



- 2.1 Шлифовальные головки
- 2.2 Полировальные инструменты

ШЛИФОВКА И ПОЛИРОВКА

(ИНСТРУМЕНТ НА СВЯЗКЕ)

24 – 35
36 – 47

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ И СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Шлифовальные головки LUKAS

ЭФФЕКТИВНАЯ И ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ ШЛИФОВКА

Шлифовальные головки LUKAS — это долговечные шлифовальные инструменты премиум-класса для высококачественного съема материала. Они идеально подходят для эффективной и производительной черновой обработки, очистки отливок, подготовки и доработки сварных швов, а также удаления заусенцев.

Мы предлагаем большой ассортимент шлифовальных головок различных форм, размеров и видов покрытий, обеспечивая инструмент, идеально подходящий для выполнения различных задач, — от резания до отделочной обработки. Шлифовальные головки LUKAS предназначены для шлифовки любых материалов (стали, стального литья, инструментальной стали, чугуна, алюминиевых сплавов, титано-никелевых сплавов, пластмасс, стекла, керамики и многих других материалов).

ИСПОЛНЕНИЕ

Шлифовка охватывает широкий спектр процессов — от грубого резания до отделочной обработки. Для выполнения этих видов работ применяются шлифовальные головки с идеальным балансом между производительностью обработки и сроком службы инструмента, обеспечивающие требуемое качество поверхности. Для изготовления высококачественных шлифовальных головок необходимо знать условия, в которых будут использоваться инструменты, правильно подбирать сырье и понимать, как скомбинировать их по требуемой спецификации.

EKR

АБРАЗИВ

LUKAS обеспечивает абразивы, под любые задачи.

Абразив индивидуально подбирается под ваши требования и материалы, с которыми вы работаете. Ниже приведены все виды сырья для шлифовальных головок LUKAS. Сокращенные наименования соответствующих абразивов указываются в обозначении инструментов LUKAS (см. справа).

Изделия в данном исполнении предоставляются по запросу



EKR

Розовый оксид алюминия

★★☆



NK

Стандартный оксид алюминия

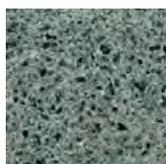
★★☆



HK

Смесь электрокорунда/стандартного корунда (EKW/NK)

★★☆



SIC-ALU

Зеленый карбид кремния

★★★



КЕРАМИКА

Керамическое зерно и монокристаллический оксид алюминия

★★★



EKD

Темно-красный оксид алюминия

★★☆



EKbr

Розовый оксид алюминия, тип коричневый

★★☆



HKD

Смесь электрокорунда/стандартного корунда (EKW/EKD)

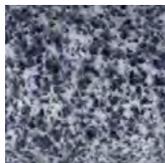
★★☆



RKD

Смесь темно-красного и розового оксидов алюминия

★★☆



NDW

Смесь стандартного оксида алюминия, темно-красного оксида алюминия и белого монокристаллического оксида алюминия

★★★



EKW

Белый оксид алюминия

★★☆



MK

Смесь электрокорунда/стандартного корунда (EKR/NK)

★★☆



MKD

Смесь электрокорунда/стандартного корунда (NK/EKD)

★★☆



SICdkl

Темный карбид кремния

★★☆



HOK

Смесь сферического оксида алюминия

★★☆

ОБОЗНАЧЕНИЕ ШЛИФОВАЛЬНЫХ ГОЛОВОК

Вся важная информация содержится в обозначении изделия

В обозначении шлифовальных и полировальных инструментов LUKAS на связке содержатся важные параметры и коды,

что упрощает процесс подбора инструмента под ваши требования. Ниже приведены примеры с пояснениями.



46 ЗЕРНИСТОСТЬ УКАЗАНА В СООТВЕТСТВИИ СО СТАНДАРТОМ ISO 525

Зернистость указана в обозначении изделия от крупной до очень мелкой.

крупная	средняя	мелкая	очень мелкая
4	30	70	230
5	36	80	240
6	46	90	280
7	54	100	320
8	60	120	360
10	–	150	400
12	–	180	500
14	–	220	800
16	–	–	1200
20	–	–	2000
24	–	–	–

N ТВЕРДОСТЬ УКАЗАНА В СООТВЕТСТВИИ СО СТАНДАРТОМ ISO 525

Твердость характеризует сопротивляемость связки вырыванию абразивных зерен с поверхности шлифовального круга. Твердость определяется специальными измерительными приборами. Твердость обозначается буквами. Буквы в алфавитном порядке характеризуют возрастание твердости внутри диапазона.

особо мягкая	очень мягкая	мягкая	средняя	твердая	очень твердая	особо твердая
A	E	H	L	P	T	X
B	F	I	M	Q	U	Y
C	G	Jot	N	R	V	Z
D	–	K	O	S	W	–

V4 СВЯЗКА

Связка удерживает абразивное зерно на шлифовальном круге. Наиболее важными типами связки согласно стандарту ISO 525 являются:

Керамическая связка:

- **V** = керамическая связка

Код, указанный после идентификатора связки, является внутризаводским обозначением.

Органическая связка:

- **BA** = полимерная связка
- **R** = вулканитовая связка или связка на основе других эластомеров
- **RF** = вулканитовая связка, усиленная

LU ПРОПИТКА (ПОД ЗАКАЗ)

Пропитка позволяет улучшить шлифовальные качества всех керамических связок, в частности при обработке сталей определенных видов:

- **Lu** = с эпоксидной смолой
- **W** = с воском

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Исполнение и области применения

Нашим предприятием создана линейка изделий различных форм и размеров с надежными характеристиками качества в диапазоне возможностей, изложенных здесь. Эти шлифо-

вальные головки есть в наличии на складе. Рекомендации по качеству даны для идеальных условий эксплуатации.

■ лучше всего подходит ■ подходит

Стр.	Обозначение/ исполнение	Скорость резания v_c м/с	Материалы										
			●	●	●	●	●	●	●	●	●		
			сталь / стальное литье	сплавы / заквлянная сталь	инструмен- тальные стали	коррозионно-, кислото- и термостойкая сталь и сталь- ное литье	чугун	алюминиевые, магниевые и медные сплавы	титано- никелевые сплавы	пластмасса/ дерево / каучук	стекло / керамика / карбиды		
32/33	 EKR Розовый оксид алюминия	прибл. 20–35	■	■	■								
34	 NK-BA мягкий Стандартный оксид алюминия не содер- жит железа и серы	прибл. 40–50		■	■	■			■				
35	 NK Белый оксид алюми- ния и стандартный оксид алюминия	прибл. 40–50				■	■						
30	 Ceramic Керамическое зерно и монокристал- лический оксид алюминия	прибл. 30–50			■					■		■	
31	 SIC-ALU Зеленый карбид кремния	прибл. 25–40								■			
Изделия в данном исполнении предоставляются по запросу													
	 EKWbr Белый оксид алюми- ния, тип коричневый	прибл. 25–40	■	■									
	 RKD Темно-красный и розовый оксиды алюминия	прибл. 30–50		■	■	■							
	 NK-BA твердый Стандартный оксид алюминия	прибл. 40–50		■	■			■					
	 MK Розовый оксид алюми- ния и стандарт- ный оксид алюминия	прибл. 30–50		■		■	■						
	 NDW Темно-красный оксид алюминия, стандарт- ный и монокри- сталлический оксид алюминия	прибл. 10–30		■	■								
	 EKW Белый оксид алюминия	прибл. 20–35			■					■		■	
	 EKbr Розовый оксид алюминия, тип коричневый	прибл. 40–50		■	■								
	 НОК Сферический оксид алюминия	прибл. 5–20									■		

