



Dijamantni i CBN alati

5



5

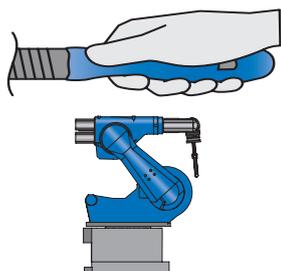


| | |
|----------------------------------------------------|----|
| Opće informacije | 4 |
| Brzi put do optimalnog alata | 6 |
| Brusna sredstva, materijali, veličine zrna | 8 |
| Upoređenje vrsta veziva | 9 |
| Preporuke u vezi s reznim brzinama | 10 |
| Preporučeni opseg broja obrtaja i sigurnosne upute | 11 |

Dijamantni i CBN alati galvansko vezivo



Rješenja alata koja su prilagođena korisniku 14

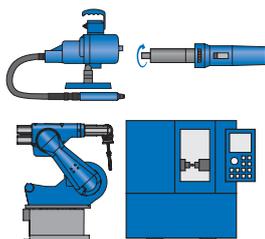


Dijamantne turpije

- Dijamantne zlatarske i graverske turpije 16
- Dijamantne igličaste turpije 17
- Dijamantne povijene turpije 18
- Dijamantne ručne turpije 19
- Konusne dijamantne turpije 19
- Dijamantne radioničke turpije 20
- Fleksibilne dijamantne turpije 21
- Dijamantni limovi 21

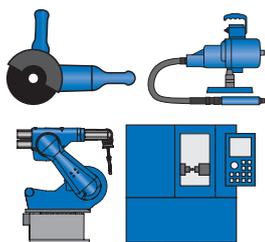


■ Dijamantne turpije za ručne uređaje za turpijanje 22



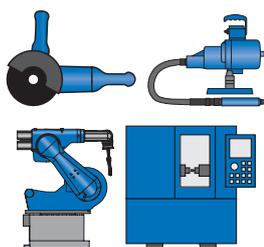
Dijamantni i CBN brusni čepovi i brusni diskovi

- Dijamantni brusni čepovi 24
- Dijamantni brusni diskovi 29
- CBN brusni čepovi 30
- CBN brusni diskovi 33



Dijamantni rezni diskovi

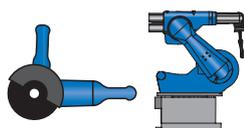
■ Dijamantni rezni diskovi 34



Dijamantni alati za livnice

- Dijamantni rezni diskovi za livnice
- Dijamantni brusni čepovi za livnice

36
36



Dijamantni brusni diskovi

- Dijamantni brusni diskovi
- CC-GRIND-SOLID-DIAMOND

38

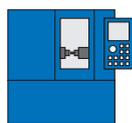


Dijamantni listovi za ubodnu pilu

- Dijamantni listovi za ubodnu pilu

38

Dijamantni i CBN alati vezivo od umjetne smole



Molimo nazivu dodati željenu veličinu zrna

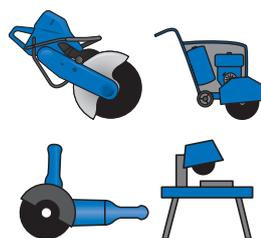
- Dijamantni brusni alati
- CBN brusni alati
- Blok za oštrenje
- Rješenja alata koja su prilagođena korisniku

41
42
43
44

5



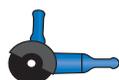
Dijamantni rezni diskovi za građevinsku industriju



Dijamantni rezni diskovi

- Segmentirana verzija
- Verzija sa zatvorenim rubom (TURBO)
- Verzija sa zatvorenim rubom
- Štap za oštrenje DSB

50
51
52
52



Kutna brusilica



Alatne mašine



Uređaj za turpijanje



Ravna brusilica



Ručni umetak za turpije



Ubodna pila



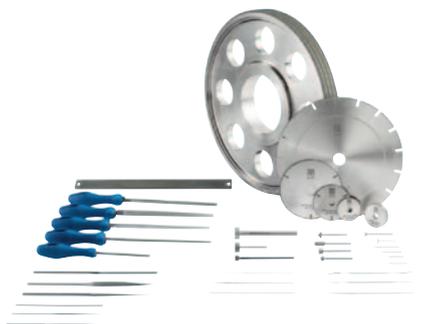
Stolna pila



Robot



Benzinski rezač



Primjena u mnogim branšama

Primjena alata visokog učinka za obradu površina i rezanje materijala su važan faktor ekonomičnosti u brojnim procesirama i branšama.

Alati sa supertvrdim brusnim sredstvima dijamant ili CBN (kubni kristalni bornitrid) za mnoge materijale i upotrebe predstavlja ekonomičniju alternativu konvencionalnijim alatima.

Svojom visokom tvrdoćom postižu posebno dug vijek trajanja i u brojnim branšama su se standardizovali kao rješenje problema:

- Automobilaska industrija i dobavljači dijelova
- Elektroprivreda
- Livnice (sivi i nodularni liv)
- Industrija prerade keramike
- Obrada umjetnog materijala (GFK/CFK)
- Konstrukcija strojeva i postrojenja
- Medicinska tehnika
- Proizvodnja alata i kalupa
- Industrija alata

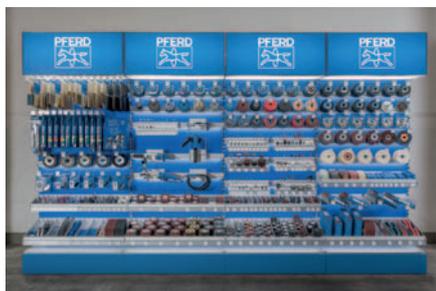


PFERD kvalitet

Dijamantni i CBN brusni alati kompanije PFERD ispunjavaju najviše zahteve u pogledu kvaliteta i sigurnosti i izrađeni su i označeni u skladu sa evropskim standardom sigurnosti EN 13236.

Pored visokih zahtjeva u pogledu kvaliteta značajnu ulogu takođe igraju zaštita na radu i zaštita zdravlja, kao i ergonomija.

PFERD-ovo upravljanje kvalitetom je certifikovano prema ISO 9001.



PFERD TOOL-CENTER

Na TOOL-CENTER-u mjestu prodaje PFERD-a možete naći sve važne informacije za odabir optimalno odgovarajućeg alata.

Ukoliko imate pitanja Vaš specijalizovani prodavac ili PFERD savjetnik za distribuciju će Vam rado pomoći.



Pakovanja

Pakovanja dijamantnih i CBN alata su usklađena sa zahtjevima industrije. Oni štite alata na najbolji način od prljavštine i oštećenja. Jedinice pakovanja (VE) pojedinih alata su navedene u tabelama proizvoda.

Kompleti dijamantnih turpija i dijamantnih radioničkih turpija, kao i limova se isporučuju u praktičnim kutijama od umjetnog materijala otpornim na lomljenje. One su optimalne za čuvanje u vozilu za alate ili na radioničkom stolu.

Posbena veliki ili teški specijalni proizvodi se isporučuju u robusnim drvenim kutijama koje štite alat tokom transporta.



Svi alati
i više znanja:

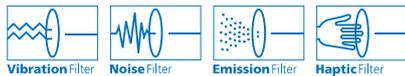
www.pferd.com

PFERDVALUE – Vaša dodata vrijednost sa PFERD-om

Rezultati iz laboratorija za ispitivanje kompanije PFERD kao i iz testiranja proizvoda nezavisnih ustanova za ispitivanje dokazuju: Alati PFERD nude mjerljivu dodatnu vrijednost.

Otkrijte **PFERDERGONOMICS** i **PFERDEFFICIENCY**:

PFERD u sklopu **PFERDERGONOMICS** nudi ergonomski optimizirane alate i pogone alata, koji doprinose većoj sigurnosti i komforu pri radu, a time do očuvanja zdravlja.



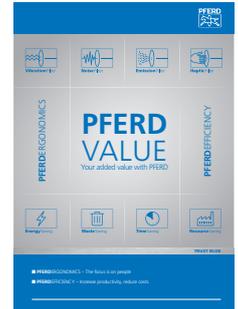
U sklopu **PFERDEFFICIENCY** kompanija PFERD nudi inovativna, učinkovita rješenja za alate i pogone alata sa izuzetnom ekonomskom dodatom vrijednošću.



Galvanski povezani dijamantni i CBN alati se odlikuju slabim razvojem prašine.

Dijamantne radioničke turpije se isporučuju sa ergonomski oblikovanom drškom za turpije.

Daljnje informacije u vezi sa ovom temom možete naći u našem prospektu „**PFERDVALUE** – vaša dodata vrednost sa kompanijom PFERD“.



Stručna udruženja

PFERD je aktivan član udruženja nemačkih proizvođača brusnih sredstava (Verband Deutscher Schleifmittelwerke e.V. (VDS)), der Federation of European Producers of Abrasives (FEPA) kao i organizacija za sigurnost brusnih alata (Organisation für Sicherheit von Schleifwerkzeugen e.V. (oSa)). Nacionalna i međunarodna aktivnost ovih udruženja obuhvata oblast sigurnosti, standardizacije, tipiziranja i osiguranja kvaliteta.



Dodatni dijamantni alati u galvanskom vezivu iz PFERD programa

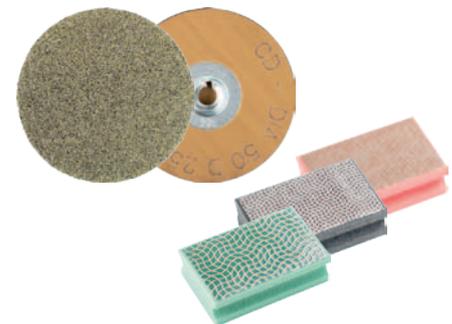
COMBIDISC dijamantni brusni listovi:

COMBIDISC je obimni program za površinsku obradu. COMBIDISC dijamantni brusni listovi izuzetno su pogodni za obradu obloga koje štite od habanja i omotača od wolframkarbida, hrom-karbida, titanij-karbida itd.

Dijamantni ručni jastučići:

Dijamantni brusni listovi izuzetno su pogodni za zadatke brušenja obloga koje štite od habanja i omotača od wolframkarbida, hrom-karbida, titanij-karbida itd.

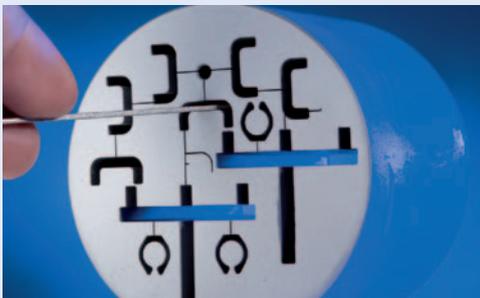
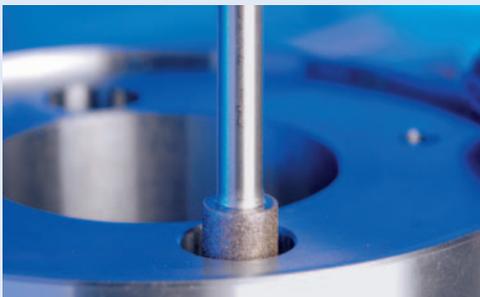
Detaljne informacije i podatke za naručivanje pronaći ćete u 4. dijelu kataloga.



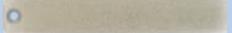
Dijamantni i CBN alati

Brzi put do optimalnog alata



| Primjena | Materijal | Zadaci obrade |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Turpije  | <ul style="list-style-type: none"> ■ Stvrdnuti čelici ■ Tvrdi metal ■ Keramika ■ Staklo ■ Ferit ■ Legure na bazi nikla ilititanija ■ Umjetni materijali ojačani vlaknima (GFK/CFK) | <p>Precizne turpije</p> <p>Precizne turpije sa pneumatskim uređajem za turpijanje</p> <p>Obrada konkavnih i konveksnih površina</p> <p>Skidanje srhova, obaranje i lomljenje ivica</p> |
| Brušenje  | <ul style="list-style-type: none"> ■ Tvrdi metal ■ Keramika ■ Staklo ■ Ferit (magnetni materijal) ■ Legure na bazi nikla ili titanija | <p>Brušenje rupa, radijusa, kontura, profila i sužavanja kao i skidanje srhova i obaranje ivica</p> <p>Unutrašnje obodno brušenje rupa</p> |
|  | <ul style="list-style-type: none"> ■ Tvrdi metal | <p>Oštrenje tvrdometalnih alata</p> |
|  | <ul style="list-style-type: none"> ■ Stvrdnuti čelični materijali od tvrdoće od oko 54 HRC | <p>Brušenje rupa, radijusa, kontura, profila i sužavanja kao i skidanje srhova i obaranje ivica</p> <p>Unutrašnje obodno brušenje rupa</p> |
|  | <ul style="list-style-type: none"> ■ HSS (brzorezni čelik) | <p>Oštrenje HSS alata</p> |
|  | <ul style="list-style-type: none"> ■ Umjetni materijali ojačani vlaknima (GFK/CFK) | <p>Skidanje srhova, obaranje ivica i opći radovi brušenja</p> |
|  | <ul style="list-style-type: none"> ■ Sivi i nodularni liv | <p>Brušenje mineralizovanih dijelova, zatvorenog pijeska u prijanjajućeg pijeska</p> |
| Rezanje  | <ul style="list-style-type: none"> ■ Tvrdi metal ■ Keramika ■ Staklo ■ Ferit ■ Legure na bazi nikla ilititanija ■ Umjetni materijali ojačani vlaknima (GFK/CFK) | <p>Rezanje</p> <p>Rezanje i brušenje, porublivanje, stvaranje izreza i rezanje na dužinu ravnih kontura</p> <p>Pilanje, porublivanje, pravljenje izreza i rezanje na dužinu savijenih kontura</p> <p>Rezanje štajgera, srhova lijevanja, razdvajanje kalupa, ulivnih elemenata, itd.</p> |
|  | <ul style="list-style-type: none"> ■ Sivi i nodularni liv | <p>Rezanje štajgera, srhova lijevanja, razdvajanje kalupa, ulivnih elemenata, itd.</p> |

Dijamantni rezni diskovi za građevinsku industriju možete pronaći na strani 48.

| Alati | | Strana |
|----------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|--------|
| Dijamantne turpije |  | 16 |
| Dijamantne turpije za pneumatske uređaje za turpijanje |  | 22 |
| Fleksibilne dijamantne turpije |  | 21 |
| Dijamantni limovi |  | 21 |
| Dijamantne radioničke turpije, granulacija D251 |  | 20 |
| Galvanski vezani dijamantni brusni čepovi |  | 24 |
| Dijamantni brusni diskovi CC-GRIND-SOLID-DIAMOND |  | 38 |
| Galvanski vezani dijamantni brusni čepovi, oblik cilindra ZY |  | 24 |
| Galvanski vezani dijamantni brusni diskovi |  | 29 |
| Dijamantni brusni diskovi vezani umjetnom smolom |  | 40 |
| Galvanski vezani CBN brusni čepovi |  | 30 |
| Galvanski vezani CBN brusni čepovi, oblik cilindra ZY |  | 30 |
| Galvanski vezani CBN brusni diskovi |  | 33 |
| CBN brusni diskovi vezani umjetnom smolom |  | 42 |
| Galvanski vezani dijamantni brusni čepovi, okrugli oblik valjaka WR, granulacija D 357 |  | 26 |
| Dijamantni brusni diskovi CC-GRIND-SOLID-DIAMOND |  | 38 |
| Brusni čepovi za livnice |  | 36 |
| Dijamantni rezni brusni diskovi, granulacija D 64/D 151 |  | 34 |
| Dijamantni rezni brusni diskovi, granulacija D 357/D 427 |  | 34 |
| Dijamantni listovi za ubodnu pilu |  | 38 |
| Dijamantni rezni brusni diskovi, granulacija D 852 |  | 34 |



Dijamantni i CBN alati

Brusna sredstva, materijali, veličine zrna

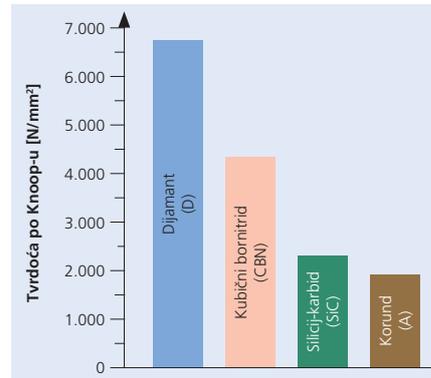
Veoma tvrda brusna sredstva

Dijamant i CBN čine grupu izuzetno tvrdih brusnih sredstava.

Dijamant je najtvrdi čvrsti materijal u prirodi. On se sastoji od čistog ugljika u kristalnom rasporedu. Za brusne alate se dijamanti po pravilu sintetički proizvode pri vrlo visokim temperaturama i jakom pritisku. Svojstva brusnog sredstva se mogu optimizovati u pogledu kasnije primjene.

CBN kubni kristalini bornitrid je drugi po redu najtvrdi čvrsti materijal. On se sastoji od bora i dušika u kristalnom rasporedu.

Dijamantni i CBN alati su kod obrade određenih materijala ekonomična alternativa naspram alata sa konvencionalnim brusnim sredstvima kao što su korund i silicij-karbid. Dijamantno i CBN zrno je znatno tvrđe i njegove ivice rezanja su otporne protiv tupljenja. Dijamantni i CBN alati stoga imaju veoma dug vijek trajanja.



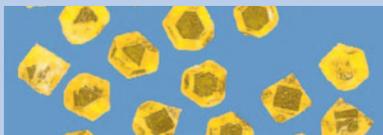
Materijali

Brusna sredstva dijamant i CBN se koriste kada se materijali ne mogu obraditi konvencionalnim brusnim sredstvima kao što su korund i silicij-karbid. Osim toga za mnoge primjene predstavljaju ekonomičnije rješenje.

Rotirajući dijamantni alati uslijed svog visokog hemijskog trošenja nisu pogodni za obradu čelika. Za takve slučajeve korištenja se koriste CBN alati. Oba brusna sredstva se optimalno nadopunjuju. U pregledu koji se nalazi pored možete naći različite materijale koji su dodijeljeni odgovarajućim brusnim sredstvima.

Pomoću sistema boja odmah ćete prepoznati brusno sredstvo alata.

Dijamant = plava



- Duroplastični umjetni materijali, posebno sa ojačanjima od staklenih ili ugljeničnih vlakana (GFK i CFK)
- Ferit (magnetni materijal)
- Staklo
- Grafit ili električni ugalj
- Sivi i nodularni liv
- Tvrđi metal
- Superlegure na bazi nikla ili titana
- Tehnička keramika
- Zaštitni slojevi od trošenja (našpricane i navarene legure)

CBN = crvena



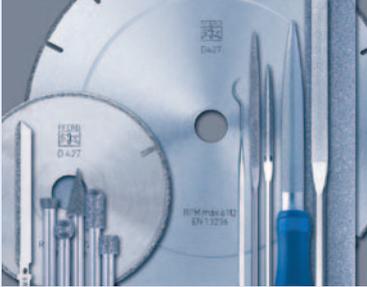
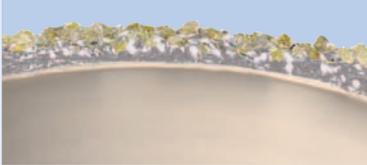
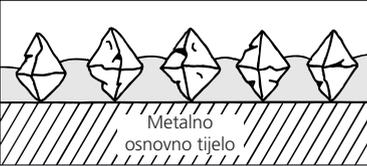
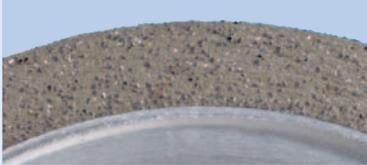
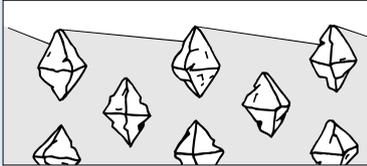
- Čelici za primjenu
- Valjani čelici i čelici za kuglaste ležajeve
- Alatni čelici
- Drugi stvrdnuti čelici od tvrdoće od ca. 54 HRC

Veličine zrna

Podaci o veličini zrna za dijamantne i CBN alate odgovaraju prosječnom promjeru zrna u [µm]. To znači da je, što je navedeni broj u nazivu zrna veći, granulacija utoliko krupnija. Krupna granulacija povećava učinak skidanja materijala i hrapavost površine materijala.

