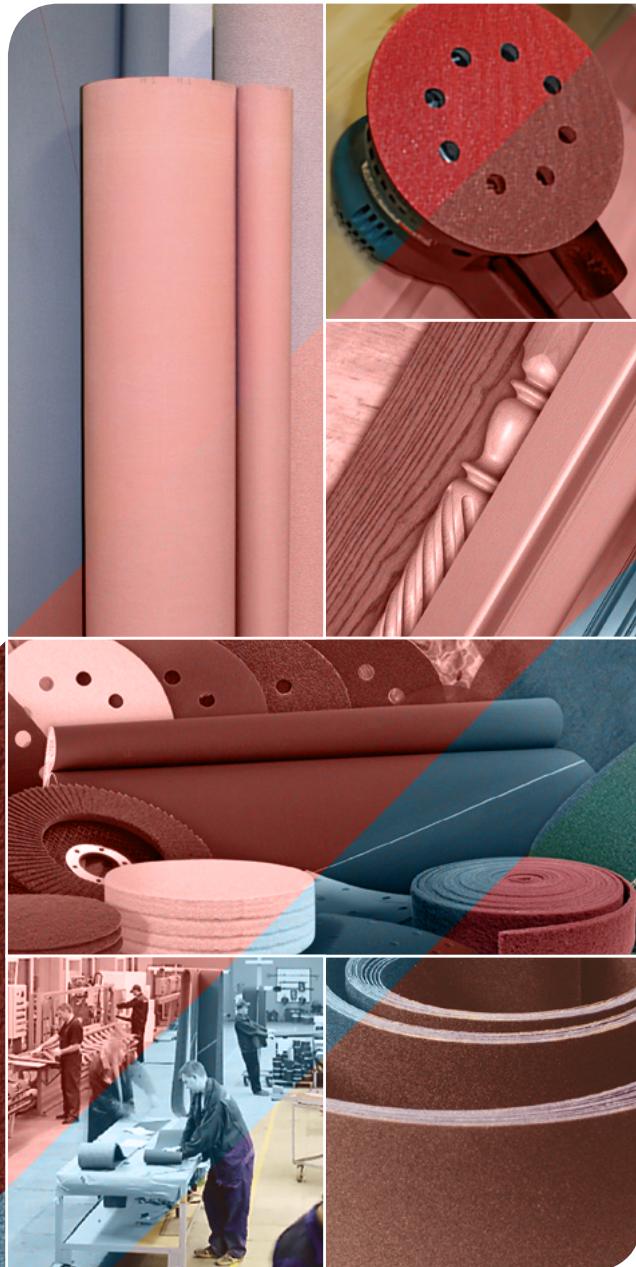




КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ





НАДЁЖНОСТЬ, ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО И РЕЗУЛЬТАТ!



УВАЖАЕМЫЕ ПАРТНЁРЫ!

Перед вами обновленный каталог продукции компании «Лайнер-Белт». 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 полтора 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.

Компания «Лайнер-Белт» 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

Стр.

Абразивный инструмент для шлифования плитных материалов	2-3
• широкоформатные бесконечные шлифовальные ленты	
• комплектующие материалы для «утюжков» шлифовальных станков	
• системы быстросменных контактных «утюжков»	
Абразивный инструмент для шлифования шпона, мебельных щитов и фасадов	4-5
• широкие бесконечные шлифовальные ленты	
• узкие бесконечные шлифовальные ленты	
• нетканый абразивный материал	
• абразивный инструмент из материала COMBILUX	
Абразивный инструмент для шлифования дверей, окон и элементов лестниц	6-7
• широкие бесконечные шлифовальные ленты	
• узкие бесконечные шлифовальные ленты	
• шлифовальные листы и рулоны	
• шлифовальные губки	
• абразивный рулон на поролоне	
• нетканый абразивный материал	
Абразивный инструмент для производства, укладки и реставрации паркета	8-9
• широкие бесконечные шлифовальные ленты	
• узкие бесконечные шлифовальные ленты	
• шлифовальные диски на велкро-подложке	
• сетчатые шлифовальные диски	
• синтетические пады	
• шлифовальные круги из нетканого абразивного материала	
Абразивный инструмент, применяемый в деревянном домостроении и для шлифования погонажных изделий	10-11
• узкие шлифовальные ленты	
• шлифовальные диски, треугольники и полосы на велкро-подложке	
Абразивный инструмент для ручных шлифовальных машин	12-13
• шлифовальные диски, полосы и треугольники на велкро-подложке	
• шлифовальные ленты	
• шлифовальные листы	
Абразивный инструмент для шлифования изделий из стекла, фарфора, пластика и камня	14
• узкие шлифовальные ленты	
Абразивный инструмент для изготовления клинков	15
Абразивный инструмент для обработки изделий из металла	16-17
Оснастка для электро- и пневмошлифовальных машинок и ручного шлифования	18
Основные типы швов, соотношение зернистостей	19
Правила ухода и рекомендации по безопасному применению абразивных материалов	20



АБРАЗИВНЫЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ ПЛИТНЫХ МАТЕРИАЛОВ

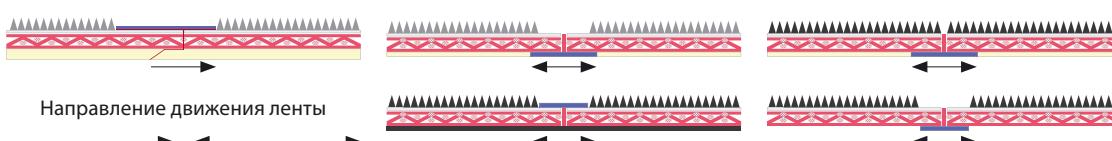
ШИРОКОФОРМАТНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ

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, Imreas, Steinemann.