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Скорость шлифовальных инструментов



ШЛИФОВКА И ПОЛИРОВКА
(ИНСТРУМЕНТ НА СВЯЗКЕ)

		Рекомендуемая скорость резания v_c (м/с)							
		5	10	20	30	40	50	63	80
Диаметр инструмента (мм)	2	47700	95500	191000	286500	382000	477500	601600	763900
	3	31800	63700	127300	191000	254600	318300	601600	509300
	4	23900	47700	95500	143200	191000	238700	300800	382000
	5	19100	38200	76400	114600	152800	191000	240600	305600
	6	15900	31800	63700	95500	127300	159200	200500	254600
	8	11900	23900	47700	71600	95500	119400	150400	191000
	10	9500	19100	38200	57300	76400	95500	120300	152800
	13	7300	14700	29400	44100	58800	73500	92600	117500
	20	4800	9500	19100	28600	38200	47700	60200	76400
	25	3800	7600	15300	22900	30600	38200	48100	61100
	32	3000	6000	11900	17900	23900	29800	37600	47700
	40	2400	4800	9500	14300	19100	23900	30100	38200
	50	1900	3800	7600	11500	15300	19100	24100	30600
	60	1600	3200	6400	9500	12700	15900	20100	25500
	80	1200	2400	4800	7200	9500	11900	15000	19100
100	1000	1900	3800	5700	7600	9500	12000	15300	
		Скорость (об/мин)							

УКАЗАНИЕ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Безопасная шлифовка

ОКРУЖНАЯ СКОРОСТЬ

Наши шлифовальные головки производятся в соответствии с современнейшими стандартами, проходят тщательный контроль и испытания. Их безопасность соответствует стандарту EN 12413.

Мы производим шлифовальные головки на керамической и полимерной связке для повышенной окружной скорости 50 м/с.

Максимальная окружная скорость ограничивается следующими критериями:

1. Масса (вес) шлифовальной головки
2. Форма шлифовальной головки
3. Диаметр хвостовика
4. Выступ хвостовика
5. Материал хвостовика
6. Концентричность шлифовальной головки

БЕЗОПАСНОСТЬ

Безопасность — это важнейший признак качества любого шлифовального инструмента. При использовании и хранении шлифовальных головок необходимо всегда соблюдать правила техники безопасности и предотвращения несчастных случаев, а также рекомендации по безопасности Федерации производителей абразивных изделий (FEP).

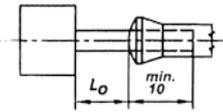
Наши изделия поставляются с ярлыком безопасности, который показан ниже и содержит данные о максимально разрешенной скорости при определенной длине выступа (длина открытого хвостовика).

В наших шлифовальных кругах не используется сырье, опасное для здоровья.

МНОГОЯЗЫЧНОЕ
ОБОЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

НОМЕР И
СПЕЦИФИКАЦИЯ
ИЗДЕЛИЯ

ТЕХНИЧЕСКАЯ
ИНФОРМАЦИЯ

Schleifkörper keramisch Brousicí tělíska keramická Mounted points - vitrified Muelas cerámicas Meules vitrifiées Sciernice spojone ceramiczne		 ★★★☆									
A200002032602 ZY 2032.06 EKR 36 N V4		Menge / VPE 20	 EN 12413								
<table border="1"> <thead> <tr> <th>L_o(mm)</th> <th>max. rpm</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>10</td> <td>40.600</td> </tr> <tr> <td>15</td> <td>34.500</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>29.700</td> </tr> </tbody> </table>	L _o (mm)	max. rpm	10	40.600	15	34.500	20	29.700			FA1488310  4 827497 813296
L _o (mm)	max. rpm										
10	40.600										
15	34.500										
20	29.700										
LUKAS-ERZETT Vereinigte Schleif- und Fräswerkzeugfabriken GmbH & Co. KG Gebrüder-Lukas-Straße 1 · 51786 Engelskirchen Made in Germany											

ЛИНЕЙКА ПРОДУКЦИИ

СТАНДАРТ
БЕЗОПАСНОСТИ

СЕРИЙНЫЙ НОМЕР

КОД EAN

ФОРМА

Обзор имеющихся форм

Форма	
	ZY цилиндрическая, тип 1
	ZY2 цилиндрическая, тип 1
	KU сферическая
	SP с аркообразным заостренным концом
	KE с коническим закругленным концом

Другие формы имеются по запросу*	
	WKS с цилиндрическим заостренным концом
	TO чашка
	WR цилиндрическим закругленным концом
	американская форма А
	американская форма В

Другие формы имеются по запросу*	
	миниатюрные шлифовальные головки
	SE сужающийся шлифовальный круг
	RU точильные камни

ШЛИФОВКА И ПОЛИРОВКА
(ИНСТРУМЕНТ НА СВЯЗКЕ)

*ЭТИ ФОРМЫ ПРЕДОСТАВЛЯЮТСЯ ПО ЗАПРОСУ!

ПРИВОДНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

Приводные инструменты, подходящие к нашим инструментам LUCAS, можно найти на **стр. 113–122**. Наши приводные инструменты предназначены для использования с режущим инструментом LUCAS, они обеспечивают высокую эффективность использования.

ИСПОЛНЕНИЕ И СВОЙСТВА

Шлифовальные головки для обработки инструментальных сталей

**CERAMIC**

Смесь керамического зерна и монокристаллического оксида алюминия

★★★

СВОЙСТВА МАТЕРИАЛА

В производстве литейных и пресс-форм самое важное – это точность. Инструментальные стали должны иметь достаточную твердость и прочность для цели их применения. Поэтому для обработки заготовок требуется специальный шлифовальный инструмент, обеспечивающий работу в пределах допусков.

ОТРАСЛИ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

- конструирование инструментов
- моделирование
- изготовление литейных форм
- авиакосмическая техника

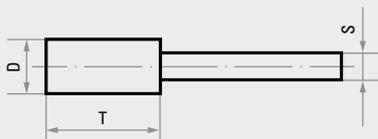
ПРИМЕРЫ ОБРАБОТКИ

- переточка черновая
- шлифование пазов
- тонкая зачистка
- тонкая шлифовка
- пришлифовывание
- координатная шлифовка
- шлифовка шариков для подшипников
- лопасти турбин

ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ LUKAS

Шлифовальные головки LUKAS для производства литейных и пресс-форм обеспечивают исключительную стабильность размеров и при этом способны резать даже самые твердые материалы. Керамическое зерно отличается исключительной ломкостью из-за своей микрокристаллической структуры, что обуславливает свойства самозатачивания. Поэтому можно без проблем обрабатывать материалы, которые с трудом поддаются резанию (например, сплавы на основе никеля). Более того, использование особых исполнений по зернистости гарантирует долговечную эксплуатацию инструментов. Наш обширный ассортимент продукции обеспечивает доступ в любые части деталей для выполнения их обработки.

