	закрытая	полу-открытая	закрытая	закрытая
Плотность основы	X-полиэстер / хлопок	X-полиэстер / хлопок	XY - полиэстер	J-полиэстер / хлопок	J - хлопок	J-полиэстер / хлопок	X-полиэстер / хлопок	Y - полиэстер, антистатик	Z - полиэстер	X-полиэстер / хлопок
Диапазон зернистости	P24-P400	P24-P400	P24-P1000	P60-P600	P60-P600	P60-P600	P16-P400	P24-P180	P24-P180	P24-P180
Область Применения	для обработки любых пород дерева, фанеры, нержавеющей стали, кожи, пластика	для обработки любых пород дерева, фанеры, нержавеющей стали, пластика	для обработки углеродистой стали, сплавов, кобальта и никеля	для обработки углеродистой стали, сплавов, пластика	для обработки фанеры, лакокрасочных покрытий, пластика	для обработки твердых пород дерева, нержавеющей стали, бронзы, искусственного камня	для обработки твердых пород дерева, нержавеющей стали, бронзы, искусственного камня	для обработки ДСП, МДФ, минеральных плит, цветных металлов, ДСП, МДФ	для обработки ДСП, МДФ, фанеры, минеральных плит, твердых пород дерева	для обработки сплавов алюминия, титана, никеля, кобальта, никзоуглеродистой стали, ковкого чугуна



Широкие и узкие шлифовальные ленты на плёночной основе

Широкие и узкие шлифовальные ленты, изготовленные из абразивного материала COMBILUX, основа которого состоит из пленки film и велкро-подложки, с зерном оксид алюминия и дополнительным стеаратовым покрытием, предлагается использовать при шлифовании мебельных фасадов с лакокрасочными покрытиями для получения глянцевой поверхности. Стеаратовое покрытие препятствует забиванию зерна отходами шлифования, велюровая подложка дает более «мягкое» шлифование, которое так необходимо на финишных этапах обработки.

Обработка поверхностей с лакокрасочными покрытиями для получения «высокого глянца» шлифовальными лентами COMBILUX позволяет оптимизировать затраты на шлифование благодаря высокой производительности и высокому качеству шлифования.

Марка материала	GF02-V Napoleon
Основа	Пленка с «велкро» подложкой
Тип зерна	Оксид алюминия
Размер зерна	P600 - P2500
Покрытие	полуоткрытое
Область Применения	Шлифование изделий из твердолиственных и мягколиственных пород древесины, изделий с лакокрасочными покрытиями



Шлифовальные диски, полосы и треугольники на велкро-подложке

Марка материала	GF02-V Napoleon
Основа	Пленка с «велкро» подложкой
Тип зерна	Оксид алюминия
Размер зерна	P600 - P2500
Покрытие	полуоткрытое
Область Применения	Шлифование изделий из твердолиственных и мягколиственных пород древесины, изделий с лакокрасочными покрытиями



Шлифовальные рулоны

ВНИМАНИЕ! Вы можете приобрести абразивный материал COMBILUX в рулонах любой длины шириной до 1650 мм



Новые возможности для шлифования паркета на машинах TRIO

В конструкции машин TRIO предусмотрена возможность ограничения величины съёма материала с обрабатываемой поверхности не только за счет применения абразивного инструмента различной зернистости, но и за счет использования специальных адаптеров – эластичных велкро-колец. Такое ограничение необходимо, например, при обработке многослойной паркетной доски, рабочий слой которой не превышает обычно 7-8 мм. В этом случае существует риск прошлифовать этот слой до подложки. Адаптеры (эластичные велкро-кольца) устанавливаются на рабочие диски машины с велкро-покрытием, а на них ставят абразивные диски необходимой зернистости. Такие адаптеры применяют обычно на заключительных этапах обработки поверхности напольных покрытий для получения высокого качества обработки.

Адаптеры поставляются размером 200x125x5 мм.