Область применения	Шлифование ДСП, фанеры, МДФ, OSB, гипсоволокнистых и фиброкерамических плит, слоистых пластиков	Шлифование ДСП, фанеры, МДФ, OSB
Основа	Полиэстровая	Комбинированная (бумага и тяжелая ткань)
Тип зерна	Карбид кремния	Карбид кремния
Размер зерна	P36 - P180	P36 - P150
Покрытие	Закрытое	Закрытое



Типы kleевых соединений широформатных шлифовальных лент



КОМПЛЕКТУЮЩИЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ «УТЮЖКОВ» ШЛИФОВАЛЬНЫХ СТАНКОВ КЛАССИЧЕСКОГО ИСПОЛНЕНИЯ

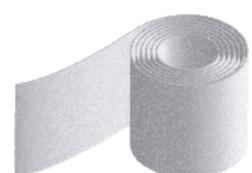
Для оборудования контактных башмаков («утюжков») тяжелых широформатных шлифовальных станков мы предлагаем графитовую ленту, фетровую или полиуретановую полосу.

Графитовая лента HD36, UK22

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.



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 с 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)

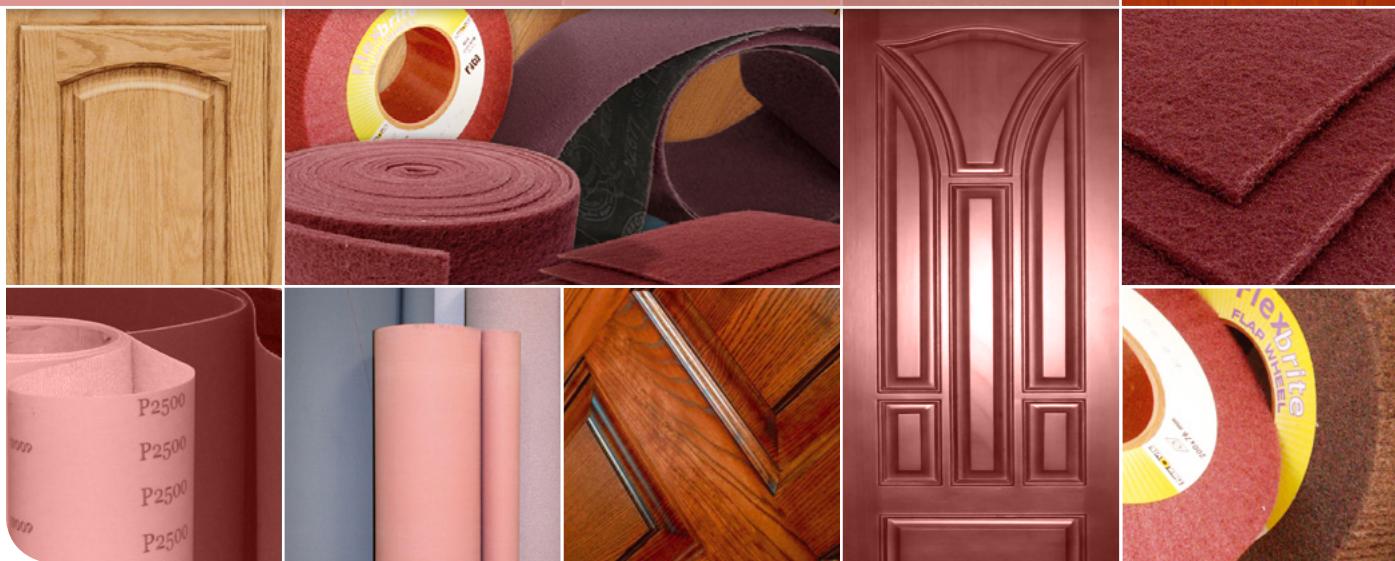
Изготавливаются разной длины по размерам заказчика в зависимости от модели станка и предлагаются в трех вариантах твердости и двух вариантах конструкции опорной поверхности слайдера:

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 ШЛИФОВАНИЯ ШПОНА, МЕБЕЛЬНЫХ ЩИТОВ И ФАСАДОВ



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, Корвет, ШлПс и др.

Тип шлифленты	Широкие и узкие шлифовальные ленты				
Область применения	• изделия из мягких и смолистых пород древесины	• изделия из твердых пород древесины • шпон • паркет	• изделия с лакокрасочными, шпатлеванными и грунтованными покрытиями • изделия из керамики • пластик	• изделия из твердых и мягких пород древесины • шпон • паркет	
Основа	Бумага			ткань влагостойкая	полиэстер
Плотность основы	F-270 г/м ²	F-270 г/м ²	E-250 г/м ²	E-250 г/м ²	X-450 г/м ²
Тип зерна	Оксид алюминия	Оксид алюминия	Карбид кремния	Оксид алюминия	Оксид алюминия
Размер зерна	P40 - P220	P40 - P400	P180 - P600	P150 - P1200	P24 - P400
Покрытие	сверх-открытое	полу-открытое	закрытое	закрытое	полу-открытое



Тип шлифленты	Узкие шлифовальные ленты	
Область применения	• изделия из твердых и мягких пород древесины • шпон • паркет	-изделия из твердых пород древесины • шпон • паркет
Основа	Ткань очень гибкая	
Тип зерна	Оксид алюминия	
Размер зерна	P60 - P400	P60 - P600
Покрытие	полуоткрытое	закрытое



НЕТКАНЫЙ АБРАЗИВНЫЙ МАТЕРИАЛ

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

Размер зерна	Грубое Coarse P40 - P80	Среднее Medium P100 - P220	Мелкое Fine P240 - P320	Very fine P360 - P500	Ultra fine P600 - P800	Super fine P1000	Очень мелкое Micro fine P1200
Вид изд-я	Круги, листы, рулоны						Листы, рулоны



АБРАЗИВНЫЙ ИНСТРУМЕНТ ИЗ ИННОВАЦИОННОГО МАТЕРИАЛА COMBILUX НА ВЕЛКРО-ПОДЛОЖКЕ

Широкие и узкие шлифовальные ленты

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.