Керамическая шлифовальная головка



★★★

- максимальная острота и твердость с эффектом самозатачивания керамики
- впечатляющий срок службы инструмента
- быстрый съем больших объемов материала, в особенности с закаленных поверхностей, окалины, твердых покрытий и армированных сварочных швов

Номер изделия	Описание	Форма	Исполнение	D мм	T мм	S мм	Кол-во в упаковке
A200000613377	ZY 0613.03		Ceramic 80 L V118	6	13	3 x 30	20
A200001325677	ZY 1325.06		Ceramic 46 L V118	13	25	6 x 40	20
A200001632677	ZY 1632.06		Ceramic 46 L V118	16	32	6 x 40	20
A200200816377	SP 0816.03		Ceramic 80 L V118	8	16	3 x 30	20
A200201320677	SP 1320.06		Ceramic 80 L V118	13	20	6 x 40	20
A201101010677	KU 1010.06		Ceramic 46 L V118	10	10	6 x 40	20

Рекомендация по применению: ● сталь/нерж. сталь ● сталь ● титан

ИСПОЛНЕНИЕ И СВОЙСТВА

Шлифовальные головки для обработки цветных металлов



SIC-ALU

Зеленый карбид кремния

★★★

СВОЙСТВА МАТЕРИАЛА

Алюминий и соответствующие сплавы отличаются разнообразными положительными характеристиками, благодаря чему этот металл стал вторым по масштабам использования в мире после стали.

Плотность алюминия составляет лишь 1/3 плотности стали. Чем чище металл, тем он менее прочен, но зато ему лег-

че придать любую форму. Однако неправильно подобранные для его обработки шлифовальные головки могут засаливаться и забиваться.

ОТРАСЛИ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

- транспорт (железнодорожный, морской, автомобильный, аэрокосмический)
- металлоконструкции (мосты, краны, силосы)
- приборостроение
- литье алюминия под давлением
- химическая промышленность (резервуары, насосы, трубопроводы)
- двигатели, компоненты трансмиссии
- и многое другое

ПРИМЕРЫ ОБРАБОТКИ

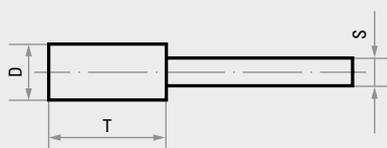
- удаление заусенцев
- очистка отливок
- чистовая обработка
- отделка поверхностей

ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ LUKAS

Наши шлифовальные головки SIC-ALU разработаны именно для этой области применения. Специальная конструкция обеспечивает максимальный срок службы инструмента, вместе с тем предотвращая забивание пор материала. За счет специальной пропитки усиливается эффект самозатачивания.



Шлифовальная головка SIC ALU



- специальное исполнение для шлифовки алюминия

★★★

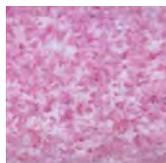
Номер изделия	Описание	Форма	Исполнение	D мм	T мм	S мм	Кол-во в упаковке
A200001013618A	ZY 1013.06		SIC-ALU 80 V27 W	10	13	6 x 40	20
A200001332618A	ZY 1332.06		SIC-ALU 80 V27 W	13	32	6 x 40	20
A200001632618A	ZY 1632.06		SIC-ALU 80 V27 W	16	32	6 x 40	20
A201501632618A	KE 1632.06		SIC-ALU 80 V27 W	16	32	6 x 40	20

Рекомендация по применению: ● алюминий



ИСПОЛНЕНИЕ И СВОЙСТВА

Шлифовальные головки для обработки стали и стального литья



ЕКР

Розовый оксид алюминия

★★☆

СВОЙСТВА МАТЕРИАЛА

Широкий ассортимент различных типов стали и стальных заготовок требует использования шлифовальных головок, свойства которых максимально охватывают их разнообразные характеристики.

ОТРАСЛИ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

- машиностроение
- автомобильная промышленность
- инструментальное производство
- изготовление резервуаров и технологического оборудования
- судостроение
- и многое другое

ПРИМЕРЫ ОБРАБОТКИ

- общая черновая шлифовка
- очистка отливок
- черновая шлифовка сварных швов
- чистовая шлифовка сварных швов
- удаление заусенцев

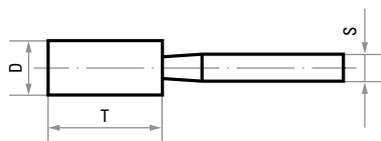
ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ LUKAS

Обширный выбор шлифовальных инструментов LUKAS — это бесконечное количество форм, размеров и исполнений. Вы найдете подходящий инструмент в стандартном ассортименте для решения большей части задач шлифовки, независимо от материала, типа приводного инструмента и любых других существенных факторов. Эти шлифовальные головки рассчитаны на высокий съем материала и долгий срок службы.



Шлифовальная головка EKR

- идеальные результаты по конструкционной стали, а также при черновой шлифовке с использованием оксида алюминия
- исключительная твердость и острота в течение долгого срока службы
- эффективное резание и более твердых материалов



Номер изделия	Описание	Форма	Исполнение	D мм	T мм	S мм	Кол-во в упаковке
A200000306302	ZY 0306.03		EKR 100 N V4	3	6	3 x 30	20
A200000510302	ZY 0510.03		EKR 80 N V4	5	10	3 x 30	20
A200000610302	ZY 0610.03		EKR 60 N V4	6	10	3 x 30	20
A200000816602	ZY 0816.06		EKR 60 N V4	8	16	6 x 40	20
A200001013302	ZY 1013.03		EKR 60 N V4	10	13	3 x 30	20
A200001020602	ZY 1020.06		EKR 60 N V4	10	20	6 x 40	20
A200001320602	ZY 1320.06		EKR 46 N V4	13	20	6 x 40	20
A200001632602	ZY 1632.06		EKR 46 N V4	16	32	6 x 40	20
A200002032602	ZY 2032.06		EKR 36 N V4	20	32	6 x 40	20
A200002040602	ZY 2040.06		EKR 36 N V4	20	40	6 x 40	20
A200002532602	ZY 2532.06		EKR 36 N V4	25	32	6 x 40	20
A200003232602	ZY 3232.06		EKR 30 N V4	32	32	6 x 40	20
A200004040602	ZY 4040.06		EKR 30 N V4	40	40	6 x 40	20
A201301303302	ZY2 1303.03			EKR 80 N V4	13	3	3 x 30
A201302506602	ZY2 2506.06	EKR 60 N V4		25	6	6 x 40	20
A201303208602	ZY2 3208.06	EKR 46 N V4		32	8	6 x 40	20
A201305010602	ZY2 5010.06	EKR 30 N V4		50	10	6 x 40	20
A200200510302	SP 0510.03		EKR 80 N V4	5	10	3 x 30	20
A200200816302	SP 0816.03		EKR 60 N V4	8	16	3 x 30	20
A200201320602	SP 1320.06		EKR 46 N V4	13	20	6 x 40	20
A200202032602	SP 2032.06		EKR 36 N V4	20	32	6 x 40	20
A201100808302	KU 0808.03		EKR 60 N V4	8	8	3 x 30	20
A201101010602	KU 1010.06		EKR 60 N V4	10	10	6 x 40	20
A201101616602	KU 1616.06		EKR 46 N V4	16	16	6 x 40	20
A201102020602	KU 2020.06		EKR 36 N V4	20	20	6 x 40	20
A201102525602	KU 2525.06		EKR 36 N V4	25	25	6 x 40	20
A201501632602	KE 1632.06		EKR 46 N V4	16	32	6 x 40	20
A201502032602	KE 2032.06		EKR 36 N V4	20	32	6 x 40	20
A201502570602	KE 2570.06		EKR 36 N V4	25	70	6 x 40	20