Укладка и реставрация паркета

Узкие шлифовальные ленты

Узкие шлифовальные ленты применяются на паркетошлифовальных машинах Hummel, Profit и Cobra при шлифовании напольных покрытий

Марка материала	XA167 Deerfos	XZ677 Deerfos	XC227 Deerfos	PS992 Deerfos
Основа	Ткань	Полиэстер	Полиэстер	Полиэстер
Тип зерна	Оксид алюминия	Оксид циркония	Карбид кремния	Керамический корунд
Диапазон зернистости	P24 - P320	P24 - P120	P24 - P150	P24 - P120
Покрытие	Полуоткрытое	закрытое	Закрытое	Закрытое
Размеры лент, мм	200x480; 200x550 (551); 200x750; 300x800			
Область Применения	Шлифование напольных покрытий из мягких и твердых пород древесины	Шлифование и реставрация напольных покрытий из твердых пород древесины и фанеры		



Шлифовальные диски на велкро-подложке

Применяются на шлифовальных машинах «Flip», «Elan», «Trio» и «Columbus» для шлифования напольных и лакокрасочных покрытий.

Марка материала	CREF Napoleon	CSER Napoleon	PS992, PS994 Deerfos	XZ667 Deerfos
Основа	Бумага+Velcro		Ткань+Velcro	
Диаметр, мм	125, 150, 178, 200, 406			
Тип зерна	Оксид алюминия	Карбид кремния	Керамический корунд	Оксид циркония
Диапазон зернистости	P40 - P320	P36 - P220	P24 - P120	P24 - P120
Покрытие	Полуоткрытое	Закрытое	Закрытое	Закрытое



Сетчатые шлифовальные диски (шлифсетки)

Применяются на шлифовальных машинах «Trio» и «Columbus» для шлифования изделий с лакокрасочными покрытиями.

Марка материала	GW620 Primex
Диаметр, мм	203, 406
Тип зерна	Карбид кремния
Диапазон зернистостей	P80 - P240



Синтетические пады

Предназначены для доводочных работ на шлифовальных машинках «Trio» и «Columbus».

Изготавливаются из нетканого материала с размерами: Ø 203 мм и Ø 406 мм толщиной 7 мм и 25 мм.

Цвет	Белый
Область применения	Полировка, натирка маслом



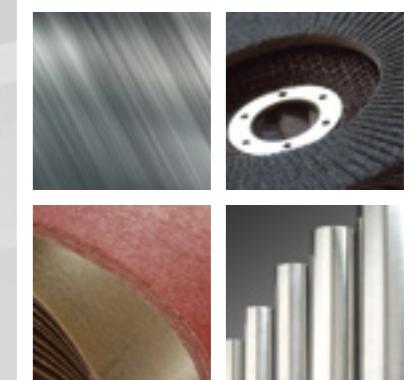
Шлифовальные круги

Изготавливаются из нетканого абразивного материала с размерами Ø 203 мм и Ø 406 мм толщиной 7 мм.

Марка материала	RF-A
Материал	Нетканый абразивный материал
Основа	Fine
Диапазон зернистости	P240, P320
Размер, мм	203x7, 406x7
Область Применения	Для промежуточного полирования лакокрасочных покрытий
	Для финишного полирования лакокрасочных покрытий



Аbrasivnyy instrument dlya obrabotki izdelij iz metalla



Шлифовальные ленты, используемые на тяжелых операциях с высокими механическими и температурными нагрузками

Марка материала	XA345 Deerfos	PA631 Deerfos	XZ677 Deerfos	PS992 Deerfos	BORA 7 Deerfos
Основа	X-Полиэстер/Хлопок	X-Полиэстер	X-Полиэстер	Y-Полиэстер	Y-Полиэстер
Тип зерна	Оксид алюминия	Оксид алюминия + активный наполнитель для снижения температуры	Циркониевый корунд	Керамический корунд+ активный наполнитель для снижения температуры	100 % керамический корунд + активный наполнитель для снижения температуры
Диапазон зернистости	P24 - P400	P24 - P1000	P24 - P120	P24 - P120	P24 - P120
Область Применения	Сухая и мокрая шлифовка изделий из низкоуглеродистой и легированной стали, цветных металлов	Сухая и мокрая шлифовка изделий из низкоуглеродистой и легированной стали, цветных металлов	Сухая и мокрая шлифовка изделий из низкоуглеродистой и легированной стали, жаропрочных сталей, чугуна, титана, цветных металлов	Сухая и мокрая шлифовка изделий из низкоуглеродистой и легированной стали, жаропрочных сталей и термочувствительных материалов	



