

NORTON

SAINT-GOBAIN[®]

Reshaping
your
world[®]

ROZWIĄZANIA DLA SZLIFIEREK KĄTOWYCH



SAINT-GOBAIN



WPROWADZENIE

W Nortonie wiemy wszystko co trzeba na temat narzędzi ściernych. Jesteśmy najlepszym partnerem, który pomoże Ci znaleźć odpowiednie rozwiązanie na każdym etapie procesu obróbki. Wykorzystujemy naszą wiedzę techniczną oraz doświadczenie pozyskane na przestrzeni wielu lat wytwarzania i sprzedaży pełnej gamy narzędzi do produkcji i obróbki metalu, w tym tarcz do przycinania i szlifowania, ściernic lamelkowych, krążków fibrowych, a także produktów do wykańczania i polerowania.

Broszura prezentuje wydajne rozwiązania w zakresie narzędzi do szlifierek kątowych. Zawiera produkty, zalecenia i porady na temat obróbki różnych metali, co pozwoli Ci zwiększyć wydajność i uzyskać zwrot poczynionych inwestycji. Dzięki tej broszurze będziesz mógł:

- Dopasować potrzeby i wymagania danego procesu do konkretnego rozwiązania
- Zapoznać się z naszymi najnowszymi innowacjami produktowymi
- Wybrać produkty wysokowydajne lub ekonomiczne w zależności od potrzeb związanych z wymaganiami procesu
- Kontrolować proces krok po kroku dla uzyskania najlepszych wyników na każdym etapie

Możesz zobaczyć nasze produkty, wziąć udział w szkoleniu w naszym centrum szkoleniowym. Możesz także zobaczyć pokazy użycia produktów. Skontaktuj się z obsługującym Cię Regionalnym Kierownikiem Sprzedaży i ustal termin.

Poniższa tabela prezentuje osiem kluczowych procesów w dziesięcioletniej obróbce metalu, w których powszechnie stosuje się szlifierki kątowe. Każda aplikacja jest oznaczona innym kodem kolorystycznym z odniesieniem do każdej strony broszury. Na kolejnych stronach znajdziesz najlepsze rozwiązania do każdej aplikacji, abyś łatwo mógł wybrać to czego potrzebujesz.

PROCES KROK PO KROKU		
1		PRZECINANIE Tarcza przecinająca dla uzyskania właściwego wymiaru.
2		SZLIFOWANIE ZGRUBNE (ZDIERANIE) Tarcza szlifująca do obróbki spoin i usuwania zadziorów.
3		USUWANIE MATERIAŁU ŚCIERNICE LAMELKOWE Do szlifowania spoin spawalniczych i usuwania nadmiaru materiału. Długa żywotność. KRAŻKI FIBROWE Do usuwania nadmiaru materiału z powierzchni płaskich i krawędzi.
4		WYGŁADZANIE I CZYSZCZENIE Nadanie jednorodnego wykończenia powierzchni.
5		STĘPIANIE OSTRYCH KRAWĘDZI Gratowanie, zaokrąglanie i załamywanie ostrych krawędzi.
6		PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI I CZYSZCZENIE Usuwanie brudu, rdzy i korozji oraz przygotowanie powierzchni przed naniesieniem powłoki lub spawaniem.
7		WYKAŃCZANIE Zmniejszenie chropowatości, nadanie kosmetycznego wykończenia, przygotowanie do polerowania.
8		POLEROWANIE Ostatni etap dla nadania wysokiego połysku.

OBRÓBKA SZLIFIERKAMI KĄTOWYMI			STAL NIERDZEWNA	
			WYDAJNOŚĆ	EKONOMICZNOŚĆ
1		PRZECINANIE	NORTON QUANTUM <ul style="list-style-type: none"> • Łatwe i szybkie • Czyste białe cięcie bez przypaleń • Mniej zadziorów – mniej poprawek • Oszczędność czas 	NORTON VULCAN <ul style="list-style-type: none"> • Dobra wydajność przecinania • Szybkie przecinanie pod kątem prostym
2		SZLIFOWANIE ZGRUBNE (ZDIERANIE)	NOWY NORTON QUANTUM3 INOX <ul style="list-style-type: none"> • Ziarno Ceramiczne klasy Premium zapewnia najwyższą prędkość przecinania • Najbardziej przyjazna, mniejsze drgania i zmęczenie • Największa ilość usuwanego materiału • Wykona tę samą pracę w znacznie krótszym czasie • Łatwa w postugiwaniu się i kontroli 	NORTON VULCAN <ul style="list-style-type: none"> • Dostępne są tarcze twarde i miękkie • Wszechstronne zastosowanie, metal inox dla wszystkich prac szlifierskich • Dobra żywotność • Duża szybkość usuwania metalu • Stała wydajność – małe drgania
3		USUWANIE MATERIAŁU	NORTON QUANTUM <ul style="list-style-type: none"> • Ziarno Ceramiczne SG zapewniające maksimum wydajności • Agresywne, równomierne i chłodniejsze przecinanie • Długa żywotność 	NOWY NORTON QUANTUM R928 <ul style="list-style-type: none"> • Idealny do obróbki zgrubnej i zdierania KRĄŻEK FIBROWY NORZON F827 <ul style="list-style-type: none"> • Wysoka i regularna szybkość skrawania • Samooszczepiające się ziarno NorZon
4		WYGŁADZANIE I CZYSZCZENIE	KRĄŻEK VORTEX RAPID BLEND <ul style="list-style-type: none"> • Wszechstronny, skrawanie i wykańczanie przy pomocy jednego krążka • Wysoko wydajne ziarno do wszystkich operacji satynowania • Długa żywotność i wygoda w czasie pracy 	KRĄŻEK VORTEX RAPID PREP (SCM) <ul style="list-style-type: none"> • Dobra wydajność i żywotność • Otwarta struktura zapobiega zapychaniu się • Dla różnych stylów satynowania dostępne są różne granulacje
5		STĘPIANIE OSTRZYCH KRAWĘDZI	KRĄŻEK VORTEX RAPID BLEND <ul style="list-style-type: none"> • Gęsta, prasowana konstrukcja zapobiega zapychaniu się w czasie pracy • Szybkie usuwanie defektów powierzchni • Długa żywotność 	KRĄŻEK RAPID PREP (SCM) <ul style="list-style-type: none"> • Dobra wydajność • Otwarta struktura zapobiega zapychaniu się • Do zatamywania krawędzi dostępne są grubsze ziarna
6		PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI I CZYSZCZENIE	KRĄŻEK BLAZE RAPID STRIP <ul style="list-style-type: none"> • Wysokowydajne ziarno Ceramiczne zapewniające dwukrotnie szybsze skrawanie i dłuższą żywotność • Przygotowanie powierzchni, usuwanie materiału i czyszczenie przy pomocy jednego krążka 	KRĄŻEK RAPID STRIP <ul style="list-style-type: none"> • Agresywne, kontrolowane skrawanie • Łatwe czyszczenie nierównych konturowych powierzchni
7		WYKAŃCZANIE	KRĄŻEK RAPID BLEND NEX-SF <ul style="list-style-type: none"> • Nadaje powierzchni wysokiej jakości, blyszczące wykończenie • Idealne rozwiązanie dla przygotowania powierzchni przed polerowaniem lub malowaniem 	KRĄŻEK RAPID PREP (SCM) <ul style="list-style-type: none"> • Granulacja średnia do drobnej, do wykańczania i wstępnego polerowania • Otwarta struktura zapobiega zapychaniu się
8		POLEROWANIE	KRĄŻEK RAPID POLISH <ul style="list-style-type: none"> • Podkładka filcowa zapewniająca wykończenie na wysoki połysk • Do zastosowania z lub bez pasty polerującej 	

STAL MIĘKKA

ALUMINIUM

WYDAJNOŚĆ

EKONOMICZNOŚĆ

WYDAJNOŚĆ

EKONOMICZNOŚĆ

NORTON QUANTUM

- 1 mm do czystego i dokładnego przecinania
- Ziarno i spoiwo klasy Premium zapewnia wysoką stabilność i mniejsze zapylenie
- Oszczędność czasu

NORTON VULCAN

- Dobra wydajność przecinania
- Szybkie przecinanie pod kątem prostym

NOWY NORTON ALU

- Nie zabija się
- Łatwy w zastosowaniu, zapewnia szybkie i czyste cięcie
- Wysokowydajne ziarno elektrokorundowe sprzyja szybkiemu skrawaniu

NOWY NORTON QUANTUM3

- Ziarno Ceramiczne klasy Premium
- Znaczące oszczędności na czasie i produktywności
- Wysoka wydajność przy obróbce zgrubnej
- Duża szybkość usuwania materiału

NORTON VULCAN

- Duża szybkość usuwania materiału
- Dostępne są tarcze twarde i miękkie
- Odpowiednie do wielu zastosowań

NOWY NORTON ALU

- Ostre ziarno elektrokorundowe sprzyja szybkiemu skrawaniu
- Nie zabija się
- Daje gładkie wykończenie

NOWY NORTON QUANTUM R928

- Ziarno Ceramiczne dla wyższej szybkości skrawania
- Warstwa Supersize zapewniająca chłodniejsze skrawanie i mniejszą ilość wytwarzanego ciepła

KRĄŻEK FIBROWY NORZON F827

- Wysoka i regularna szybkość skrawania
- Samooszczepne ziarno NorZon

NORTON VULCAN ZIRCONIA R842

- Wszechstronny produkt do zgrubnego szlifowania i załamywania krawędzi stali zwykłej i stali nierdzewnej
- Samooszczepne ziarno cyrkonowe

NORTON KRAŻEK FIBROWY F100

- Trwały i wszechstronny krążek fibrowy z elektrokorundu do obróbki stali i stopów metal.