Izbor optimalne veličine zrna ovisi od određene primjene materijal koji se treba obraditi korištenom pogonu za alate i mnoštvu drugih aktera. U pravilu važi što je materijal koji se treba obraditi tvrdi i što je željeni rezultat površine finiji to je potrebno odabrati sitnije zrno.

| Veličine zrna | Oznake granulacije [µm] ISO 6106 (FEPA standard) | | Za poređenje broj otvora na situ/inču US Mesh Size |
|-------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------|-------|----------------------------------------------------|
| | Dijamant | CBN | |
| Mikrogranulacija | D 25 / D 30 | - | - |
|  | D 46 | B 46 | 325/400 |
| | D 54 | B 54 | 270/325 |
| | D 64 | B 64 | 230/270 |
| | D 76 | B 76 | 200/230 |
| | D 91 | B 91 | 170/200 |
| | D 107 | B 107 | 140/170 |
| | D 126 | B 126 | 120/140 |
| | D 151 | B 151 | 100/120 |
| | D 181 | B 181 | 80/100 |
| | D 213 | B 213 | 70/80 |
| | D 251 | - | 60/70 |
| | - | B 252 | 60/80 |
| | D 301 | B 301 | 50/60 |
| | D 357 | B 357 | 45/50 |
| | D 427 | B 427 | 40/50 |
| | D 502 | - | 35/45 |
| | D 602 | - | 30/40 |
| | D 711 | - | 25/30 |
| D 852 | - | 20/30 | |
| D 1001 | - | 16/20 | |

| | Galvansko vezivo | Vezivo od sintetičke smole i metala |
|--------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Vrsta veziva |    |    |
| Konstrukcija alata | <p>Glavna karakteristika galvanski vezanih alata je jednoslojna konfiguracija sa dijamantnim odn. CBN zrnom. Konfiguracijom se naziva fiksiranje zrna brusnog sredstva na metalnom osnovnom tijelu putem elektrohemijjski izdvojenog sloja nikla. Sloj nikla otprilike odgovara polovini korišćenog promjerazna.</p> | <p>Brusna obloga sintetičkom smolom vezanih dijamantnih i CBN alata sastoji se od brusnog zrna, veziva i punila. Vezivo je gusto stisnuto tj. nema pora.</p> <p>Vrlo srodna sa vezivom od sintetičke smole je metalno vezivo. On se u odnosu na spoj sintetičkom smolom odlikuje većom silom zrna konstantnošću profila.</p> |
| Prednosti | <ul style="list-style-type: none"> ■ Kraće vrijeme obrade zbog vrste prevlake ■ Smanjenje neproduktivnih sporednih vremena, jer nema kondicioniranja niti profiliranja ■ Smanjivanje troškova alata zbog jednoslojne prevlake i mogućnosti ponovnog postavljanja prevlake ■ Individualni profili alata ■ Konstantna geometrija alata zbog jednoslojne prevlake <p>Dodatne informacije o prednostima galvanski vezanih alata pronaći ćete na stranici 13.</p> | <p>Vezivo od umjetne smole:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Svojstva prevlake veziva od smole je moguće optimalno prilagoditi zadatku obrade. ■ Moguće je lako kondicionirati <p>Vezivo od metala:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Velika trajnost profila i otpornost na habanje |
| Područja primjene | <p>Galvanski vezani alati su rješenje problema za obradu najrazličitijih materijala, npr. posebno tvrdih ili abrazivnih materijala. Svojstva galvanski obloženih alata između ostalog može varirati orijentisano prema korisnicima zahvaljujući odabiru veličine zrna.</p> <p>Galvanski vezani dijamantni i CBN alati se mogu koristiti kako za mokro, tako i za suvo brušenje.</p> | <p>Dijamantni i CBN brusni diskovi vezani sintetičkom smolom često se koriste za brušenje, tj. oštrenje alata od tvrdog metala odn. HSS-a, ali i u drugim proizvodnim procesima brušenja.</p> <p>Metalom vezani alati se koriste za brušenje stakla i industrijske keramike.</p> <p>Dijamantni i CBN alati sa sintetičkim i metalnim vezivom se zavisno od specifikacije koriste pri mokrom, kao i pri suvom brušenju.</p> |
| | Strane 12–38 | Strane 39–47 |

Dijamantni i CBN alati

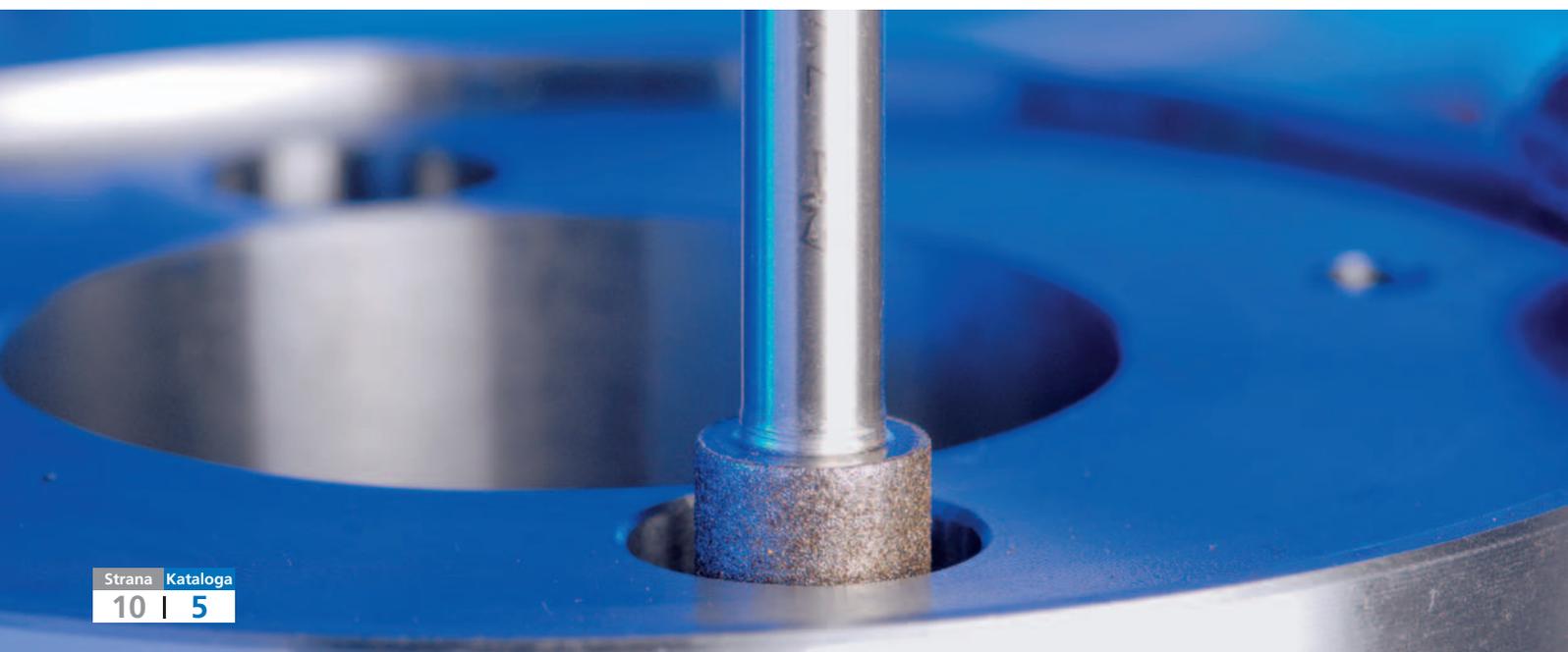
Preporuke u vezi s reznim brzinama

Preporučeni opsezi brzinerezanja zavise od konkretne primjene i ne smiju prekoračiti maksimalno dozvoljenu obodnu brzinu. Uslijed mnogobrojnih vrstazadataka i područja primjene galvanski povezanih dijamantnih i CBN alata, kao i velikog utjecaja korištenog pogona alata ne mogu se navoditi opštevažeće brzine rezanja. Ovdje preporučeni opsezi brzina-rezanja služe kao orijentacijske vrijednosti.

Generalno važi:

- Dijamantne alate pri suhom brušenju ne koristiti sa previše velikom brzinom rezanja u cilju sprječavanja termičkih oštećenja.
- CBN alate po mogućnosti ne koristiti ispod niže navedenih brzina rezanja. Optimalna brzina rezanja ima neposredan efekat na ekonomičnosti alata u primjeni.
- Potrebno je uvijek međusobno prilagoditi sve parametre unutar procesa brušenja. Ako se brzina rezanja mijenja, onda se između ostalog mora prilagoditi pomak, začepljenje i dovod rashladnog sredstva.
- Galvanski vezani dijamantni i CBN alati se mogu u za to predviđeno stacionarno korištenje koristiti sa obodnom brzinom do 125 m/s.

| Brzina rezanja [m/s] ▶ | | | 5 | 10 | 15 | 20 | 25 | 30 | 35 | 40 | 45 | ... | 80 |
|----------------------------|----------|----------------|---|-----------|-----------|-----------|-----------|----|----------------------------------------------|----|----|-----|----|
| Galvansko-vezivo | Dijamant | Suho brušenje | | 8–18 m/s | | | | | 30–80 m/s za CFK/GFK te sivi i nodularni liv | | | | |
| | | Mokro brušenje | | | 15–25 m/s | | | | | | | | |
| | CBN | Suho brušenje | | | 15–25 m/s | | | | | | | | |
| | | Mokro brušenje | | | | 20–40 m/s | | | | | | | |
| Vezivo od sintetičke smole | Dijamant | Suho brušenje | | | 15–20 m/s | | | | | | | | |
| | | Mokro brušenje | | | | 20–30 m/s | | | | | | | |
| | CBN | Suho brušenje | | | | 18–30 m/s | | | | | | | |
| | | Mokro brušenje | | | | | 25–40 m/s | | | | | | |
| Metalno-vezivo | Dijamant | Suho brušenje | | 10–15 m/s | | | | | | | | | |
| | | Mokro brušenje | | | 15–30 m/s | | | | | | | | |
| | CBN | Mokro brušenje | | | | | 25–30 m/s | | | | | | |



U tabeli pronađite preporučeni broj obrtaja na osnovu promjera i brzine rezanja vašeg alata.

Primjer:
 Dijamantni brusni čep
 Promjer: 20 mm
 Brzina rezanja: 25 m/s
Broj obrtaja zaokružen: 23.900 O/M

| Ø alata [mm] | Brzina rezanja [m/s] | | | | | | | | | | | |
|--------------|------------------------------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|
| | 8 | 12 | 15 | 18 | 20 | 25 | 30 | 40 | 50 | 80 | 100 | 125 |
| | Broj obrtaja zaokružen [O/M] | | | | | | | | | | | |
| 1 | 153.000 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| 2 | 76.400 | 115.000 | 143.000 | 172.000 | 191.000 | - | - | - | - | - | - | - |
| 3 | 50.900 | 76.400 | 95.500 | 115.000 | 127.000 | 159.000 | 191.000 | - | - | - | - | - |
| 4 | 38.200 | 57.300 | 71.600 | 85.900 | 95.500 | 119.000 | 143.000 | - | - | - | - | - |
| 5 | 30.600 | 45.800 | 57.300 | 68.800 | 76.400 | 95.500 | 115.000 | 153.000 | - | - | - | - |
| 6 | 25.500 | 38.200 | 47.700 | 57.300 | 63.700 | 79.600 | 95.500 | 127.000 | 159.000 | - | - | - |
| 7 | 21.800 | 32.700 | 40.900 | 49.100 | 54.600 | 68.200 | 81.900 | 109.000 | 136.000 | - | - | - |
| 8 | 19.100 | 28.600 | 35.800 | 43.000 | 47.700 | 59.700 | 71.600 | 95.500 | 119.000 | 191.000 | - | - |
| 9 | 17.000 | 25.500 | 31.800 | 38.200 | 42.400 | 53.100 | 63.700 | 84.900 | 106.000 | 170.000 | - | - |
| 10 | 15.300 | 22.900 | 28.600 | 34.400 | 38.200 | 47.700 | 57.300 | 76.400 | 95.500 | 153.000 | 191.000 | - |
| 12 | 12.700 | 19.100 | 23.900 | 28.600 | 31.800 | 39.800 | 47.700 | 63.700 | 79.600 | 127.000 | 159.000 | 199.000 |
| 14 | 10.900 | 16.400 | 20.500 | 24.600 | 27.300 | 34.100 | 40.900 | 54.600 | 68.200 | 109.000 | 136.000 | 171.000 |
| 15 | 10.200 | 15.300 | 19.100 | 22.900 | 25.500 | 31.800 | 38.200 | 50.900 | 63.700 | 102.000 | 127.000 | 159.000 |
| 16 | 9.500 | 14.300 | 17.900 | 21.500 | 23.900 | 29.800 | 35.800 | 47.700 | 59.700 | 95.500 | 119.000 | 149.000 |
| 18 | 8.500 | 12.700 | 15.900 | 19.100 | 21.200 | 26.500 | 31.800 | 42.400 | 53.100 | 84.900 | 106.000 | 133.000 |
| 20 | 7.600 | 11.500 | 14.300 | 17.200 | 19.100 | 23.900 | 28.600 | 38.200 | 47.700 | 76.400 | 95.500 | 119.000 |
| 22 | 6.900 | 10.400 | 13.000 | 15.600 | 17.400 | 21.700 | 26.000 | 34.700 | 43.400 | 69.400 | 86.800 | 109.000 |
| 25 | 6.100 | 9.200 | 11.500 | 13.800 | 15.300 | 19.100 | 22.900 | 30.600 | 38.200 | 61.100 | 76.400 | 95.500 |
| 30 | 5.100 | 7.600 | 9.500 | 11.500 | 12.700 | 15.900 | 19.100 | 25.500 | 31.800 | 50.900 | 63.700 | 79.600 |
| 40 | 3.800 | 5.700 | 7.200 | 8.600 | 9.500 | 11.900 | 14.300 | 19.100 | 23.900 | 38.200 | 47.700 | 59.700 |
| 50 | 3.100 | 4.600 | 5.700 | 6.900 | 7.600 | 9.500 | 11.500 | 15.300 | 19.100 | 30.600 | 38.200 | 47.700 |
| 75 | 2.000 | 3.100 | 3.800 | 4.600 | 5.100 | 6.400 | 7.600 | 10.200 | 12.700 | 20.400 | 25.500 | 31.800 |
| 100 | 1.530 | 2.300 | 2.900 | 3.400 | 3.800 | 4.800 | 5.700 | 7.600 | 9.500 | 15.300 | 19.100 | 23.900 |
| 125 | 1.220 | 1.830 | 2.300 | 2.800 | 3.100 | 3.800 | 4.600 | 6.100 | 7.600 | 12.200 | 15.300 | 19.100 |
| 150 | 1.020 | 1.530 | 1.910 | 2.300 | 2.500 | 3.200 | 3.800 | 5.100 | 6.400 | 10.200 | 12.700 | 15.900 |
| 175 | 870 | 1.310 | 1.640 | 1.960 | 2.200 | 2.700 | 3.300 | 4.400 | 5.500 | 8.700 | 10.900 | 13.600 |
| 200 | 760 | 1.150 | 1.430 | 1.720 | 1.910 | 2.400 | 2.900 | 3.800 | 4.800 | 7.600 | 9.500 | 11.900 |
| 230 | 660 | 1.000 | 1.250 | 1.490 | 1.660 | 2.100 | 2.500 | 3.300 | 4.200 | 6.600 | 8.300 | 10.400 |
| 250 | 610 | 920 | 1.150 | 1.380 | 1.530 | 1.910 | 2.300 | 3.100 | 3.800 | 6.100 | 7.600 | 9.500 |
| 300 | 510 | 760 | 950 | 1.150 | 1.270 | 1.590 | 1.910 | 2.500 | 3.200 | 5.100 | 6.400 | 8.000 |
| 350 | 440 | 650 | 820 | 980 | 1.090 | 1.360 | 1.640 | 2.200 | 2.700 | 4.400 | 5.500 | 6.800 |
| 400 | 380 | 570 | 720 | 860 | 950 | 1.190 | 1.430 | 1.910 | 2.400 | 3.800 | 4.800 | 6.000 |
| 450 | 340 | 510 | 640 | 760 | 850 | 1.060 | 1.270 | 1.700 | 2.100 | 3.400 | 4.200 | 5.300 |
| 500 | 310 | 460 | 570 | 690 | 760 | 950 | 1.150 | 1.530 | 1.910 | 3.100 | 3.800 | 4.800 |
| 600 | 250 | 380 | 480 | 570 | 640 | 800 | 950 | 1.270 | 1.590 | 2.500 | 3.200 | 4.000 |



Sigurnosne upute:

Korisnik kod brušenja snosi odgovornost putem namjenske upotrebe pogona alata i pravilnog rukovanja i primjene brusnih alata.



= Koristiti zaštitu za oči!



= Koristiti zaštitu od buke!



= Poštujte sigurnosne napomene!



= Nosite masku za zaštitu od prašine!

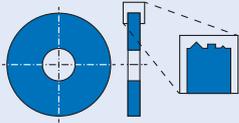


= Koristiti rukavice!



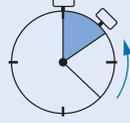
Prednosti galvanski povezanih dijamantnih i CBN brusnih alata

Individualne geometrije alata



- Pošto se skoro svaka geometrija osnovnog tijela koja se dobija rastvaranjem može konfigurirati, galvanski povezani dijamantni i CBN alati nude maksimalnu fleksibilnost u pogledu profila alata.

Smanjeno vrijeme obrade



- Pojedinačno dijamantno odn. CBN zrno visoko strši iz galvanskog veziva. Velike komore za strugotinu koje se na taj način stvaraju, smanjuju začepijavanje alata uz istovremeno visoki učinak skidanja materijala. Zajedno sa oštrorubnim izuzetno tvrdim zrnom garantuju maksimalni učinak rezanja i veoma visok učinak skidanja materijala.

Konstantna geometrija alata



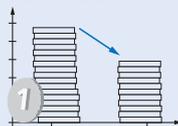
- Geometrija alata galvanski vezanih alata se održava zbog jednoslojne prevlake. Zbog toga nije potrebno profiliranje koje oduzima puno vremena. Uslijed konstantnog promjera alata je moguća dubinska obrada područja na velikom broju obradaka i minimizira se stvorena prašina. Osim toga ovo svojstvo omogućuje primjenu na robotima.