Шлифовальные ленты, используемые при обработке изделий со сложным профилем

Марка материала	KA537 Deerfos	JS997 Deerfos	BORA 3 Deerfos
Основа	J-Хлопок	J-Хлопок	J-Полиэстер
Тип зерна	Оксид алюминия + активный наполнитель для снижения температуры	Керамический корунд + активный наполнитель для снижения температуры	100 % керамический корунд + активный наполнитель для снижения температуры
Диапазон зернистости	P60 - P600	P60 - P220	P60 - P180
Область Применения	Сухая шлифовка профильных изделий из нержавеющей стали, сплавов, бронзы	Сухая шлифовка профильных изделий высоколегированных сталей, никелевых жаростойких сплавов, нержавеющих сталей, бронзы	Сухая и мокрая шлифовка профильных деталей из труднообрабатываемых материалов: высоколегированная сталь, нержавеющая сталь, жаропрочные сплавы, цветные металлы, титан



Марка материала	PK777 Deerfos
Основа	X-Полиэстер
Тип зерна	Пробка + карбид кремния
Размер зерна	P320 - P1200
Область Применения	Сухая и мокрая шлифовка низкоуглеродистой и легированной стали, жаропрочных сталей, чугуна, титана, цветных металлов



Шлифовальные ленты и диски из нетканых абразивных материалов

Марка материала	SKR XF	SCXF89	SCXF90
Тип зерна	Оксид алюминия	Оксид алюминия	Оксид алюминия
Размер зерна	Coarse (P40 - P80)	Medium (P100 - P220)	Very Fine (P360 - P500)
Область Применения	Зачистка шва после сварки, удаление краски, ржавчины	Удаление заусенцев, следов коррозии, краски, цветов побежалости	Доводочные операции, подготовка к окраске



Шлифовальные диски на велкро-основе

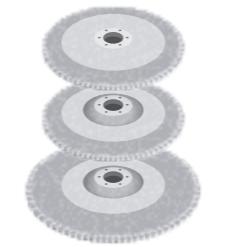
Марка материала	CA331-V Deerfos	CREF*-V Napoleon	SA311-V Deerfos
Основа	Бумага плотности С (130 г/м ²)	Бумага плотности Е (250 г/м ²)	Плёнка
Тип зерна	Оксид алюминия	Оксид алюминия	Оксид алюминия
Нанесение зерна	Полуоткрытое	Закрытое	Полуоткрытое
Диапазон зернистости	P40 - P800	P40 - P400	P40 - P2500
Область Применения	Сухая шлифовка низкоуглеродистой и легированной стали	Сухая и мокрая шлифовка низкоуглеродистой и легированной стали	



Круги лепестковые торцевые

Применяются для работы на пневматических и электрических углошлифовальных машинах типов Skil, Bosh, Black@Decker, Makita, Sparky

Марка материала	TZ88 TAF	XZ677 Deerfos	PS994, PS992 Deerfos
Диапазон зернистости	P24, P36, P40, P60, P80, P120		
Тип зерна	Циркониевый корунд	Керамический корунд	
Размер, мм	115x22; 125x22; 180x22	125x22; 180x22	
Подложка		Стеклопластик	



Применение:

Круги лепестковые торцевые применяются при обработке кромок металлических конструкций и сварных швов. Кроме того, КЛТ очень эффективны на операциях очистки металлических поверхностей от ржавчины и удаления старой краски с любых поверхностей.

Фибровые диски

Применяются для работы на пневматических и электрических углошлифовальных машинах типов Skil, Bosh, Black@Decker, Makita, Sparky. Диаметр дисков 115, 125, 180 мм.

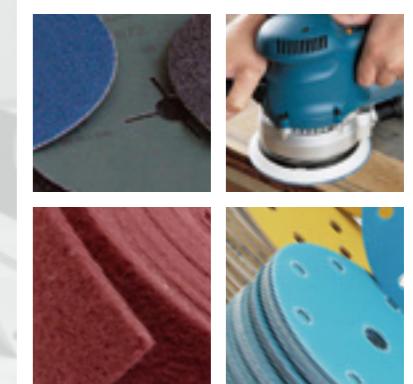
Марка материала	VA113 Deerfos	BORA9 Deerfos	VZ113 Deerfos
Основа	Фибра 0,8 мм	Фибра 0,8 мм	Фибра 0,8 мм
Тип зерна	Оксид алюминия	Керамический корунд	Оксид циркония
Диапазон зернистости	P24 - P120	P24 - P120	P24 - P120
Покрытие	Закрытое	Закрытое	Закрытое



Применение:

Фибровые диски применяются для работы на пневматических и электрических угловых шлифовальных машинах. Большой диапазон зернистости позволяет выполнять работы как агрессивной, так и чистовой шлифовки сварных швов металлов и их сплавов.