NORTON VULCAN ZIRCONIA R842

- Wszechstronny produkt do zgrubnego szlifowania i załamywania krawędzi stali zwykłej i stali nierdzewnej
- Samooszczepne ziarno cyrkonowe

KRĄŻEK FIBROWY NORZON F827

- Doskonała wydajność przy obróbce twardych stopów aluminium

NORTON VULCAN R265D

- Trwałe ziarno elektrokorundowe
- Dobre usuwanie materiału przy użyciu szlifierek niskiej lub średniej mocy

KRĄŻEK FIBROWY F100

- Ziarno elektrokorundowe zapewnia dobrą szybkość skrawania przy obróbce miękkich stopów aluminium

KRĄŻEK VORTEX RAPID BLEND

- Wszechstronny, skrawanie i wykańczanie przy pomocy jednego krążka
- Wysoko wydajne ziarno do wszystkich operacji satynowania
- Długa żywotność i wygoda w czasie pracy

KRĄŻEK VORTEX RAPID PREP (SCM)

- Dobra wydajność i żywotność
- Otwarta struktura zapobiega zapychaniu się
- Dla różnych stylów satynowania dostępne są różne granulacje

KRĄŻEK VORTEX RAPID BLEND

- Wszechstronny, skrawanie i wykańczanie przy pomocy jednego krążka
- Wysoko wydajne ziarno do wszystkich operacji satynowania
- Długa żywotność i wygoda w czasie pracy

KRĄŻEK VORTEX RAPID PREP (SCM)

- Dobra wydajność i żywotność
- Otwarta struktura zapobiega zapychaniu się
- Dla różnych stylów satynowania dostępne są różne granulacje

KRĄŻEK VORTEX RAPID BLEND

- Gęsta, prasowana konstrukcja zapobiega zapychaniu się w czasie pracy
- Szybkie usuwanie defektów powierzchni
- Długa żywotność

KRĄŻEK RAPID PREP (SCM)

- Dobra wydajność
- Otwarta struktura zapobiega zapychaniu się
- Do załamywania krawędzi dostępne są grubsze ziarna

KRĄŻKI BEARTEX WYSOKIEJ WYTRZYMAŁOŚCI

- Otwarta struktura zapobiega zapychaniu się
- Mocne włókno nylonowe wydłuża żywotność przy obróbce powierzchni profilowych

KRĄŻEK RAPID PREP (SCM)

- Dobra wydajność
- Otwarta struktura zapobiega zapychaniu się
- Do załamywania krawędzi dostępne są grubsze ziarna

KRĄŻEK BLAZE RAPID STRIP

- Wysokowydajne ziarno Ceramiczne zapewniające dwukrotnie szybsze skrawanie i dłuższą żywotność
- Przygotowanie powierzchni, usuwanie materiału i czyszczenie przy pomocy jednego krążka

KRĄŻEK RAPID STRIP

- Agresywne, kontrolowane skrawanie
- Łatwe czyszczenie nierównych konturowych powierzchni

KRĄŻEK WYSOKIEJ WYTRZYMAŁOŚCI

- Mocna budowa dla szybkiego przygotowania powierzchni i czyszczenia
- Dobrze przygotowuje powierzchnię do końcowego wykańczania

KRĄŻEK RAPID STRIP

- Agresywne, kontrolowane skrawanie
- Łatwe czyszczenie nierównych konturowych powierzchni

KRĄŻEK RAPID BLEND NEX-SF

- Nadaje powierzchni wysokiej jakości, błyszczące wykończenie
- Idealne rozwiązanie dla przygotowania powierzchni przed polerowaniem lub malowaniem

KRĄŻEK RAPID PREP (SCM)

- Granulacja średnia do drobnej do wykańczania i wstępnego polerowania
- Otwarta struktura zapobiega zapychaniu się

KRĄŻEK RAPID BLEND NEX-SF

- Nadaje powierzchni wysokiej jakości, błyszczące wykończenie
- Idealne rozwiązanie dla przygotowania powierzchni przed polerowaniem lub malowaniem

KRĄŻEK VORTEX RAPID PREP (SCM)

- Granulacja średnia do drobnej do wykańczania i wstępnego polerowania
- Otwarta struktura zapobiega zapychaniu się

KRĄŻEK RAPID POLISH

- Podkładka filcowa zapewniająca wykończenie na wysoki połysk
- Do zastosowania z lub bez pasty polerującej

KRĄŻEK RAPID POLISH

- Podkładka filcowa zapewniająca wykończenie na wysoki połysk
- Do zastosowania z lub bez pasty polerującej

PRZEWODNIK PO PROCESIE

Przewodnik skoncentrowany jest na sześciu powszechnie występujących procesach szlifowania metali przy użyciu szlifierki kątowej. Jest tak zaprojektowany aby pokazać nasze najwydajniejsze produkty dla każdego etapu wskazując najbardziej efektywne dla twojej operacji rozwiązanie. Alternatywne, ekonomiczne rozwiązanie możesz odszukać według indeksów rozpoczynając od strony 24.

PRZYGOTOWANIE I WYKOŃCZENIE SPOIN W 4 ETAPACH (STAL WĘGLOWA)

KROK 1 PRZECINANIE

Tarcze przecinające Norton Quantum są łatwe w obsłudze, łatwe w kierowaniu i zapewniają spójne wyniki. Bez kurzu, bez zapachu, więc proces jest wygodniejszy. Norton Quantum to bardzo wygodny krążek, który oferuje najdłuższą żywotność na rynku.



KROK 2 CZYSZCZENIE



REKOMENDACJE PRODUKTÓW

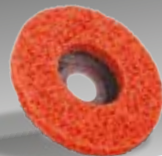
NORTON QUANTUM

TYP	D (mm)	T x B (mm)	CHARAKTERYSTYKA	IŁOŚĆ W OPAK.	INDEKS
Typ 41	115	1,0x22,23	NQ40ZZ	25	66253371347
	115	1,3x22,23	NQ40ZZ	25	66253371348
	125	1,0x22,23	NQ40ZZ	25	66253371350
	125	1,3x22,23	NQ40ZZ	25	66253371351
	125	1,6x22,23	NQ46ZZ	25	66253371352
	150	1,2x22,23	NQ46ZZ	25	66253371353
230	1,9x22,23	NQ36ZZ	25	66253371355	



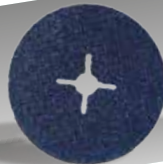
BLAZE RAPID STRIP

D x H (mm)	CAP CODE	IŁOŚĆ W OPAK.	MAKS OBR/MIN	TYP	INDEKS
115 x 22	R9101	10	12000	Typ 27	66623303783
125 x 22	R9101	10	11000	Typ 27	66623303916
178 x 22	R9101	10	8000	Typ 27	66623303920



KRĄŻEK FIBROWY NORZON F827

D x H (mm)	GRANULACJA	IŁOŚĆ W OPAK.	INDEKS
115x22	36	25	63642539615
	24	25	63642536483
	24	25	63642533063



REKO
PRO

NORT

TYP

Typ 41

BLA

D x H

115

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1



PRZYGOTOWANIE I WYKOŃCZENIE SPOIN W 4 ETAPACH (STAL WĘGLOWA)

KROK 1 PRZECINANIE

Tarcze przecinające Norton Quantum są łatwe w obsłudze, łatwe w kierowaniu i zapewniają spójne wyniki. Bez kurzu, bez zapachu, więc proces jest wygodniejszy. Norton Quantum to bardzo wygodny krążek, który oferuje najdłuższą żywotność na rynku.



KROK 2 CZYSZCZENIE

Krażki Blaze Rapid Strip najlepiej stosować pod kątem 10-15 °, aby szybko wyeliminować niechciane powłoki i korozję przy minimalnym usuwaniu materiału. Jest to naprawdę wszechstronny produkt, ponieważ możesz zwiększyć jego agresywność, zwiększając nacisk. Jest wygodny w użyciu bez uszkodzania ani złobienia komponentów.



KROK 3 UKOSOWANIE

Krażek fibrowy Norton Norzon F827 w P36 w połączeniu z twardym talerzem podporowym to najlepsza opcja. Szybko usunie materiał, a płaski obszar kontaktu ułatwi kontrolę i pomoże uzyskać wymagany kąt.



KROK 4 USUWANIE SPAWÓW

Po spawaniu należy użyć Norton Vulcan R842 z ziarnem P60, aby szybko usunąć spaw i przygotować powierzchnię do malowania lub innych powłok powierzchniowych.



