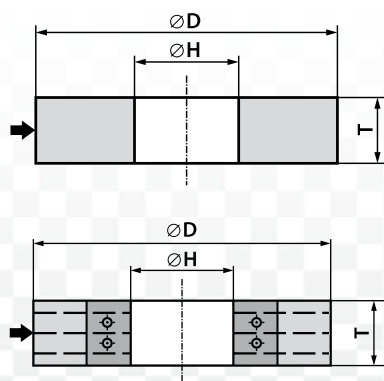


TYP 1 - ŚCIERNICE PŁASKIE**TYP 5 - ŚCIERNICE Z JEDNOSTRONNYM WYBRANIEM WALCOWYM****TYP 7 - ŚCIERNICE Z DWUSTRONNYM WYBRANIEM WALCOWYM**

Ściernice typu 1 niezbrojone i zbrojone pierścieniami stalowymi i/lub siatkami z włókna szklanego oraz w miarę potrzeby wzmocnione strefą z drobnego ziarna, stanowią najliczniejszą grupę narzędzi ściernych ogólnego i specjalnego zastosowania. Służą do szlifowania precyzyjnego i zgrubnego różnych materiałów, np. stali twardych i miękkich, stali nierdzewnych, staliwa, żeliwa, aluminium, brązu, mosiądzu, betonu, kamienia, lastryka, ceramiki, ostrzenia narzędzi skrawających.

Stosowane są na szlifierkach stacjonarnych, wahadłowych, ręcznych przenośnych elektrycznych i pneumatycznych, ostrzarkach, w agregatach szlifierskich. Ściernice typów 5 i 7 przeznaczone są do zgrubnego i precyzyjnego szlifowania różnych materiałów, ostrzenia narzędzi itp., np.: szlifowania lastryka, kamienia, ceramiki (np.: parapetów, schodów) na szlifierkach ręcznych z tzw. "giętkim wałem", szlifowania rozjazdów w kolejnictwie na szlifierkach przejezdnych.



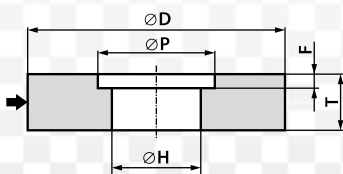
1 zarys - D x T x H
H ≤ 0,67D

TYP 1**Wymiary [mm]**

D	T	H
20	2 - 25	6
25	2 - 20	12
30	2 - 25	8; 10
35	2 - 25	10
40	2 - 30	10; 13; 16
45	2 - 30	10
50	2 - 25	8
	2 - 35	7; 13; 16
	2 - 40	20
60	2 - 35	13; 16; 20
65	2 - 45	16; 20; 32
75	2 - 35	10; 13
	2 - 50	20
80	4 - 25	10
	4 - 40	8; 12,7; 32
	4 - 35	16; 22,2
	4 - 50	20
90	4 - 60	20
	4 - 35	30; 32
100	4 - 50	20
	4 - 35	22,2
	4 - 40	32
112	4 - 25	22,2; 32
115	4 - 35	20; 32
125	4 - 15	12,7
	4 - 50	20
	4 - 60	32
127	4 - 25	12,7
150	4 - 35	10; 16
	4 - 25	12,7
	4 - 50	20
	4 - 30	25,4
	4 - 50	32; 51

160	4 - 40	12,7; 32
175	4 - 40	20; 32
	4 - 25	76
180	4 - 40	20; 32; 51
200	4 - 40	12,7; 20; 25,4; 51
	4 - 60	32
	4 - 35	76
	3 - 20*	32; 51
205	2 - 20*	76,2
225	2 - 20*	76,2
230	5 - 35	22,2; 25,4; 32; 50; 60; 100
250	5 - 30	22,2
	5 - 40	25,4; 32; 51; 60; 76; 120; 127
255	2 - 25*	76,2; 127
285	1,5 - 3,5*	203,2
295		
300	5 - 40	25,4
	5 - 30	40
	5 - 50	32; 50; 51; 60; 76
	5 - 80	127
305	2,5 - 25*	127
	1,5 - 25*	203,2
320	2 - 25*	203,2
350	2,5 - 25*	127
	5 - 65	32; 51; 127
400	5 - 100	203; 203,2
	5 - 80	40; 51; 80; 127; 150; 203; 203,2
406	2,5 - 25*	203,2; 304,8
450	8 - 80	51; 127; 150; 203; 203,2
	8 - 100	40; 51; 127; 150; 152; 152,4
		76
		203; 203,2
500	8 - 140	304,8; 305
	8 - 200	304,8; 305
	6 - 25*	304,8; 305
	6 - 25*	
600	12 - 120	76; 127; 203; 203,2; 304,8; 305
610	12 - 200	203; 203,2; 304,8; 305
750	20 - 100	304,8; 305
762	20 - 100	304,8; 305

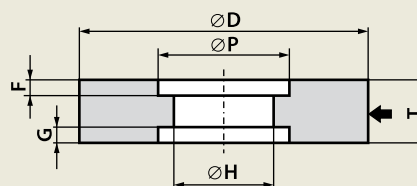
*) ściernice do obróbki wiertel i frezów



5 zarys - D x T x H - P... F...