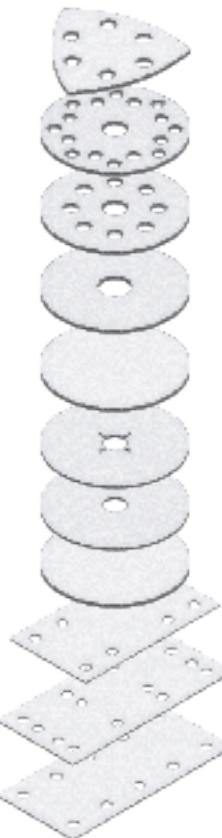
Абразивный инструмент для ручных шлифовальных машин и ручного шлифования (индивидуального производства)



Шлифовальные диски, полосы и треугольники на велкро-подложке

Шлифовальные диски, полосы и треугольники на велкро-подложке применяются для работы на пневматических орбитальных и виброшлифовальных шлифовальных машинах типов Skil, Bosch, Black@Decker, Makita, Sparky.

Шлифовальные диски, треугольники и полосы				
Марка материала	BW114-V Hermes	CA331-V Deerfos	BS118-V Hermes	SA331-V Deerfos
Основа	Бумага+велкро	Бумага+велкро	Бумага+велкро	Плёнка+велкро
Плотность основы	F-270 г/м ²	C-130 г/м ²	E-250 г/м ²	--
Тип зерна	Оксид алюминия	Оксид алюминия	Карбид кремния	Оксид алюминия
Диапазон зернистости	P40 - P320	P40 - P800	P36 - P220	P40 - P2500
Покрытие	полуоткрытое	открытое	закрытое	полуоткрытое
Область применения	Шлифование изделий из твёрдых пород древесины, шпона и фанеры	Шлифование изделий из твёрдых пород древесины, ДСП, фанеры, МДФ, паркета, изделий из керамики, стекла, пластика, кожи и резины	Шлифование изделий из твёрдых и мягких пород древесины, изделий с лакокрасочными покрытиями	



Шлифовальные диски и треугольники

Размер, мм (Ø)	125, 150, 200*, 56, 70, 77, 90, 100, 115, 180, 230, 300, 406	125*, 115, 200	150*	125	150	150	150	180	150, 185	350	93x88
	-	8	14+1	5	6	6+1	8+1	1	16+1	1	6
Количество отверстий											
Внешний вид											
Производство	*Складские позиции										Позиции под заказ

Шлифовальные полосы

Размер, мм	70 x 420	80 x 133 80 x 166	80 x 133	80 x 400	93 x 185 93 x 230	115 x 230 115 x 280	115 x 230 115 x 280
Количество отверстий		8	14		17		8
Внешний вид							
Производство	Под заказ						
Под заказ							

Ремкомплект для дисков на велкро-подложке («липучке»)

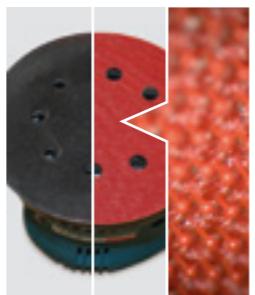
для вибро- и пневмошлифовальных машин

Ремкомплект - это самоклеящаяся ответная часть для дисков на велкро-подложке («липучке») для вибро- и пневмошлифовальных машин.

Вместе с абразивом на велкро-основе данная конструкция представляет собой замок «липучку», петельная часть которого находится на тыльной стороне абразивного материала, а ответная грибовидная часть – на инструменте.

Ремкомплект состоит из полипропилена и грибовидных головок из материала на огнеупорной вязаной основе. Грибовидные головки имеют явные преимущества перед крючками, так как за счет своей формы дают большую износостойкость.

Доступные диаметры 115, 125, 150, 178, 200, 230, 300 мм с разным количеством отверстий.