REKOMENDACJE PRODUKTÓW



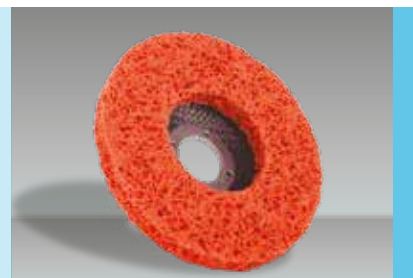
NORTON QUANTUM3

TYP	D (mm)	T x B (mm)	CHARAKTERYSTYKA	ILOŚĆ W OPAK.	INDEKS
Typ 41	115	1.3x22.23	NQ60ZZ	25	66253371348
	125	1.3x22.23	NQ60ZZ	25	66253371351
	125	1.6x22.23	NQ46ZZ	25	66253371352



BLAZE RAPID STRIP

D x H (mm)	CAP CODE	ILOŚĆ W OPAK.	MAKS OBR/MIN	TYP	INDEKS
115 x 22	R9101	10	12000	Typ 27	66623303783
125 x 22	R9101	10	11000	Typ 27	66623303916
178 x 22	R9101	10	8000	Typ 27	66623303920



KRAŻEK FIBROWY NORZON F827

D x H (mm)	GRANULACJA	ILOŚĆ W OPAK.	INDEKS
115x22	36	25	63642539615
125x22	36	25	63642536483
180x22	36	25	63642533063



NORTON VULCAN R842

D x H (mm)	GRANULACJA	ILOŚĆ W OPAK.	INDEKS
115x22	60	10	63642502312
125x22	60	10	63642502317
180x22	60	10	63642502343



SZLIFOWANIE SPOIN NA GOTOWO W 3CH KROKACH (STAL NIERDZEWNA)

KROK 1 ZGRUBNE SZLIFOWANIE

Usunąć nadmiar spoiny za pomocą ściernicy Norton Quantum3 inox lub Norton Vulcan pod kątem 30-45°. Tarcze do szlifowania tworzą grubą powierzchnię, więc dobrze jest pozostawić niewielką ilość spoiny na powierzchni.

NAJWYŻSZA WSKAZÓWKA: Combo – cięcie i szlifowanie z jedną tarczą, maksymalny komfort i świetna alternatywa dla zwykłych ściernic.



KROK 2 USUWANIE NADDATKU

Krażki fibrowe Norton Quantum F996 z ziarnem P50 przy kącie 10-15° szybko usuwają spoinę. Aby przyspieszyć usuwanie materiału, najlepiej zastosować krążek o granulacji P36 z chłodzoną powietrzem podkładką. Patrz strona 30 w celu uzyskania szczegółowych informacji.



KROK 3 WYGŁADZANIE I CZYSZCZENIE


Krażki VORTEX Rapid Blend 5AM idealnie nadają się do usuwania rys powstałych podczas szlifowania dyskiem fibrowym podczas etapu usuwania materiału. Jakość powierzchni pozostawione przez Vortex Rapid Blend może być użyte jako końcowe wykończenie lub jako etap pośredni.



REKOMENDACJE PRODUKTÓW



NORTON QUANTUM3 COMBO

TYP	D (mm)	T x B (mm)	CHARAKTERYSTYKA	ILOŚĆ W OPAK.	INDEKS
Typ 27 	115	4.2x22.23	NQ24R	20	66253371356
	125	4.2x22.23	NQ24R	20	66253371357
	125	7.0x22.23	NQ24N	10	66252839321
	150	4.2x22.23	NQ24R	20	66253371358
	180	4.2x22.23	NQ24R	20	66253371359
	230	4.2x22.23	NQ24R	20	66253371360
	230	7.0x22.23	NQ24N	10	66252839322



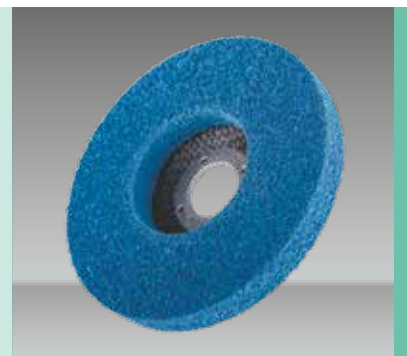
KRĄŻEK FIBROWY NORTON QUANTUM F996

D x H (mm)	WIELKOŚĆ ZIARNA	ILOŚĆ W OPAK.	INDEKS
115x22	36	25	66623327494
	50	25	66623327496
125x22	36	25	66623327501
	50	25	66623327502
150x22	36	25	66623381328
	50	25	66261182088
180x22	36	25	66623327506
	50	25	66623327507



VORTEX RAPID BLEND 5AM

D x H (mm)	CAP CODE	MAKS OBR/MIN	GRANULACJA	ZASTOSOWANIE	ILOŚĆ W OPAK.	INDEKS
115x22	U2305	12000	VORTEX 5AM	Usuwanie spawów TIG	10	66254429268
125x22	U2305	12000	VORTEX 5AM		10	66254496323



PRZECINANIE NA GOTOWO W 3CH KROKACH (STAL NIERDZEWNA)

KROK 1 PRZECINANIE

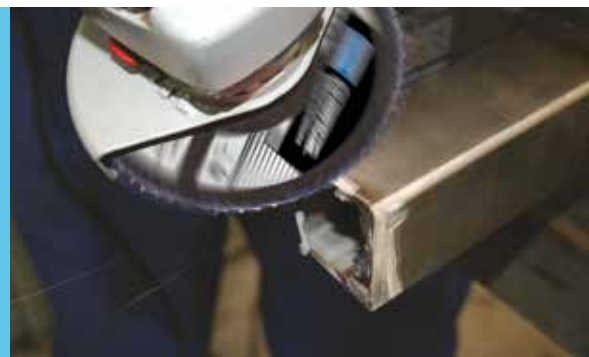
Tarcze do przecinania Norton Quantum są łatwe w zastosowaniu, łatwe w prowadzeniu oraz zapewniają powtarzalne wyniki. Nie generują pyłu oraz przykrego zapachu, a zatem praca jest bardziej komfortowa. Norton Quantum posiada ponadto najdłuższą żywotność.



KROK 2 STĘPIANIE OSTRYCH KRAWĘDZI I Kształtowanie

Wysokowydajne ziarno ceramiczne ściernic lamelkowych Norton Quantum maksymalizuje usuwanie materiału, zapewniając agresywne i równomierne szlifowanie. Ściernice lamelkowe zapewniają dłuższą żywotność i większą elastyczność, co pozwala na dostosowanie się do krawędzi obrabianego przedmiotu w celu uzyskania lepszych wyników.

Granulacja P60 tworzy na szlifowanej powierzchni drobniejsze rysy, które można łatwo usunąć za pomocą włókniny BearTex użyj wydajnej szlifierki kątovej powyżej 1200W, aby uzyskać optymalną wydajność.



KROK 3 WYGŁADZANIE I CZYSZCZENIE

Krażki Vortex Rapid Prep (SCM) są wygodne w użyciu z drobniejszymi ziarnami gwarantując bardzo dobrą jakość powierzchni. Dyski najlepiej stosować pod kątem 10-15 °, zapobiegając zarysowaniom. Krażki VORTEX Rapid PREP są wykorzystywane, aby ulepszyć wykończenie od kroku 2.



REKOMENDACJE PRODUKTÓW




NORTON QUANTUM3

TYP	D (mm)	T x B (mm)	CHARAKTERYSTYKA	ILOŚĆ W OPAK.	INDEKS
Typ 41	115	1.3x22.23	NQ60ZZ	25	66253371348
	125	1.3x22.23	NQ60ZZ	25	66253371351
	125	1.6x22.23	NQ46ZZ	25	66253371352



TARCZA LAMELKOWA NORTON QUANTUM

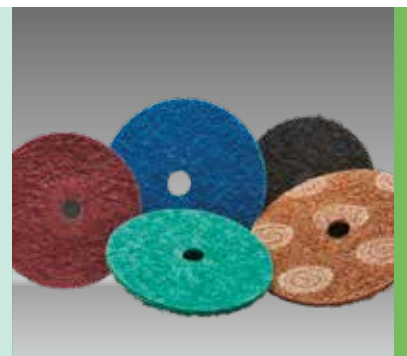
RODZAJ PRODUKTU	D x H (mm)	GRANULACJA	ILOŚĆ W OPAK.	INDEKS
 Fibreglass backed	115x22	60	10	66254461029
	125x22	60	10	66254445879
	180x22	60	10	66254461036*

* Produkowane na zamówienie



KRAŻEK VORTEX RAPID PREP (SCM)

D (mm)	CAP CODE	GRANULACJA	ILOŚĆ W OPAK.	INDEKS
115	S2203	Gruba	25	66623378974
125	S2203	Gruba	25	66623378975
178	S2203	Gruba	25	66623378976



SZLIFOWANIE SPOIN – WYKOŃCZENIE Z POŁYSKIEM W 3CH KROKACH (STAL NIERDZEWNA)

KROK 1 USUWANIE NADDATKU

Krażek lamelkowy Norton Quantum z ziarnem P60 jest idealny do szlifowania i usuwania nadmiaru. Ściernice lamelkowe są szczególnie odpowiednie do tego zastosowania, ponieważ optymalne zużycie się podkładu umożliwia odstonięcie nowego, ostrzejszego ziarna podczas użytkowania, oferując dłuższą żywotność produktu. Ponieważ podkład jest bardziej miękki niż dysk z włókna, wykończenie powierzchni będzie lepsze, redukując liczbę kolejnych etapów procesu obróbki.



