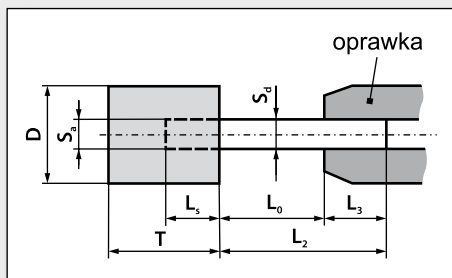


ZAKRES CHARAKTERYSTYK TECHNICZNYCH

Gatunek i rodzaj materiału ściernego	95A 99A CrA M 9A(1-5)X 98C 99C mieszanki ziarnowe
Granulacja	24 - 220
Twardość	K - R
Struktura	5 - 7
Rodzaj i gatunek spoiwa	VE01; VC01; VTE10; VTC10
Maksymalna prędkość robocza dla minimalnej długości wysunięcia trzpienia	40 m/s

Maksymalna prędkość robocza uzależniona jest od długości wysunięcia trzpienia z uchwytu szlifierki. Dopuszczalne prędkości obrotowe dla określonych warunków mocowania zawiera **Tablica 5 str. 27**.

Parametrami określającymi wytrzymałość trzpienia na ugięcie są: długość wysunięcia trzpienia ściernicy trzpieniowej, geometria trzpienia i części ściernej, ich własności materiałowe oraz największa robocza prędkość obrotowa.

**PRZYKŁADY ZASTOSOWAŃ****Formy matryce**

- CrA60J7VE01
- 99A46K7VE01

Odlewy żeliwne

- 95A36N5VTE10
- CrA30P7VE01
- 98C46M6VC01

PRZYKŁAD OZNACZENIA

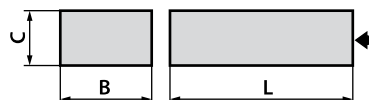
5210-25x40x6-CrA30P7VE01-25

**SEGMENTY ŚCIERNE
ZE SPOIWEM CERAMICZNYM**

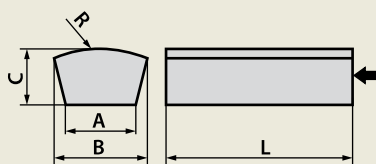
Segmenty ściernie proste i kształtowe przeznaczone są do zgrubnego i wykańczającego szlifowania powierzchni płaskich przedmiotów wykonanych ze stali twardych i miękkich, żeliwa, staliwa, metali kolorowych, lastryka, kamieni.

Typowe zastosowanie to szlifowanie blatów pił tarczowych, tarcz sprzęgłowych, hamulcowych, czół pierścieni, ostrzenia noży gilotynowych.

Segmenty ściernie typu 31 stosowane są na szlifierkach do płaszczyzn z głowicami segmentowymi, na szlifierkach przejezdnych, w agregatach szlifierskich

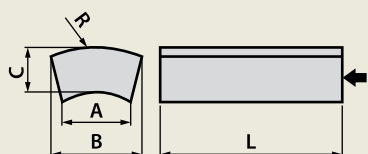
**3101 (prostokątny) - B x C x L****TYP 3101 (PROSTOKĄTNY)**

Wymiary [mm]		
B	C	L
20	50	200
25	25	150
30	8	100
50	70	100
51	51	101
70	5	200
80	25; 35; 40	150
90	35	150; 160
140	40	180
250	40; 50	200
250	40; 50	250



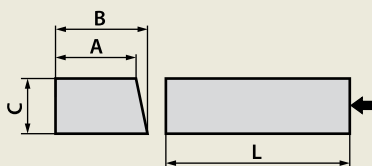
3103 - B / A x C x L - R...

TYP 3103 (TRAPEZOWO-PIERŚCIENIOWY)				
Wymiary [mm]				
B	A	C	L	R
90	55	38	150	175
116	79	43	204	381



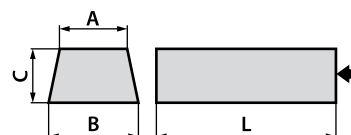
3104 - B / A x C x L - R...