Smanjenje neproduktivnog sporednog vremena

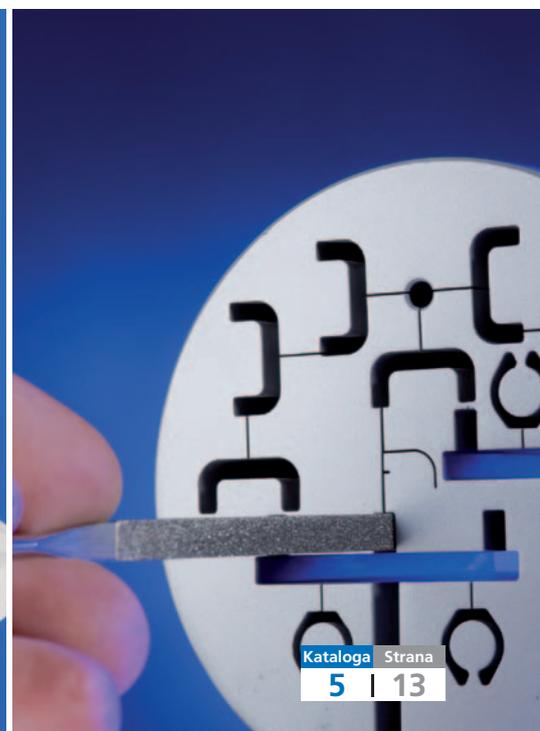
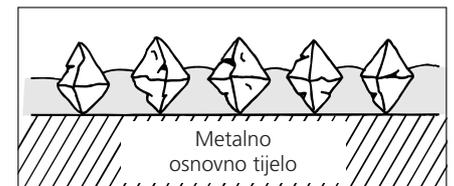
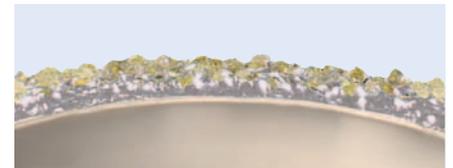


- Kombinacija super tvrdih brusnih sredstava dijamanta ili CBN-a i galvanskog spoja dovodi do vrlo dugog vijeka trajanja i time do skraćivanja vremena zamjene alata.
- Zahtjevno i komplikovano oštrenje nije potrebno. Galvanski vezani dijamantni i CBN alati se mogu odmah koristiti zahvaljujući jednoslojnoj konfiguraciji.

Snižavanje troškova alata



- Galvanski vezani alati su zbog svoje jednoslojne prevlake jeftiniji od alata drugih vrsta vezivanja. Oni i za proizvodnju malih šarža predstavljaju ekonomično rješenje.
- Zahtjevna i/ili velika osnovna tijela je moguće opet obložiti i dalje koristiti.



Dijamantni i CBN alati galvansko vezivo

Rješenja za alate koja su prilagođena korisniku

PFERD



PFERD je specijalizovan za savjetovanje i proizvodnju galvanski vezanih dijamantnih i CBN alata prema željama kupca.

Moguće je skoro sve osnovne geometrije obložiti različitim veličinama zrna. Galvansko vezivo osim toga omogućava ekonomičnu proizvodnju malih šarži. Zbog mnoštva mogućnosti naša proizvodnja sa visokom fleksibilnošću može se prilagoditi individualnim željama kupaca.

Na i tehnički savjetnici kupaca će na licu mjesta razviti individualno rješenje alata za Vaš zadatak obrade.

Najbolje savjetovanje sa super tvrdim rješenjima!

1. Analiza procesa i projektiranje alata

Kontaktirajte nas na www.pferd.com i zakažite termin sa našim iskusnim savjetnicima za distribuciju i saradnicima službe za tehničko savjetovanjeklijenta.

Ako već imate precizne ideje u pogledu željenog alata, možete nam dostaviti tehnički crtež ili dimenzioniranu skicu, kao i podatke o željenom brusnom sredstvu i njegovoj veličini zrna.

Naši zaposleni **zajedno sa vama na licu mjesta analiziraju zadatak obrade** i zatim razvijaju vaše individualno i najekonomičnije rješenje za alat! Nakon toga ćete odmah dobiti ponudu. Moguće su tri varijante izrade:

2. Izrada

Kompletna izrada

Od konstrukcije do proizvodnje sirovog tijela (čelik, plemeniti čelik ili mesing) i njegovog oblaganja dijamantnim i CBN zrnom pa rada sa gotovim alatom, PFERD Vam sve korake izrade nudi iz jedne ruke. To garantuje najviši kvalitet, fleksibilnost i isporuku u skladu sa terminom.

Novo oblaganje

Također osnovna tijela od čelika, plemenitog čelika ili mesinga koja kupac stavlja na raspolaganje se mogu obložiti dijamantnim ili CBN zrnom – stoga se preporučuje blagovremena i uska saradnja.

Ponovno oblaganje

PFERD nudi ponovno oblaganje tupih alata sa osnovnim tijelom od čelika i plemenitog čelika kao ekonomičnu alternativu kompletnoj izradi.

Alate sa osnovnim tijelom od mesinga nije moguće ponovo obložiti.

3. Primjena

Naša fleksibilna proizvodnja i naša globalna logistička mreža osiguravaju blagovremenu isporuku vašeg alata.

Ukoliko želite vaš lični savjetnik u prodaji i tehnički savjetnik kupaca će zajedno s vama prilagoditi sve parametre procesa.

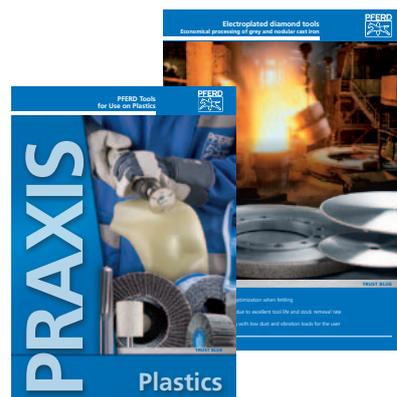
Uvjerite se u kvalitet, učinkovitost i ekonomičnost PFERD alata.

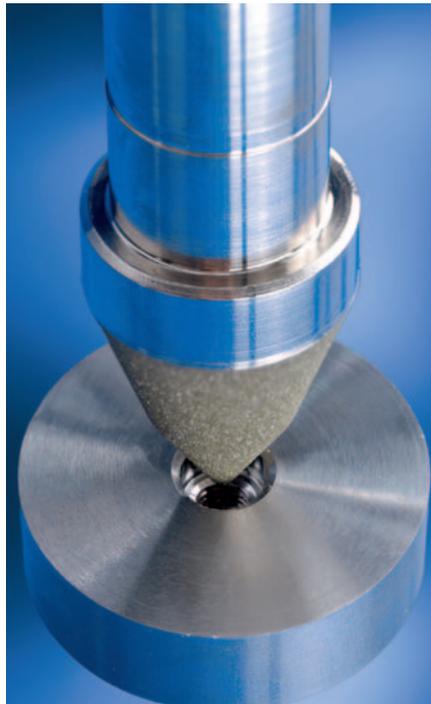
PFERD nudi opsežan informativni materijal o najrazličitijim temama u vezi sa rezanjem i obradom površina.

U našoj **PRAKSI „PFERD alati za obradu umjetnih materijala“** možete pronaći sve informacije o umjetnim materijalima i njihovim svojstvima, dragocjene savjete i predloge za praksu, te odgovarajuće alate, koji odgovaraju visokim zahtjevima ovog materijala.

Obratite nam se!

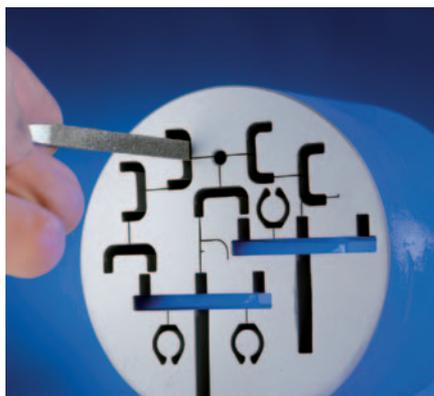
U prospektu **„Galvanski povezani dijamantni alati – ekonomična obrada sivog i nodularnog liva“** smo saželi za Vas naš program skladišta i poseban program specijalno za obradu sivog i nodularnog liva.





Dijamantni i CBN alati galvansko vezivo

Dijamantne turpije i dijamantni limovi



Dijamantne turpije i limovi se korist uspješno svugdje gdje konvencionalne turpije zbog tvrdoće materijala kojeg je potrebno obraditi nemaju uspjeha.

Preporuke za primjenu:

- Turpijajte sa manje pritiska, posebno na ivicama.
- Začepljene dijamantne turpije se mogu četkom za turpije čistiti u petroleju ili antistatičkim sredstvom za čišćenje umjetnog materijala. Alternativno se može izvršiti i ultrazvučno čišćenje. Često je dovoljno samo iskucavanje turpije.
- Po mogućnošću radite bez masti!

Napomena:

Dijamantne turpije i limovi se koriste i za obradu kaljenog čelika. Temperature rada su toliko niske da ne dolazi do hemijskog trošenja. Zbog toga je moguće koristiti veću tvrdoću dijamantnog zrna za duži životni vijek.

Napomene o naručivanju:

- Molimo nazivu dodati željenu veličinu zrna.

Dijamantne zlatarske i graverske turpije



Dijamantne zlatarske i graverske turpije

Dijamantne zlatarske i graverske turpije se koriste na najmanjim profilima u gradnji alata i u preciznoj mehanici. Zbog kovanog dijela drške moguće ih je koristiti bez drške. Sa veličinama zrna D 25 i D 46 mogu se postići najfiniji kvaliteti površine.

PFERDVALUE:



| Profil | Presjek sa postavom [mm] | Ukupna dužina [mm] | Dužina obloga [mm] | Veličina zrna | | | | EAN 4007220 | Oznaka |
|-----------------|--------------------------|--------------------|--------------------|---------------|--------|--------|--------|-------------|-------------|
| | | | | D 25 | D 46 | D 91 | D 126 | | |
| | | | | EAN 4007220 | | | | | |
| poluokrugla | 4,2 x 1,5 | 140 | 40 | 535530 | 323625 | 254622 | 254639 | 1 | DF 3608 ... |
| Ptičiji jezik | 3,8 x 1,8 | 140 | 40 | 535516 | 323632 | 254462 | 254479 | 1 | DF 3609 ... |
| Baret | 4 x 1,2 | 140 | 40 | 535509 | 323649 | 254493 | 254509 | 1 | DF 3610 ... |
| trokutna | 3 | 140 | 40 | 535561 | 323656 | 254554 | 254578 | 1 | DF 3614 ... |
| pljosnasto-tupa | 4 x 1,2 | 140 | 40 | 535578 | 323663 | 254523 | 254530 | 1 | DF 3617 ... |
| četverougaona | 2 x 2 | 140 | 40 | 535547 | 323670 | 254592 | 254608 | 1 | DF 3619 ... |
| okrugla | 1,8 | 140 | 40 | 535523 | 323687 | 254653 | 254660 | 1 | DF 3621 ... |



Setovi dijamantnih zlatarskih i graverskih turpija

Setovi dijamantnih zlatarskih i graverskih turpija se isporučuju u praktičnoj nelomljivoj kutiji od umjetnog materijala koja alat štiti od oštećenja. Ona je optimalna za čuvanje, npr. u vozilu za alate ili radioničkom stolu.

Sadržaj:

- po 1 komad:
- DF 3608 (poluokrugla)
 - DF 3614 (trokutna)
 - DF 3617 (pljosnasto-tupa)
 - DF 3619 (četverougaona)
 - DF 3621 (okrugla)

PFERDVALUE:



| Veličina zrna | | | | EAN 4007220 | Oznaka |
|---------------|--------|--------|--------|-------------|-------------|
| D 25 | D 46 | D 91 | D 126 | | |
| EAN 4007220 | | | | | |
| 535639 | 323700 | 323694 | 017364 | 1 | DF 3090 ... |

Dijamantne igličaste turpije

Dijamantne igličaste turpije se mogu univerzalno koristiti u proizvodnji alata. Dijamantne igličaste turpije u ekstra tankoj izvedbi (S) posebno su pogodne za obradu dubokih uskih kontura.

Pribor:

- Brzomontažna drška SH 220 (EAN 4007220806555) 
- Držač igličaste turpije NFH 212 (EAN 4007220669532) 
- Držač igličaste turpije NFH 211 (EAN 4007220267783) 



| Profil | Presjek sa postavom [mm] | Ukupna dužina [mm] | Dužina obloga [mm] | Veličina zrna | | |  | Oznaka |
|--------|--------------------------|--------------------|--------------------|---------------|-------|-------|-------------------------------------------------------------------------------------|--------|
| | | | | D 91 | D 126 | D 181 | | |

Igličaste turpije posebno tanke (S)

| EAN 4007220 | | | | | | | | |
|----------------|-----------|-----|----|---|--------|---|---|--------------|
| pljosnato-tupa | 5,3 x 1,3 | 140 | 70 | - | 806227 | - | 1 | DF 4112S ... |
| trokutna | 2,8 | 140 | 70 | - | 806258 | - | 1 | DF 4132S ... |
| četverougona | 2,3 | 140 | 70 | - | 806289 | - | 1 | DF 4142S ... |
| okrugla | 2,8 | 140 | 70 | - | 806319 | - | 1 | DF 4162S ... |

Igličaste turpije

| | | | | | | | | |
|------------------------------------|-----------|-----|----|--------|--------|--------|---|--------------|
| pljosnato-tupa | 5,5 x 1,6 | 140 | 70 | 016664 | 016671 | 016688 | 1 | DF 4112 ... |
| pljosnato-tupa sa okruglim ivicama | 5,5 x 1,6 | 140 | 70 | 016695 | 016701 | 016718 | 1 | DF 4112R ... |
| pljosnato-špicasta | 5,5 x 1,6 | 140 | 70 | 016725 | 016732 | 016749 | 1 | DF 4122 ... |
| trokutna | 3,5 | 140 | 70 | 016756 | 016763 | 016770 | 1 | DF 4132 ... |
| četverougona | 2,6 x 2,6 | 140 | 70 | 016787 | 016794 | 016800 | 1 | DF 4142 ... |
| poluokrugla | 5,5 x 1,6 | 140 | 70 | 016817 | 016824 | 016831 | 1 | DF 4152 ... |
| okrugla | 3,2 | 140 | 70 | 016848 | 016855 | 016862 | 1 | DF 4162 ... |
| Nož | 5 x 1,8 | 140 | 70 | 016879 | 016886 | 016893 | 1 | DF 4172 ... |
| Oblik lopate | 5 x 2,4 | 140 | 70 | 016909 | 016916 | - | 1 | DF 4182 ... |
| Ptičiji jezik | 5 x 2,2 | 140 | 70 | 016930 | 016947 | - | 1 | DF 4192 ... |
| Baret | 5 x 2 | 140 | 70 | 016633 | 016640 | - | 1 | DF 4102 ... |

Setovi dijamantnih igličastih turpija

Kompleti dijamantnih igličastih turpija se isporučuju u praktičnoj kutiji od umjetnog materijala i otpornoj na lomljenje, koja štiti alate od oštećenja. Ona je optimalna za čuvanje, npr. u vozilu za alate ili radioničkom stolu.

Sadržaj DF 4205:

- po 1 komad:
- DF 4112 (pljosnato-tupa)
 - DF 4132 (trokutna)
 - DF 4142 (četvorokutna)
 - DF 4152 (poluokrugla)
 - DF 4162 (okrugla)

Sadržaj DF 4211:

- po 1 komad:
- DF 4112 (pljosnato-tupa)
 - DF 4112R (pljosnato-tupa sa zaobljenim ivicama)
 - DF 4122 (pljosnato-špicasta)
 - DF 4132 (trokutna)
 - DF 4142 (četvorokutna)
 - DF 4152 (poluokrugla)
 - DF 4162 (okrugla)
 - DF 4172 (Nož)
 - DF 4182 (Mač)
 - DF 4192 (Ptičji jezik)
 - DF 4102 (Baret)



| Veličina zrna | | |  | Oznaka |
|---------------|--------|--------|---------------------------------------------------------------------------------------|-------------|
| D 91 | D 126 | D 181 | | |
| EAN 4007220 | | | | |
| 017371 | 017388 | 017395 | 1 | DF 4205 ... |
| 017401 | 017418 | 017425 | 1 | DF 4211 ... |

Dijamantni i CBN alati galvansko vezivo

Dijamantne povijene turpije



Dijamantne povijene turpije

Dijamantne žljebljene turpije se koriste za obradu teško pristupačnih mjesta i složenih geometrija.

Dužina prevlake s obje strane turpija iznosi 25 mm.

Pribor:

- Držać žljebljenih turpija RFH 150 (EAN 4007220015322)



| Profil | Presjek sa postavom [mm] | Ukupna dužina [mm] | Dvostrana dužina obloga [mm] | Veličina zrna | |  | Oznaka |
|-----------------|--------------------------|--------------------|------------------------------|---------------|--------|-------------------------------------------------------------------------------------|------------|
| | | | | D 91 | D 126 | | |
| | | | | EAN 4007220 | | | |
| Ptičiji jezik | 3,2 x 2 | 150 | 25 | 017029 | 017036 | 1 | DF 15 ... |
| | 3,7 x 2 | 150 | 25 | 017050 | 017067 | 1 | DF 16 ... |
| pljosnasto-tupa | 3,1 x 3 | 150 | 25 | 017081 | 017098 | 1 | DF 18 ... |
| | četverougaona | 2,5 x 2,5 | 150 | 25 | 017111 | 017128 | 1 |
| trokutna | 3 | 150 | 25 | 017142 | 017159 | 1 | DF 22 ... |
| okrugla | 3 | 150 | 25 | 017173 | 017180 | 1 | DF 24 ... |
| pljosnasto-tupa | 3,8 x 1,6 | 150 | 25 | 016961 | 016978 | 1 | DF 914 ... |
| | 4 x 2 | 150 | 25 | 016992 | 017005 | 1 | DF 918 ... |



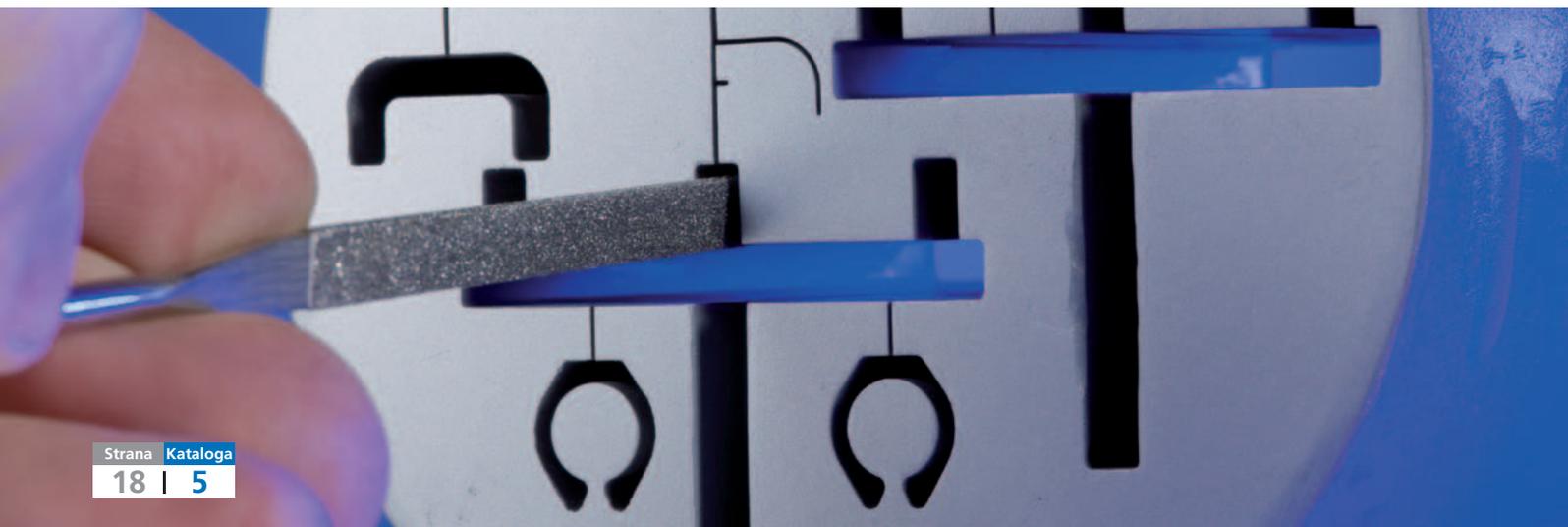
Set dijamantnih povijenih turpija

Komplet dijamantnih žljebljenih turpija se isporučuje u praktičnoj kutiji od umjetnog materijala, otpornom na lomljenje, koja štiti alate od oštećenja. Ona je optimalna za čuvanje, npr. u vozilu za alate ili radioničkom stolu.