Шлифовальные ленты

Для работы на ручных шлифовальных машинах ленточного типа Skil, Bosch, Black@Decker, Makita, Sparky поставляются шлифовальные ленты любого типоразмера.

Стандартные типоразмеры шлифлент приведены в таблице.

Марка материала	XA167 Deerfos	XC227 Deerfos	XZ677 Deerfos
Основа	X-Хлопок	X-Полиэстер	X-Полиэстер/Хлопок
Тип зерна	Оксид алюминия	Карбид кремния	Циркониевый корунд
Диапазон зернистости	P24 - P400	P24- P180	P24 - P120
Покрытие	Полуоткрытое	Закрытое	Закрытое
Размеры лент (мм)	75x457; 75x533; 100x560; 100x610; 100x620	100x560; 100x610; 100x620	
Область применения	Шлифование изделий из твердых и мягких пород древесины, шпона, паркета	Шлифование изделий из твердых пород древесины, шпона, паркета	



Диски из материала abrasilk soft

Abrasilk является революционным продуктом для подготовки (сухое шлифование) поверхностей к полировке.

Благодаря свойствам основы Abrasilk soft обеспечивает полное удаление пыли из зоны шлифования на протяжении всего процесса обработки, при этом существенно уменьшается время, необходимое для полировки абразивными пастами.

Диски из материала Abrasilk soft поставляются диаметрами 35 мм, 77 мм, 150 мм и с зернистостями:

P1000	P2000	P3000	P4000
-------	-------	-------	-------



Шлифовальные губки

Марка материала	HERMES	
Тип	Четырехсторонние шлифгубки	Двухсторонние шлифгубки
Тип зерна	Оксид алюминия	
Размер, мм	100x68x26	123x98x12
Размер зерна	P60 - P220	



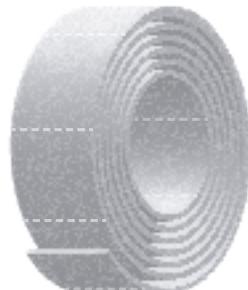
Губки имеют свойство восстанавливать свои размеры и режущие свойства (в результате засаливания) после промывания в воде. Для того, чтобы добиться лучшего эффекта при шлифовании прямых углов, мы рекомендуем использовать четырехсторонние шлифовальные губки различной зернистости. Лучшее качество шлифования профильных поверхностей вы получите, используя двухсторонние шлифовальные губки, отличающиеся особой эластичностью.

Абразивный рулон на поролоне

Абразивный материал на поролоне в рулонах - предназначен для ручного шлифования как прямолинейных, так и профильных поверхностей. Поролон на обратной стороне абразива равномерно распределяет нажатие на шлифуемое изделие и позволяет улучшить качество шлифованной поверхности.

Абразивный материал поставляется в виде рулона 115x25000 мм и имеет перфорацию через 115 мм по всей длине рулона. Перфорация позволяет отрывать листы размером 115x115 мм.

Марка материала	CA331-SP Deerfos	RSAS Napoleon
Тип	Односторонняя шлифгубка	
Основа	Латексная бумага плотностью А (75 г/м ²) + поролон	
Тип зерна	оксид алюминия	
Размер, мм	115x25000	
Размер зерна	P120, P150, P180, P220, P240, P280, P320, P400, P800	
Тип покрытия	Полуоткрытое со стеаратом и без стеарата	
Область применения	Шлифование изделий из твердых и мягких пород древесины, изделий с лакокрасочными покрытиями	



Нетканый абразивный материал

При шлифовании мебельных фасадов нетканые материалы применяются в виде кругов, листов и рулона для подготовки поверхности к покрытию

Марка материала	RF-A/C Abrax	RF-A/M Abrax	RF-A/F Abrax	RF-A/VF Abrax
Размер зерна	Грубое Coarse P40 - P80	Среднее Medium P100 - P220	Мелкое Fine P240 - P320	Очень мелкое Very fine P360 - P500
Вид изд-я	Круги, листы, рулоны			