KROK 2 WYGŁADZANIE I CZYSZCZENIE

Krażki Vortex Rapid Prep (SCM) są wygodne w użyciu oraz przy mniejszej szybkości skrawania zapewniają lepsze wykończenie. Dyski najlepiej stosować pod kątem 10-15°, zapobiegając zarysowaniom. Płyta z grubej warstwy jest wykorzystywana, aby ulepszyć wykończenie od kroku 2.



KROK 3 WYKAŃCZENIE


Rapid Blend NEX-2SF ma doskonałe właściwości wykończeniowe i nadaje niezwykle cieką, jasną i blyszczącą powierzchnię. Najlepiej używać go pod kątem 10-15° i należy go powoli przesuwając po obrabianym przedmiocie, używając tylko ciężaru szlifierki kątowej do nacisku. Wypróbuj również specyfikację NEX-3SF, aby uzyskać większą trwałość, gdy elastyczność i wygoda nie stanowią problemu. Aby uzyskać najlepsze wyniki i uniknąć odbarwień stosuj 6000 do 7000 obr / min



REKOMENDACJE PRODUKTÓW



TARCZA LAMELKOWA NORTON QUANTUM

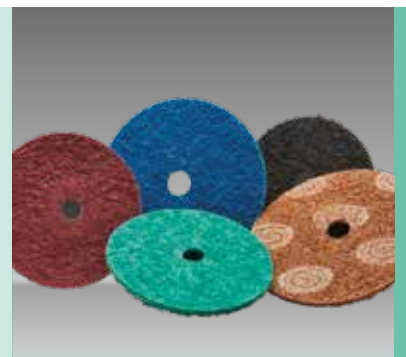
RODZAJ PRODUKTU	D x H (mm)	GRANULACJA	ILOŚĆ W OPAK.	INDEKS
 Fiberglass backed	115x22	60	10	66254461029
	125x22	60	10	66254445879
	180x22	60	10	66254461036*

* Produkowane na zamówienie



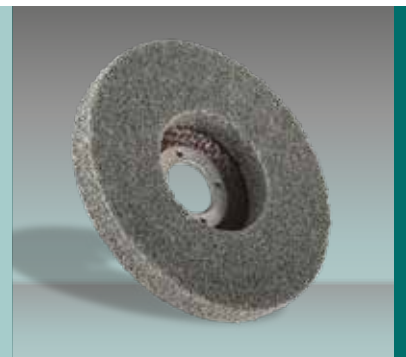
KRĄŻEK VORTEX RAPID PREP (SCM)

D (mm)	CAP CODE	GRANULACJA	ILOŚĆ W OPAK.	INDEKS
115	S2203	Gruba	25	66623378974
125	S2203	Gruba	25	66623378975
178	S2203	Gruba	25	66623378976



RAPID BLEND NEX

D x T x H (mm)	CAP CODE	MAKS. OBR/MIN	GRANULACJA	ZASTOSOWANIE	ILOŚĆ W OPAK.	INDEKS
115x12x22	U4401	12000	NEX2SF	Wygładzanie i czyszczenie	10	66261020546
	U4401	12000	NEX3SF	Wygładzanie i czyszczenie	10	66254461726
125x12x22	U4401	12000	NEX2SF	Wygładzanie i czyszczenie	10	66254496320
	U4401	12000	NEX3SF	Wygładzanie i czyszczenie	10	77696067125



PRZYGOTOWANIE METALI NIEŻELAZNYCH POD FARBĘ I POWŁOKI **W 2 KROKACH**

KROK 1 USUWANIE NADDATKU

Krażki fibrowe NorZon F827 z ziarnem P60 są dobrym rozwiązaniem dla nieżelaznych miękkich materiałów. Ze względu na miękki charakter obrabianego materiału muszą być stosowane z lekkim i równomiernym naciskiem, aby uniknąć nadmiernego usuwania materiału. Aby uzyskać najlepsze wyniki, wybierz podkładkę o średniej twardości, patrz strona 30, aby uzyskać szczegółowe informacje.



KROK 2 WYGŁADZANIE I CZYSZCZENIE

Po dysku fibrowym należy użyć średniej tarczy Vortex Rapid Prep (SCM), aby nadać wykończenie gotowe do powlekania, ponieważ usuwa zarysowania i stanowi bazę do dowolnej powłoki powierzchniowej lub farby podkładowej w celu zminimalizowania ryzyka ztuszczenia.



REKOMENDACJE PRODUKTÓW



KRAŻEK FIBROWY NORZON F827

D x H (mm)	GRANULACJA	ILOŚĆ W OPAK.	INDEKS
115x22	60	25	63642539616
125x22	60	25	69957360057
180x22	60	25	63642533065



KRAŻEK VORTEX RAPID PREP (SCM)

D (mm)	CAP CODE	GRANULACJA	ILOŚĆ W OPAK.	INDEKS
115	S2303	Średnia	25	66623378977
125	S2303	Średnia	25	66623378978
178	S2303	Średnia	25	66623378979



USUWANIE POWIERZCHNI LAKIERNICZYCH I KOROZJI **W 1 OPCJI**

OPCJA 1 PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI I CZYSZCZENIE

Tarcze Blaze Rapid Strip najlepiej stosować pod kątem 10-15 °, aby szybko wyeliminować niechciane powłoki i korozję przy minimalnym usuwaniu materiału. Jest to naprawdę wszechstronny produkt, ponieważ możesz zwiększyć jego agresywność, zwiększając nacisk. Jest wygodny w użyciu bez uszkodzania ani żłobienia komponentów.



REKOMENDACJE PRODUKTÓW



BLAZE RAPID STRIP

D x B (mm)	CAP CODE	ILOŚĆ W OPAK.	MAKS. OBR/MIN	TYP	INDEKS
115 x 22	R9101	10	12000	Typ 27	66623303783
125 x 22	R9101	10	11000	Typ 27	66623303916
178 x 22	R9101	10	8000	Typ 27	66623303920



USUWANIE OSTRYCH KRAWĘDZI PO CIĘCIU LASEREM **W 2 OPCJACH (STĄL WĘGLOWĄ)**

OPCJA 1 USUWANIE MAŁYCH ZADZIORÓW

Krążek Norton High Strength F2303 A Medium pozwala szybko i skutecznie usuwać zadziory, jednocześnie zaokrąglając ostre krawędzie. Otwarta struktura i miękki charakter produktu zmniejsza ryzyko tworzenia wklęsłych punktów i zmiany geometrii elementu.



OPCJA 2 USUWANIE DUŻYCH ZADZIORÓW

Krążek Norton Rapid Blend 3SF jest bardziej kompaktowy i wytrzymały, co umożliwia usuwanie większych zadziorów, które powstają w wyniku cięcia laserowego, a także ostrych krawędzi. Solidna struktura 3D produktu zapewni dłuższą żywotność i lepszą produktywność.

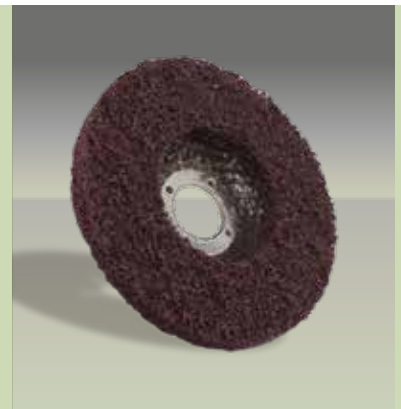


REKOMENDACJE PRODUKTÓW



NORTON KRAŻKI DUŻEJ WYTRZYMAŁOŚCI

D x B (mm)	CAP CODE	ILOŚĆ W OPAK.	MAKS. OBR/MIN	GRANULACJA	INDEKS
115 x 22	F2303	10	12000	HSMA ŚREDNIA	66261020549



RAPID BLEND 3SF

DxWxTH (mm)	CAP CODE	MAKS. OBR/MIN	GRANULACJA	ZASTOSOWANIE	ILOŚĆ W OPAK.	INDEKS
115x12x22	U4401	12000	NEX2SF	Satynowanie i wykończenie	10	66261020546
	U4401	12000	NEX3SF	Satynowanie i wykończenie	10	66254461726
125x12x22	U4401	12000	NEX2SF	Satynowanie i wykończenie	10	66254496320
	U4401	12000	NEX3SF	Satynowanie i wykończenie	10	77696067125



INDEKSY PRODUKTÓW

PRZECINANIE

NAJLEPSZY

STAL NIERDZEWNA

STAL MIĘKKA

NORTON QUANTUM

- Żadna tarcza nie jest bardziej wydajna - najdłuższa żywotność i wygodne przecinanie
- Idealna do szlifierek o mocy 1400W i powyżej



TYP	D (mm)	T x B (mm)	CHARAKTERYSTYKA	IL. W OPAK.	INDEKS
	115	1,0x22,23	ZA 60 ZZ	25	66252836338
		1,3x22,23	ZA 60 ZZ	25	66252836897
		1,6x22,23	ZA 46 ZZ	25	66252836339
Typ 41	125	1,0x22,23	ZA 60 ZZ	25	66252836340
		1,3x22,23	ZA 60 ZZ	25	66252836898
		1,6x22,23	ZA 46 ZZ	25	66252836341
		2,0x22,23	ZA 46 ZZ	25	66252843896
	180	1,6x22,23	ZA 46 ZZ	25	66252837989
		230	1,9x22,23	ZA 46 ZZ	25
Typ 42	115	0,8x22,23	ZA 60 ZZ	25	66252840228
		125	0,8x22,23	ZA 60 ZZ	25