Рекомендация по применению: ● сталь

ИСПОЛНЕНИЕ И СВОЙСТВА

Шлифовальные головки для обработки нержавеющей стали



NK-BA SOFT

Стандартный оксид алюминия на полимерной связке, не содержит железа и серы

★★☆

СВОЙСТВА МАТЕРИАЛА

Нержавеющие стали с трудом поддаются обработке. В процессе их обработки инструмент засаливается вследствие содержания никеля, при этом низкая теплопроводность зачастую вызывает перегрев материала в зоне контакта со шлифовальным инструментом.

ОТРАСЛИ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

- изготовление и возведение металлоконструкций (фасады, поручни, санитарно-техническое оборудование)
- производство резервуаров
- кожухи и защитные панели
- медицинская техника
- судовой верфи
- пищевая промышленность
- и многое другое

ПРИМЕРЫ ОБРАБОТКИ

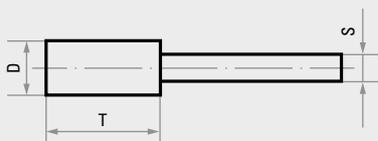
- черновая и чистовая шлифовка
- удаление заусенцев
- очистка отливок
- чистовая отделка сварных швов
- отделка поверхностей

ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ LUKAS

Компания LUKAS разработала особо высокопроизводительные инструменты для работы по нержавеющей стали, обеспечивающие исключительно эффективный съем материала даже в неблагоприятных условиях.

Эти инструменты не содержат железа, серы и галогенов. Как правило, это предотвращает химические реакции (коррозию) материала заготовки в зоне контакта со шлифовальным инструментом.

шлифовальная головка NK soft



★★☆

- для нержавеющей стали
- превосходные показатели съема материала, даже в сложных условиях

Номер изделия	Описание	Форма	Исполнение	D мм	T мм	S мм	Кол-во в упаковке
A200001632627W	ZY 1632.06		NK 24 N BA soft	16	32	6 x 40	20
A200002040627W	ZY 2040.06		NK 24 N BA soft	20	40	6 x 40	20
A200002532627W	ZY 2532.06		NK 24 N BA soft	25	32	6 x 40	20
A200003232627W	ZY 3232.06		NK 24 N BA soft	32	32	6 x 40	20
A200004020627W	ZY 4020.06		NK 24 N BA soft	40	20	6 x 40	20
A200005020627W	ZY 5020.06		NK 24 N BA soft	50	20	6 x 40	20
A201305004627W	ZY2 5004.06		NK 24 N BA soft	50	4	6 x 40	20
A201305010627W	ZY2 5010.06		NK 24 N BA soft	50	10	6 x 40	20

Рекомендация по применению: ● сталь/нерж. сталь ● сталь ● алюминий

ИСПОЛНЕНИЕ И СВОЙСТВА

Шлифовальные головки для обработки литых материалов



НК

Смесь белого оксида алюминия и стандартного оксида алюминия

★★☆

СВОЙСТВА МАТЕРИАЛА

Характеристики различных типов литых материалов определяются, как правило, содержанием углерода и способом удаления углерода из структуры материала. Литые материалы в принципе с трудом поддаются обработке. Пленка на поверхности содержит включения песка, оставшегося от процесса литья, большие заусенцы, литники, воронки, отверстия и трещины, которые необходимо устранить пу-

тем шлифовки. Поверхности, которые подлежат шлифовке, труднодоступны.

ОТРАСЛИ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

Производители литых компонентов: блоков двигателя, корпусов коробки передач, головок блоков цилиндров, рам, станин, суппортов, редукторов, коленчатых валов, корпусов насосов и турбин, компонентов инструментов и т. д.

ПРИМЕРЫ ОБРАБОТКИ

- удаление заусенцев
- очистка отливок
- полировка
- чистовая шлифовка ремонтных сварных швов
- устранение отверстий и трещин

ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ LUKAS

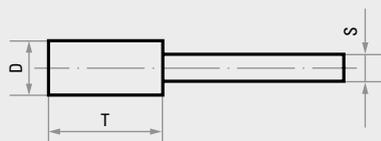
Шлифовальные головки LUKAS для шлифовки литых материалов содержат специальные смеси абразивных материалов разной зернистости и системы прочной связки, что обеспечивает превосходные характеристики в вышеуказанных областях применения.

Агрессивность зерен абразивного материала и плавный ход шлифовальных головок гарантируют эргономичную обработку при минимуме усилий. Также имеются по запросу шлифовальные головки со специальными удлиненными хвостовиками.



Шлифовальная головка НК

- идеально подходят для шлифовки литых материалов
- специальный смешанный состав зерен идеально подходит к материалу
- для эргономичной работы при минимуме усилий



★★☆

Номер изделия	Описание	Форма	Исполнение	D мм	T мм	S мм	Кол-во в упаковке
A200001632633	ZY 1632.06		НК 30 N V13	16	32	6 x 40	20
A200002032633	ZY 2032.06		НК 30 N V13	20	32	6 x 40	20
A200002532633	ZY 2532.06		НК 30 N V13	25	32	6 x 40	20
A200004020633	ZY 4020.06		НК 30 N V13	40	20	6 x 40	20
A201305010633	ZY2 5010.06		НК 30 N V13	50	10	6 x 40	20

Рекомендация по применению: ● литой материал ● сталь/нерж. сталь

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ И СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Полировальные инструменты LUKAS – группы P1 – P7

Если требуется получить определенные технические характеристики поверхности изделия или необходимо, чтобы поверхность сверкала, есть много веских причин сделать выбор в пользу полировальных инструментов LUKAS.

В таких отраслях, как автомобильная промышленность, авиакосмическая отрасль, производство насосов и турбин, имеется множество поверхностей уплотнения и плотно прилегающих поверхностей, которые должны быть изготовлены с высокой точностью для достижения необходимого результата. В пищевой и фармацевтической промышленности полированные поверхности обеспечивают гигиенически чистые условия работы. В производстве литьевых и пресс-форм поверхности полируются до зеркального блеска на любой отливке, что позволяет получить превосходный конечный продукт.