Шлифовальные листы и рулоны

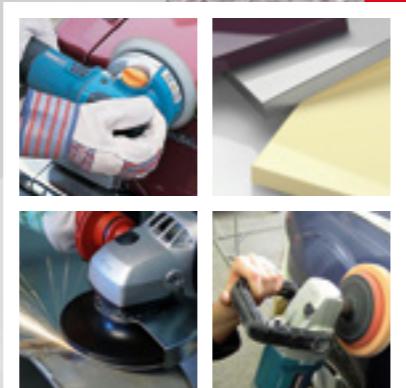
Марка материала	CSER Napoleon	SA331-V Deerfos	JA346 Deerfos	KA537 Deerfos
Основа	Бумага	Пленка + велкро	Ткань очень гибкая	Ткань гибкая
Тип зерна	Карбид кремния	Оксид алюминия	Оксид алюминия	Оксид алюминия с покрытием
Диапазон зернистости	P40 - P600	P40 - P2500	P60 - P400	P60 - P600
Покрытие	Закрытое	Полуоткрытое	Полуоткрытое	Закрытое
Вид изделия	Листы	Рулоны	Рулоны	Рулоны
Область применения	Изделия из твердых пород древесины, шпон, паркет	Изделия из твердых и мягких пород древесины, шпон, паркет	Изделия из твердых пород древесины, шпон, паркет	Изделия из твердых пород древесины, шпон, паркет



ВНИМАНИЕ!

Вы можете приобрести абразивный материал всех представленных марок и зернистостей в рулонах любой длины шириной до 1440 мм

Оснастка для электро- и пневмошлифовальных машинок и ручного шлифования



Полировальные круги рельефные

Диаметр, мм	Толщина, мм	Цвет	Жесткость	Артикул
150	25	Черный	Очень мягкий	535401
150	25	Серый	Мягкий	535402
150	25	Оранжевый	Средней жесткости	535404
150	25	желтый	Жесткий	535405



Полировальные круги

Диаметр, мм	Толщина, мм	Цвет	Жесткость	Артикул
150	25	Красный	Очень мягкий	536401
150	25	Розовый	Мягкий	536403
150	25	Синий	Средней жесткости	536405
150	25	Желтый	Жесткий	536407
150	25	Белый	Очень жесткий	536409
150	25	Оранжевый	Очень жесткий	536411



Полировальные круги овчинные

Диаметр, мм	Длина ворса, мм	Артикул
150	20	551401
150	24	551402



Опорные диски для углошлифовальных машинок

Диаметр фиброго диска, мм	Цвет	Крепление	Максимальные обороты	Артикул
125	Черный	M14x2	12000	110303
180	Черный	M14x2	8000	110503



Опорные диски для эксцентриковых шлифовальных машинок

Диаметр, мм	Количество отверстий	Крепление	Артикул
125	8	M8&5/16+Festo/Makita	221308
125	5	M8&5/16	221305
125	Без отверстий	M8&5/16+Festo/Makita	221303
150	Без отверстий	M8&5/16+Festo/Makita	221403
150	6	M8&5/16+Festo/Makita	221406
150	53	5/16	221413
150	8	M8&5/16+Festo/Makita	221411

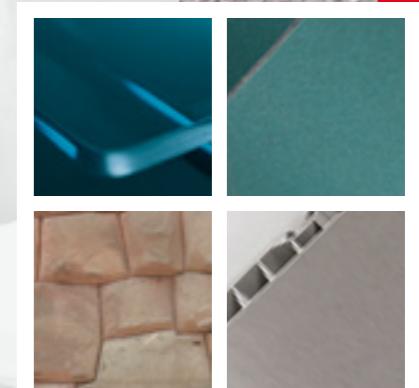


Блоки для ручного шлифования

Размер абразивного инструмента, мм	Твердость	Артикул
Полоса 70X125	Твердый - очень мягкий	431002
Полоса 70X125	Твердый - мягкий	431003
Диск Ø125	Мягкий	421005
Диск Ø150	Мягкий	421008
Полоса 70X130	Мягкий	421010
Полоса 70X130	Мягкий	421012



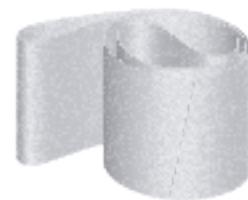
Абразивный инструмент для шлифования изделий из стекла, фарфора, пластика и камня



Узкие шлифовальные ленты шириной до 400 мм для шлифования изделий из стекла, фарфора, керамики и искусственного камня