WYDAJNOŚĆ

ALUMINIUM

NORTON ALU

- Ultra cienka - precyzyjne przecinanie
- Specjalne spoiwo i ziarno dobrane dla metali nieżelaznych
- Nie zapycha się, tarcza jest cały czas ostra



TYP	D (mm)	T x B (mm)	CHARAKTERYSTYKA	IL. W OPAK.	INDEKS
	115	1,0x22,23	A 60 Q	25	66252828236
		1,6x22,23	A 46 Q	25	66252828233
Typ 41	125	1,0x22,23	A 60 Q	25	66252828237
		1,6x22,23	A 46 Q	25	66252828234
	230	1,9x22,23	A 46 Q	25	66252828235

WYDAJNOŚĆ

STAL NIERDZEWNA

STAL MIĘKKA

NORTON OMEGA

- Ultra cienka dla szybkiego i łatwego przecinania
- Długa żywotność i wygodna praca



TYP	D (mm)	T x B (mm)	CHARAKTERYSTYKA	M/S	IL. W OPAK.	INDEKS
	115	1,0x22,23	A 60 W	80	25	66253370025
		1,6x22,23	A 46 W	80	25	66253370026
		2,0x22,23	A 36 W	80	25	66253370027
		2,5x22,23	A 36 W	80	25	66253370028
Typ 41	125	1,0x22,23	A 60 W	80	25	66253370029
		1,6x22,23	A 46 W	80	25	66253370030
		2,0x22,23	A 36 W	80	25	66253370031
	150	2,5x22,23	A 36 W	80	25	66253370032
		180	1,6x22,23	A 46 W	80	25
	180	1,6x22,23	A 46 W	80	25	66253370034
		2,0x22,23	A 36 W	80	25	66253370035
		1,9x22,23	A 36 W	80	25	66253370036
	230	2,0x22,23	A 36 W	80	25	66253370037
		2,5x22,23	A 36 W	80	25	66253370039
	115	2,5x22,23	A 36 W	80	25	66253370040
		125	2,5x22,23	A 36 W	80	25
Typ 42	180	2,5x22,23	A 36 W	80	25	66253370043
		230	2,5x22,23	A 36 W	80	25

SZLIFOWANIE ZGRUBNE (ZDIERANIE)

NAJLEPSZY

STAL NIERDZEWNA

STAL MIĘKKA

NORTON QUANTUM3

- Ziarno samostrzące się - szybkie usuwanie materiału i krótszy czas szlifowania
- Wygodniejsza w zastosowaniu, mniejsze zmęczenie ręki, mniejsze drgania
- Dłuższa żywotność - mniej przestojów i strat, mniejsze zużycie tarcz
- Przynosi prawdziwe korzyści w procesie szlifowania



TYP	D (mm)	T x B (mm)	CHARAKTERYSTYKA	IL. W OPAK.	INDEKS
Typ 27	115	7.0x22.23	NQ24P	10	66253371361
	125	7.0x22.23	NQ24P	10	66253371362
	150	7.0x22.23	NQ24P	10	66253371363
	180	7.0x22.23	NQ24P	10	66253371364
	230	7.0x22.23	NQ24P	10	66253371365

WYDAJNOŚĆ

STAL NIERDZEWNA

STAL MIĘKKA

NORTON QUANTUM3 COMBO

- Szybsza praca dzięki specjalnej charakterystyce
- Lepsza kontrola szlifowania zapewnia dokładność
- Pozwala na obróbkę miejsc trudnodostępnych jak naroża i rowki
- Łagodniejsza, zmniejszone zmęczenie i poprawa komfortu pracy operatora
- Ze względu na małą masę / szybkie skrawanie jest szczególnie dobra w zastosowaniu na szlifierkach bezprzewodowych



TYP	D (mm)	T x B (mm)	CHARAKTERYSTYKA	IL. W OPAK.	INDEKS
Typ 27	115	4.2x22.23	NQ24R	20	66253371356
	125	4.2x22.23	NQ24R	20	66253371357
	150	4.2x22.23	NQ24R	20	66253371358
	180	4.2x22.23	NQ24R	20	66253371359
	230	4.2x22.23	NQ24R	20	66253371360

WYDAJNOŚĆ

ALUMINIUM

NORTON ALU

- Szybkie usuwanie materiału dzięki ostremu ziarnu elektrokorundowemu
- Nie zapycha się, tarcza jest cały czas ostra



TYP	D (mm)	T x B (mm)	CHARAKTERYSTYKA	IL. W OPAK.	INDEKS
Typ 27	125	7.0x22.23	A 36 Q	25	66252828228
	180	7.0x22.23	A 36 Q	25	66252828230
	230	7.0x22.23	A 36 Q	25	66252828232

WYDAJNOŚĆ

INOX

NORTON QUANTUM3 INOX

- Ziarno samostrzące się - szybkie usuwanie materiału i krótszy czas szlifowania
- Wygodniejsza w zastosowaniu, mniejsze zmęczenie ręki, mniejsze drgania
- Dłuższa żywotność - mniej przestojów i strat, mniejsze zużycie tarcz
- Przynosi prawdziwe korzyści w procesie szlifowania



TYP	D (mm)	T x B (mm)	CHARAKTERYSTYKA	IL. W OPAK.	INDEKS
Typ 27	125	7.0x2 2.23	NQ24N	10	66252839321
	230	7.0x2 2.23	NQ24N	10	66252839322

INDEKSY PRODUKTÓW

USUWANIE NADDATKU

WYDAJNOŚĆ


STAL NIERDZEWNA

STAL MIĘKKA

ŚCIERNICA LAMELKOWA NORTON QUANTUM

- Wysokowydajne tarcze lamelkowe R996 z ziarnem ceramicznym do metali trudno szlifowalnych
- Długa żywotność
- Bardzo agresywne ziarno ceramiczne - zauważalnie większa szybkość skrawania i chłodniejsze szlifowanie



TYP	D x H (mm)	GRANULACJA	IL. W OPAK.	INDEKS
 Podkład z włókna szklanego	115x22	40	10	66254461027
		60	10	66254461029
		80	10	66254461031
	125x22	40	10	66254445878
		60	10	66254445879
		80	10	66254441033
	180x22	40	10	66254461038

WYDAJNOŚĆ


STAL NIERDZEWNA

STAL MIĘKKA

ŚCIERNICA LAMELKOWA NORTON QUANTUM R928

- Idealna do chłodnego szlifowania stali nierdzewnej i stali węglowej
- Intensywne i szybkie usuwanie materiału, długa żywotność



TYP	D x H (mm)	GRANULACJA	IL. W OPAK.	INDEKS
 Podkład z włókna szklanego	115x22	40	10	66261143333
		60	10	66261143336
		80	10	66261143337
		120	10	66261143338
	125x22	40	10	66261143339
		60	10	66261143340
		80	10	66261143341
		120	10	66261143343
	180x22	40	10	66261143344
		60	10	66261143345
		80	10	66261143346
		120	10	66261143347

WYDAJNOŚĆ


STAL MIĘKKA

ALUMINIUM

ŚCIERNICA LAMELKOWA R842 VULCAN ZIRCONIA

- Wysoka i powtarzalna szybkość skrawania pod średnim i małym naciskiem
- Efektywne usuwanie materiału ze stali i aluminium dzięki ziarnu NorZon Zirconia



TYP	D x H (mm)	GRANULACJA	IL. W OPAK.	INDEKS
 Podkład z włókna szklanego	115x22	40	10	63642502311
		60	10	63642502312
		80	10	63642502313
		120	10	63642502314
	125x22	40	10	63642502315
		60	10	63642502317
		80	10	63642502318
		120	10	63642502326
	180x22	40	10	63642502341
		60	10	63642502343
		80	10	63642502345
		120	10	63642502347

WYDAJNOŚĆ


STAL MIĘKKA

ALUMINIUM

ŚCIERNICA LAMELKOWA NORTON VULCAN R265D

- Wszechstronny produkt do szlifowania zgrubnego i załamywania krawędzi na stali metalach nieżelaznych
- Duża początkowa szybkość skrawania, w szczególności na stali węglowej



TYP	D x H (mm)	GRANULACJA	IL. W OPAK.	INDEKS
 Podkład z włókna szklanego	115x22	40	10	63642589240
		60	10	63642589241
		80	10	63642589242
		120	10	63642589243
	125x22	40	10	63642589253
		60	10	63642589254
		80	10	63642589255
		120	10	63642589256

USUWANIE NADDATKU

WYDAJNOŚĆ

STAL NIERDZEWNA

STAL MIĘKKA

KRĄŻEK FIBROWY NORTRON QUANTUM F996

- Wysokowydajny krążek fibrowy R996 z ziarnem ceramicznym do metali trudno szlifowalnych
- Usuwanie wyjątkowo dużych naddatków i długa żywotność



D x H (mm)	GRANULACJA	IL. W OPAK.	INDEKS
115x22	36	25	66623327494
	50	25	66623327496
	60	25	66623327497
	80	25	66623327499
	120	25	66623327500
125x22	36	25	66623327501
	50	25	66623327502
	60	25	66623327503
	80	25	66623327504
180x22	120	25	66623327505
	36	25	66623327506
	50	25	66623327507
	60	25	66623327508
	80	25	66623327509
	120	25	66623327510