Sadržaj:

- po 1 komad:
- DF 16 (Ptičiji jezik)
 - DF 18 (pljosnasto-špicasta)
 - DF 20 (četverougaona)
 - DF 22 (trokutna)
 - DF 24 (okrugla)

| Veličina zrna |  | Oznaka |
|---------------|-------------------------------------------------------------------------------------|---------------|
| D 126 | | |
| EAN 4007220 | | |
| 355381 | 1 | DF 1624 D 126 |



Dijamantne ručne turpije

Dijamantne ručne turpije se koriste na temelju njihove kovane drške bez dijela na koji ide drška.

PFERDVALUE:



| Profil | Presjek sa postavom [mm] | Ukupna dužina [mm] | Dužina obloga [mm] | Veličina zrna | | Oznaka |
|-----------------|--------------------------|--------------------|--------------------|---------------|--------|-------------|
| | | | | D 126 | D 181 | |
| | | | | EAN 4007220 | | |
| pljosnasto-tupa | 10,3 x 2,8 | 215 | 100 | 017302 | 535455 | DF 2601 ... |
| poluokrugla | 12,5 x 3,8 | 215 | 100 | 017319 | 535462 | DF 2602 ... |
| trokutna | 10 | 215 | 100 | 017326 | 535479 | DF 2607 ... |
| četverougona | 5,5 x 5,5 | 215 | 100 | 017333 | 535486 | DF 2608 ... |
| okrugla | 6,7 | 215 | 100 | 017340 | 535493 | DF 2610 ... |

Komplete dijamantnih ručnih turpija

Kompleti dijamantnih ručnih turpija se isporučuju u praktičnoj kutiji od umjetnog materijala, otpor nom na lomljenje, koja štiti alate od oštećenja. Ona je optimalna za čuvanje, npr. u vozilu za alate ili radioničkom stolu.

Sadržaj:

po 1 komad:

- DF 2601 (pljosnasto-tupa)
- DF 2602 (poluokrugla)
- DF 2607 (trokutna)
- DF 2608 (četvorokutna)
- DF 2610 (okrugla)

PFERDVALUE:



| Veličina zrna | | Oznaka |
|---------------|--------|-------------|
| D 126 | D 181 | |
| EAN 4007220 | | |
| 017357 | 535585 | DF 2627 ... |

Konusne dijamantne turpije

Konusne dijamantne turpije

Konusne dijamantske turpije se u proizvodnji alata posebno koriste na uskim, dubokim konturama. Zbog kovanog dijela drške moguće ih je koristiti bez dijela na koji ide drška.



| Širina A [mm] | Debljina B [mm] | Debljina B ₁ [mm] | Ukupna dužina [mm] | Dužina obloga [mm] | Veličina zrna | | | Oznaka |
|---------------|-----------------|------------------------------|--------------------|--------------------|---------------|--------|--------|-------------------------|
| | | | | | D 46 | D 91 | D 126 | |
| | | | | | EAN 4007220 | | | |
| 4,0 | 2,0 | 0,5 | 170 | 50 | 070635 | 070659 | 070666 | DF-K 170-4-2-0,5 ... |
| 6,0 | 2,4 | 0,5 | 170 | 50 | 070673 | 070680 | 070697 | DF-K 170-6-2,4-0,5 ... |
| 8,0 | 2,4 | 0,5 | 170 | 50 | 070703 | 070710 | 070727 | DF-K 170-8-2,4-0,5 ... |
| 10,0 | 2,5 | 0,5 | 170 | 50 | 070734 | 070741 | 070758 | DF-K 170-10-2,5-0,5 ... |

Dijamantni i CBN alati galvansko vezivo

Dijamantne radioničke turpije



Dijamantne radioničke turpije

Dijamantne radioničke turpije se između ostalog koriste u gradnji velikih alata. Granulacija D 251 također odgovara za obradu materijala koji su ojačani vlaknima (GFK/CFK). Dijamantne radioničke turpije se isporučuju sa ergonomski oblikovanom drškom za turpije.

PFERDVALUE:



| Profil | Presjek sa postavom [mm] | Ukupna dužina [mm] | Dužina obloga [mm] | Veličina zrna | | | | Oznaka |
|----------------------|--------------------------|--------------------|--------------------|---------------|--------|--------|---|-----------------|
| | | | | D 126 | D 151 | D 251 | | |
| | | | | EAN 4007220 | | | | |
| pljosnasto-tupa | 10 x 3,2 | 100 | 85 | 255117 | 805954 | 805961 | 1 | DF 1112/100 ... |
| | 11,2 x 4,2 | 125 | 110 | 255131 | 955888 | - | 1 | DF 1112/125 ... |
| | 13 x 5 | 150 | 135 | 255155 | 805978 | 805985 | 1 | DF 1112/150 ... |
| | 22,5 x 5,5 | 200 | 180 | - | 017203 | 017210 | 1 | DF 1112/200 ... |
| trokutna | 7 | 100 | 85 | 255179 | 955895 | - | 1 | DF 1132/100 ... |
| | 14 | 200 | 180 | - | 017227 | 017234 | 1 | DF 1132/200 ... |
| četverougaona | 7,5 x 7,5 | 200 | 180 | - | 017241 | - | 1 | DF 1142/200 ... |
| poluokrugla-špicasta | 12 x 4 | 100 | 85 | 255193 | 955901 | - | 1 | DF 1152/100 ... |
| | 22 x 6,5 | 200 | 180 | - | 017265 | 017272 | 1 | DF 1152/200 ... |
| okrugla | 8 | 200 | 180 | - | 017289 | - | 1 | DF 1162/200 ... |



Fleksibilne dijamantne turpije

Savijljive dijamantne turpije se izvanredno prilagođavaju površini koju treba obraditi. Zbog svoje savitljivosti se koriste u konveksnim i konkavnim konturama sa malim radijusima.

Preporuke za primjenu:

- Koristiti turpiju samo do radijusa savijanja od 15 mm.



| Presjek sa postavom [mm] | Ukupna dužina [mm] | Obloga | Veličina zrna | | | | Oznaka |
|--------------------------|--------------------|-------------|---------------|--------|--------|---|--------------------|
| | | | D 76 | D 126 | D 181 | | |
| | | | EAN 4007220 | | | | |
| 0,5 x 14 | 165 | jednostrano | 004920 | 004951 | 004968 | 5 | DF-FLEX 14-165 ... |

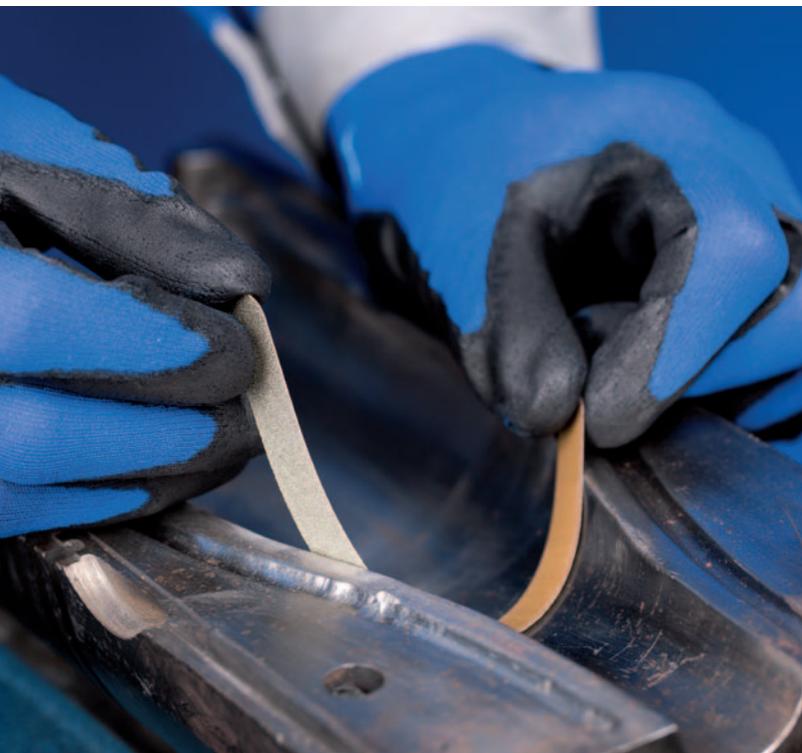
Dijamantni limovi

Dijamantni limovi

Dijamantni limovi su izuzetno pogodni za obradu većih površina. Konveksne i konkavne konture se mogu obraditi uz mali utrošak snage.



| Presjek sa postavom [mm] | Ukupna dužina [mm] | Obloga | Veličina zrna | | | Oznaka |
|--------------------------|--------------------|-----------|---------------|--------|---|--------------------|
| | | | D 64 | D 126 | | |
| | | | EAN 4007220 | | | |
| 0,7 x 30 | 170 | kompletno | 806371 | 955925 | 1 | DBL 30-0,7-170 ... |
| 1,3 x 35 | 350 | kompletno | 955918 | 806388 | 1 | DBL 35-1,3-350 ... |



Dijamantni i CBN alati galvansko vezivo

Dijamantne turpije za ručne uređaje za turpijanje



DF 5301–5309



DF 5390–5392



DF 5352–5362



DF 5310–5314



DF 5331–5347



DF 5380–5382



DF 5316



DF 5365–5375



DF 0103, DF 0106



Dijamantne turpije za ručne uređaje za turpijanje

Dijamantne turpije za ručne uređaje za turpijanje su pogodne za mašinsku i ručnu primjenu.

Promjer drške dijamantnih turpija iznosi 3 mm.

Pribor:

■ Pneumatski uređaj za turpijanje
PFGA 07/220 (EAN 4007220**657638**):

Detaljne informacije i podatke za naručivanje pronaći ćete u 9. dijelu kataloga.



| Profil | Presjek sa postavom [mm] | Ukupna dužina [mm] | Dužina obloga [mm] | Obloga | Veličina zrna | |  | Oznaka |
|-------------------|--------------------------|--------------------|--------------------|--------------|---------------|--|-------------------------------------------------------------------------------------|------------------|
| | | | | | D 126 | | | |
| | | | | | EAN 4007220 | | | |
| pljosnasto-tupa | 2 x 1 | 50 | 15 | jednostrano | 256718 | | 1 | DF 5301 D 126 |
| | 3 x 1 | 50 | 15 | jednostrano | 256749 | | 1 | DF 5303 D 126 |
| | 4 x 1 | 50 | 15 | jednostrano | 256817 | | 1 | DF 5305 D 126 |
| | 5 x 2 | 50 | 15 | jednostrano | 256848 | | 1 | DF 5307 D 126 |
| | 5 x 2 | 60 | 25 | jednostrano | 256879 | | 1 | DF 5309 D 126 |
| | 2 x 1 | 50 | 15 | dvostrano | 256909 | | 1 | DF 5310 D 126 |
| | 3 x 1 | 50 | 15 | dvostrano | 256930 | | 1 | DF 5311 D 126 |
| | 4 x 1 | 50 | 15 | dvostrano | 256961 | | 1 | DF 5312 D 126 |
| | 5 x 2 | 50 | 15 | dvostrano | 256992 | | 1 | DF 5313 D 126 |
| | 5 x 2 | 60 | 25 | dvostrano | 257029 | | 1 | DF 5314 D 126 |
| četverougaona | 0,5 x 4 | 50 | 15 | Čeone strane | 257050 | | 1 | DF 5316 D 126 |
| | 1,5 x 1,5 | 50 | 15 | kompletno | 257296 | | 1 | DF 5390 D 126 |
| | 3 x 3 | 50 | 15 | kompletno | 257326 | | 1 | DF 5391 D 126 |
| okrugla | 4 x 4 | 50 | 15 | kompletno | 257357 | | 1 | DF 5392 D 126 |
| | 1 | 50 | 15 | kompletno | 257418 | | 1 | DF 5331 D 126 |
| | 2 | 50 | 15 | kompletno | 257449 | | 1 | DF 5335 D 126 |
| | 3 | 50 | 15 | kompletno | 257470 | | 1 | DF 5339 D 126 |
| | 4 | 50 | 15 | kompletno | 257500 | | 1 | DF 5345 D 126 |
| | 2 | 60 | 25 | kompletno | 257531 | | 1 | DF 5337 D 126 |
| | 3 | 60 | 25 | kompletno | 257562 | | 1 | DF 5343 D 126 |
| trokutna | 4 | 60 | 25 | kompletno | 257593 | | 1 | DF 5347 D 126 |
| | 2 | 50 | 15 | kompletno | 257173 | | 1 | DF 5365 D 126 |
| | 3,5 | 50 | 15 | kompletno | 257203 | | 1 | DF 5367 D 126 |
| | 3,5 | 60 | 25 | kompletno | 257234 | | 1 | DF 5371 D 126 |
| Ptičiji jezik | 4,5 | 60 | 25 | kompletno | 257265 | | 1 | DF 5375 D 126 |
| | 2 x 1 | 50 | 15 | kompletno | 257623 | | 1 | DF 5352 D 126 |
| | 3,5 x 2 | 50 | 15 | kompletno | 257654 | | 1 | DF 5356 D 126 |
| | 6 x 3 | 50 | 12 | kompletno | 257685 | | 1 | DF 5360 D 126 |
| | 3,5 x 2 | 60 | 25 | kompletno | 257715 | | 1 | DF 5358 D 126 |
| Nož | 6 x 3 | 60 | 25 | kompletno | 257746 | | 1 | DF 5362 D 126 |
| | 1 x 4 | 50 | 15 | kompletno | 257777 | | 1 | DF 5380 D 126 |
| pljosnato-konusni | 2 x 6 | 50 | 15 | kompletno | 257807 | | 1 | DF 5382 D 126 |
| | 3,3 x 1 | 55 | 16 | kompletno | 665862 | | 1 | DF 0103 D 126 |
| | 6,3 x 1 | 55 | 16 | kompletno | 665879 | | 1 | DF 0106/55 D 126 |
| | 6,3 x 1 | 73 | 16 | kompletno | 665886 | | 1 | DF 0106/73 D 126 |

Alati sa pogonom

Odgovarajući pogoni za alat:

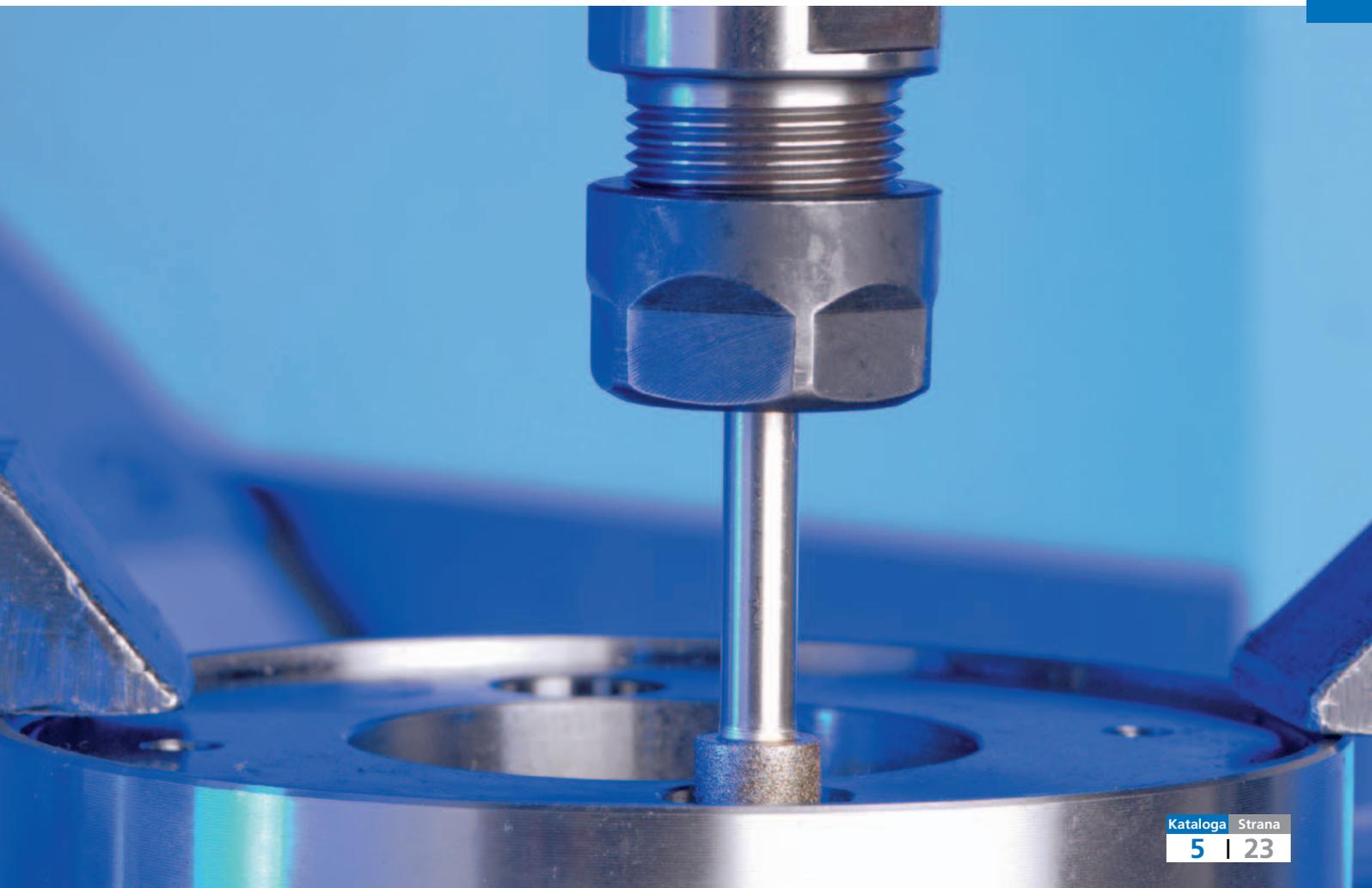
- Alatne mašine
- Robot
- Ravna brusilica
- Pogon savitljivog vratila

Uslovi za korištenje:

- Zbog jednoslojne prevlake pogonsko vreteno i prijem alata moraju imati visoku koncentričnost. Što je koištena veličina zrna sitnija to koncentričnost mora biti veća.
- Pogon za alat mora raspolagati dovoljnom pogonskom snagom brusnog vretena kako bi se osigurao potreban broj okretaja i pod opterećenjem.
- Kod stacionarnih pogona alata mašina alatljika, prihvat za alat i prihvatobratka imaju dovoljno veliku krutost.
- Izradak je potrebno stabilno fiksirati.

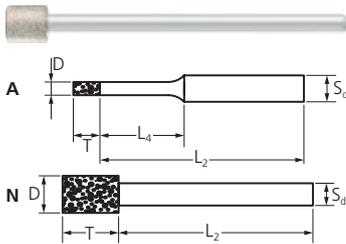
Preporuke za primjenu:

- Galvanski vezani dijamantni i CBN alati se mogu koristiti za suho i za mokro brušenje. Ukoliko je moguće treba preferirati mokro brušenje kako bi se smanjilo trošenje alata i opasnost termičkih oštećenja.
- U opštem slučaju važi: Za optimalnu ekonomičnost, odaberite veličinu zrna koja je što je moguće grublja i što je potrebnije neophodna. Veličineod uticaja su između ostalog tvrdoća materijala i potreban kvalitet površine.
- Začepljeni alati se mogu očistiti ultrazvukom. Kod jačeg zaprljanja prevlake za čišćenje koristite šipku za oštrenje DSB 2005025 (EAN 4007220**168332**). Detaljne informacije i podatke za naručivanje pronaći ćete na strani 52.
- Promjer alata odabrati tako da bude što veći, s obzirom da se tako povećava broj dijamantnih odn. CBN zrna u upotrebi. Kod unutrašnjeg brušenja promjer alata smije iznositi maks. 3/4 promjera koji se brusi.
- Uzdužni pomak tokom unutrašnjeg brušenja smije iznositi maks. 2/3 širine alata po okretaju alata. Začepljenje zavisi od materijala koji se obrađuje, brzine rezanja, stabilnosti alata, njegovog prihvata i pogonaalata.