Шлифовальные ленты для финишной обработки

Марка материала	RB315YX Hermes	PK777 Deerfos	RB555X Hermes
Основа	Полиэстер (водостойкий)	Ткань (водостойкая)	Ткань (водостойкая)
Тип зерна	Карбид кремния	Пробка/Карбид кремния	Пробка
Диапазон зернистости	P60 - P400	P400, P600, P800	--
Покрытие	Закрытое	Закрытое	Открытое
Применения	Широкое применение в размерах 30x533, 100x1800, 100x1830 мм		
Область применения	Для шлифования стекла, бронированного стекла, изделий из фарфора, керамики, пластика, пластмасс и искусственного камня	Для шлифования, матирования и предварительной полировки стекла	Для полирования стекла



Абразивный инструмент, при изготовлении изделий из стекла, в основном используется для обработки кромок, получения фацета, а также для матирования стекла. Фацет – это скошенная боковая грань на элементе стекла или зеркала. Обычно шлифование включает две стадии. На первой проводят обдирку или грубое шлифование с применением крупнозернистых абразивов. На второй стадии, которая называется дистировкой, поверхность обрабатывают последовательно более мелкими абразивными порошками. Заключительная фаза обработки кромок и фацета – полирование.

Еще одна операция обработки стекла – матирование. Для этой цели применяются различные технологии, в том числе и обработка поверхности стекла абразивным инструментом на гибкой основе.

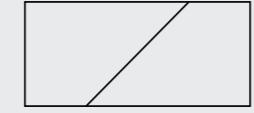
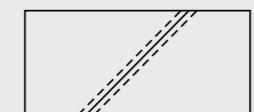
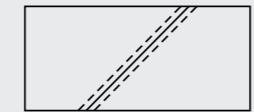
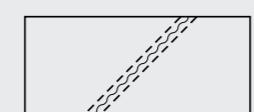
Для предварительного шлифования изделий из стекла, керамики, фарфора, акрилового стекла, искусственного камня и пластика наша компания предлагает шлифленты на полиэстровой основе с зерном карбид кремния. Карбид кремния по твердости превосходит оксид алюминия, но более хрупок. В процессе шлифования кристаллы карбида кремния раскалываются с образованием новых режущих граней, что значительно увеличивает срок службы шлифовальных лент.

Для матирования и предварительного полирования стекла предлагается использовать шлифленты с зерном карбид кремния с пробкой, для полирования кромок стекла и фацета – шлифленты с пробковым покрытием, которые благодаря полиэфирной тканевой основе и пробке оказывают «мягкое» воздействие на обрабатываемую поверхность.

Основные типы швов

Качество обработки зависит как от правильного подбора абразивного материала, так и от типа шва бесконечной шлифовальной ленты.

В таблице представлены основные типы швов, используемые при изготовлении бесконечных шлифовальных лент.

Тип шва	Вид сбоку	Вид сверху	Примечания
Внахлест			Шов внахлест, верхняя сторона не шлифуется
Внахлест (для лент на тканевой основе)			Шов внахлест, верхняя сторона зашлифована
Встык			Пластиковая лента (фолио) с нерабочей стороны
Встык			Пластиковая лента (фолио) с рабочей стороны
Встык			Пластиковая лента (фолио) с нерабочей стороны, подшлифовка со стороны абразива
Встык волнообразно			Пластиковая лента (фолио) с нерабочей стороны

Соотношение зернистостей по стандартам FEPA и ГОСТ

Примерный размер зёрен (в микронах)	Шкала зернистости		Примерный размер зёрен (в микронах)	Шкала зернистости	
	FEPA	ГОСТ		FEPA	ГОСТ
1200	P16	125	90	P150	8
900	P20	100	73	P180	6
690	P24	80	60	P220	--
580	P30	63	59	P240	5
490	P36	50	53	P280	4
380	P40	40	46	P320	M40
310	P50	32	35	P360	M28
240	P60	25	25	P400	M14
180	P80	16	22	P600	M10
145	P100	12	15	P1000	M7
110	P120	10	--	P1200	M5

Правила ухода за абразивным инструментом

1. Транспортировка и хранение

Все шлифовальные ленты требуют осторожного обращения. Неправильное обращение может вызвать серьёзные механические повреждения ленты.