EKONOMICZNOŚĆ

STAL NIERDZEWNA

STAL MIĘKKA

ALUMINIUM

KRĄŻEK FIBROWY NORZON F827

- Wysoka i powtarzalna szybkość skrawania przy średnim nacisku dzięki ziarnu NorZon
- Duża szybkość usuwania naddatku przy szlifowaniu zgrubnym i załamaniu krawędzi na stali



D x H (mm)	GRANULACJA	IL. W OPAK.	INDEKS
115x22	24	25	69957360048
	36	25	63642539615
	50	25	69957360053
	60	25	63642539616
	80	25	63642539617
	100	25	69957360063*
125x22	120	25	63642533055
	24	25	63642539619
	36	25	63642536483
	50	25	63642539620
	60	25	69957360057
	80	25	63642539622
180x22	100	25	63642536484
	120	25	63642533056
	24	25	63642533062
	36	25	63642533063
	50	25	63642533064
	60	25	63642533065
	80	25	63642533066
	120	25	63642533067*
	120	25	63642533068

INDEKSY PRODUKTÓW

USUWANIE NADDATKU

EKONOMICZNOŚĆ

STAL NIERDZEWNA

KRAŻEK FIBROWY F100

- Krażek fibrowy ogólnego zastosowania przy szlifowaniu i wygładzaniu
- Trwałe i wszechstronne ziarno elektrokorundowe



D x H (mm)	GRANULACJA	IL. W OPAK.	INDEKS
115x22	16	25	66623385735
	24	25	66623385738
	36	25	66623385741
	40	25	66623385745
	50	25	66623385747
	60	25	66623385748
	80	25	66623385750
	100	25	66623385751
125x22	120	25	66623385757
	16	25	66623385761
	24	25	66623385764
	36	25	66623385768
	40	25	66623385770
	50	25	66623385773
	60	25	66623385775
	80	25	66623385776
180x22	100	25	66623385778
	120	25	66623385779
	16	25	66623385755
	24	25	66623385758
	36	25	66623385760
	40	25	66623385752
	50	25	66623385793
	60	25	66623385749
	80	25	66623385746
	100	25	66623385744
	120	25	66623385739

PDKŁADKI: AIRCOOL

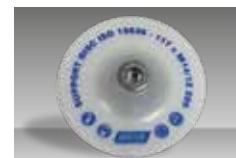
- Rdzeń aluminiowy z ryflowaną powłoką gumową - dłuższa żywotność i odporność na wysoką temperaturę
- Idealne do zgrubnych zastosowań



D (mm)	TWARDOŚĆ	GWINT	IL. W OPAK.	INDEKS
115	Twarda	M14	1	69957382821
125	Twarda	M14	1	69957382823
178	Twarda	M14	1	69957382824

PDKŁADKI: NYLON

- Do usuwania dużych naddatków ziarnem grubym (do P50) stosować należy podkładki twarde
- Do wykańczania ziarnem P60 i drobniejszym oraz do obróbki konturowej wszystkimi granulacjami stosować należy podkładki miękkie



D (mm)	TWARDOŚĆ	GWINT	IL. W OPAK.	ART. NO.
115	Twarda	M14	5	69957382828
	Średnia	M14	5	69957382825
125	Twarda	M14	5	69957382829
	Średnia	M14	5	69957382826
178	Twarda	M14	5	69957382830
	Średnia	M14	5	69957382827

WYGŁADZANIE I ODŚWIEŻANIE

WYDAJNOŚĆ

STAL NIERDZEWNA

STAL MIĘKKA

ALUMINIUM

KRAŻEK NA RZEP VORTEX RAPID PREP SCM

- 2 do 3ch razy dłuższa żywotność
- Mniej etapów w procesie obróbki
- Mniejsza ilość poprawek
- Opatentowana technologia ziarna ściernego



D (mm)	KOD CAP	GRANULACJA	IL. W OPAK.	INDEKS
115	S2103	Bardzo Gruba	25	66623378971
	S2203	Gruba	25	66623378974
	S2303	Średnia	25	66623378977
	S2403	Drobna	25	-
	S2503	Bardzo Drobna	25	66623378980
125	S2103	Bardzo Gruba	25	66623378972
	S2203	Gruba	25	66623378975
	S2303	Średnia	25	66623378978
	S2403	Drobna	25	-
	S2503	Bardzo Drobna	25	66623378981
178	S2103	Bardzo Gruba	25	66623378973
	S2203	Gruba	25	66623378976
	S2303	Średnia	25	66623378979
	S2403	Drobna	25	-
	S2503	Bardzo Drobna	25	-

WYDAJNOŚĆ

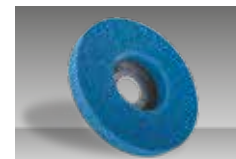
STAL NIERDZEWNA

STAL MIĘKKA

ALUMINIUM

KRAŻEK VORTEX RAPID BLEND

- Wszechstronny produkt z możliwością skrawania, wyrównywania i wykańczania
- Szybsze wykończenie powierzchni
- Powtarzalna, osiągnięta w sposób swobodny wydajność przy lepszej dokładności bez mazania



D x H (mm)	KOD CAP	Max RPM	GRANULACJA	ZASTOSOWANIE	IL. W OPAK.	INDEKS
115x22	U2305	12000	Vortex 5AM	Szlifowanie spoin z procesu spawania Tig	10	66254429268
125x22	U2305	12000	Vortex 5AM	Szlifowanie spoin z procesu spawania Tig	10	66254496323

WYDAJNOŚĆ

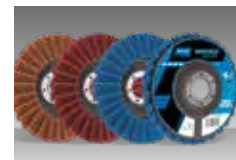
STAL NIERDZEWNA

STAL MIĘKKA

ALUMINIUM

TARCZA LAMELKOWA VORTEX RAPID PREP SCM

- Szybkie wygładzanie i wykańczanie powierzchni
- Większa wytrzymałość i żywotność oraz skrawanie bez mazania i wykańczanie w jednym zabiegu
- Podwyższona klasa w stosunku do tradycyjnego krążka Hook&Loop przy zachowaniu wszystkich wynikających z jego zastosowania.



D (mm)	KOD CAP	GRANULACJA	IL. W OPAK.	MAX RPM	INDEKS
115x22	S2103	Bardzo Gruba	10	12200	66261149751
	S2203	Gruba	10	12200	66261130726
	S2303	Średnia	10	12200	66261130773
	S2403	Drobna	10	12200	66261130776
	S2503	Bardzo Drobna	10	12200	66261130777
125x22	S2103	Bardzo Gruba	10	12200	66261149752
	S2203	Gruba	10	12200	66261130779
	S2303	Średnia	10	12200	66261130780
	S2403	Drobna	10	12200	66261130781
	S2503	Bardzo Drobna	10	12200	66261130782

INDEKSY PRODUKTÓW

WYGŁADZANIE I ODŚWIEŻANIE

EKONOMICZNOŚĆ

STAL NIERDZEWNA

STAL MIĘKKA

ALUMINIUM

KRAŻEK NA RZEP (AO) RAPID PREP

- Żywotność wyższa o 15%
- Mniej etapów w procesie obróbki
- Mniejsza ilość poprawek



D (mm)	KOD CAP	GRANULACJA	IL. W OPAK.	INDEKS
115	S2103	Bardzo Gruba	25	66623378983
	S2203	Gruba	25	66623378984
	S2303	Średnia	25	66623378987
	S2403	Drobna	25	66623378990
	S2503	Bardzo Drobna	25	66623379028
125	S2103	Bardzo Gruba	25	66623378982
	S2203	Gruba	25	66623378985
	S2303	Średnia	25	66623378988
	S2403	Drobna	25	66623378991
	S2503	Bardzo Drobna	25	66623379029
178	S2103	Bardzo Gruba	25	66623378965
	S2203	Gruba	25	66623378986
	S2303	Średnia	25	66623378989
	S2403	Drobna	25	-
	S2503	Bardzo Drobna	25	-

EKONOMICZNOŚĆ

PODKŁADKA DO KRAŻKÓW BEARTEX DO WYGŁADZANIA ORAZ KRAŻKÓW (NA RZEP) RAPID PREP (SCM)



D (mm)	TWARDOŚĆ	GWINT	IL. W OPAK.	INDEKS
115	Średnia	M14	1	69957382846
125	Średnia	M14	1	69957382841
178	Średnia	M14	1	69957382844

UWAGA:

KRAŻKI RAPID PREP DOSTARCZANE SĄ Z USUWALNYM KRAŻKIEM CENTRALNYM UMOŻLIWIJĄC ZASTOSOWANIE PODKŁADEK OBYDWU TYPÓW



PODKŁADKA DO KRAŻKÓW (NA RZEP) Z CENTRALNĄ WKŁADKĄ GWINTOWANĄ



D x H (mm)	TWARDOŚĆ	GWINT	IL. W OPAK.	INDEKS
115	Średnia	M14	1	77696076935
125	Średnia	M14	1	77696076941

STĘPIANIE OSTRYCH KRAWĘDZI

EKONOMICZNOŚĆ

STAL NIERDZEWNA

STAL MIĘKKA

ALUMINIUM

KRAŻEK NA RZEP (AO) RAPID PREP

- Żywotność wyższa o 15%
- Mniej etapów w procesie obróbki
- Mniejsza ilość poprawek