Dijamantni i CBN alati galvansko vezivo

Dijamantni brusni čepovi

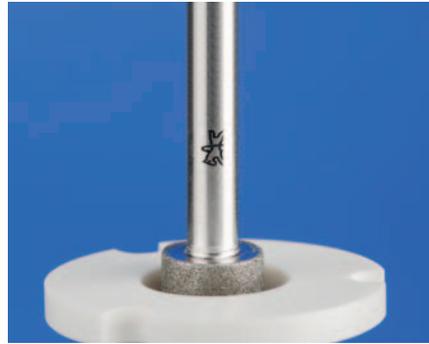


Cilindrični oblik ZY

Oblik cilindra ZY pogodan je za brušenje rupa, radijusa i kontura u stacionarnoj i ručnoj primjeni. Brusni čepovi sa promjerom počev od 8 mm imaju udubljenje na čeonjoj površini.

A = sužena drška

N = drška koja nije sužena



Preporuke za primjenu:

- Suvo brušenje: 8–18 m/s
- Mokro brušenje: 15–25 m/s

Napomene o naručivanju:

- Molimo nazivu dodati željenu veličinu zrna.

PFERDVALUE:



| D x T [mm] | S _d [mm] | L ₂ [mm] | L ₄ [mm] | Veličina zrna | | | | Oznaka |
|---------------|------------------------|------------------------|------------------------|---------------|------|-------|-------|--------|
| | | | | D 64 | D 91 | D 126 | D 181 | |
| | | | | EAN 4007220 | | | | |

ø drške 3 mm

| | | | | | | | | | |
|---------|---|----|----|--------|--------|--------|--------|---|-------------------|
| 0,5 x 2 | 3 | 38 | 5 | 354322 | - | - | - | 5 | DZY-A 0,5-2/3 ... |
| 0,8 x 2 | 3 | 38 | 5 | 354339 | - | - | - | 5 | DZY-A 0,8-2/3 ... |
| 1,0 x 4 | 3 | 36 | 9 | 354346 | 257883 | 257890 | - | 5 | DZY-A 1,0-4/3 ... |
| 1,2 x 4 | 3 | 36 | 9 | 354353 | 354360 | 354377 | - | 5 | DZY-A 1,2-4/3 ... |
| 1,4 x 4 | 3 | 36 | 9 | 354384 | 354391 | 354407 | - | 5 | DZY-A 1,4-4/3 ... |
| 1,6 x 4 | 3 | 36 | 10 | - | 354421 | 354438 | - | 5 | DZY-A 1,6-4/3 ... |
| 1,8 x 4 | 3 | 36 | 10 | - | 354452 | 354469 | - | 5 | DZY-A 1,8-4/3 ... |
| 2,0 x 4 | 3 | 36 | 10 | 354476 | 260784 | 119181 | - | 5 | DZY-A 2,0-4/3 ... |
| 2,2 x 4 | 3 | 36 | 14 | - | 354490 | 354506 | - | 5 | DZY-A 2,2-4/3 ... |
| 2,4 x 4 | 3 | 36 | 14 | - | 354520 | 354537 | - | 5 | DZY-A 2,4-4/3 ... |
| 2,6 x 4 | 3 | 36 | 14 | - | 354551 | 354568 | - | 5 | DZY-A 2,6-4/3 ... |
| 2,8 x 4 | 3 | 36 | 14 | - | 354582 | 354599 | - | 5 | DZY-A 2,8-4/3 ... |
| 3,0 x 4 | 3 | 36 | 19 | 354605 | 260821 | 119204 | - | 5 | DZY-A 3,0-4/3 ... |
| 3,5 x 5 | 3 | 45 | - | - | 260845 | 119211 | - | 5 | DZY-N 3,5-5/3 ... |
| 4,0 x 5 | 3 | 45 | - | - | 260869 | 119228 | 260876 | 5 | DZY-N 4,0-5/3 ... |
| 4,5 x 5 | 3 | 45 | - | - | 260883 | 119235 | - | 5 | DZY-N 4,5-5/3 ... |
| 5,0 x 5 | 3 | 45 | - | - | 260906 | 119242 | 260913 | 5 | DZY-N 5,0-5/3 ... |
| 5,5 x 6 | 3 | 44 | - | - | 257944 | 257951 | 257968 | 5 | DZY-N 5,5-6/3 ... |

ø drške 6 mm

| | | | | | | | | | |
|-----------|---|----|----|---|--------|--------|--------|---|---------------------|
| 6,0 x 6 | 6 | 54 | 19 | - | 260920 | 119259 | 260937 | 1 | DZY-A 6,0-6/6 ... |
| 7,0 x 8 | 6 | 52 | - | - | - | 119266 | - | 1 | DZY-N 7,0-8/6 ... |
| 8,0 x 8 | 6 | 52 | - | - | 260968 | 119273 | 260975 | 1 | DZY-N 8,0-8/6 ... |
| 9,0 x 8 | 6 | 52 | - | - | - | 258040 | - | 1 | DZY-N 9,0-8/6 ... |
| 10,0 x 8 | 6 | 52 | - | - | 260982 | 119280 | 260999 | 1 | DZY-N 10,0-8/6 ... |
| 12,0 x 8 | 6 | 52 | - | - | 261002 | 119297 | 261019 | 1 | DZY-N 12,0-8/6 ... |
| 15,0 x 10 | 6 | 50 | - | - | - | 119303 | - | 1 | DZY-N 15,0-10/6 ... |
| 18,0 x 10 | 6 | 50 | - | - | - | 258163 | - | 1 | DZY-N 18,0-10/6 ... |
| 20,0 x 10 | 6 | 50 | - | - | - | 258194 | - | 1 | DZY-N 20,0-10/6 ... |

ø drške 10 mm

| | | | | | | | | | |
|-----------|----|-----|---|---|---|--------|---|---|----------------------|
| 15,0 x 10 | 10 | 110 | - | - | - | 355091 | - | 1 | DZY-N 15,0-10/10 ... |
|-----------|----|-----|---|---|---|--------|---|---|----------------------|

ø drške 12 mm

| | | | | | | | | | |
|-----------|----|-----|---|---|---|--------|---|---|----------------------|
| 25,0 x 10 | 12 | 110 | - | - | - | 355138 | - | 1 | DZY-N 25,0-10/12 ... |
|-----------|----|-----|---|---|---|--------|---|---|----------------------|

Poseban oblik ZY

Posebni oblik ZY pogodan je da se izbruse prerezi i žljebovi na teško pristupačnim mjestima.

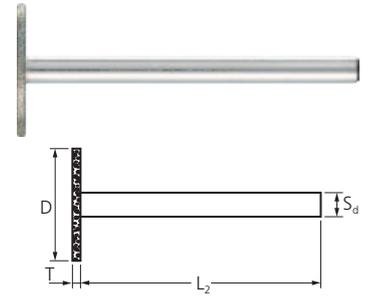
Preporuke za primjenu:

- Suvo brušenje: 8–18 m/s
- Mokro brušenje: 15–25 m/s

Napomene o naručivanju:

- Molimo nazivu dodati željenu veličinu zrna.

PFERDVALUE:



| D x T [mm] | S _d [mm] | L ₂ [mm] | Veličina zrna | | | | | Oznaka |
|---------------|------------------------|------------------------|---------------|------|-------------|--|--|--------|
| | | | D 64 | D 91 | EAN 4007220 | | | |

ø drške 3 mm

| | | | | | | |
|------------|---|----|--------|--------|---|----------------------|
| 8,0 x 0,5 | 3 | 35 | 353240 | - | 1 | DZY-N 8,0-0,5/3 ... |
| 14,0 x 0,5 | 3 | 35 | 353257 | - | 1 | DZY-N 14,0-0,5/3 ... |
| 14,0 x 1 | 3 | 35 | 353264 | 353271 | 1 | DZY-N 14,0-1,0/3 ... |

Kuglasti oblik KU

Kuglasti oblik KU se često koristi za ručnu primjenu. Ovaj oblik je pogodan za graviranje, brušenje kontura i skidanje srha.

A = sužena drška

N = drška koja nije sužena

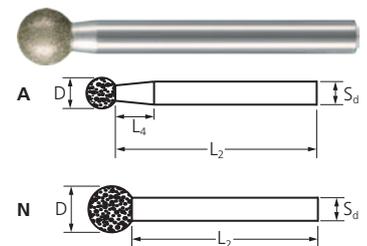
Preporuke za primjenu:

- Suvo brušenje: 8–18 m/s
- Mokro brušenje: 15–25 m/s

Napomene o naručivanju:

- Molimo nazivu dodati željenu veličinu zrna.

PFERDVALUE:



| D [mm] | S _d [mm] | L ₂ [mm] | L ₄ [mm] | Veličina zrna | | | | | Oznaka |
|-----------|------------------------|------------------------|------------------------|---------------|------|-------|-------|--|--------|
| | | | | D 64 | D 91 | D 126 | D 181 | | |

ø drške 3 mm

| | | | | | | | | | |
|-----|---|----|----|--------|--------|--------|--------|---|-----------------|
| 1,0 | 3 | 44 | 10 | 354926 | 258620 | 258637 | 258644 | 5 | DKU-A 1,0/3 ... |
| 2,0 | 3 | 43 | 8 | 354933 | 258651 | 258668 | 258675 | 5 | DKU-A 2,0/3 ... |
| 3,0 | 3 | 42 | 6 | 354940 | 258682 | 258699 | 258705 | 5 | DKU-A 3,0/3 ... |
| 4,0 | 3 | 41 | 5 | - | 258712 | 258729 | 258736 | 5 | DKU-A 4,0/3 ... |
| 5,0 | 3 | 40 | 2 | - | 258743 | 258750 | 258767 | 5 | DKU-A 5,0/3 ... |
| 6,0 | 3 | 39 | - | - | 258774 | 258781 | 258798 | 1 | DKU-N 6,0/3 ... |

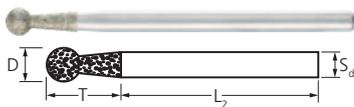
ø drške 6 mm

| | | | | | | | | | |
|------|---|----|----|---|---|--------|---|---|------------------|
| 8,0 | 6 | 52 | 10 | - | - | 258842 | - | 1 | DKU-A 8,0/6 ... |
| 10,0 | 6 | 50 | 5 | - | - | 258903 | - | 1 | DKU-A 10,0/6 ... |
| 12,0 | 6 | 48 | - | - | - | 258965 | - | 1 | DKU-N 12,0/6 ... |



Dijamantni i CBN alati galvansko vezivo

Dijamantni brusni čepovi



Poseban oblik KU

Posebni oblik KU se često koristi za ručno skidanje srhova sa profila od umjetnog materijala. Oblik je ispod glave na suženom dijelu drške dodatno obložen brusnim zrnom. Zbog posebnog oblika alata je moguća optimalna obrada profila.

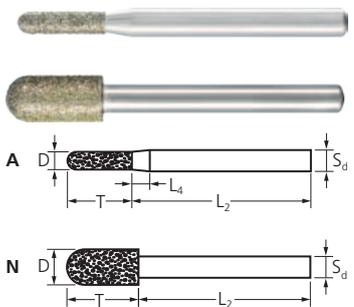
Preporuke za primjenu:

- Suvo brušenje: 8–18 m/s
- Mokro brušenje: 15–25 m/s

PFERDVALUE:



| D x T [mm] | S _d [mm] | L ₂ [mm] | Veličina zrna | | Oznaka |
|---------------------|------------------------|------------------------|---------------|-------------|--------------------|
| | | | D 181 | EAN 4007220 | |
| ø drške 3 mm | | | | | |
| 3,0 x 10 | 3 | 40 | 353844 | 1 | DKU 3,0-10/3 D 181 |
| 4,0 x 10 | 3 | 40 | 353868 | 1 | DKU 4,0-10/3 D 181 |



Valjkasto-okrugli oblik WR

Oblik okruglog valjka WR maksimalno je pogodan za ručnu primjenu i može se primijeniti kod najrazličitijih radova skidanja srha i brušenja. Gruba granulacija D 357 odlično odgovara za obradu materijala koji su ojačani vlaknima (GFK/CFK).

A = sužena drška
N = drška koja nije sužena

Preporuke za primjenu:

- Suvo brušenje: 8–18 m/s
- Mokro brušenje: 15–25 m/s

Napomene o naručivanju:

- Molimo nazivu dodati željenu veličinu zrna.

PFERDVALUE:



| D x T [mm] | S _d [mm] | L ₂ [mm] | L ₄ [mm] | Veličina zrna | | Oznaka |
|---------------------|------------------------|------------------------|------------------------|---------------|--------|---------------------|
| | | | | D 126 | D 357 | |
| ø drške 6 mm | | | | | | |
| 5,0 x 18 | 6 | 50 | 5 | 955932 | 353981 | DWR-A 5,0-18/6 ... |
| 6,0 x 18 | 6 | 50 | 5 | 955949 | 353998 | DWR-A 6,0-18/6 ... |
| 10,0 x 20 | 6 | 50 | - | 955956 | 354001 | DWR-N 10,0-20/6 ... |



Druge PFERD alate i korisne napomene u vezi s korištenjem za obradu umjetnih materijala možete naći u našoj PRAKSI "PFERD alati za obradu umjetnih materijala". Kontaktirajte nas.

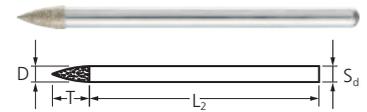
Oblik šiljastog luka SPG

Oblik šiljastog luka SPG odlično odgovara za obradu malih otvora i rupa kao i za graverske radove.

Preporuke za primjenu:

- Suvo brušenje: 8–18 m/s
- Mokro brušenje: 15–25 m/s

PFERDVALUE:



| D x T [mm] | S _d [mm] | L ₂ [mm] | Veličina zrna | |  | Oznaka |
|---------------------|------------------------|------------------------|---------------|-------------|-------------------------------------------------------------------------------------|---------------------|
| | | | D 126 | EAN 4007220 | | |
| ø drške 3 mm | | | | | | |
| 3,0 x 7 | 3 | 43 | 536421 | | 1 | DSPG 3,0-7/3 D 126 |
| 3,0 x 13 | 3 | 37 | 806203 | | 1 | DSPG 3,0-13/3 D 126 |
| ø drške 6 mm | | | | | | |
| 6,0 x 18 | 6 | 50 | 955963 | | 1 | DSPG 6,0-18/6 D 126 |

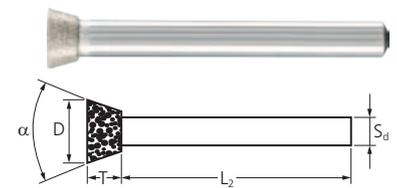
Lončasti oblik KT

Lončasti oblik KT je optimalno pogodan za obradu profila, ravnih površina i izbočina, a da se pri tome ne šteti površina cilindra.

Preporuke za primjenu:

- Suvo brušenje: 8–18 m/s
- Mokro brušenje: 15–25 m/s

PFERDVALUE:

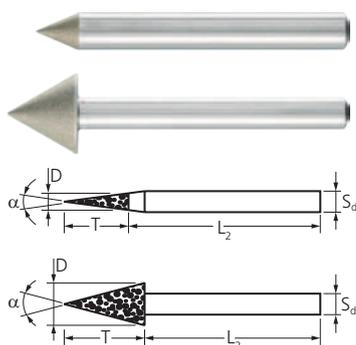


| D x T [mm] | α | S _d [mm] | L ₂ [mm] | Veličina zrna | |  | Oznaka |
|---------------------|-----|------------------------|------------------------|---------------|-------------|---------------------------------------------------------------------------------------|----------------------|
| | | | | D 126 | EAN 4007220 | | |
| ø drške 3 mm | | | | | | | |
| 3,0 x 7 | 8° | 3 | 43 | 354018 | | 1 | DKT 3,0-8°/3 D 126 |
| ø drške 6 mm | | | | | | | |
| 10,0 x 5 | 30° | 6 | 50 | 354025 | | 1 | DKT 10,0-30°/6 D 126 |



Dijamantni i CBN alati galvansko vezivo

Dijamantni brusni čepovi



Oblik šiljastog konusa SK

Oblik šiljastog konusa SK izvanredno je pogodan za skidanje srha na rupama, dodatno brušenje otvora za centriranje i za postavljanje oborenih ivica.



Preporuke za primjenu:

- Suvo brušenje: 8–18 m/s
- Mokro brušenje: 15–25 m/s

Napomene o naručivanju:

- Molimo nazivu dodati željenu veličinu zrna.

PFERDVALUE:



| D x T [mm] | α | S _d [mm] | L ₂ [mm] | Veličina zrna | | Oznaka |
|---------------------|-----|------------------------|------------------------|---------------|--------|----------------------|
| | | | | D 64 | D 126 | |
| | | | | EAN 4007220 | | |
| ø drške 6 mm | | | | | | |
| 6,0 x 45 | 7° | 6 | 50 | 354049 | 955970 | 1 DSK 6,0-7°/6 ... |
| 6,0 x 26 | 12° | 6 | 50 | 354056 | 955987 | 1 DSK 6,0-12°/6 ... |
| 6,0 x 21 | 15° | 6 | 50 | 354063 | 955994 | 1 DSK 6,0-15°/6 ... |
| 6,0 x 11 | 30° | 6 | 50 | 354032 | 354070 | 1 DSK 6,0-30°/6 ... |
| 6,0 x 5 | 60° | 6 | 50 | 393390 | 956007 | 1 DSK 6,0-60°/6 ... |
| 10,0 x 9 | 60° | 6 | 50 | 806128 | 806135 | 1 DSK 10,0-60°/6 ... |
| 10,0 x 5 | 90° | 6 | 50 | 806142 | 806159 | 1 DSK 10,0-90°/6 ... |
| 15,0 x 13 | 60° | 6 | 50 | 806166 | 806173 | 1 DSK 15,0-60°/6 ... |
| 15,0 x 7,5 | 90° | 6 | 50 | 806180 | 806197 | 1 DSK 15,0-90°/6 ... |

Komplet dijamantnih brusnih čepova

Komplet sadrži 10 dijamantnih brusnih čepova sa veličinom zrna D 126 u najstandardnijim oblicima i dimenzijama. Kutija od umjetnog materijala, otporna na lomljenje štiti alat od prljavštine i oštećenja.

Sadržaj:

- po 1 komad:
- DZY-A 1,0-4/3 D 126
 - DZY-A 2,0-4/3 D 126
 - DZY-N 4,0-5/3 D 126
 - DZY-N 5,0-5/3 D 126
 - DZY-N 14,0-1,1/3 D 126
 - DKU-A 2,0/3 D 126
 - DKU-A 4,0/3 D 126
 - DKU-N 6,0/3 D 126
 - DSPG 3,0-7/3 D 126
 - DKT 3,0-8°/3 D 126

Preporuke za primjenu:

- Suvo brušenje: 8–18 m/s
- Mokro brušenje: 15–25 m/s

PFERDVALUE:



| S _d [mm] | Veličina zrna | | Oznaka |
|------------------------|---------------|---|--------------|
| | D 126 | | |
| | EAN 4007220 | | |
| 3 | 103845 | 1 | D-Set/3 D126 |

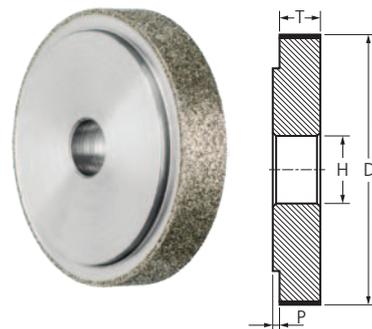
Brusni diskovi 1A1

Dijamantni brusni diskovi se primjenjuju stacionarno. Počev od spoljnog promjera od 18 mm imaju ispitni naglavak, koji omogućava egzaktnu montažu i usmjeravanje na mašinskom vretenu. Odabir stabilne igle za prijem omogućava optimalnu obradu dubokih rupa odn. velikih dužina rupa.