Шлифовальные ленты должны храниться в сухом тёплом помещении. Они не должны находиться вблизи от нагревательных приборов, холодных или сырых стен, окон, дверей. Кроме того ленты нельзя держать непосредственно на полу. В помещении следует поддерживать температуру 18-20 С° и относительную влажность 45-65%. Шлифовальные ленты не должны подвергаться воздействию прямых солнечных лучей. Неиспользуемые шлифовальные ленты должны храниться в оригинальной упаковке.

2. Средства индивидуальной защиты

Для индивидуальной защиты следует использовать специальные очки, наушники, перчатки и пылезащитные маски. При особо вредных условиях работы должна применяться дополнительная защита лица, а также кожаные фартуки и специальная обувь.

3. Безопасные приёмы работы

- При работе на шлифовальном станке следует соблюдать инструкцию завода изготовителя.
- Все защитные устройства, которыми снабжён станок, должны обязательно использоваться. Никакие изменения конструкции защитных устройств не допускаются.
- Абразивные изделия не должны находиться рядом с огнем и взрывоопасными материалами.
- Стружка со шлифовального станка должна отводиться в сторону от работника (желательно вниз).
- Всегда, когда возможно, используйте оборудование для отвода пыли из зоны обработки.
- Всегда следуйте инструкциям изготовителя абразива. Например, таким как: «Не использовать для мокрого шлифования».
- Перед началом шлифования обрабатываемая деталь должна быть жёстко закреплена.
- Перед использованием проверьте абразив визуально. Не вносите никаких самостоятельных изменений в абразивные изделия.
- По окончании использования портативной шлифовальной машины убедитесь, что она выключена и шпиндель остановился, только после этого вынимайте абразив.
- Мокрое шлифование следует выполнять только на станках, специально предназначенных для этого, и только абразивами, разработанными специально для такого вида обработки.

Рекомендации по безопасному применению абразивных материалов

1. Предварительные рекомендации

- Перед использованием проверьте, не появились ли на абразиве какие-либо повреждения (разрывы, пробои и т. п.). Это особенно важно для лент, которые используются повторно или длительное время до использования находились в станке. Вынув ленты из упаковки, следует вывесить их на консольной опоре диаметром не менее 50 мм при температуре окружающей среды 18-22 С° и относительной влажности 45-65%. Применение слишком тонкой опоры может привести к излому или другому повреждению ленты.
- Если лента склеена внахлест, то обратите внимание на стрелки, отпечатанные с обратной (нерабочей) стороны. Устанавливайте ленты в станок так, чтобы вращение шло по направлению этих стрелок.
- Необходимо поддерживать в надлежащем состоянии все узлы шлифовального станка (особенно контактные и транспортные валы). В случае их неисправности или повреждения шлифовальную ленту запускать в работу нельзя.
- Мокрое шлифование можно выполнять только специально предназначенными для этого лентами.
- Персонал, занятый на шлифовании, должен надевать пылезащитные маски, а также средства для защиты глаз и ушей. Рекомендуется также использовать дополнительные средства защиты - защитные перчатки, защитную обувь и кожаный фартук.

2. Шлифование

- Начинать шлифование можно, только убедившись, что лента правильно натянута и станок набрал полные обороты.
- Избегайте шлифования краем ленты. По возможности используйте среднюю часть. Шлифование провисающей лентой должно осуществляться только на станках, которые имеют защитное ограждение, и в паспорте которых указано, что такое шлифование допускается.
- При включении, настройке и шлифовании лента должна быть закрыта защитным ограждением. Нельзя останавливать станок, когда лента находится в контакте с обрабатываемой деталью.
- По окончании операции влажного шлифования вращение ленты можно отключать только после того, как весь охладитель будет удалён из рабочей зоны.
- Ни в коем случае не пытайтесь снимать ленту во время работы станка!
- Не держите неработающую ленту в натянутом состоянии.

Для заметок

ЗАВОД АБРАЗИВНОГО ИНСТРУМЕНТА
KORUND



ООО «Завод абразивного инструмента «Корунд»
Россия, 141402, Московская обл., г. Химки,
ул. Ленинградская, д. 1
тел./факс: +7 (495) 739-07-70
e-mail: info@zavodkorund.ru
WWW.ZAVODKORUND.RU