$F \leq 0,5T$ $P > 0,33D$

TYP 5				
Wymiary [mm]				
D	T	H	P	F
100	20 - 30	25	54	5
			68	10
125	25 - 50	20	68	12
150	38 - 50	22,2	74	19
	24 - 60	32	93	12
	32 - 60		73	16
	40 - 60		72	20
200	26 - 55	51	118	13
250	24 - 40	25,4	152	12
	26 - 40		148	13
	28 - 40		150	14
	40 - 55	51	188	20
	48 - 50	60	150	24
	40 - 60	76	148	20
300	50 - 60		198	25



7 zarys - D x T x H - P...F...G...

$F+G \leq 0,5T$ $P > 0,33D$

Wymiary dla typu 7 oraz inne dla typów 1 i 5 wg indywidualnych uzgodnień.

ZAKRES CHARAKTERYSTYK TECHNICZNYCH

Typ ściernicy	Typ 1	Typ 5	Typ 7
Gatunek i rodzaj materiału ściernego	95A 97A 99A CrA M ZrA 98C 99C mieszaniny ziarnowe		
Numer ziarna (granulacja)	12 - 180*	14 - 120	36 - 180
Twardość ściernicy	Q - W** I - T	K - R	K - P
Rodzaj spoiwa	B; BF	B	B
Prędkość robocza [m/s]	≤ 50 63*** 80***	≤ 50	≤ 50

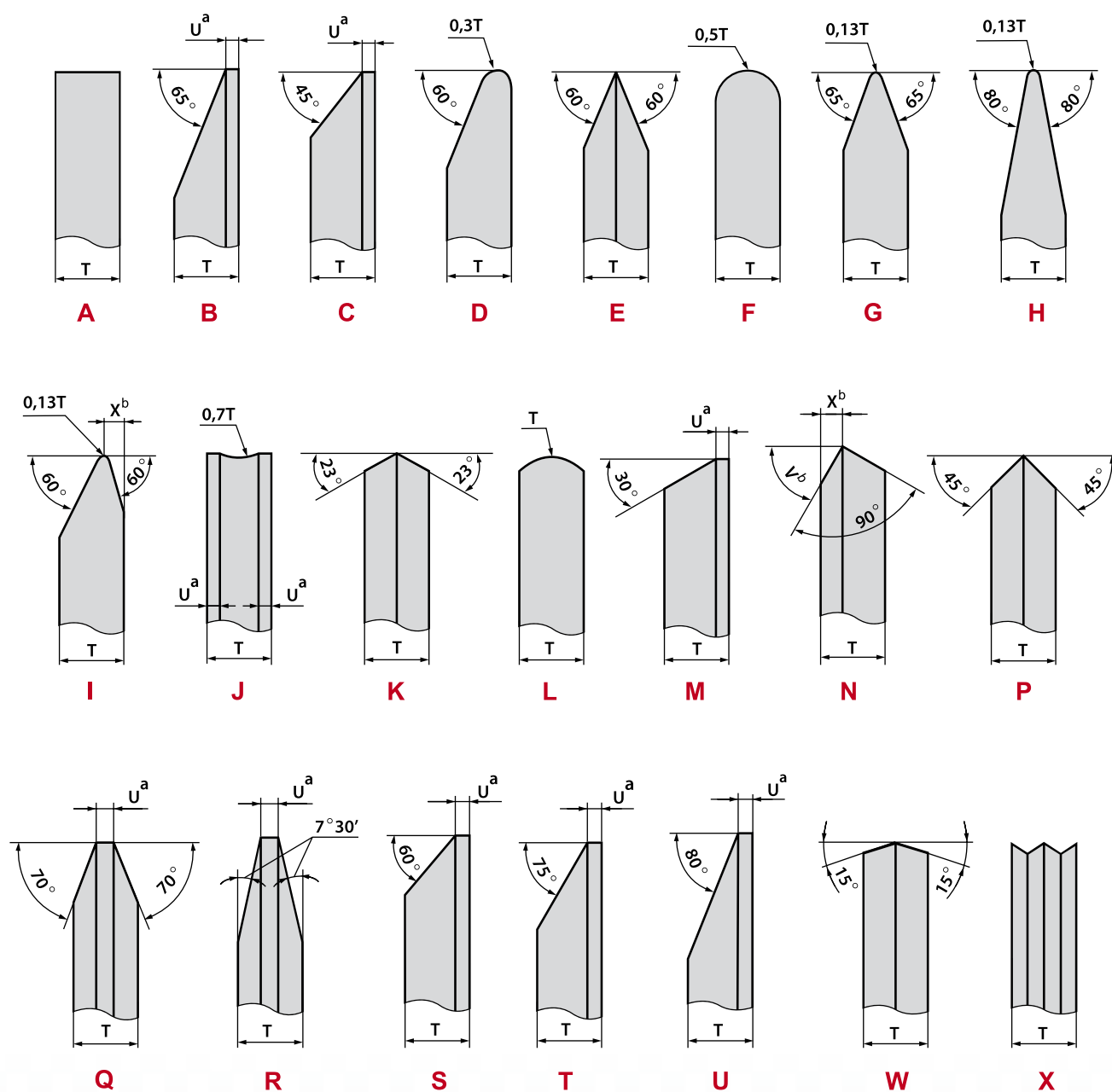
*) dla ściernic o średnicy mniejszej od 100 mm i wysokości poniżej 10 mm zakres granulacji od 24 do 180.

