

**TYP 2 - ŚCIERNICE PIERŚCIENIOWE****TYP 37 - ŚCIERNICE PIERŚCIENIOWE Z WKŁADKAMI GWINTOWYMI****TYP 3701 - ŚCIERNICE PIERŚCIENIOWE Z WKŁADKAMI GWINTOWYMI, ODSADZENIEM I NACIĘCIAMI****TYP 3703 - ŚCIERNICE PIERŚCIENIOWE Z WKŁADKAMI GWINTOWYMI I ODSADZENIEM**

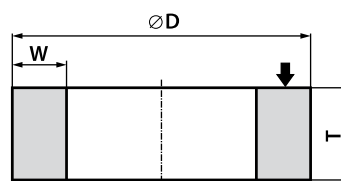
Ściernice typów 2 oraz 37, 3701 i 3703 przeznaczone są do szlifowania płaskich powierzchni metalowych, betonowych, lastrykowych, ceramicznych.

Pracują czołem, różnią się sposobem zamocowania w zabieraku szlifierki. Znane są również pod nazwą "frösring", m.in. do szlifowania i ostrzenia noży introligatorskich, blatów pił tarczowych, posadzek, podłóg przemysłowych i tarasów.

Stosuje się je na szlifierkach przejezdnych (np.: firmy Schwaborn), przyściennych, czołowych, tzw. "obcinarkach" (np.: firmy Graupner), szlifierkach bramowych (np.: firmy Fickert).

Należy określić system centrowania, tj.

- względem średnicy zewnętrznej,
  - względem średnicy otworu,
- co implikuje tolerancje wymiarowe.

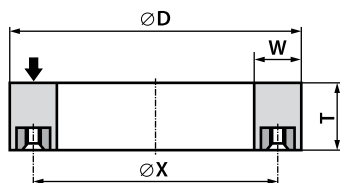


**2 - D x T - W...**

$W < 0,17D$

<b>TYP 2</b>		
Wymiary [mm]		
D	T	W
190	80	12
250	100	25
300	90	45
400	80	45
508	90	48
600	100	59

<b>ZAKRES CHARAKTERYSTYK TECHNICZNYCH</b>		
Gatunek i rodzaj materiału ściernego	95A 97A 99A CrA M ZrA 98C 99C mieszaniny ziarnowe	
Numer ziarna (granulacja)	dla D = 190 i 250	dla D = 300, 400, 508 i 600
	36 - 120	14 - 120
Twardość ściernicy	G - L	I - R
Rodzaj spoiwa	B	
Prędkość robocza [m/s]	≤ 40	

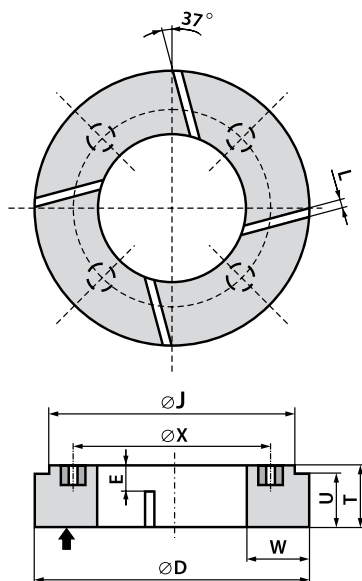


**37 - D x T - W... - nr rysunku**

W < 0,17D

<b>TYP 37</b>						
Wymiary [mm]					Podziałka kątowa i ilość wkładek gwintowych	Nr rysunku
D	T	W	X	Wysokość wkładki gwintowej		
300	50	45	255	12	90° 4 x M10	PP/37/141
300	100	39	266,5	20	60° 6 x M10	PP/37/172
	150					
400	63	30	370	16	60° 6 x M12	PP/37/161
400	100	48	365	20	22°30' 16 x M12	PP/37/074
510	80	50	453	16	30° 12 x M12	PP/37/281

Charakterystyki wg indywidualnych uzgodnień.

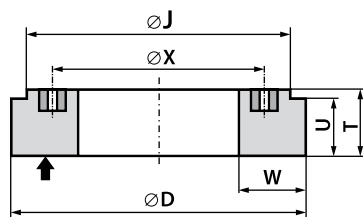


**3701 - D x T - W... - nr rysunku**

W < 0,17D

<b>TYP 3701</b>											
Wymiary [mm]									Podziałka kątowa i ilość wkładek gwintowych	Ilość nacięć n	Nr rysunku
D	J	T	E	W	U	X	Szer. nacięć L	Wysokość wkładki gwintowej			
300	269	62	24	50	55	235	10	12	90° 4 x M10	4	PP/37/071
			38								PP/37/228
			52								PP/37/167

Charakterystyki wg indywidualnych uzgodnień.



**3703 - D x T - W... - nr rysunku**

$W < 0,17D$

### TYP 3703

Wymiary [mm]							Podziałka kątowna i ilość wkładek gwintowych	Nr rysunku
D	J	T	W	U	X	Wysokość wkładki gwintowej		
300	269	62	50	55	235	12	90° 4 x M10	PP/37/248

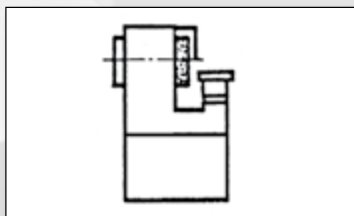
**Charakterystyki wg indywidualnych uzgodnień.**

#### PRZYKŁADY OZNACZEŃ

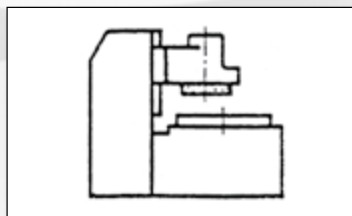
2 - 250 x 100 - W25-99A54G6B-30

3701 - 300 x 62 - W50-98C54M6B-35-PP/37/228

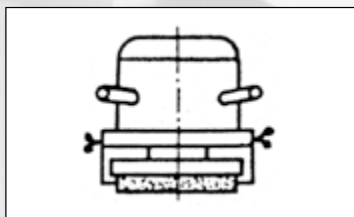
#### PRZYKŁADY ZASTOSOWAŃ



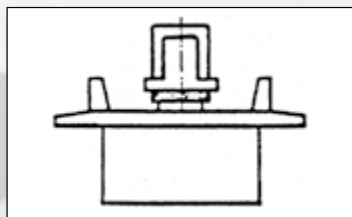
Szlifierka stojakowa, czołowa, jednotarczowa



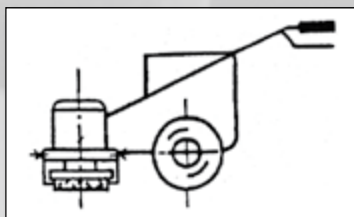
Szlifierka do płaszczyzn ze stołem obrotowym



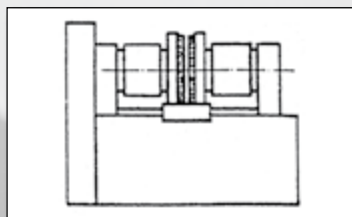
Szlifierka dwuręczna, czołowa



Szlifierka do płaszczyzn ze stołem prostokątnym (szlifowanie czołem ściernicy)



Szlifierka przejezdna, czołowa



Szlifierka dwutarczowa do równoległego szlifowania płaszczyzn

żeliwo - 95A16NB; stal - 95A16NB; beton - 98C20MB