Preporuke za primjenu:

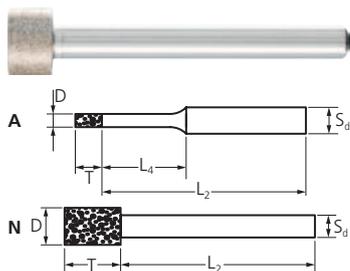
- Suvo brušenje: 8–18 m/s
- Mokro brušenje: 15–25 m/s

PFERDVALUE:



| D x T [mm] | H [mm] | P [mm] | Veličina zrna | |  | Oznaka |
|---------------|-----------|-----------|---------------|-------------|-------------------------------------------------------------------------------------|---------------------|
| | | | D 151 | EAN 4007220 | | |
| 12,0 x 10 | 8 | - | 665893 | | 1 | D1A1 12-10-8 D 151 |
| 14,0 x 10 | 8 | - | 665961 | | 1 | D1A1 14-10-8 D 151 |
| 16,0 x 10 | 8 | - | 665978 | | 1 | D1A1 16-10-8 D 151 |
| 18,0 x 10 | 8 | 2 | 665992 | | 1 | D1A1 18-10-8 D 151 |
| 20,0 x 10 | 8 | 2 | 354629 | | 1 | D1A1 20-10-8 D 151 |
| 30,0 x 10 | 10 | 2 | 354636 | | 1 | D1A1 30-10-10 D 151 |
| 40,0 x 10 | 10 | 2 | 354643 | | 1 | D1A1 40-10-10 D 151 |
| 50,0 x 10 | 10 | 2 | 354131 | | 1 | D1A1 50-10-10 D 151 |

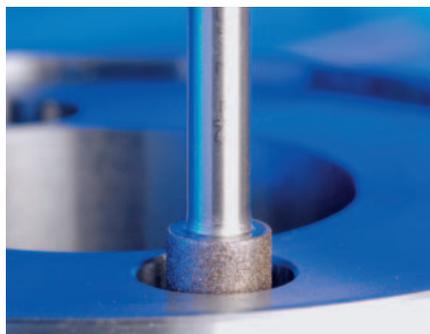




Cilindrični oblik ZY

Oblik cilindra ZY pogodan je za brušenje rupa, radijusa i kontura u stacionarnoj i ručnoj primjeni. Brusni čekovi sa promjerom počev od 8 mm imaju udubljenje na čeonjoj površini.

A = sužena drška
N = drška koja nije sužena



Preporuke za primjenu:

- Suvo brušenje: 15–25 m/s
- Mokro brušenje: 20–40 m/s

Napomene o naručivanju:

- Molimo nazivu dodati željenu veličinu zrna.

PFERDVALUE:



| D x T [mm] | S _d [mm] | L ₂ [mm] | L ₄ [mm] | Veličina zrna | | Oznaka |
|----------------------|------------------------|------------------------|------------------------|---------------|--------|----------------------|
| | | | | B 64 | B 126 | |
| | | | | EAN 4007220 | | |
| ø drške 3 mm | | | | | | |
| 0,5 x 2 | 3 | 38 | 5 | 354650 | - | BZY-A 0,5-2/3 ... |
| 0,8 x 2 | 3 | 38 | 5 | 354667 | - | BZY-A 0,8-2/3 ... |
| 1,0 x 4 | 3 | 36 | 9 | 354674 | 258224 | BZY-A 1,0-4/3 ... |
| 1,2 x 4 | 3 | 36 | 9 | 354681 | 354698 | BZY-A 1,2-4/3 ... |
| 1,4 x 4 | 3 | 36 | 9 | - | 354711 | BZY-A 1,4-4/3 ... |
| 1,6 x 4 | 3 | 36 | 10 | 354728 | 354735 | BZY-A 1,6-4/3 ... |
| 1,8 x 4 | 3 | 36 | 10 | - | 354759 | BZY-A 1,8-4/3 ... |
| 2,0 x 4 | 3 | 36 | 10 | 354766 | 119310 | BZY-A 2,0-4/3 ... |
| 2,2 x 4 | 3 | 36 | 14 | - | 354780 | BZY-A 2,2-4/3 ... |
| 2,4 x 4 | 3 | 36 | 14 | 354797 | 354803 | BZY-A 2,4-4/3 ... |
| 2,6 x 4 | 3 | 36 | 14 | 354810 | 354827 | BZY-A 2,6-4/3 ... |
| 2,8 x 4 | 3 | 36 | 14 | - | 354841 | BZY-A 2,8-4/3 ... |
| 3,0 x 4 | 3 | 36 | 19 | 354858 | 119334 | BZY-A 3,0-4/3 ... |
| 3,5 x 5 | 3 | 45 | - | 354865 | 119341 | BZY-N 3,5-5/3 ... |
| 4,0 x 5 | 3 | 45 | - | 354872 | 119358 | BZY-N 4,0-5/3 ... |
| 4,5 x 5 | 3 | 45 | - | - | 119365 | BZY-N 4,5-5/3 ... |
| 5,0 x 5 | 3 | 45 | - | 354896 | 119372 | BZY-N 5,0-5/3 ... |
| 5,5 x 6 | 3 | 44 | - | - | 258286 | BZY-N 5,5-6/3 ... |
| ø drške 6 mm | | | | | | |
| 6,0 x 6 | 6 | 54 | 19 | 354919 | 119389 | BZY-A 6,0-6/6 ... |
| 7,0 x 8 | 6 | 52 | - | - | 119396 | BZY-N 7,0-8/6 ... |
| 8,0 x 8 | 6 | 52 | - | - | 119402 | BZY-N 8,0-8/6 ... |
| 9,0 x 8 | 6 | 52 | - | - | 258408 | BZY-N 9,0-8/6 ... |
| 10,0 x 8 | 6 | 52 | - | - | 119419 | BZY-N 10,0-8/6 ... |
| 12,0 x 8 | 6 | 52 | - | - | 119426 | BZY-N 12,0-8/6 ... |
| 13,0 x 10 | 6 | 50 | - | - | 258460 | BZY-N 13,0-10/6 ... |
| 14,0 x 10 | 6 | 50 | - | - | 258491 | BZY-N 14,0-10/6 ... |
| 15,0 x 10 | 6 | 50 | - | - | 119433 | BZY-N 15,0-10/6 ... |
| 18,0 x 10 | 6 | 50 | - | - | 258521 | BZY-N 18,0-10/6 ... |
| 20,0 x 10 | 6 | 50 | - | - | 258552 | BZY-N 20,0-10/6 ... |
| ø drške 10 mm | | | | | | |
| 15,0 x 10 | 10 | 110 | - | - | 355145 | BZY-N 15,0-10/10 ... |

Cilindrični čep sa tvrdometalnom drškom

Cilindrični čepovi sa drškom od tvrdog metala se koriste za stacionarno unutrašnje brušenje. Drška od tvrdog metala u usporedbi sa čeličnom drškom ima približno trostruko veći modul elastičnosti (e-modul). E-modul opisuje u kojoj mjeri se neko tijelo izoblikuje pod uticajem tereta. U odnosu na unutrašnje brušenje se sa drškama od tvrdog metala mogu postići veći učinci rastvaranja, bolje površine i preciznije tolerancije oblika i položaja.

A = sužena drška

N = drška koja nije sužena

Preporuke za primjenu:

- Suvo brušenje: 15–25 m/s
- Mokro brušenje: 20–40 m/s

PFERDVALUE:



Emission Filter



Energy Saving



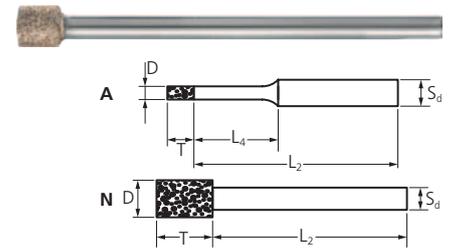
Waste Saving



Time Saving



Resource Saving



| D x T [mm] | S _d [mm] | L ₂ [mm] | L ₄ [mm] | Veličina zrna | | | Oznaka |
|---------------|------------------------|------------------------|------------------------|---------------|-------------|--|--------|
| | | | | B 151 | EAN 4007220 | | |

ø drške 3 mm

| | | | | | | |
|---------|---|----|---|--------|---|------------------------|
| 4,0 x 5 | 3 | 43 | - | 353714 | 1 | BZY-N 4,0-5/3 HM B 151 |
| 5,0 x 5 | 3 | 43 | - | 353721 | 1 | BZY-N 5,0-5/3 HM B 151 |

ø drške 6 mm

| | | | | | | |
|----------|---|----|----|--------|---|-------------------------|
| 6,0 x 6 | 6 | 98 | 19 | 353691 | 1 | BZY-A 6,0-6/6 HM B 151 |
| 8,0 x 8 | 6 | 98 | - | 353738 | 1 | BZY-N 8,0-8/6 HM B 151 |
| 12,0 x 8 | 6 | 98 | - | 956014 | 1 | BZY-N 12,0-8/6 HM B 151 |

Kuglasti oblik KU

CBN kuglasti brusni čepovi se često koriste za izradu gravura ili kontura, te za radove skidanja srha.

A = sužena drška

N = drška koja nije sužena

Preporuke za primjenu:

- Suvo brušenje: 15–25 m/s
- Mokro brušenje: 20–40 m/s

Napomene o naručivanju:

- Molimo nazivu dodati željenu veličinu zrna.

PFERDVALUE:



Emission Filter



Energy Saving



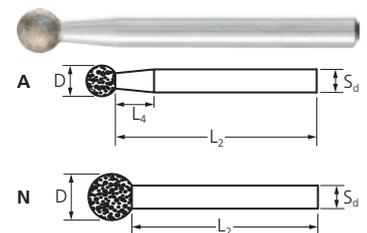
Waste Saving



Time Saving



Resource Saving



| D [mm] | S _d [mm] | L ₂ [mm] | L ₄ [mm] | Veličina zrna | | | Oznaka |
|-----------|------------------------|------------------------|------------------------|---------------|-------|--|--------|
| | | | | B 64 | B 126 | | |

ø drške 3 mm

| | | | | | | | |
|-----|---|----|----|--------|--------|---|-----------------|
| 1,0 | 3 | 44 | 10 | 354957 | 258996 | 5 | BKU-A 1,0/3 ... |
| 2,0 | 3 | 43 | 8 | 354964 | 259023 | 5 | BKU-A 2,0/3 ... |
| 3,0 | 3 | 42 | 6 | 354971 | 259054 | 5 | BKU-A 3,0/3 ... |
| 4,0 | 3 | 41 | 5 | - | 259085 | 5 | BKU-A 4,0/3 ... |
| 5,0 | 3 | 40 | 2 | - | 259115 | 5 | BKU-A 5,0/3 ... |
| 6,0 | 3 | 39 | - | - | 259146 | 1 | BKU-N 6,0/3 ... |

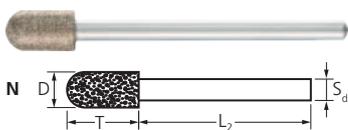
ø drške 6 mm

| | | | | | | | |
|------|---|----|----|---|--------|---|------------------|
| 8,0 | 6 | 52 | 10 | - | 259207 | 1 | BKU-A 8,0/6 ... |
| 10,0 | 6 | 50 | 5 | - | 259269 | 1 | BKU-A 10,0/6 ... |
| 12,0 | 6 | 48 | - | - | 259320 | 1 | BKU-N 12,0/6 ... |



Dijamantni i CBN alati galvansko vezivo

CBN brusni čepovi



Valjkasto-okrugli oblik WR

Oblik okruglog valjka WR maksimalno je pogodan za ručnu primjenu i može se primijeniti kod najrazličitijih radova skidanja srha i brušenja.

N = drška koja nije sužena

Preporuke za primjenu:

- Suvo brušenje: 15–25 m/s
- Mokro brušenje: 20–40 m/s

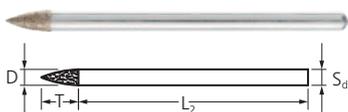
PFERDVALUE:



| D x T [mm] | S _d [mm] | L ₂ [mm] | Veličina zrna | Oznaka |
|------------|---------------------|---------------------|---------------|--------|
| | | | B 126 | |
| | | | EAN 4007220 | |

ø drške 3 mm

| | | | | | |
|----------|---|----|--------|---|----------------------|
| 5,0 x 10 | 3 | 40 | 354087 | 1 | BWR-N 5,0-10/3 B 126 |
| 6,0 x 10 | 3 | 40 | 354094 | 1 | BWR-N 6,0-10/3 B 126 |



Oblik šiljastog luka SPG

Oblik šiljastog luka SPG odlično odgovara za obradu malih otvora i rupa kao i za graverske radove.

Preporuke za primjenu:

- Suvo brušenje: 15–25 m/s
- Mokro brušenje: 20–40 m/s

PFERDVALUE:



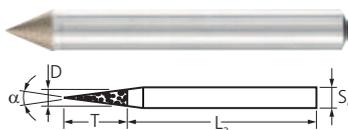
| D x T [mm] | S _d [mm] | L ₂ [mm] | Veličina zrna | Oznaka |
|------------|---------------------|---------------------|---------------|--------|
| | | | B 126 | |
| | | | EAN 4007220 | |

ø drške 3 mm

| | | | | | |
|---------|---|----|--------|---|--------------------|
| 3,0 x 7 | 3 | 43 | 354100 | 1 | BSPG 3,0-7/3 B 126 |
|---------|---|----|--------|---|--------------------|

ø drške 6 mm

| | | | | | |
|----------|---|----|--------|---|---------------------|
| 6,0 x 18 | 6 | 50 | 354117 | 1 | BSPG 6,0-18/6 B 126 |
|----------|---|----|--------|---|---------------------|



Oblik šiljastog konusa SK

Oblik šiljastog konusa SK izvanredno je pogodan za skidanje srha na rupama, dodatno brušenje otvora za centriranje i za postavljanje oborenih ivica.



Preporuke za primjenu:

- Suvo brušenje: 15–25 m/s
- Mokro brušenje: 20–40 m/s

PFERDVALUE:



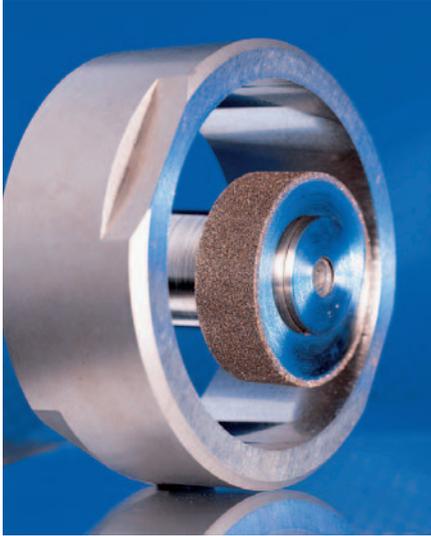
| D x T [mm] | α | S _d [mm] | L ₂ [mm] | Veličina zrna | Oznaka |
|------------|---|---------------------|---------------------|---------------|--------|
| | | | | B 64 | |
| | | | | EAN 4007220 | |

ø drške 6 mm

| | | | | | | |
|---------|-----|---|----|--------|---|--------------------|
| 6,0 x 7 | 45° | 6 | 50 | 393406 | 1 | BSK 6,0-45°/6 B 64 |
| 6,0 x 5 | 60° | 6 | 50 | 393413 | 1 | BSK 6,0-60°/6 B 64 |

Brusni diskovi 1A1

CBN brusni diskovi se primjenjuju stacionarno. One raspolažu kontrolnim naglavkom koji omogućava egzaktnu montažu i usmjeravanje na mašinskom vretenu. Odabirom stabilnog prihvatnog trna moguća je optimalna obrada dubokih rupa odn. velike dužine rupa.



Preporuke za primjenu:

- Suvo brušenje: 15–25 m/s
- Mokro brušenje: 20–40 m/s

PFERDVALUE:



Emission Filter



Energy Saving



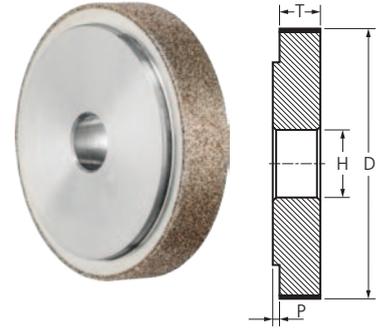
Waste Saving



Time Saving



Resource Saving



| D x T [mm] | H [mm] | P [mm] | Veličina zrna | | Oznaka |
|---------------|-----------|-----------|---------------|---|---------------------|
| | | | B 151 | | |
| | | | EAN 4007220 | | |
| 20,0 x 10 | 8 | 2 | 355015 | 1 | B1A1 20-10-8 B 151 |
| 30,0 x 10 | 10 | 2 | 355039 | 1 | B1A1 30-10-10 B 151 |
| 40,0 x 10 | 10 | 2 | 355053 | 1 | B1A1 40-10-10 B 151 |
| 50,0 x 10 | 10 | 2 | 355077 | 1 | B1A1 50-10-10 B 151 |



Dijamantni i CBN alati galvansko vezivo

Dijamantni rezni diskovi



Galvanski obloženi dijamantni rezni diskovi su uslijed velikih komora za strugotinu vrlo pogodni za intenzivno rezanje.

Odgovarajući pogoni za alat:

- Kutna brusilica
- Pogoni na savitljiva vratila
- Ravna brusilica
- Stacionarne mašine

Napomena:

- Druge dimenzije CBN reznih brusnih diskova možete dobiti na upit. Dodatne informacije o rješenjima za alate koja su specifična za klijente pronaći ćete na strani 14.

Napomene u vezi sa odabirom alata:

- Za rezanje stakla, keramike ili tvrdog metala koristite finije granulacije D 64 ili D 151.
- Za rezanje prethodno sinterovane keramike koristite grublje granulacije D 357 ili D 427.
- Za rezanje, obrubljivanje i skraćivanje umjetnih materijala (GFK/CFK) ojačanih vlaknima koristite grube granulacije D 357 ili D 427. Kod malih geometrija mogu da se koriste fine granulacije D 64 i D 151.
- Granulacija D 852 izuzetno je pogodna za obradu sivog i nodularnog liva (GG i GGG odn. GJL i GJS).

Oblik D
(obloga po cijeloj dužini)



Obloga po cijeloj dužini je posebno pogodna za vrlo fine rezove.

Oblik G
(sa zaštitnim segmentom)



Obloga po cijeloj dužini sa zaštitnim segmentima omogućava optimalan slobodni rez.

Oblik S 2
(segmentiran)



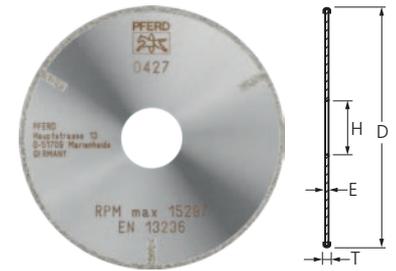
Segmentiranjem se postiže posebno dobro odvođenje opiljaka.



Dijamantni rezni diskovi

Galvanski obloženi dijamantni rezni diskovi u granulacijama D 64 do D 427 se koriste za rezanje tvrdih materijala poput tvrdog metala ili keramike i vlaknima ojačanih umjetnih materijala (GFK/CFK).