D (mm)	KOD CAP	GRANULACJA	IL. W OPAK.	INDEKS
115	S2108	Bardzo Gruba	25	66623378983
	S2208	Gruba	25	66623378984
	S2308	Średnia	25	66623378987
	S2408	Drobna	25	66623378990
125	S2508	Bardzo Drobna	25	66623379028
	S2108	Bardzo Gruba	25	66623378982
	S2208	Gruba	25	66623378985
	S2308	Średnia	25	66623378988
	S2408	Drobna	25	66623378991
178	S2508	Bardzo Drobna	25	66623379029
	S2108	Bardzo Gruba	25	66623378965
	S2208	Gruba	25	66623378986
	S2308	Średnia	25	66623378989
	S2408	Drobna	25	-
	S2508	Bardzo Drobna	25	-

UWAGA:

KRAŻKI RAPID PREP DOSTARCZANE SĄ Z USUWALNYM KRAŻKIEM CENTRALNYM UMOŻLIWIAJĄC ZASTOSOWANIE PODKŁADEK OBYDWU TYPÓW



PODKŁADKA DO KRAŻKÓW (NA RZEP) Z CENTRALNĄ WKŁADKĄ GWINTOWANĄ



D x H (mm)	TWARDOŚĆ	GWINT	IL. W OPAK.	INDEKS
115	Średnia	M14	1	77696076935
125	Średnia	M14	1	77696076941

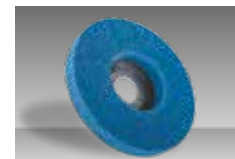
WYDAJNOŚĆ

STAL NIERDZEWNA

STAL MIĘKKA

TARCZA VORTEX RAPID BLEND

- Wszechstronny produkt z możliwością skrawania, wyrównywania i wykańczania
- Szybsze wykończenie powierzchni
- Powtarzalna, osiągnięta w sposób swobodny wydajność przy lepszej dokładności bez mazania



D x H (mm)	KOD CAP	MAX RPM	GRANULACJA	ZASTOSOWANIE	IL. W OPAK.	INDEKS
115x22	U2305	12000	Vortex 5AM	Szlifowanie spoin z procesu spawania Tig	10	66254429268
125x22	U2305	12000	Vortex 5AM	Szlifowanie spoin z procesu spawania Tig	10	66254496323

WYDAJNOŚĆ

ALUMINIUM

TARCZE BEARTEX WYSOKIEJ WYTRZYMAŁOŚCI

- Odsadzony środek Typ 27
- Wytrzymały materiał nylonowy zapewniający dłuższą żywotność przy obróbce konturów
- Otwarta struktura zapobiegająca zapychaniu się



D x H (mm)	KOD CAP	MAX RPM	GRANULACJA	ZASTOSOWANIE	IL. W OPAK.	INDEKS
115x22	F2303	12000	HSMA Średnia	Dostosowuje się	10	66261020549

PODKŁADKA DO KRAŻKÓW BEARTEX DO WYGŁADZANIA ORAZ KRAŻKÓW (NA RZEP) RAPID PREP (SCM)



D x H (mm)	TWARDOŚĆ	GWINT	IL. W OPAK.	INDEKS
115	Średnia	M14	1	69957382846
	Średnia	5/8	1	63642595937
125	Średnia	M14	1	69957382841
	Średnia	5/8	1	63642595938
178	Średnia	M14	1	69957382844
	Średnia	5/8	1	63642595940

INDEKSY PRODUKTÓW

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI I CZYSZCZENIE

WYDAJNOŚĆ

STAL NIERDZEWNA

STAL MIĘKKA

TARCZA BLAZE RAPID STRIP

- Odsadzony środek Typ 27
- Wysokowydajne ziarno Ceramiczne zapewniające dwukrotnie szybsze skrawanie i dłuższą żywotność
- Przygotowanie powierzchni, usuwanie materiału i czyszczenie przy pomocy jednego krążka
- Bardzo wszechstronna; można stosować duży i mały nacisk



D X H (mm)	KOD CAP	IL. W OPAK.	MAX OBR/MIN	TYP	INDEX
115 x 22	R9101	10	12000	Typ 27	66623303783
125 x 22	R9101	10	11000	Typ 27	66623303916
178 x 22	R9101	10	8000	Typ 27	66623303920

WYDAJNOŚĆ

ALUMINIUM

TARCZE BEARTEX WYSOKIEJ WYTRZYMAŁOŚCI

- Odsadzony środek Typ 27
- Wytrzymały materiał nylonowy zapewniający dłuższą żywotność przy obróbce konturów
- Otwarta struktura zapobiegająca zapychaniu się



D X H (mm)	KOD CAP	MAX OBR/MIN	GRANULACJA	IL. W OPAK.	INDEX
115x22	F2303	12000	HSMA Medium	10	66261020549

EKONOMICZNOŚĆ

STAL NIERDZEWNA

STAL MIĘKKA

ALUMINIUM

TARCZE RAPID STRIP

- Odsadzony środek Typ 27
- Zbudowana z grubego i mocnego włókna szklanego z bardzo grubym ziarnem węgliku krzemu
- Otwarta sieciowa konstrukcja zapewnia szybkie cięcie
- Dostępne są dwie opcje: otwarta struktura na R4104S, bardziej gęsta na R4101H



D X H (mm)	KOD CAP	IL. W OPAK.	MAX RPM	TYP	R4104S INDEX	R4101 INDEX
115 x 22	R4101	10	12000		-	66261009649
115 x 22	R4104	5	11000		63642585732	-
125 x 22	R4101	10	12000	Typ 27/Fiberglass	-	66261030655
125 x 22	R4104	5	8500		63642585749	-
178 x 22	R9101	10	8000			66623303920

WYKAŃCZANIE

WYDAJNOŚĆ

STAL NIERDZEWNA

STAL MIĘKKA

ALUMINIUM

KRAŻEK RAPID BLEND NEX-SF

- Nadaje powierzchni wysokiej jakości, błyszczące wykończenie
- Idealne rozwiązanie dla przygotowania powierzchni przed polerowaniem lub malowaniem
- Dostępny jest już nowy 3SF o większej gęstości o dłuższej żywotności i lepszym utrzymaniu kształtu



D X H (mm)	KOD CAP	MAX OBR/MIN	GRANULACJA	ZASTOSOWANIE	IL. W OPAK.	INDEX
115x22	U4401	12000	NEX2SF	Wygładzanie i wykańczanie	10	66261020546
115x22	U4401	12000	NEX3SF	Wygładzanie i wykańczanie	10	66254461726
115x22	U4401	12000	NEX2SF	Wygładzanie i wykańczanie	10	66254496320
125x22	U4401	12000	NEX3SF	Wygładzanie i wykańczanie	10	77696067125

EKONOMICZNOŚĆ

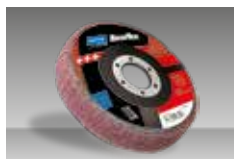
STAL NIERDZEWNA

STAL MIĘKKA

ALUMINIUM

TARCZE LAMELKOWE BEARTEX

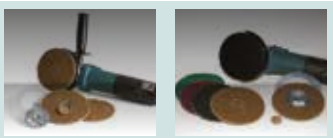
- Tarcze z włókniny są idealnym rozwiązaniem do obróbki powierzchni konturowych i w czasie finalnego wykańczania dostosowuje się do mało powszechnych kształtów
- Dostępne są dwa typy - zwykłe i z przepłotem do obróbki różnych metali



D X H (mm)	KOD CAP	GRANULACJA	TYP	IL. W OPAK.	INDEX
115x22	F2504	Bardzo Drobna A	XFLD (Zwykła)	10	66254481898
115x22	F2504	Bardzo Drobna A	XIFD (Z przepłotem)	10	66623311000

UWAGA:

KRAŻKI RAPID PREP DOSTARCZANE SĄ Z USUWALNYM KRAŻKIEM CENTRALNYM UMOŻLIWIJĄC ZASTOSOWANIE PODKŁADEK OBYDWU TYPÓW



BACK-UP PADS (SELF-GRIP) WITH LOCATING CENTRE PIN



D x H (mm)	TWARDOŚĆ	GWINT	PK QTY	INDEX
115	Średnia	M14	1	77696076935
125	Średnia	M14	1	77696076941

EKONOMICZNOŚĆ

STAL NIERDZEWNA

STAL MIĘKKA

ALUMINIUM

KRAŻEK NA RZEP (AO) RAPID PREP

- Żywotność wyższa o 15%
- Mniej etapów w procesie obróbki
- Mniejsza ilość poprawek



D (mm)	KOD CAP	GRANULACJA	IL. W OPAK.	INDEX
115	S2108	Bardzo Gruba	25	66623378983
	S2208	Gruba	25	66623378984
	S2308	Średnia	25	66623378987
	S2408	Drobna	25	66623378990
125	S2508	Bardzo Drobna	25	66623379028
	S2108	Bardzo Gruba	25	66623378982
	S2208	Gruba	25	66623378985
	S2308	Średnia	25	66623378988
178	S2408	Drobna	25	66623378991
	S2508	Bardzo Drobna	25	66623379029
	S2108	Bardzo Gruba	25	66623378965
	S2208	Gruba	25	66623378986
	S2308	Średnia	25	66623378989
	S2408	Drobna	25	-
	S2508	Bardzo Drobna	25	-