**) ściernice do obróbki wiertel i frezów; zakres granulacji 60 - 120; spoiwo B.

***) dla prędkości 63 i 80 m/s wymiary wg indywidualnych uzgodnień.

Zarysy:

Ściernice płaskie mogą mieć zarys ukształtowany na obrzeżu. Niektóre z tych zarysów są znormalizowane i są oznaczone literą bezpośrednio po numerze typu ściernicy.



a) $U = 3,2$ [mm] jeśli w zamówieniu nie podano inaczej.

b) Wartości V i X zgodnie z zamówieniem.

Zarys X - nieznormalizowany, możliwy do wykonania na podstawie rysunku dostarczonego przez klienta.

PRZYKŁADY OZNACZEŃ

1 - 125 x 30 x 20 - 95A20Q6B569F - 80

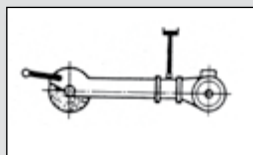
1 - 500 x 80 x 203 - 95A24Q5B51F - 50

1C - 350 x 40 x 127 - 98C60J7B - 50

PRZYKŁADY ZASTOSOWANIA

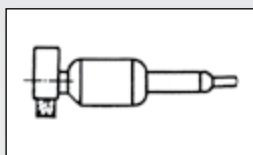
A. Zgrubne szlifowanie różnych przedmiotów, m.in. oczyszczanie odlewów, obróbka odkuwek, elementów konstrukcji stalowych, regeneracji ...

- posuw ręczny ściernicy albo przedmiotu
- szlifowanie obwodowe



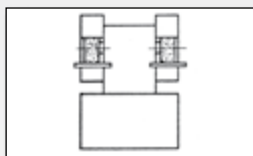
Szlifierka wahadłowa - podwieszana

- czyszczenie odlewów
 - » staliwo - 95A14NB
 - » żeliwo - 95A20PB, ZrA16PB, 98C16QB
- metale kolorowe - 98C16NB



Szlifierka ręczna - prosta.

- stal, ogólnie - 95A16PB, 95A20QB
- żeliwo - 98C20PB, 95A16PB
- staliwo - 95A14NB

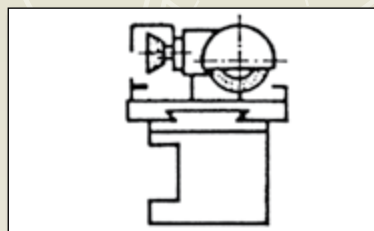


Szlifierka stojakowa - dwutarczowa

- stal ogólnie - 95A16QB
- żeliwo - 95A20PB, ZrA16RB, 98C16QB
- staliwo - 95A16NB
- metale kolorowe - 98C16NB

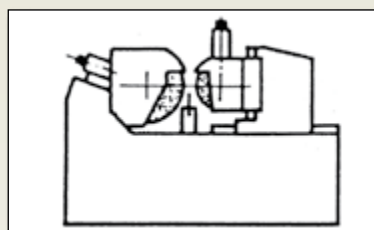
Uwaga:

W zależności od konstrukcji szlifierki dostarczane są ściernice do prędkości roboczych: 50-63-80 [m/s]

B. Szlifowanie precyzyjne.

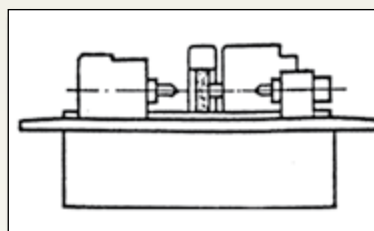
Szlifierka - ostrzarka narzędziowa

- ostrzenie pił taśmowych - 99A60SB



Szlifierka do wałków - bezkłowa.

- stal utwardzona - 99A60MB
- stal nieutwardzona - 95A54LB
- żeliwo - 98C46KB
- porcelana - 98C60JB
- pierścienie łożysk - 96A60LB



Szlifierka - do wałków kłowa

- walce do papieru
 - » żeliwo, granit, guma - 99C46JB
 - » stal - 97A46JB
 - » walce gumowe - 99C36MB
- rowki wiórowe wiertel - 97AM90W7BP89
- grzbiety wiertel (łysinki skrawające) - 97AM90W7BP89
- czubki wiertel (powierzchni przyłożenia) - 97AM90V/W7BP83