В ответ на растущую значимость тонкой обработки компания LUKAS разработала целый ряд полировальных инструментов, которые отличаются разнообразием сырья, комбинациями зернистости и уровнем твердости. Полировальные инструменты LUKAS распределены по группам P1 – P7 согласно соответствующей области применения. К числу этих инструментов относятся полировальные диски, головки и бруски для множества областей применения. Общий обзор показан на диаграмме на следующей странице.

Тип связки	Характеристики	Стр.
P1*	Полировальные головки состоят из прочной вулканитовой связки с абразивными зёрнами размера 100. Они подходят для тонкой чистовой обработки поверхности и подготовки поверхностей под последующую полировку.	–
P2	Полировальные головки и диски изготавливаются на мягкой вулканитовой связке с зернистостью от 46 до 800. Эти инструменты идеально подходят для матовой отделки поверхности с зернистой или штрихпунктирной текстурой на малых участках. Для достижения требуемого результата необходимо последовательно использовать инструменты с разной зернистостью.	39 / 40
P3	Инструменты для полировки войлоком используются в комбинации с пастой на основе карбида кремния или алмазной пастой для достижения наилучших результатов, вплоть до зеркального блеска поверхности.	41–43
P4*	Полировальные бруски изготавливаются из полиуретана (PU). Области применения и результаты аналогичны тем, что подробно указаны для группы P2. Полировальные бруски используются вручную.	–
P5*	Полировальные головки содержат армирующие волокна, что продлевает срок службы. Отделка поверхности достигается в пределах групп P1 и P2.	–
P6	Производятся полировальные инструменты различных форм: полировальные головки, головки для отделки под мрамор, ролики для сатинирования, полировальные круги и полировальные диски. Твердость полиуретановой связки (PU) можно распределить на семь классов, от мягкой до твердой с зернистостью от SIC 24 до F1200. Это позволяет использовать инструменты во многих областях, включая обработку больших поверхностей. Основная сфера применения полировальных кругов — стационарные полировальные станки, например, для цилиндрической полировки труб.	44–47
P7*	Полировальные головки с хвостовиком 2,35 мм в диаметре имеют показатели зернистости 240 или 400, изготовлены на кремниевой связке. Эти небольшие инструменты отличаются мягкостью и идеально подходят для полировки ювелирных изделий и других мелких деталей.	–

* по запросу

ИНСТРУКЦИИ ПО БЕЗОПАСНОСТИ И ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Безопасная полировка испытанным инструментом

ИНСТРУКЦИИ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Полировальные головки LUKAS, относящиеся к группам P1 и P5, производятся согласно стандарту EN 12413 и имеют максимальную окружную скорость 50 м/с. Изделия группы P2 могут работать при максимальной скорости 16 м/с. Максимальная разрешенная окружная скорость для изделий группы P6 зависит от твердости инструмента. К примеру, для MWP эта скорость составляет 20 м/с.

Однако идеальная скорость обычно ниже максимально разрешенной скорости. Тепловыделение при ней ниже,

а срок службы инструмента больше. Полировальные головки LUKAS поставляются с ярлыком безопасности, где указаны максимальные значения скорости для различной длины выступа хвостовика.

Для того, чтобы обеспечить безопасное применение полировальных головок и кругов, необходимо соблюдать следующие рабочие инструкции:

- Рекомендации по безопасности FEPA о правильном применении абразивных изделий
- Правила безопасности FEPA для абразивов на связке

ПРАВИЛЬНО ПОДБИРАЙТЕ ПОЛИРОВАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ВАШЕГО ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ЭТАПА

Линейка полировальных инструментов LUKAS охватывает множество форм и размеров. Мы предлагаем широкий ассортимент полировальных инструментов, специально разработанных для тонкой обработки и полировки поверхностей, который поможет вам неизменно получать требуемый результат. Изготовленные

из первоклассного сырья, наши полировальные головки, круги, бруски и ролики позволяют осуществлять полировку способом, наиболее подходящим для вашей области применения, и тем самым достигать глянцевого или даже сияющего блеска. Просто выберите желаемый тип полировки поверхности из нижеприведенной таблицы и найдите справа группу полировальных инструментов LUKAS (P1–P7), который позволит получить его.

	Твердость полировального инструмента				
	твердая	средняя	мягкая		
Зеркальная отделка	P6 Полиуретан	P4 Полиуретан	P3 Войлок и паста	2000	Зернистость (согласно стандарту ISO 525)
			1200		
			800		
Матовая отделка	P5 Каучук, армированный волокном	P2 Мягкий каучук	P7 Мягкий эластомер	400	
				280	
				220	
Штрихпунктирное матирование	P1 Твердый каучук			150	
				120	
				80	
Отделка под мрамор				46	
				24	
Полировка				18	

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

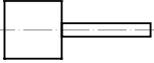
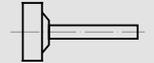
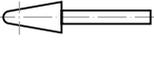
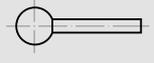
Скорость полировальных инструментов

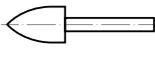
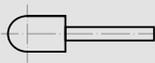
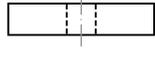
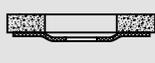
		Рекомендуемая скорость резания v_c (м/с)								
		2	5	8	10	16	20	25	32	50
Группа полировки (связки)		P1								
		P2/P4/P6 WP/P7								
		P3								
		P5								
		P6 MWP								
		P6 MP								
Диаметр инструмента (мм)		P6 HP/P6 SHP								
		P6 SHP CG								
	4	9500	23800	38100	47700	76300	95400	119300	152700	238700
	6	6300	15900	25400	31800	50900	63600	79500	101800	159100
	8	4700	11900	19000	23800	38100	47700	59600	76300	119300
	10	3800	9500	15200	19000	30500	38100	47700	61100	95400
	16	2300	5900	9500	11900	19000	23800	29800	38100	59600
	20	1900	4700	7600	9500	15200	19000	23800	30500	47700
	25	1500	3800	6100	7600	12200	15200	19000	24400	38100
	32	1100	2900	4700	5900	9500	11900	14900	19000	29800
	40	900	2300	3800	4700	7600	9500	11900	15200	23800
	50	700	1900	3000	3800	6100	7600	9500	12200	19000
	75	500	1200	2000	2500	4000	5000	6300	8100	12700
	100	300	900	1500	1900	3000	3800	4700	6100	9500
	150	200	600	1000	1200	2000	2500	3100	4000	6300
200	100	400	700	900	1500	1900	2300	3000	4700	
250	100	300	600	700	1200	1500	1900	2400	3800	
		Скорость (об/мин)								

! Идеальная/рекомендуемая скорость полировальных инструментов, как правило, ниже максимальной скорости. На чрезмерно высоких скоростях выделяется больше тепла.