PODKŁADKA DO KRAŻKÓW BEARTEX DO WYGŁADZANIA ORAZ KRAŻKÓW (NA RZEP) RAPID PREP (SCM)



D X H (mm)	TWARDOŚĆ	GWINT	IL. W OPAK.	INDEX
115	Średnia	M14	1	69957382846
	Średnia	5/8	1	63642595937
125	Średnia	M14	1	69957382841
	Średnia	5/8	1	63642595938
178	Średnia	M14	1	69957382844
	Średnia	5/8	1	63642595940

INDEKSY PRODUKTÓW

POLEROWANIE

WYDAJNOŚĆ

STAL NIERDZEWNA

STAL MIĘKKA

ALUMINIUM

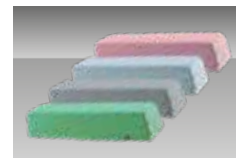
KRĄŻKI RAPID POLISH

- Krążek Typ 29 wykonany z filcu przymocowany do korpusu z włókna szklanego stanowiąc w ten sposób tarczę polerującą
- W celu uzyskania lustrzanego wykończenia należy stosować z zawieszoną lub pastą



D x B (mm)	KOD		TYP	IL. W OPAK	INDEKS
	CAP	GRANULACJA			
115x22	F0005	Filc	XFLD (Zwykła)	10	66254481899
125x22	F0005	Filc	XFLD (NW)	10	63642573692

PASTY POLERUJĄCE W KOSTKACH



KOLOR	CHARAKTERYSTYKA	IL. W OPAK	INDEKS
Zielony	Metale nieżelazne	1	07660739108
Biały	Stal Nierdzewna	1	07660739109
Niebieski	Mosiądz	1	07660739112
Różowy	Miedź	1	07660739111

ZALECENIA ODNOŚNIE BEZPIECZEŃSTWA PRACY

OCHRONA OSOBISTA

Okulary ochronne, środki ochrony słuchu, maski przeciwpyłowe, a tam gdzie panują wyjątkowo ciężkie warunki dodatkowa ostona twarzy. Musi zawsze być zakładany skórzany fartuch roboczy oraz buty robocze.



Ochrona twarzy



Rękawice robocze



Ochrona oczu



Ochrona uszu



Zapoznanie się z Instrukcją Obsługi

NALEŻY

Zawsze postępuj się i przechowuj ściernice w sposób poprawny. Ściernice do przecinania powinny być poziomo ułożone w stos na płaskiej powierzchni, najlepiej na płycie stalowej. Ściernice z odsadzonym środkiem powinny być ułożone jedna na drugiej lub przechowywane w oryginalnym opakowaniu.
Należy zawsze dokonać kontroli wzrokowej ściernic pod kątem możliwego uszkodzenia w czasie transportu przed założeniem ich na obrabiarkę.
Należy zawsze pracować z założoną ostoną i upewnić się, że jest ustawiona we właściwy sposób i solidnie zamocowana. Powinna zakrywać minimum połowę ściernicy i zabezpieczać operatora na wypadek pęknięcia ściernicy. NIEWZMACNIANE ŚCIERNICE PRZECINAJĄCE MOGĄ BYĆ STOSOWANE WYŁĄCZNIE NA SZLIFIERKACH STACJONARNYCH I POWINNY BYĆ WŁAŚCIWIE OSŁONIĘTE.
Każdorazowo przed wymianą ściernicy należy odciąć doptyw prądu lub wyjąć wtyczkę z gniazdka.
Zawsze należy upewnić się, że prędkość wrzeczona nie przekracza prędkości roboczej oznaczonej na ściernicy.
Należy zawsze używać właściwych kotnierzy mocujących i upewnić się, że nie są uszkodzone, są czyste i wolne od zadziorów.
Należy zapoznać się z normą EN 12413
Należy pozwolić nowo założonej ściernicy popracować z dopuszczalną prędkością roboczą, przy odpowiednio przymocowanej ostonie przez rozsądną ilość czasu zanim rozpocznie się przecinanie lub szlifowanie.
Należy zawsze używać OKULARÓW OCHRONNYCH.
Zawsze stosować należy Środki Ochrony Osobistej takie jak MASKI PRZECIW PYŁOWE, RĘKAWICE ROBOCZE, ŚRODKI OCHRONY SŁUCHU, BUTY ROBOCZE.
Należy regularnie dokonywać kontroli prędkości szlifierki, a w szczególności po jej konserwacji lub naprawie. Szlifierki wyposażone w urządzenia do kontroli prędkości muszą być regularnie poddawane konserwacji.
Tam gdzie występują pasy transmisyjne, należy regularnie sprawdzać ich napięcie. Pasy napięte muszą być solidnie tak aby przenoszona była pełna moc.
Przedmiot obrabiany musi być w czasie przecinania lub szlifowania solidnie zamocowany.
W czasie, gdy szlifierka nie jest używana, należy ją odkładać na odpowiedni stojak, aby nie doszło do uszkodzenia ściernicy.
Przy stosowaniu szlifierek przenośnych należy pracować w wygodnej pozycji, przy właściwie zamocowanym przedmiocie obrabianym i dobrze ustabilizowaną maszyną.
Pracując ściernicami z odsadzonym środkiem, należy utrzymywać kąt powyżej 30 stopni w stosunku do przedmiotu obrabianego.
Należy dbać o porządek wokół strefy roboczej. Byłoby bardzo niebezpieczne, gdyby operator w czasie pracy przewrócił się trzymając szlifierkę w rękach.

NIE WOLNO

Postępować się ściernicami w sposób nieostrożny
Stosować niewzmocnionych ściernic przecinających na szlifierkach przenośnych
Przechowywać ściernic w wilgotnym miejscu i w wysokich temperaturach
Zakładać uszkodzonych ściernic
Zaciskać nakrętkę mocującą lub kotnierz zbyt mocno, gdyż może dojść do uszkodzenia kotnierzy
Nabijać ściernic na wrzeczono szlifierki
Używać elementów mocujących, które są niewłaściwe, uszkodzone, brudne lub z zadziorami
Stosować przekładek do ściernic z odsadzonym środkiem o średnicy mniejszej lub równej 406mm [EN 12413]
Używać szlifierek, które są w złym stanie technicznym
Pracować szlifierką, która nie posiada ostony
Pracować w miejscu, gdzie nie ma właściwych urządzeń wentylacyjnych lub zabezpieczających przed pyleniem
Stosować boczny nacisk przy pracy ściernicami przecinającymi. Nie wolno przeginać ściernicy
Zatrzymywać ściernicy stosując nacisk na obwód lub na powierzchnię boczną ściernicy. Zawsze po wyłączeniu szlifierki pozwól ściernicy wytracić obroty
Doprowadzić do zaklinowania się ściernicy w obrabianym materiale
Doprowadzić do zmniejszenia obrotów szlifierki poprzez stosowanie nadmiernego nacisku
Szlifować bokiem ściernicy przecinającej lub ściernicą z odsadzonym środkiem o grubości mniejszej niż 4mm
Odkładać szlifierki na podłogę trzymając za przewód elektryczny lub pneumatyczny. Ściernica może łatwo ulec pęknięciu pod wpływem ciężaru maszyny. Jest to powszechny powód pęknięcia ściernicy.
Szlifować ściernicą z odsadzonym środkiem pod kątem mniejszym niż 30 stopni w stosunku do przedmiotu obrabianego
Używać szlifierki tam gdzie nie ma nad nią pełnej kontroli i w warunkach, w których utrzymanie równowagi nie jest pewne

WYDAJNOŚCIOWE ZASTOSOWANIA DLA SZLIFIEREK KĄTOWYCH

1



PRZECINANIE

Tarcza przecinająca dla uzyskania właściwego wymiaru.

2



SZLIFOWANIE ZGRUBNE (ZDZIERANIE)

Tarcza szlifująca do obróbki spoin i usuwania zadziorów.

3



USUWANIE MATERIAŁU

ŚCIERNICE LAMELKOWE Do szlifowania spoin spawalniczych i usuwania nadmiaru materiału. Długa żywotność.

KRĄŻKI FIBROWE Do usuwania nadmiaru materiału z powierzchni płaskich i krawędzi.

4



WYGŁADZANIE I CZYSZCZENIE

Nadanie jednorodnego wykończenia powierzchni.

5



STĘPIANIE OSTRYCH KRAWĘDZI

Gratowanie, zaokrąglenie i załamywanie ostrych krawędzi.

6



PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI I CZYSZCZENIE

Usuwanie brudu, rdzy i korozji oraz przygotowanie powierzchni przed naniesieniem powłoki lub spawaniem.

7



WYKAŃCZANIE

Zmniejszenie chropowatości, nadanie kosmetycznego wykończenia, przygotowanie do polerowania.

8



POLEROWANIE

Ostatni etap dla nadania wysokiego połysku.

NA RYNKU PRZETWÓRSTWA METALI





Saint-Gobain HPM Polska Sp. Z o.o.

ul. Norton 1
62-600 Koło
Polska

Tel: +48 (63) 261 71 00
Fax: +48 (63) 272 04 01

www.nortonabrasives.com

www.youtube.com/NortonAbrasiveEMEA

Norton jest zastrzeżonym znakiem towarowym Saint - Gobain Abravies.
Form # 3400