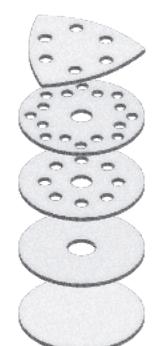
Обработка поверхностей с лакокрасочными покрытиями для получения «высокого глянца» шлифовальными лентами COMBILUX позволяет оптимизировать затраты на шлифование благодаря высокой производительности и высокому качеству шлифования.

Область применения	Шлифование изделий из твердолиственных и мягкотистенных пород древесины, изделий с лакокрасочными покрытиями
Основа	Пленка с «велкро» подложкой
Тип зерна	Оксид алюминия
Размер зерна	P600 - P2500
Покрытие	полуоткрытое



Шлифовальные диски, полосы и треугольники на велкро-подложке

Область применения	Шлифование изделий из твердолиственных и мягкотистенных пород древесины, изделий с лакокрасочными покрытиями
Основа	Пленка с «велкро» подложкой
Тип зерна	Оксид алюминия
Размер зерна	P600 - P2500
Покрытие	полуоткрытое



Шлифовальные рулоны

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



ДИСКИ ИЗ МАТЕРИАЛА ABRASILK SOFT

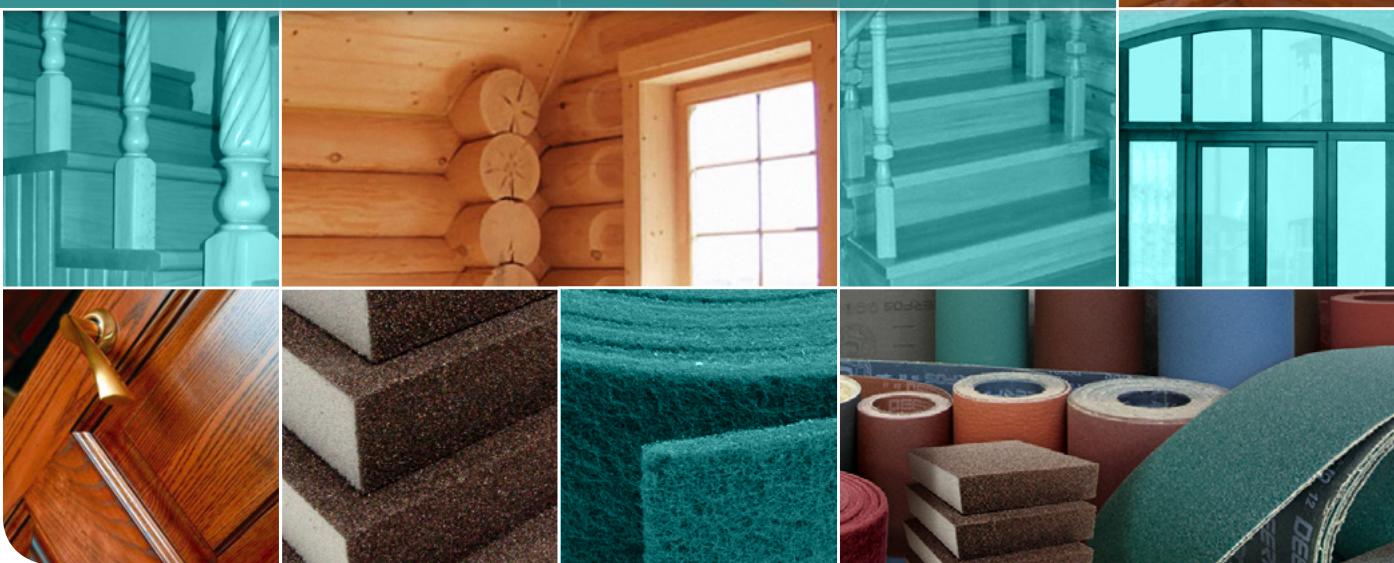
Abrasilk является революционным продуктом для подготовки (сухое шлифование) поверхностей к полировке.

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
-------	-------	-------	-------



АБРАЗИВНЫЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ ДВЕРЕЙ, ОКОН И ЭЛЕМЕНТОВ ЛЕСТНИЦ



ШИРОКИЕ И УЗКИЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ

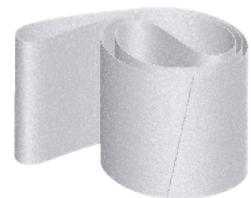
Широкие бесконечные шлифовальные ленты изготавливаются шириной свыше 400 мм до 1400 мм и применяются для шлифования на широколенточных шлифовальных и калибровально-шлифовальных станках типов Bulldog, Butfering, Costa, DMG, Griggio, High-Point, Heesemann, Leviga, Viet и др.