TYP 3104 (PIERŚCIENIOWY)				
Wymiary [mm]				
B	A	C	L	R
65	25	25	120	100
73	40	17	152	130
75	54	20	100	150
90	55	35	125	175
100	85	17	80	100
154	94	60	165	225



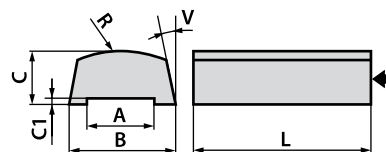
3108 - B / A x C x L

TYP 3108 (PROSTOKĄTNO-TRAPEZOWY)			
Wymiary [mm]			
B	A	C	L
95	90	35	150



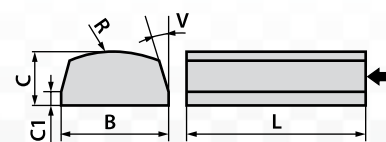
3109 - B / A x C x L

TYP 3109 (TRAPEZOWY)			
Wymiary [mm]			
B	A	C	L
60	47	21	120
61	55	20	165
70	64	25	110
			150
81	87	40	160
100	85	35	150
			200
	85	40	150
101	77	45	203
103	94	38	150
119	105	41	250
125	115	40	250



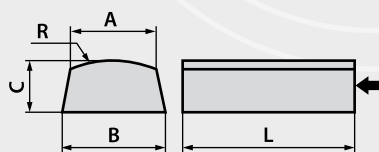
3113 - B / A x C / C1 x L - R...V...

TYP 3113 (PIERŚCIENIOWY PROFILOWANY DO GŁOWIC SILNIKOWYCH)					
Wymiary [mm]					
B	A	C	C1	L	R
66	42	20	2	63	150



3114 - B x C / C1 x L - R...V...

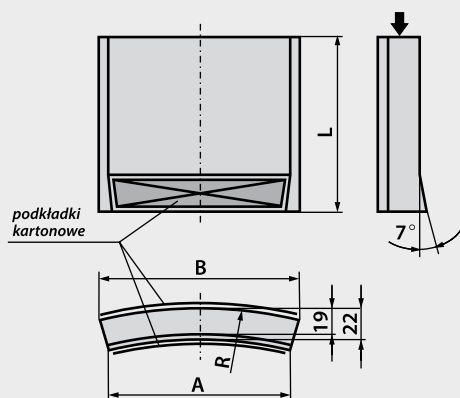
TYP 3114 (PROSTOKĄTNO-PIERŚCIENIOWY ŚCIĘTY)					
Wymiary [mm]					
B	C	L	C1	R	V
117	45	203	17,5	260	60



3122 - B / A x C x L - R...

TYP 3122 (TRAPEZOWO-PIERŚCIENIOWY)

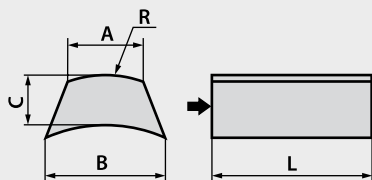
Wymiary [mm]				
B	A	C	L	R
63	57	20	100	130



3123 - B / A x L - R...

TYP 3123 (PIERŚCIENIOWY ŚCIĘTY)

Wymiary [mm]			
B	A	L	R
125,5	116,5	125	250



3124 - B / A x C x L - R...

TYP 3124 (PIERŚCIENIOWY ODWROTNY)

Wymiary [mm]				
B	A	C	L	R
50	45	16	90	80
51,5	49	18	100	80

ZAKRES CHARAKTERYSTYK TECHNICZNYCH

		Wersja niskotemperaturowych V	Wersja wysokotemperaturowa VT
Gatunek i rodzaj materiału ściernego	99A CrA 98C mieszaniny elektrokorundów		
	9A(1-5)X M(1-5)X	95A 97A	
Numer ziarna (granulacja)		24 - 220	
Struktura regularna	Twardość	H - K	G - K
	Struktura	6; 7	5 - 9
Struktura wielkoporowa	Twardość	G - K	E - K
	Struktura	Elektrokorund 12 Węglik 8	Elektrokorund 12 Węglik 8
Rodzaj i gatunek spoiwa		VE01; VE01P VC01;	VTE10; VTE10P VTC10; VTC10P

PRZYKŁADY ZASTOSOWANIA:

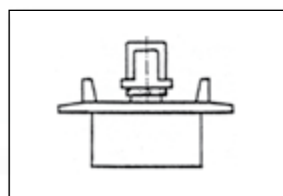
Piły tarczowe - powierzchnie boczne
- 99A36J7VE01

Stal utwardzona
szeroki styk - 99A36I7VE01
wąski styk - 99A46J7VE01

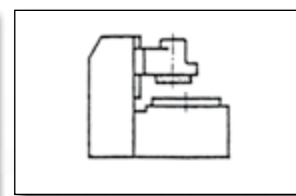
Stal nieutwardzona - 99A30K7VE01

Żeliwo - 99A30K7VE01

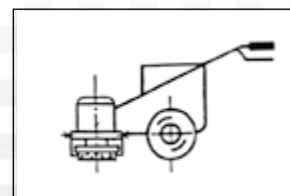
Materiały ceramiczne - 98C30L7VE01
Głowice silników Al+Żel - 98C30H8VTC10P

Szlifierki do płaszczyzn:

Stół prostokątny



Stół okrągły



Szlifierka przejezdna