ФОРМА

Обзор имеющихся форм

Форма	Имеются для следующих групп изделий
	цилиндрическая, тип 1 P1*, P2, P3, P5*, P6*
	цилиндрическая, тип 2 P1*, P2
	коническая P1*, P2, P3*
	сферическая P2, P3, P5*
* по запросу	
Другие формы предоставляются по запросу	
	ролик P6
	брусок P4

Форма	Имеются для следующих групп изделий
	с аркообразным заостренным концом P2, P3, P5*
	с цилиндрическим закругленным концом P1*, P2
	круг P3, P6*
	лепестковый диск P6
* по запросу	
Другие формы предоставляются по запросу	
	диск P7
	линза P7

ГРУППА ПОЛИРОВКИ P2

Матовая отделка даже на небольших участках поверхности

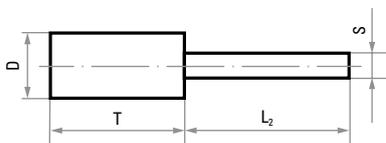
Полировальные головки этой группы имеются в семи нижеприведенных категориях зернистости, а также во множестве форм и размеров. Они снабжены цветовой маркировкой во избежание ошибок при выборе и погрешностей в процессе полировки. Мягкая вулканическая связка обеспечивает максимально щадящий эффект полировки. Полировальные головки группы P2 используются в основном на предварительно обработанной поверхности, где требуется тонкая отделка или полировка до глянцевого блеска. Полировальные круги этой группы имеют также макс. диаметром 200 мм в указанных категориях зернистости. Точные размеры и цены — по запросу.



Вид изделия				
Цвет	черный	бледно-серый	красный	коричневый
Зернистость	46	80	120	220

Вид изделия			
Цвет	зеленый	белый	оранжевый
Зернистость	280	400	600

Полировальная головка P2 (согласно стандарту DIN 69170)



■ изготовлено согласно стандарту
DIN 69170

★★☆

Номер изделия	Описание	Форма	Зерни- стость	D мм	T мм	S мм	L ₂ мм	Кол-во в упаковке	
A2610006103080	P2ZY 0610.03		80	6	10	3	30	20	
A2610006103120	P2ZY 0610.03		120	6	10	3	30	20	
A2610006103220	P2ZY 0610.03		220	6	10	3	30	20	
A2610006103280	P2ZY 0610.03		280	6	10	3	30	20	
A2610010103046	P2ZY 1010.03		46	10	10	3	30	20	
A2610010103080	P2ZY 1010.03		80	10	10	3	30	20	
A2610010103120	P2ZY 1010.03		120	10	10	3	30	20	
A2610010103220	P2ZY 1010.03		220	10	10	3	30	20	
A2610010103280	P2ZY 1010.03		280	10	10	3	30	20	
A2610016206280	P2ZY 1620.06			280	16	20	6	40	10
НОВИНКА A2610016206400	P2ZY 1620.06	400		16	20	6	40	10	
НОВИНКА A2610016206600	P2ZY 1620.06	600		16	20	6	40	10	
A2610016326080	P2ZY 1632.06	80		16	32	6	40	10	
A2610016326120	P2ZY 1632.06	120		16	32	6	40	10	
A2610016326220	P2ZY 1632.06	220		16	32	6	40	10	
A2611013206120	P2SP 1320.06			120	13	20	6	40	10
A2611020326220	P2SP 2032.06			220	20	32	6	40	10
A2615008083120	P2KU 0808.03			120	8	8	3	30	20
A2615016166120	P2KU 1616.06			120	16	16	6	40	10
A2615016166220	P2KU 1616.06		220	16	16	6	40	10	
A2617032106120	P2ZY 3210.06		120	32	10	6	40	10	
A2617032106220	P2ZY 3210.06		220	32	10	6	40	10	
A2618016326120	P2WR 1632.06		120	16	32	6	40	10	
A2619010206080	P2KE 1020.06		80	10	20	6	40	10	
A2619010206120	P2KE 1020.06		120	10	20	6	40	10	

Рекомендация по применению: ● сталь/нерж. сталь ● сталь ● алюминий ● литой материал ● титан ● пластмасса

ГРУППА ПОЛИРОВКИ P3

Превосходные результаты на пути к полировке до зеркального блеска



Войлочные полировальные головки LUKAS имеются в двух исполнениях:

- H3 согласно стандарту DIN 61200
- H3-S* особо твердые и эффективные, в частности там, где они используются в комбинации с алмазной пастой (* по запросу)

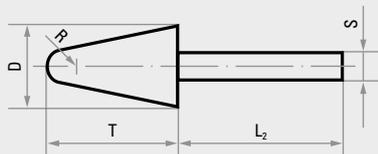
Идеальная окружная скорость для войлочных полировальных головок LUKAS составляет от 2 до 8 м/с.

Ассортимент войлочного полировального инструмента LUKAS отражает наш многолетний опыт в этой сфере и охватывает большинство распространенных форм и размеров. Благодаря своей исключительной гибкости войлочные полировальные головки, используемые в сочетании с алмазной пастой LUKAS, идеально подходят для полировки форм особой сложности, таких как формы для формовки под давлением и литья под давлением, инструментов для волочения, прессования и резания, литейных форм, подшипников, шпинделей, роликов, калибров, и т. д.



Полировальная головка P3

- идеально подходит для полировки особо сложных форм
- изготовлено согласно стандарту DIN 69170



★★★☆☆

Номер изделия	Описание	Форма	Исполнение	D мм	T мм	S мм	L ₂ мм	Кол-во в упаковке
A3700006103	P3ZY 0610.03		H3	6	10	3	40	20
A3700010123	P3ZY 1012.03		H3	10	12	3	38	20
A3700012153	P3ZY 1215.03		H3	12	15	3	40	20
A3700016206	P3ZY 1620.06		H3	16	20	6	40	10
A3700020256	P3ZY 2025.06		H3	20	25	6	40	10
A3700025306	P3ZY 2530.06		H3	25	30	6	40	10
A3700030406	P3ZY 3040.06		H3	30	40	6	40	10
A3701006103	P3SP 0610.03		H3	6	10	3	40	20
A3701010123	P3SP 1012.03		H3	10	12	3	40	20
A3701012206	P3SP 1220.06		H3	12	20	6	40	10
A3701020256	P3SP 2025.06		H3	20	25	6	40	10
A3701025306	P3SP 2530.06		H3	25	30	6	40	10
A3703006063	P3KU 0605.03		H3	6	5,5	3	39,5	20
A3703010106	P3KU 1009.06		H3	10	9	6	41	10
A3703012126	P3KU 1211.06		H3	12	11	6	39	10
A3703020206	P3KU 2019.06		H3	20	19	6	41	10

Рекомендация по применению: ● сталь / нерж. сталь ● сталь ● литой материал ● титан ● алюминий

СПОСОБНЫ ОБРАБАТЫВАТЬ БОЛЬШИНСТВО СЛОЖНЫХ ФОРМ

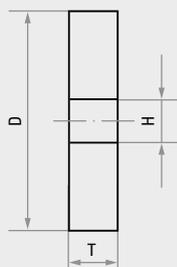
ЭЛАСТИЧНОСТЬ ДЛЯ ГЛЯНЦЕВОЙ ПОЛИРОВКИ

За счет превосходной эластичности войлочный полировальный диск формы S1, который входит в группу РЗ, особенно хорошо подходит для полировки форм особой сложности, таких как формы для формовки под давлением и литья под давлением, инструменты для волочения, пресования и резания, форм холодной высадки, литейных форм, подшипников, шпинделей, роликов и калибров.