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

Тип шлифленты	Широкие и узкие шлифовальные ленты						
Область применения	• изделия из мягких и смолистых пород древесины	• изделия из твердых пород древесины • шпон • паркет	• изделия с лакокрасочными, шпатлеванными и грунтованными покрытиями • изделия из керамики • пластик	• изделия из твердых и мягких пород древесины • шпон • паркет	• изделия из твердых пород древесины • шпон • паркет	Пленка с «велкро» покрытием	ткань влагостойкая
Основа	Бумага				--	X-450 г/м ²	--
Плотность основы	F-270 г/м ²	F-270 г/м ²	E-250 г/м ²	E-250 г/м ²	--	X-450 г/м ²	--
Тип зерна	Оксид алюминия	Оксид алюминия	Карбид кремния	Оксид алюминия	Оксид алюминия	Оксид алюминия	Карбид кремния
Размер зерна	P40 - P220	P40 - P400	P180 - P600	P150 - P1200	P800 - P2500	P24 - P400	P24 - P180
Покрытие	сверх-открытое	полу-открытое	закрытое	закрытое	полу-открытое	полу-открытое	закрытое



Тип шлифленты	Узкие шлифовальные ленты		
Область применения	• изделия из твердых и мягких пород древесины • шпон • паркет	• изделия из твердых пород древесины • шпон • паркет	
Основа	Ткань очень гибкая	Ткань гибкая с покрытием	
Тип зерна	Оксид алюминия	Оксид алюминия	
Размер зерна	P60 - P400	P60 - P600	
Покрытие	полуоткрытое		закрытое



ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ЛИСТЫ И 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
Основа	Бумага	Плёнка + велкро	Ткань очень гибкая
Тип зерна	Карбид кремния	Оксид алюминия	Оксид алюминия
Размер зерна	P40 - P600	P40 - P2500	P60 - P400
Покрытие	Закрытое	Полуоткрытое	Полуоткрытое
Вид изделия	Листы	Рулоны	Рулоны



ВНИМАНИЕ!

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

ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ГУБКИ

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.

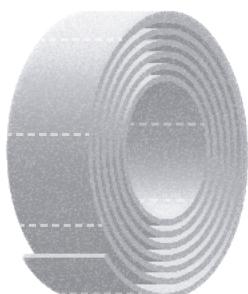


АБРАЗИВНЫЙ РУЛОН НА ПОРОЛОНЕ

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.

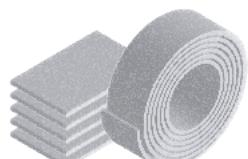
Абразивный материал поставляется в виде рулонов 115x25000 мм и имеет перфорацию через 115 мм по всей длине рулона. Перфорация позволяет отрывать листы размером 115x115 мм.

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



НЕТКАНЫЙ АБРАЗИВНЫЙ МАТЕРИАЛ

При шлифовании дверей, окон и элементов лестниц нетканые материалы применяются в виде листов и рулонов для подготовки поверхности к покрытию.



АБРАЗИВНЫЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА, УКЛАДКИ И РЕСТАВРАЦИИ ПАРКЕТА



ПРОИЗВОДСТВО ПАРКЕТА

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, Корвет, ШлПс и др.

Широкие и узкие шлифовальные ленты

Область применения	Шлифование паркета из твердолиственных и мягколиственных пород древесины			Шлифование паркета из твердолиственных пород древесины	
Основа	Ткань	Бумага		Полиэстер	
Плотность основы	X-450 г/м ²	F-270 г/м ²	E-250 г/м ²	--	--
Тип зерна	Оксид алюминия	Оксид алюминия	Карбид кремния	35% оксид циркония, 65% оксид алюминия	Карбид кремния
Размер зерна	P24 - P400	P40 - P1200	P180 - P600	P24 - P120	P24 - P180
Покрытие	Полуоткрытое	Полуоткрытое	Закрытое	Закрытое	Закрытое



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 шлифования напольных покрытий

Область применения	Шлифование напольных покрытий из мягких и твердых пород древесины	Шлифование и реставрация напольных покрытий из твердых пород древесины и фанеры		
Основа	Ткань	Полиэстер	Полиэстер	Полиэстер
Тип зерна	Оксид алюминия	35% оксид циркония, 65% оксид алюминия	Карбид кремния	Керамический корунд
Размер зерна	P24 - P320	P24 - P120	P24 - P150	P24 - P120
Покрытие	Полуоткрытое	закрытое	Закрытое	Закрытое
Размеры лент, мм	200x480; 200x550 (551); 200x750; 300x800			



Шлифовальные диски на велкро-подложке

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

Основа	Бумага+Velcro			Ткань+Velcro
Диаметр, мм	125, 150, 178, 200, 406			
Тип зерна	Оксид алюминия	Карбид кремния	Керамический корунд	35% оксид циркония, 65% оксид алюминия
Размер зерна	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.

Диаметр, мм	203, 406		
Тип зерна	Карбид кремния		
Размер зерна	P100 - 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.