PFERDVALUE:



| D [mm] | T [mm] | E [mm] | H [mm] | Oblik | Zaštitni seg po strani | Veličina zrna | | | | Oznaka |
|--------|--------|--------|--------|-------|------------------------|---------------|-------|-------|-------|--------|
| | | | | | | D 64 | D 151 | D 357 | D 427 | |
| | | | | | | EAN 4007220 | | | | |

Tvrđi materijali, npr. staklo, keramika ili tvrdi metal

| | | | | | | | | | | | |
|-----|-----|-----|-----|---|------|--------|--------|---|---|---|----------------------------|
| 22 | 0,5 | 0,3 | 1,7 | D | nema | 355190 | - | - | - | 1 | D1A1R 22-0,5-1,7 D 64 GAD |
| 30 | 1,0 | 0,6 | 10 | D | nema | - | 355206 | - | - | 1 | D1A1R 30-1-10 D 151 GAD |
| 40 | 1,0 | 0,6 | 10 | D | nema | - | 355213 | - | - | 1 | D1A1R 40-1-10 D 151 GAD |
| 50 | 1,4 | 1,0 | 6 | D | nema | - | 355220 | - | - | 1 | D1A1R 50-1,4-6 D 151 GAD |
| | | | 10 | D | nema | - | 666043 | - | - | 1 | D1A1R 50-1,4-10 D 151 GAD |
| 125 | 1,4 | 1,0 | 20 | D | nema | - | 355237 | - | - | 1 | D1A1R 125-1,4-20 D 151 GAD |

Vlaknima ojačani umjetni materijali (GFK i CFK) te prethodno sinterovana i zelena keramika

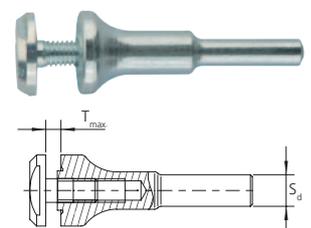
| | | | | | | | | | | | |
|-----|-----|-----|-------|----|------|---|---|--------|--------|---|----------------------------------|
| 50 | 2,0 | 1,0 | 6 | D | nema | - | - | 308790 | - | 1 | D1A1R 50-2-6 D 357 GAD |
| | | | 6 | G | 3 | - | - | 168530 | - | 1 | D1A1R 50-2-6 D 357 GAG |
| | | | 10 | D | nema | - | - | 666067 | - | 1 | D1A1R 50-2-10 D 357 GAD |
| | | | 10 | G | 3 | - | - | 666050 | - | 1 | D1A1R 50-2-10 D 357 GAG |
| 75 | 2,0 | 1,0 | 10 | D | nema | - | - | 956038 | - | 1 | D1A1R 75-2-10 D 357 GAD |
| | | | 10 | G | 3 | - | - | 393420 | - | 1 | D1A1R 75-2-10 D 357 GAG |
| 100 | 2,0 | 1,0 | 22,23 | D | nema | - | - | - | 805992 | 1 | D1A1R 100-2-22,23 D 427 GAD |
| | | | 22,23 | G | 3 | - | - | - | 806005 | 1 | D1A1R 100-2-22,23 D 427 GAG |
| 115 | 2,0 | 1,0 | 22,23 | D | nema | - | - | - | 806012 | 1 | D1A1R 115-2-22,23 D 427 GAD |
| | | | 22,23 | G | 3 | - | - | - | 806029 | 1 | D1A1R 115-2-22,23 D 427 GAG |
| 125 | 2,0 | 1,0 | 22,23 | D | nema | - | - | - | 806036 | 1 | D1A1R 125-2-22,23 D 427 GAD |
| | | | 22,23 | G | 3 | - | - | - | 806043 | 1 | D1A1R 125-2-22,23 D 427 GAG |
| 178 | 2,0 | 1,0 | 22,23 | D | nema | - | - | - | 806050 | 1 | D1A1R 178-2-22,23 D 427 GAD |
| 230 | 2,5 | 1,5 | 22,23 | S2 | nema | - | - | - | 806074 | 1 | D1A1RSS 230-2,5-22,23 D 427 GAS2 |
| 250 | 2,5 | 1,5 | 22,23 | S2 | nema | - | - | - | 806081 | 1 | D1A1RSS 250-2,5-22,23 D 427 GAS2 |
| 300 | 2,5 | 1,5 | 30 | S2 | nema | - | - | - | 806098 | 1 | D1A1RSS 300-2,5-30,0 D 427 GAS2 |
| 350 | 2,8 | 1,8 | 30 | S2 | nema | - | - | - | 806104 | 1 | D1A1RSS 350-2,8-30,0 D 427 GAS2 |
| 400 | 3,8 | 2,8 | 30 | S2 | nema | - | - | - | 806111 | 1 | D1A1RSS 400-3,8-30,0 D 427 GAS2 |

Držač alata za dijamantne rezne diskove

Pribor za postavljanje dijamantnih reznih brusnih ploča do promjera uklj. 75 mm.

Sigurnosne upute:

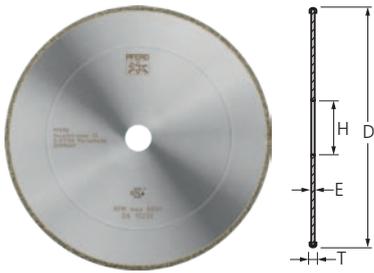
- Navedeni maksimalni broj obrtaja iz sigurnosnih se razloga ne smije prekoračiti.



| S _d [mm] | Odgovarajuće za ø rupe [mm] | T _{max} [mm] | EAN 4007220 | Maks. dopušt. broj okretaja | Oznaka |
|---------------------|-----------------------------|-----------------------|-------------|-----------------------------|------------|
| 3 | 1,7 | 1,0 | 443606 | 28.000 | BO 3/1,7 1 |
| 6 | 10 | 3,0 | 956045 | 30.000 | BO 6/10 3 |
| 8 | 10 | 3,0 | 806401 | 30.000 | BO 8/10 3 |

Dijamantni i CBN alati galvansko vezivo

Dijamantni rezni diskovi i brusni čepovi za livnice



Dijamantni rezni diskovi za sivi i nodularni liv

Galvanski vezani dijamantne rezne ploče u granulaciji D 852 odlično odgovaraju za obradu sivog i nodularnog liva (GG i GGG odn. GJL i GJS) te za korištenje na robotima. Promjer od 230 mm pogodan je za standardne kutne brusilice, promjer od 400 mm za stacionarnu primjenu.

Prednosti:

- Vrlo dug vijek trajanja.
- Optimalna obrada duboko postavljenih mjesta preko konstantnog promjera alata.
- Udobno i brzo uklanjanje mineralnih naslaga.
- Minimizirano stvaranje prašine uslijed jednoslojne obloge i krupnih opiljci.

Obradive sirovine:

Sivi/nodularni liv (GG/GJL, GGG/GJS)

Odgovarajući pogoni za alat:

Kutna brusilica, stacionarne mašine

Pribor:

- Komplet steznih prirubnica SFS 76 za tanke rezne diskove od 180/230 mm dovodi do značajnog smanjenja buke kod ručno vođenog rezanja (navoj M14: EAN 4007220**595275**, 5/8" navoj: EAN 4007220**895856**).



PFERDVALUE:



Emission Filter



Energy Saving



Waste Saving



Time Saving

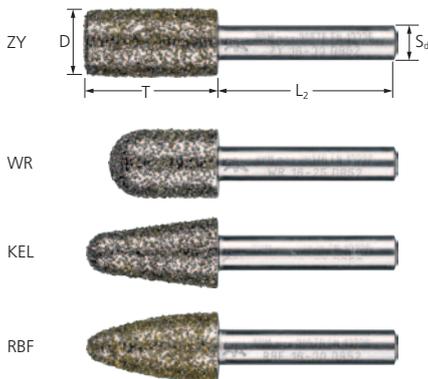


Resource Saving

| D [mm] | T [mm] | E [mm] | H [mm] | Oblik | Zaštitni seg po strani | Veličina zrna | | Oznaka |
|--------|--------|--------|--------|-------|------------------------|---------------|-------------|-------------------------------|
| | | | | | | D 852 | EAN 4007220 | |
| 230 | 3,8 | 1,8 | 22,23 | D | nema | 956021 | 1 | D1A1R 230-3,8-22,23 D 852 GAD |
| 400 | 4,5 | 2,5 | 40 | D | nema | 947449 | 1 | D1A1R 400-4,5-40,0 D 852 GAD |

Sivi i nodularni liv (GG i GGG odn. GJL i GJS)

| | | | | | | | | |
|-----|-----|-----|-------|---|------|--------|---|-------------------------------|
| 230 | 3,8 | 1,8 | 22,23 | D | nema | 956021 | 1 | D1A1R 230-3,8-22,23 D 852 GAD |
| 400 | 4,5 | 2,5 | 40 | D | nema | 947449 | 1 | D1A1R 400-4,5-40,0 D 852 GAD |



Dijamantni brusni čepovi za sivi i nodularni liv

Dijamantni rezni diskovi granulaciji D 852 izuzetno su pogodni za obradu sivog i nodularnog liva (GG i GGG odn. GJL i GJS).

Prednosti:

- Izuzetan vijek trajanja.
- Brzo, agresivno brušenje sa maksimalnom snagom skidanja.
- Udobno i brzo uklanjanje mineralnih naslaga super tvrdim brusnim sredstvom dijament.
- Malo opterećenje prašinom uslijed konstantnosti oblika brusnog alata (nema sopstvenog habanja).

Obradive sirovine:

Sivi/nodularni liv (GG/GJL, GGG/GJS)

Zadaci obrade:

Izbrusivanje, izravnavanje, skidanje srhova

Preporuke za primjenu:

- Suvo brušenje: 30–50 m/s

Odgovarajući pogoni za alat:

Pogon fleksibilnog vratila, ravna brusilica, stacionarne mašine

PFERDVALUE:



Emission Filter



Energy Saving



Waste Saving



Time Saving



Resource Saving

| D x T [mm] | S _d [mm] | L ₂ [mm] | Veličina zrna | | Oznaka |
|------------|---------------------|---------------------|---------------|-------------|---------------------|
| | | | D 852 | EAN 4007220 | |
| 16,0 x 30 | 8 | 40 | 103708 | 1 | DZY-N 16-30/8 D 852 |
| 20,0 x 30 | 8 | 40 | 103753 | 1 | DZY-N 20-30/8 D 852 |

Cilindrični oblik ZY

| | | | | | |
|-----------|---|----|--------|---|---------------------|
| 16,0 x 30 | 8 | 40 | 103708 | 1 | DZY-N 16-30/8 D 852 |
| 20,0 x 30 | 8 | 40 | 103753 | 1 | DZY-N 20-30/8 D 852 |

Valjkasto-okrugli oblik WR

| | | | | | |
|-----------|---|----|--------|---|---------------------|
| 10,0 x 20 | 6 | 40 | 097366 | 1 | DWR-N 10-20/6 D 852 |
| 12,0 x 25 | 6 | 40 | 097373 | 1 | DWR-N 12-25/6 D 852 |
| 16,0 x 25 | 8 | 40 | 097472 | 1 | DWR-N 16-25/8 D 852 |

Konusni oblik KEL

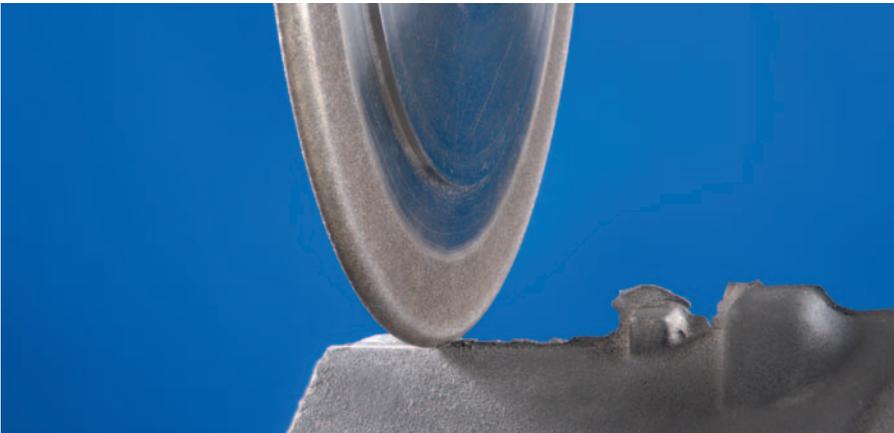
| | | | | | |
|-----------|---|----|--------|---|----------------------|
| 16,0 x 30 | 8 | 40 | 097489 | 1 | DKEL-N 16-30/8 D 852 |
|-----------|---|----|--------|---|----------------------|

Oblik zaobljenog luka RBF

| | | | | | |
|-----------|---|----|--------|---|----------------------|
| 12,0 x 25 | 6 | 40 | 102800 | 1 | DRBF-N 12-25/6 D 852 |
| 16,0 x 30 | 8 | 40 | 103692 | 1 | DRBF-N 16-30/8 D 852 |



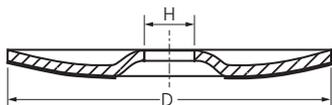
Rješenja alata koja su prilagođena korisniku za sivi i nodularni li



Dodatne informacije o rješenjima za alate koja su specifična za klijente pronaći ćete na strani 14.

Dijamantni i CBN alati galvansko vezivo

Dijamantne brusne ploče CC-GRIND-SOLID-DIAMOND



CC-GRIND-SOLID-DIAMOND

CC-GRIND-SOLID-DIAMOND je razvijen specijalno za primjene na tvrdim materijalima, koji se ne mogu obraditi konvencionalnim alatima od korunda ili silicij-karbida.

Obradive sirovine:

Cunder, zaštitni slojevi od trošenja (našpricane i navarene legure), tehnička keramika, duroplastični materijali ojačani vlaknima (GFK, CFK), tvrdi metal, superlegure na bazi nikla ili titana, sivi/nodularni liv (GG/GJL, GGG/GJS)

Preporuke za primjenu:

- Koristiti samo sa površinom, nije pogodno za obodno brušenje.
- Kako bi se produžio vijek trajanja brusnog diska na slojevima šljake ili zaštite od habanja, smanjite brzinu rezanja kutne brusilice sa regulacijom broja obrtaja na 30 do 40 m/s.

- Koristiti za optimalan učinak sa kompletom steznih prirubnica CC-GRIND-SOLID/FLEX.
- Prilikom primjene na kutnoj brusilici sa navojem 5/8-11 odgovarajući komplet stezne prirubnice mora se posebno naručiti.

Napomene o naručivanju:

- Odgovarajući komplet stezne prirubnice (navoj M14) sadržan u obimu isporuke.

PFERDVALUE:



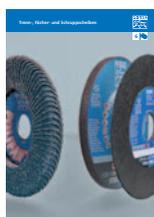
| D [mm] | H [mm] | Veličina zrna | | Integrirane stezne matice | Maks. dopušt. broj okretaja | Oznaka |
|--------|--------|---------------|--------|--------------------------------|-----------------------------|----------------------------------------|
| | | D 427 | D 852 | | | |
| | | EAN 4007220 | | | | |
| 100 | 16,0 | 068335 | 068366 | SFS CC-GRIND-SOLID 100 M10 | 15.300 | 1 CC-GRIND-SOLID-DIAMOND 100-16,0 ... |
| 115 | 22,23 | 068342 | 068373 | SFS CC-GRIND-SOLID 115/125 M14 | 13.300 | 1 CC-GRIND-SOLID-DIAMOND 115-22,23 ... |
| 125 | 22,23 | 068359 | 068380 | SFS CC-GRIND-SOLID 115/125 M14 | 12.200 | 1 CC-GRIND-SOLID-DIAMOND 125-22,23 ... |



Odgovarajući komplet steznih prirubnica pri 5/8-11 navoj vretena: SFS CC-GRIND-SOLID 115/125 5/8"

(EAN 4007220887592):

Detaljne informacije i podatke za naručivanje pronaći ćete u 6. dijelu kataloga.



Dotatne informacije u vezi sa CC-GRIND programom proizvoda pronaći ćete u 6. dijelu kataloga.



Dijamantni listovi za ubodu pile



Dijamantni listovi za ubodu pile

Dijamantni listovi za ubodne pile odlično odgovaraju za obradu umjetnih materijala koji su ojačani vlaknima (GFK/CFK), npr. stvaranje izreza u gradnji posuda ili rezanja po mjeri gotovih ploča. Oni se posebno odlikuju po varijabilnom vođenju tokom rezanja za stvaranje najrazličitijih geometrija i dugog vijeka trajanja. Odgovaraju za ubodne pile sa BOSCH prijemom.

Obradive sirovine:

Duroplastični materijali ojačani vlaknima (GFK, CFK)

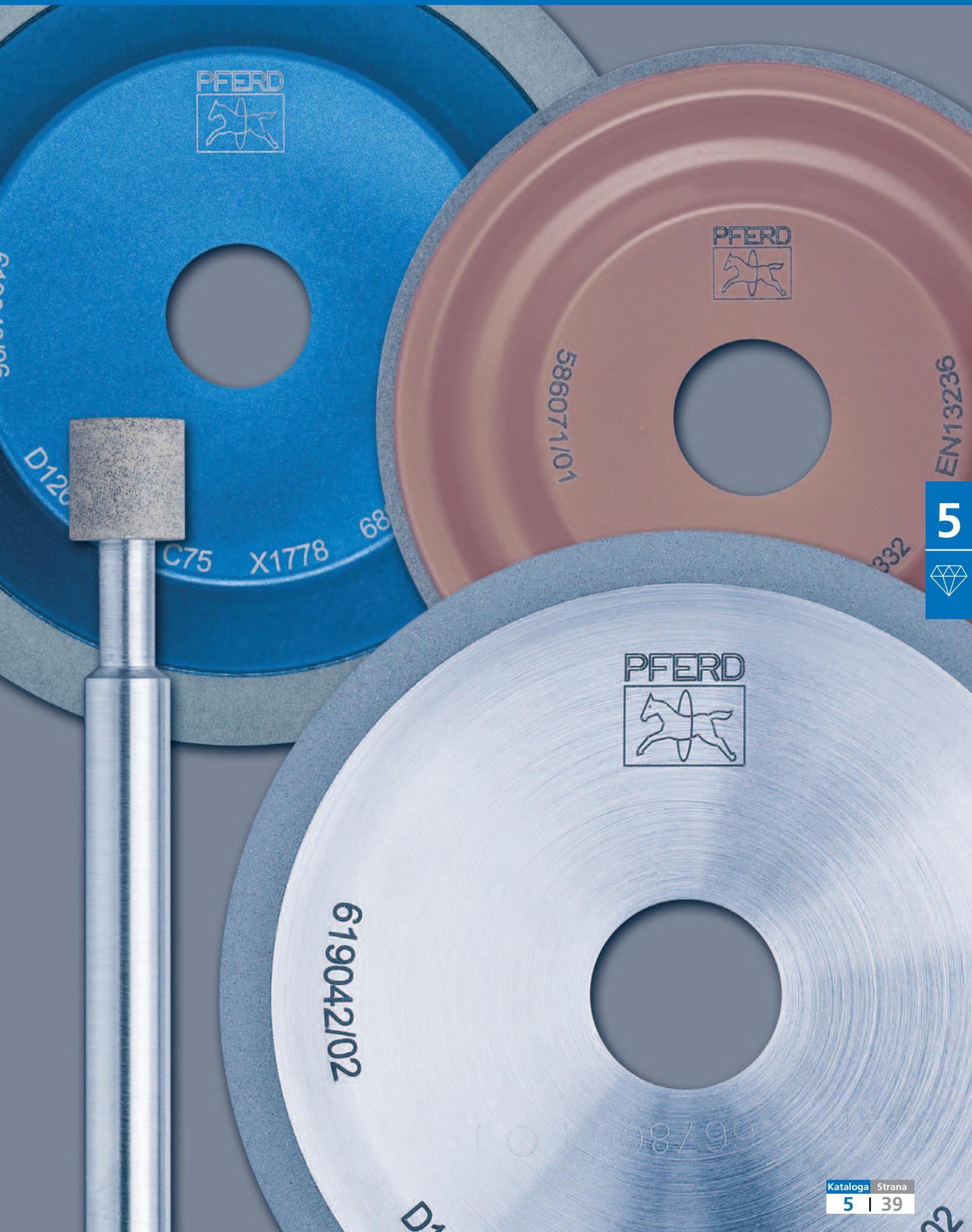
Zadaci obrade:

Stvaranje prijeloma, rezanje

Odgovarajući pogoni za alat:"

Ubodna pila

| Ukupna dužina [mm] | Ukupna širina [mm] | Dužina obloga [mm] | Veličina zrna | | Oznaka |
|--------------------|--------------------|--------------------|---------------|-------------|----------------------|
| | | | D 357 | EAN 4007220 | |
| 75 | 2 | 50 | 535950 | 1 | DIA-SSB 50/75 D 357 |
| 100 | 2 | 75 | 535967 | 1 | DIA-SSB 75/100 D 357 |



Dijamantni i CBN alati vezivo od umjetne smole

Opće informacije



Dijamantni i CBN brusni diskovi vezani sintetičkom smolom često se koriste za brušenje alata od tvrdog metala odn. HSS-a, ali i u drugim proizvodnim procesima brušenja. Oni se koriste kako za mokro tako i za suho brušenje.