В сочетании с различными алмазными пастами этот полировальный диск может использоваться во множестве случаев.



Войлочный полировальный круг, форма S1

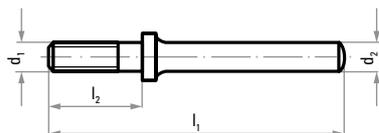


★★☆

Номер изделия	Описание	Исполнение	D мм	T мм	H мм	Кол-во в упаковке
A3750040106	P3S1 4010.06	H3	40	10	6	10
A3750050206	P3S1 5020.06	H3	50	20	6	10
A3750060206	P3S1 6020.06	H3	60	20	6	10

Рекомендация по применению: ● сталь/нерж. сталь ● сталь ● литой материал ● титан ● алюминий

Оправки для войлочных полировальных кругов



В комплект поставки каждой оправки входят следующие принадлежности:

- две шайбы Ø 18 мм
- две шайбы Ø 30 мм
- и шестигранная гайка.

★★☆

Номер изделия	Описание	d ₁ мм	l ₂ мм	d ₂ мм	l ₁ мм	n _{max} об/мин	Кол-во в упаковке
A1630780	ASB 780	M6	20	6	63	7000	5
A1630781	ASB 781	M6	30	6	73	7000	5

АЛМАЗНАЯ ПАСТА SUPER-E

ПОЗВОЛЯЕТ ПОЛУЧИТЬ ГЛЯНЦЕВЫЙ БЛЕСК ПРИ МИНИМАЛЬНОМ РАСХОДЕ ПАСТЫ

Благодаря высокой концентрации алмазных зерен можно быстро и эффективно полировать даже самые твердые материалы. Оптимальная форма монокристаллических алмазов и тщательное распределение зерен по размерам гарантируют превосходные результаты полировки. Благодаря

отсутствию образования комков и высокой вязкости, в связи с чем можно постепенно разбавлять пасту водой, маслом или спиртом, наша алмазная паста идеальна для машинного использования. Паста специально разработана для изготовления литейных форм.

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- высокая концентрация зерен
- идеальная зернистость
- отсутствие комков
- тщательное распределение зерен по размерам
- монокристаллическая
- высокая вязкость

ПРЕИМУЩЕСТВА/ДОСТОИНСТВА

- полирует самые твердые материалы быстро и эффективно
- оптимальна для машинной обработки
- высокоэффективна
- идеальна при изготовлении литейных форм
- разбавляется водой, маслом или спиртом



ШЛИФОВКА И ПОЛИРОВКА
(ИНСТРУМЕНТ НА СВЯЗКЕ)



Монокристаллические алмазные пасты



- в высшей степени универсальны как для ручной, так и для машинной полировки
- выдерживают температуры до 130 °С

★★★☆☆

Номер изделия	Описание	Исполнение	Зернистость в мкм	Цвет	Содержание г	Кол-во в упаковке
A3410119105	E-091	Super-E	1	голубой	5	1
A3410119110	E-091	Super-E	1	голубой	10	1
A3410119205	E-092	Super-E	3	зеленый	5	1
A3410119210	E-092	Super-E	3	зеленый	10	1
A3410119305	E-093	Super-E	6	желтый	5	1
A3410119310	E-093	Super-E	6	желтый	10	1
A3410119405	E-094	Super-E	9	красный	5	1
A3410119410	E-094	Super-E	9	красный	10	1
A3410119505	E-095	Super-E	15	светло-коричневый	5	1
A3410119510	E-095	Super-E	15	светло-коричневый	10	1

Рекомендация по применению: ● сталь/нерж. сталь ● сталь ● литой материал ● титан

ГРУППА ПОЛИРОВКИ Р6

Полировка с полиуретановой связкой

Изделия группы Р6 изготавливаются с полиуретановой связкой (PU) с различными показателями твердости.

Эти инструменты:

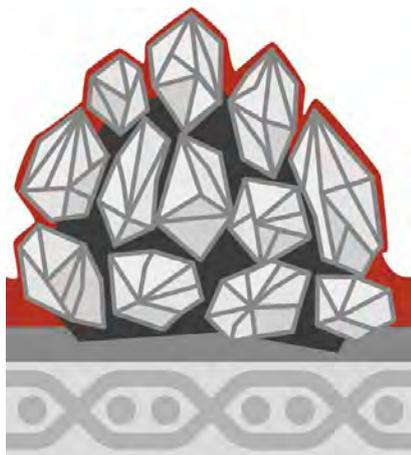
- удобны в профилировании
- позволяют быстро получить превосходную отделку поверхности
- не склонны к забиванию
- не требуют правки
- не содержат пластификаторов
- не твердеют после длительного хранения
- идеальны для использования на стационарных агрегатах и вручную

Эти полировальные инструменты используются для улучшения качества отделки поверхности и точности размеров при полировке и отделке стали, латуни, драгоценных металлов, спеченных металлов и пластмасс, а также для максимально тонкой и эффективной шлифовки.

Благодаря долгому сроку службы и высокой стойкости против затупления режущих кромок эти инструменты идеально подходят для автоматизированных процессов, например, для полировки цилиндрических поверхностей труб или отделки под мрамор высоколегированной листовой стали.

КОМПАКТНОЕ ЗЕРНО

Множество режущих кромок объединены в одном зерне



Компактное зерно (CG) состоит из множества абразивных зерен и реактивного наполнителя, которые связываются друг с другом до нанесения на инструмент. В процессе шлифования отдельные изношенные частицы выламываются из компактного зерна, открывая нижележащие абразивные частицы с новыми, острыми режущими кромками. В результате этого инструмент с компактным зерном не забивается даже при обработке более мягких или размазывающихся материалов.

Благодаря двойной клейкой связке внутри компактного зерна и абразивному слою частицы, осуществляющие шлифование, держатся лучше, чем в случае одинарной клейкой связки. Это означает продление полезного срока службы без необходимости преждевременно менять инструмент. Высокая плотность режущих кромок компактных зерен гарантирует очень высокие показатели съема материала, в то время как наполнитель обеспечивает резание с охлаждением.

РЕКОМЕНДАЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Правильный выбор полировального инструмента для любой задачи

Правильно подбирайте инструмент для ваших задач! Для этого просто найдите в таблице свой процесс и соответствующий материал, чтобы подобрать идеально подходящую зернистость полировального инструмента LUKAS P6.

ющий материал, чтобы подобрать идеально подходящую зернистость полировального инструмента LUKAS P6.