Область применения	• Полировка • Натирка маслом	
Цвет	Белый	



Шлифовальные круги

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

Материал	Нетканый абразивный материал		
Область применения	Для промежуточного полирования лакокрасочных покрытий	Для финишного полирования лакокрасочных покрытий	
Основа	Fine	Very fine	
Размер зерна	P240, P320	P360 - P500	
Размер, мм	203x7, 406x7		





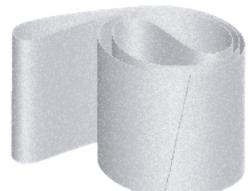
АБРАЗИВНЫЙ ИНСТРУМЕНТ, ПРИМЕНЯЕМЫЙ В ДЕРЕВЯННОМ ДОМОСТРОЕНИИ И ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ ПОГОНАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ



УЗКИЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ

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

Область применения	• изделия из мягких и смолистых пород древесины	• изделия из твердых пород древесины • шпон • паркет	• изделия с лакокрасочными, шпатлеванными и грунтованными покрытиями • изделия из керамики • пластик	• изделия из твердых и мягких пород древесины • шпон • паркет	
основа	Бумага				Плёнка+велкро
Плотность основы	F-270 г/м ²	E-270 г/м ²	E-250 г/м ²	E-250 г/м ²	--
Тип зерна	Оксид алюминия	Оксид алюминия	Карбид кремния	Оксид алюминия	Оксид алюминия
Размер зерна	P40 - P220	P40 - P400	P180 - P600	P150 - P1200	P40 - P2500
Покрытие	сверхоткрытое	полуоткрытое	закрытое	закрытое	полуоткрытое
Область применения	• изделия из твердых и мягких 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	
основа	Ткань влагостойкая	Ткань очень гибкая	Ткань гибкая с покрытием	Полиэстер	
Плотность основы	X - тяжелая ткань	J - гибкая ткань	J - гибкая ткань	Y - жесткий полиэстер	
Тип зерна	Оксид алюминия	Оксид алюминия	Оксид алюминия	Карбид кремния	
Размер зерна	P24 - P320	P60 - P400	P60 - P600	P36 - P180	
Покрытие	полуоткрытое	полуоткрытое	закрытое	закрытое	



Шлифовальные ленты для ручных шлифовальных машин

Шлифовальные ленты любого типоразмера для работы на ручных шлифовальных машинах ленточного типа Skil, Bosch, Black@Decker, Makita, Sparky.

Стандартные типоразмеры приведены в таблице

Область применения	• изделия из твердых и мягких пород древесины • шпон • паркет	• изделия из твердых пород древесины • шпон • паркет
Основа	Ткань	
Тип зерна	Оксид алюминия	Циркониевый корунд
Размер зерна	P24 - P800	P24 - P120
Покрытие	Полуоткрытое	
Размеры лент, мм	75x457; 75x533; 100x560; 100x610; 100x620	
	100x560; 100x610; 100x620	



ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ЛИСТЫ

Для работы на ручных шлифовальных машинах типа Skil, Bosch, Black@Decker, Makita, Sparky шлифовальные полосы на бумажной основе для механического крепления («под зажим»).



Основа	Бумага		
Тип зерна	Оксид алюминия	Оксид алюминия	Карбид кремния
Размер зерна	P40 - P1200	P40 - P320	P180 - P600
Покрытие	Полуоткрытое	Сверхоткрытая	Закрытое

ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ДИСКИ, ТРЕУГОЛЬНИКИ И ПОЛОСЫ НА ВЕЛКРО-ПОДЛОЖКЕ

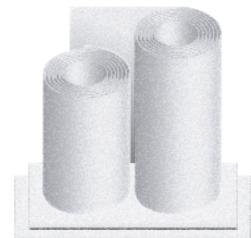
Аbrasивный инструмент в виде дисков, полос и треугольников с разнообразным количеством отверстий (перфораций) для шлифования на ручных эксцентриковых и виброшлифовальных машинах типов Skil, Bosch, Black@Decker, Makita, Sparky. Размер зернистости: от P36 до P2500.



Шлифовальные диски, треугольники и полосы				
Область применения	Шлифование изделий из твердых и мягких пород древесины и изделий с лакокрасочными покрытиями		Шлифование изделий из твердых древесины, ДСП, МДФ и паркета	Шлифование изделий из твердых и мягких пород древесины, шпона и изделий с лакокрасочным покрытием
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
Размер зерна	P40 - P320	P40 - P800	P36 - P220	P40 - P2500
Покрытие	полуоткрытое	открытое	закрытое	полуоткрытое

ЛИСТЫ И 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
Основа	Бумага	Плёнка+велкро	Ткань очень гибкая
Тип зерна	Карбид кремния	Оксид алюминия	Оксид алюминия с покрытием
Размер зерна	P40 - P600	P40 - P2500	P60 - P600
Покрытие	Закрытое	Полуоткрытое	Полуоткрытое
Вид изделия	Листы	Рулоны	Рулоны

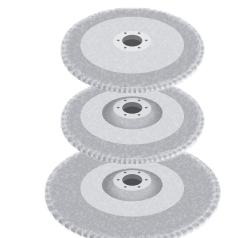


ВНИМАНИЕ!

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

КРУГИ ЛЕПЕСТКОВЫЕ ТОРЦЕВЫЕ

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



Форма	Плоские	Конические
Зернистость	P24, P36, P40, P60, P80, P120	
Тип зерна		Циркониевый корунд
Размер, мм	115x22; 125x22; 180x22	125x22; 180x22
Подложка		Стеклопластик

ФИБРОВЫЕ ДИСКИ

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



Основа	Фибра 0,8 мм	Фибра 0,8 мм	Фибра 0,8 мм
Тип зерна	Оксид алюминия	Керамический корунд	Карбид кремния
Размер зерна	P24 - P120	P24 - P120	P24 - P120
Покрытие	Закрытое	Закрытое	Закрытое

АБРАЗИВНЫЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ РУЧНЫХ ШЛИФОВАЛЬНЫХ МАШИН



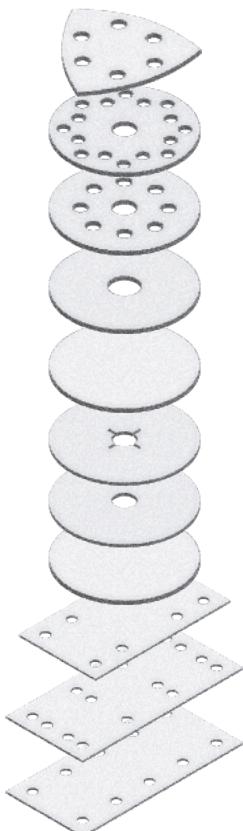
ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ДИСКИ, ПОЛОСЫ И ТРЕУГОЛЬНИКИ НА ВЕЛКРО-ПОДЛОЖКЕ

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

Шлифовальные диски, треугольники и полосы				
Область применения	Шлифование изделий из твердолиственных и мягкотистенных пород древесины, шпона и фанеры		Шлифование изделий из твердолиственных пород древесины, ДСП, фанеры, МДФ, паркета, изделий из керамики, стекла, пластика, кожи и резины	Шлифование изделий из твердолиственных и мягкотистенных пород древесины, изделий с лакокрасочными покрытиями
Основа	Бумага+велкро	Бумага+велкро	Бумага+велкро	Пленка+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
размер зерна	P40 - P320	P40 - P800	P36 - P220	P40 - P2500
покрытие	полуоткрытое	открытое	закрытое	полуоткрытое

Шлифовальные диски и треугольники

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



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	14	8	14	17	8	10	14
Внешний вид							

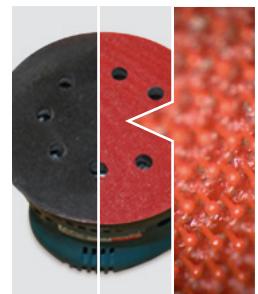
РЕМКОПЛЕКТ ДЛЯ ДИСКОВ НА ВЕЛКРО-ПОДЛОЖКЕ («ЛИПУЧКЕ») ДЛЯ ВИБРО- И ПНЕВМОШЛИФОВАЛЬНЫХ МАШИН

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.

Область применения	Шлифование изделий из твердолиственных и мягколиственных пород древесины, шпона, паркета		
Основа	Ткань	Полиэстер	
Тип зерна	Оксид алюминия	Карбид кремния	
Размер зерна	P24 - P400	P36 - P180	P24 - P120
Покрытие	Полуоткрытое	Закрытое	Закрытое
Размеры лент (мм)	75x457; 75x533; 100x560; 100x610; 100x620		100x560; 100x610; 100x620



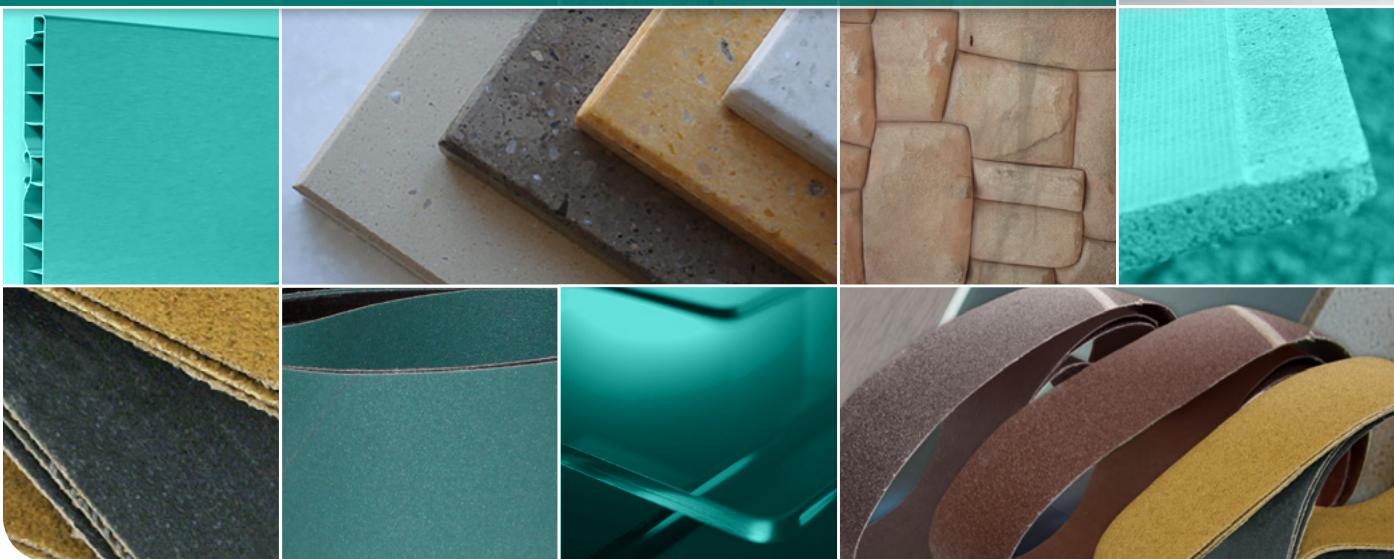
ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ЛИСТЫ

Шлифовальные полосы на бумажной основе для механического крепления («под зажим») предназначены для работы на ручных шлифовальных машинах типа Skil, Bosch, Black@Decker, Makita, Sparky.