	Удаление ржавчины, очистка, удаление потускнения			Цилиндрическая шлифовка и обработка поверхностей			Заточка, правка		Отделка под мрамор, штрихпунктирное матирование		Удаление заусенцев, очистка отливок, скругление				Тонкая шлифовка				Предварительная чистовая отделка				Полировка		
	MWP	MP	SHP CG	SHP	SHP CG	SHP+	SHP	SHP+	WP	MWP	WP	MWP	MP	HP	WP	MWP	MP	HP	WP	MWP	MP	HP	WP	MWP	
золото, серебро, никель, алюминий, латунь														410										400	400
																				240	240			800	
																				150	150			1 200	
																				120	120				
													80		80	80				80					
конструкционная сталь		150	120		120	36																			
	46		60		60	30																			
нержавеющая сталь, титан									400															400	400
									240															240	240
		150																						800	240
			120		120		120								150					150	150			1 200	
					60		80				80	80	80		80	80	80	80		120	120			120	
					60			36			46		46			46	46	46	46						
закаленная сталь, карбид вольфрама					240																		240	400	
					150															150				800	
					120	120														120				1 200	
					80	60	36		36					80											
стекло																								400	
																				100				240	
																				80				150	
каучук																								400	
																				80					
дерево																					80				
краска	46	150																							
паяные элементы	240				120																				
олово																									

Зернистость

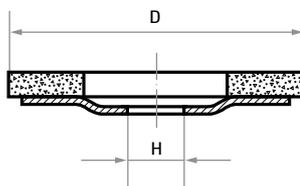
Имеются следующие категории:

- WP** = мягкая, очень гибкая
- MWP** = от средней до мягкой
- MP** = от средней до общего применения
- HP** = твердая и устойчивая, в основном для плоских поверхностей
- SHP** = особо твердая, для применения в стационарных агрегатах

- SHP CG** = особо твердая, с компактным зерном
- SHP** = особо твердая, для ручного применения

Связка смешивается с абразивным материалом: карбидом кремния "SiC", оксидом алюминия белым "EKW" или оксидом алюминия "A", согласно категориям зернистости FEPA от 24 до 1 200.

Полировальный диск P6PT, исполнение CG



- очень твердая полиуретановая связка
- может использоваться при работе по разнообразным материалам
- содержит компактное зерно (CG)
- подходит для устранения неровностей и дефектов перед полировкой
- позволяет получить качественные поверхности
- впечатляющий срок службы инструмента

★★★

Номер изделия	Описание	Исполнение/зернистость	Тип/результат обработки поверхности	D мм	H мм	n _{max} об/мин	Кол-во в упаковке
A671612506014	P6PT 125 (flat)	EKW 60 SHP CG	extra coarse	125	22,23	12 200	5
A671612512014	P6PT 125 (flat)	EKW 120 SHP CG	coarse	125	22,23	12 200	5

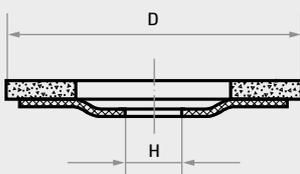
Рекомендация по применению: ● сталь/нерж. сталь ● сталь ● алюминий ● литой материал ● титан

Новые инструменты линейки P6 Compact Grain позволяют удалять царапины и дефекты заготовок, что также дает качественную поверхность. Благодаря этому вы сэкономите время и сможете обойтись без раздражающей процедуры смены инструмента. Присущий им впечатляющий срок службы инструмента обеспечивают очень твердая полиуретановая связка и технология компактного зерна. Инструменты P6 CG идеальны для шлифовки перед полировкой другими инструментами P6, при этом диапазон значений твердости составляет от WP до HP.

Они идеально подходят для следующих работ:

- очистка поверхностей
- удаление царапин
- удаление краски и грунтовки
- подготовка поверхности к полировке

Полировальные диски P6PT



- полировка в широком диапазоне видов поверхностей
- очистка и удаление ржавчины
- удаление краски и покрытий
- заменяет текстильные диски, войлочные диски и полировальные пасты
- в стандартных шлифовальных машинах с контролируемым углом
- чистые условия работы, поскольку не требуется шлифовальная паста
- более быстрое выполнение работы

★★☆

Номер изделия	Описание	Исполнение	Тип/результат обработки поверхности	D мм	H мм	n _{max} об/мин	n _{расот} об/мин	Кол-во в упаковке
A671612515014	P6PT 125 (flat)	SIC 150 MP	medium	125	22,23	4800	2700	5
A671612524014	P6PT 125 (flat)	SIC 240 MWP	fine	125	22,23	4800	2700	5
A671612540014	P6PT 125 (flat)	SIC 400 WP	very fine	125	22,23	4800	2700	5
A671612580014	P6PT 125 (flat)	SIC 800 WP	ultra fine	125	22,23	4800	2700	5

Рекомендация по применению: ● сталь/нерж. сталь ● литой материал ● титан ● сталь ● алюминий

ОТ КРУПНОЙ ДО МЕЛКОЙ ФРАКЦИИ — ИДЕАЛЬНЫЙ НАБОР ДЛЯ ПОЛИРОВКИ

ПОПРОБУЙТЕ ПОЛИРОВАЛЬНЫЕ ДИСКИ LUKAS ПРЯМО СЕЙЧАС!

Полировальный диск Р6РТ позволяет без труда улучшить качество поверхности и точность размеров заготовки. Диск с карбидом кремния с охлаждением и небольшим искрообразованием, благодаря чему его используют в аэрокосмической технике. Позволяет эффективно обрабатывать такие материалы, как камень, стекло и высоколегированные сплавы. Твердость и острота абразивного зерна обеспечивают длительный срок службы. Будь то очистка, шлифовка или полировка – этот полировальный диск LUKAS обеспечит выполнение любой работы с блестящими результатами. Он идеально подходит для работы со стандартной шлифовальной машиной с регулируемым углом.



Полировальный диск можно использовать как для мокрой, так и для сухой шлифовки, дополнительная шлифовальная паста не требуется. Его легкая, стабильная и гибкая конструкция позволяет достичь превосходных результатов обработки поверхности. Подложка из стекловолна здесь не играет никакой роли. Диск отличается особой стойкостью против поломок и создает меньше вибрации при работе. Он удобен и идеален для ручного использования. Группа Р6 полировальных дисков идеально подходит для быстрой обработки больших металлических поверхностей.

НАБОР ПОЛИРОВАЛЬНЫХ ДИСКОВ LUKAS

Быстро получите желаемый результат полировки благодаря набору полировальных дисков от LUKAS. Просто пользуйтесь друг за другом различными полировальными дисками из этого набора. Начинайте с грубой очистки и продолжайте вплоть до получения зеркального блеска, работая одной машиной и меняя инструмент всего несколько раз.



Набор полировальных дисков Р6РТ



- от грубой очистки и до зеркальной отделки с помощью набора полировальных дисков LUKAS
- пользуйтесь этими инструментами друг за другом для достижения желаемой отделки

★★☆

Номер изделия	Описание	Форма	Исполнение	D мм	H мм	n _{max} об/мин	n _{расч} об/мин	Содержимое 1 шт. в упаковке	Кол-во в упаковке
A6700023	P6PT 125 (flat) SET		P6PT	125	22,23	4800	2700	P150, 240, 400, 800	1
Рекомендация по применению: ● сталь/нерж. сталь ● литой материал ● титан ● сталь ● алюминий									