Область применения	Шлифование изделий из твердолиственных и мягколиственных пород древесины	Шлифование изделий из мягколиственных и хвойных пород древесины	Шлифование изделий из твердолиственных пород древесины
Основа	Бумага		
Тип зерна	Оксид алюминия	Оксид алюминия	Карбид кремния
Размер зерна	P40 - P1200	P40 - P320	P180 - P600
Покрытие	Полуоткрытое	Сверхоткрытое	Закрытое

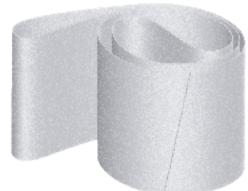


АБРАЗИВНЫЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ ИЗДЕЛИЙ ИЗ СТЕКЛА, ФАРФОРА, ПЛАСТИКА И КАМНЯ



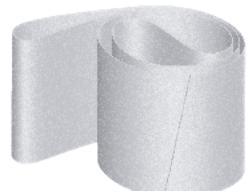
УЗКИЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ ШИРИНОЙ ДО 400 ММ ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ ИЗДЕЛИЙ ИЗ СТЕКЛА, ФАРФОРА, КЕРАМИКИ И ИСКУССТВЕННОГО КАМНЯ

Область применения	Для обдирки и шлифования стекла, бронированного стекла, изделий из фарфора, керамики, пластика, пластмасс и искусственного камня	Для шлифования, матирования и предварительной полировки стекла	Для полирования стекла
Основа	Полиэстер (водостойкий)	Ткань (водостойкая)	Ткань (водостойкая)
Тип зерна	Карбид кремния	Пробка/Карбид кремния	Пробка
Размер зерна	P24 - P400	P400, P600, P800	--
Покрытие	Закрытое	Закрытое	Открытое

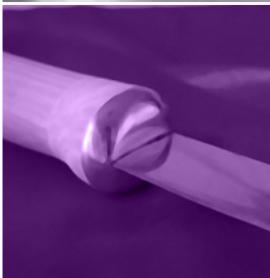
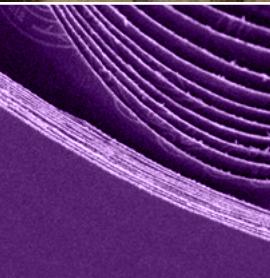
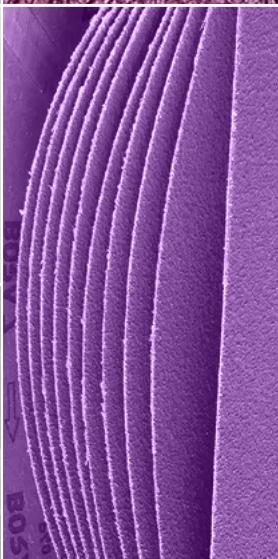


УЗКИЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ ШИРИНОЙ ДО 400 ММ ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ ИЗДЕЛИЙ ИЗ РЕЗИНЫ, КОЖИ И ПЛАСТИКА

Область применения	Шлифование изделий из резины, кожи (обувная и текстильная промышленность)	Шлифование изделий из резины, кожи (обувная и текстильная промышленность), пластика и ПВХ	Шлифование изделий из кожи, резины, резины высокой плотности, пенопласта, ПВХ
Основа	Ткань	Полиэстер (водостойкий)	Полиэстер (водостойкий)
Тип зерна	Оксид алюминия	Карбид кремния	35% оксид циркония, 65% оксид алюминия
Размер зерна	P24 - P400	P24 - P400	P24 - P120
Покрытие	Полуоткрытое	Закрытое	Закрытое

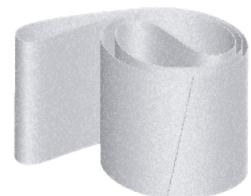


АБРАЗИВНЫЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ КЛИНКОВ



**ДЛЯ «ЧЕРНОВОЙ» И «ПОЛУЧИСТОВОЙ» ОБРАБОТКИ РЕКОМЕНДУЮТСЯ
ШЛИФЛЕНТЫ ИЗ МАТЕРИАЛА BORA 7**

Марка материала	BORA 7
Основа	Y-Полиэстер
Тип зерна	100% керамический корунд + активный наполнитель для снижения температуры
Нанесение зерна	Закрытое
Размер зерна	P24 - P120
Применение	Сухая и мокрая шлифовка изделий из низкоуглеродистой и легированной стали, жаропрочных сталей и термочувствительных материалов



Черновая: Контурковка заготовки и снятие спусков на закалённых инструментальных сталях M390, K390, S290, 440C, D2. Используемые зернистости P24, P36, P40.

Получистовая: Шлифование всей поверхности клинка, а также для «черновой» обработки рукоятки из дерева, пластика и кости. Используемые зернистости P60, P80, P120.

Для финишной обработки рекомендуются шлифленты из материала BORA 3, зернистость P150, P180:

Марка материала	BORA 3
Основа	J-Полиэстер
Тип зерна	100 % керамический корунд + активный наполнитель для снижения температуры
Размер зерна	P80 - P180
Применение	Сухая и мокрая шлифовка профильных деталей из труднообрабатываемых материалов: высоколегированная сталь, нержавеющая сталь, жаропрочные сплавы, цветные металлы, титан

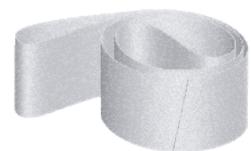


Для получения эффекта «машичный мат» рекомендуем использовать материалы PG730, SCXF89 и SCXF90:

1. С использованием агрегатированного зерна 2. С использованием нетканых материалов

Марка материала	DEERFOS PG730
Основа	Y-Полиэстер
Тип зерна	агрегатированный корунд
Размер зерна	P180 - P400

Марка материала	SCXF89	SCXF90
Тип зерна	Оксид алюминия	Оксид алюминия
Размер зерна	Medium (P100 - P220)	Very Fine (P360 - P500)



Для блеска клинка и больстера рекомендуем использовать фетровые ленты и полировальные пасты

АБРАЗИВНЫЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ИЗДЕЛИЙ ИЗ МЕТАЛЛА



ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ, ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ НА ТЯЖЕЛЫХ ОПЕРАЦИЯХ С ВЫСОКИМИ МЕХАНИЧЕСКИМИ И ТЕМПЕРАТУРНЫМИ НАГРУЗКАМИ

Марка материала	XA345	PA631	XZ677	PS992	BORA 7
Основа	X-ткань	Смесовая основа X	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
Размер зерна	P24 - P400	P24 - P1000	P24 - P120	P24 - P120	P24 - P120
Применение	Сухая и мокрая шлифовка изделий из низкоуглеродистой и легированной стали, цветных металлов	Сухая и мокрая шлифовка изделий из низкоуглеродистой и легированной стали	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	Сухая и мокрая шлифовка изделий из низкоуглеродистой и легированной стали, жаропрочных сталей и термочувствительных материалов



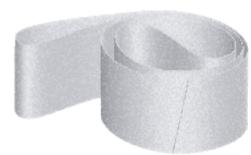
ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ, ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ ПРИ ОБРАБОТКЕ ИЗДЕЛИЙ СО СЛОЖНЫМ ПРОФИЛЕМ

Марка материала	KA537	JS997	BORA 3
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
Размер зерна	P60 - P600	P60 - P220	P60 - P180
Применение	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



ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ, ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ ДЛЯ СУПЕРФИНИШНОЙ ОБРАБОТКИ И ПОЛИРОВАНИЯ

Марка материала	PK777		
Основа	Х-Полиэстер		
Тип зерна	Пробка + карбид кремния		
Размер зерна	P320 - P1200		
Применение	Сухая и мокрая шлифовка низкоуглеродистой и легированной сталей, 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)
Применение	Зачистка шва после сварки, удаление краски, ржавчины	Удаление заусенцев, следов коррозии, краски, цветов побежалости	Доводочные операции, подготовка к окраске



Шлифовальные листы и рулоны из нетканых абразивных материалов

Марка материала	RF-M	RF-F	RF-VF
Тип зерна	Оксид алюминия	Оксид алюминия	Оксид алюминия
Размер зерна	Medium (P100 - P220)	Fine (P240 - P320)	Very Fine (P360 - P500)
Применение	Зачистка шва после сварки, удаление краски, ржавчины	Удаление заусенцев, следов коррозии, краски, цветов побежалости	Доводочные операции, подготовка к окраске



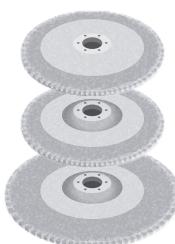
Шлифовальные диски на велкро-основе

Марка материала	CA331-V	CREF*-V	SA311-V
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
Размер зерна	P40 - P800	P40 - P400	P40 - P2500
Применение	Сухая шлифовка низкоуглеродистой и легированной сталей	Сухая шлифовка низкоуглеродистой и легированной сталей	Сухая и мокрая шлифовка низкоуглеродистой и легированной сталей



Круги лепестковые торцевые

Тип зерна	Основа	Размер зерна	Форма круга, размер круга в мм
Циркониевый корунд	Хлопок	P24 - P120	Плоский круг, конический круг 115x22; 125x22; 180x22
Циркониевый корунд	Полиэстер		
Керамический корунд	Полиэстер		

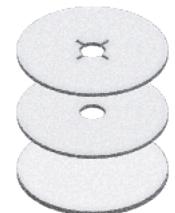


Применение:

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

Тип зерна	Размер зерна	Размер диска в мм
Оксид алюминия	P24 - P120	115x22; 125x22; 180x22
Оксид циркония		
Керамический корунд		



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.



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



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

- 3.1. При работе на шлифовальном станке следует соблюдать инструкцию завода изготовителя.
- 3.2. Все защитные устройства, которыми снабжён станок, должны обязательно использоваться. Никакие изменения конструкции защитных устройств не допускаются.
- 3.3. Абразивные изделия не должны находиться рядом с огнем и взрывоопасными материалами.
- 3.4. Стружка со шлифовального станка должна отводиться в сторону от работника (желательно вниз).
- 3.5. Всегда, когда возможно, используйте оборудование для отвода пыли из зоны обработки.
- 3.6. Всегда следуйте инструкциям изготовителя абразива. Например, таким как: «Не использовать для мокрого шлифования».
- 3.7. Перед началом шлифования обрабатываемая деталь должна быть жёстко закреплена.
- 3.8. Перед использованием проверьте абразив визуально. Не вносите никаких самостоятельных изменений в абразивные изделия.
- 3.9. По окончании использования портативной шлифовальной машины убедитесь, что она выключена и шпиндель остановился, только после этого вынимайте абразив.
- 3.10. 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

- 1.1. 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.
- 1.2. 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.
- 1.3. 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.
- 1.4. Мокрое шлифование можно выполнять только специально предназначенными для этого лентами.
- 1.5. 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

- 2.1. Начинать шлифование можно, только убедившись, что лента правильно натянута и станок набрал полные обороты.
- 2.2. 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.
- 2.3. При включении, настройке и шлифовании лента должна быть закрыта защитным ограждением. Нельзя останавливать станок, когда лента находится в контакте с обрабатываемой деталью.
- 2.4. По окончании операции влажного шлифования вращение ленты можно отключать только после того, как весь охладитель будет удалён из рабочей зоны.
- 2.5. Ни в коем случае не пытайтесь снимать ленту во время работы станка!
- 2.6. Не держите неработающую ленту в натянутом состоянии.

ДЛЯ ЗАМЕТОК



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@lbelt.ru

WWW.LBELT.RU