Prednosti:

- Svojstva prevlake veziva od smole je moguće optimalno prilagoditi zadatku obrade.
- Moguće je lako kondicionirati.

Odgovarajući pogoni za alat:

- Alatne mašine

Preporuke za primjenu:

- Veći promjer D omogućava zbog boljih termičkih i kinematskih uslova veću ekonomičnost.
- Širina prevlake W odn .U uvijek odabrati da bude manja nego izradak koji se treba brusiti.
- Veća debljina brusne prevlake X utiče na materijalne troškove za dijamant i CBN i vezivo, međutim na troškove proizvodnje samo neznatno. Veća debljina brusne prevlake X je stoga po pravilu ekonomičnija.
- Obratite pažnju na preporuke o brzini rezanja na strani 10.

Oštrenje

Alati sa vezivom od umjetne smole se lako oštire. Odstupajuće konture alata se mogu obraditi istim alatima. Posle kondicioniranja treba voditi računa o tome da se obloga obrađuje blokom za oštrenje SBL 1002413 i da se tako obnavlja oština alata. Detaljne informacije i podatke za naručivanje pronaći ćete na strani 43.

Sredstvo za hlađenje

Ukoliko je moguće, mokrom brušenju bi se trebalo dat prednost nad suhim brušenjem. To smanjuje trošenje alata i opasnost od termičkih oštećenja na izratku. Veziva koja su namijenjena za suho brušenje se u iznimnim slučajevima mogu koristiti i za mokro brušenje.

Dijamantni brusni diskovi:

Emulzija 1–5 %

CBN brusni diskovi:

Niskoviskozna mineralna ulja ili emulzije (5–8 %) sa EP dodacima

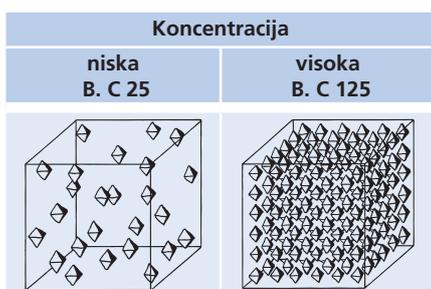
Koncentracija

Koncentracija je količina zrna u karatima [ct] (= 0,2 g) po kubnom centimetru brusneobloge. Koncentracija C 100 odgovara vrednosti od 4,4 ct/cm³ i oko 25 % zapreminskog udjela brusnog sredstva u ukupnom vezivu. Uobičajena skala vrijednosti koncentracije može da se vidi u tabeli na lijevoj strani.

Visoka koncentracija zrna alat čini otpornim na trošenje. Ovo svojstvo je prije svega poželjno kod zadataka brušenja profila ili kod brušenja sa veoma malim promjerima.

Prednosti u pogledu vijeka trajanja, koje su rezultat visoke koncentracije, u pravilu kompenzuju veće troškove alata (uslovljeno većom zapreminom dijamantnog ili CBN zrna). Vodite računa da visoka koncentracija može dovesti do većih sila brušenja i viših procesnih temperatura. Ona stoga ne predstavlja uvijek tehnološki i ekonomski najbolje rješenje.

| Podatak o koncentraciji | Težina u karatima po cm ³ zapreminne-obloge [ct/cm ³] | Zapreminazrna u % brusne-obloge |
|-------------------------|------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------|
| C 25 | 1,1 | 6,25 |
| C 38 | 1,65 | 9,50 |
| C 50 | 2,2 | 12,50 |
| C 75 | 3,3 | 18,75 |
| C 100 | 4,4 | 25,00 |
| C 125 | 5,5 | 31,25 |



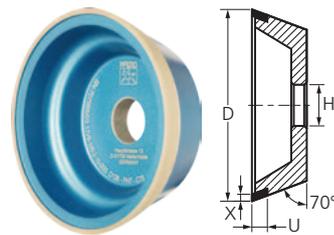
Vrste veziva

| PHT | PHN | PH 4.1 (samo CBN) | PH 4.2 (samo CBN) | PHST |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Vezivo od fenolne smole za visokoučinkovito suho brušenje. Vrsta veziva PHT je razvijena za suho brušenje. Omogućava hladno brušenje i bez sredstava za hlađenje. | Vezivo od fenolne smole za visokoučinkovito mokro brušenje. Vrsta veziva PHN je koncipovan za mokro brušenje. On je, u upoređenju, tvrd i ima izvanredan vijek trajanja i održivost profila. | Vezivo od fenolne smole za najviše učinke pri rastvaranju materijala. Veoma dug vijek trajanja. Pogodno za suho i mokro brušenje. | Visokoučinkovito vezivo za hladno suho brušenje uz minimalan dovod. Samo za 11V9 i 12V9 do ø 150 mm. | Vezivo od fenolne smole za suho brušenje uz veoma visok učinak rastvaranja materijala. Vrsta veziva PHST je još više operativ, tj. omogućava veći dovod po zamahu, bez termičkog oštećenja izratka. Kod ovog veziva se nužno mora računati sa neznatno smanjenim vijekom trajanja u korist kraćeg vremena brušenja. |

Uz ovdje navedene vrste veziva dodatno Vam stoji na raspolaganju široka paleta specijalnih veziva, koja se, uz prethodni dogovor sa našim tehničkim savjetnicima kupaca, mogu koristiti za specijalne brusne zadatke. Naši tehnički savjetnici kupaca Vam uvijek rado stoje na raspolaganju za savjetodavni razgovor.

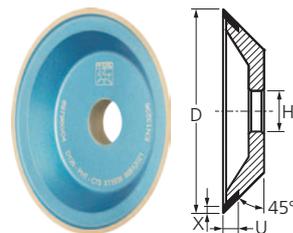
Oblik 11V9

| Oblik | D - X - U - H [mm] | Vezivo | Koncentracija | Veličina zrna | EAN 4007220 |  |
|-------|--------------------|--------|---------------|---------------|-------------|------------------------------------------------------------------------------------|
| 11V9 | 100 - 2 - 10 - 20 | PHT | C 75 | D 126 | 168592 | 1 |
| | 100 - 3 - 10 - 20 | PHST | C 75 | D 126 | 168622 | 1 |



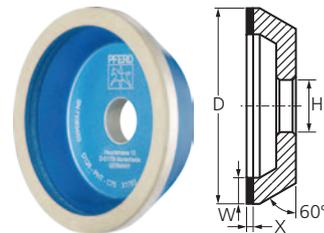
Oblik 12V9

| Oblik | D - X - U - H [mm] | Vezivo | Koncentracija | Veličina zrna | EAN 4007220 |  |
|-------|--------------------|--------|---------------|---------------|-------------|------------------------------------------------------------------------------------|
| 12V9 | 100 - 2 - 10 - 20 | PHT | C 75 | D 126 | 168646 | 1 |



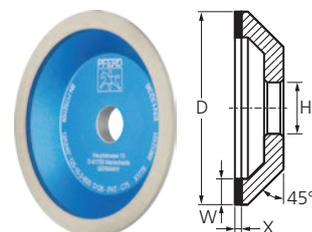
Oblik 11A2/60°

| Oblik | D - W - X - H [mm] | Vezivo | Koncentracija | Veličina zrna | EAN 4007220 |  |
|----------|--------------------|--------|---------------|---------------|-------------|------------------------------------------------------------------------------------|
| 11A2/60° | 100 - 8 - 2 - 20 | PHT | C 75 | D 64 | 261965 | 1 |
| | | | | D 126 | 261972 | 1 |



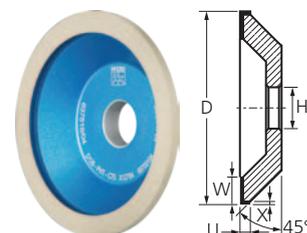
Oblik 12A2/45°

| Oblik | D - W - X - H [mm] | Vezivo | Koncentracija | Veličina zrna | EAN 4007220 |  |
|----------|--------------------|--------|---------------|---------------|-------------|--------------------------------------------------------------------------------------|
| 12A2/45° | 125 - 10 - 2 - 20 | PHT | C 50 | D 64 | 168677 | 1 |
| | | | C 75 | D 126 | 168660 | 1 |



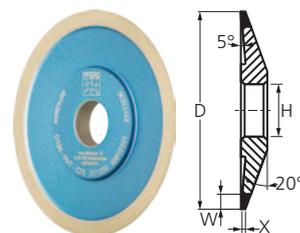
Oblik 12C9

| Oblik | D - W - U - X - H [mm] | Vezivo | Koncentracija | Veličina zrna | EAN 4007220 |  |
|-------|------------------------|--------|---------------|---------------|-------------|--------------------------------------------------------------------------------------|
| 12C9 | 100 - 10 - 4 - 3 - 20 | PHT | C 75 | D 126 | 956052 | 1 |



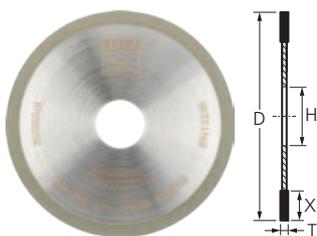
Oblik 4BT9

| Oblik | D - W - X - H [mm] | Vezivo | Koncentracija | Veličina zrna | EAN 4007220 |  |
|-------|--------------------|--------|---------------|---------------|-------------|--------------------------------------------------------------------------------------|
| 4BT9 | 100 - 6 - 1 - 20 | PHT | C 75 | D 126 | 350119 | 1 |



Dijamantni i CBN alati vezivo od umjetne smole

Dijamantni brusni alati



Oblik 1A1R

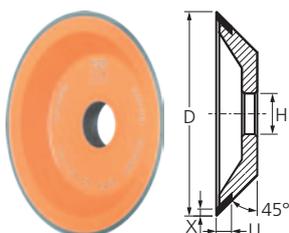
| Oblik | D - T - X - H [mm] | Vezivo | Koncentracija | Veličina zrna | EAN 4007220 |  |
|-------|--------------------|--------|---------------|---------------|-------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| 1A1R | 100 - 1 - 5 - 20 | PHT | C 75 | D 151 | 350096 | 1 |
| | 150 - 1 - 7 - 20 | PHT | C 75 | D 151 | 806357 | 1 |

CBN brusni alati



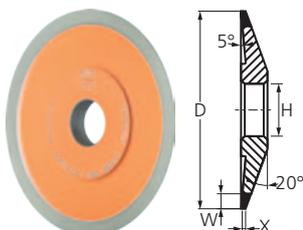
Oblik 11V9

| Oblik | D - X - U - H [mm] | Vezivo | Koncentracija | Veličina zrna | EAN 4007220 |  |
|-------|--------------------|--------|---------------|---------------|-------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| 11V9 | 100 - 2 - 10 - 20 | PH 4.1 | C 75 | B 126 | 350171 | 1 |
| | | PH 4.2 | - | B 151 | 535646 | 1 |



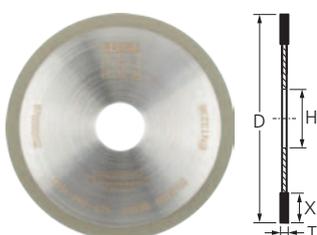
Oblik 12V9

| Oblik | D - X - U - H [mm] | Vezivo | Koncentracija | Veličina zrna | EAN 4007220 |  |
|-------|--------------------|--------|---------------|---------------|-------------|--------------------------------------------------------------------------------------|
| 12V9 | 100 - 2 - 10 - 20 | PHT | C 75 | B 126 | 168707 | 1 |



Oblik 4BT9

| Oblik | D - W - X - H [mm] | Vezivo | Koncentracija | Veličina zrna | EAN 4007220 |  |
|-------|--------------------|--------|---------------|---------------|-------------|---------------------------------------------------------------------------------------|
| 4BT9 | 100 - 6 - 1 - 20 | PHT | C 75 | B 126 | 350126 | 1 |



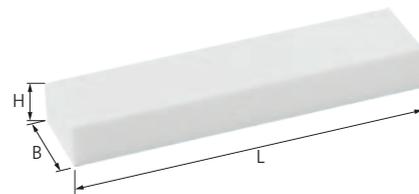
Oblik 1A1R

| Oblik | D - T - X - H [mm] | Vezivo | Koncentracija | Veličina zrna | EAN 4007220 |  |
|-------|--------------------|--------|---------------|---------------|-------------|---------------------------------------------------------------------------------------|
| 1A1R | 100 - 1 - 5 - 20 | PHT | C 100 | B 151 | 350102 | 1 |

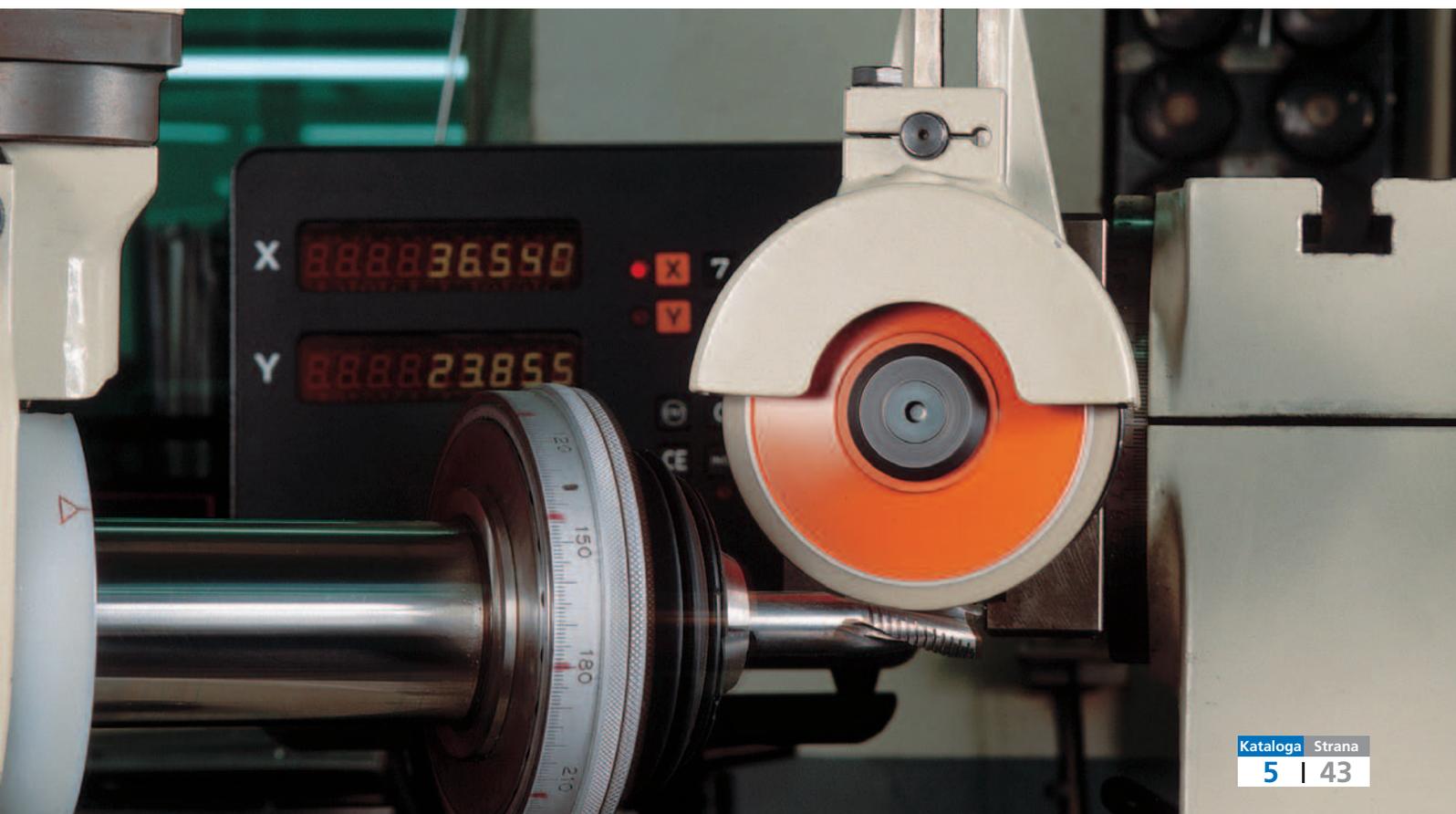
Blok za oštrenje dijamantnih i CBN alata

Blok za oštrenje služi ponovnom uspostavljanju reznosti dijamantnih i CBN brusnih ploča sa vezivom od umjetne smole (npr. nakon profiliranja sa dijamantnim alatima za profiliranje).

Blok za oštrenje se prije svega natopi sredstvom za hlađenje i onda se privodi rukom ili pomoću naprave. Oštrenjem pomoću bloka za oštrenje se brzo ponovo uspostavlja reznost brusnih ploča.



| L [mm] | B [mm] | H [mm] | EAN 4007220 |  | Oznaka |
|-----------|-----------|-----------|----------------|------------------------------------------------------------------------------------|-------------|
| 100 | 24 | 13 | 255605 | 5 | SBL 1002413 |



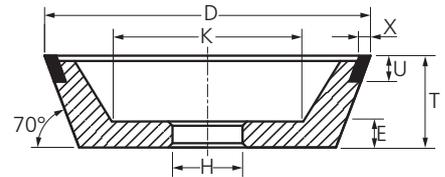
Dijamantni i CBN alati vezivo od umjetne smole

Rješenja za alate koja su prilagođena korisniku

Pored dijamantnih i CBN brusnih alata koji su vezani umjetnom smolom i koji su raspoloživi direktno iz skladišta, moguća su i alatna rješenja prema željama kupca.

Molimo navedite u svom upitu materijal koji trebate obraditi, zadatak obrade i pogon za alat.

U narednim tabelama su prikazani svi oblici i dimenzije. Kod mjera koje su razdvojeni kosim crtama molimo izabrati željenu mjeru.



Objašnjenje oznake prema ISO 6104

11V9 100 - 2 - 10 - 20 D126 PHT C75

① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧

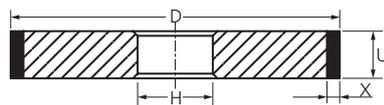
- ① Naziv i oblik alata prema ISO 6104
- ② Vanjski \varnothing D [mm]
- ③ Koristiva debljina brusne prevlake X [mm]
- ④ Širina prevlake U [mm]
- ⑤ \varnothing otvora H [mm]
- ⑥ Granulacija (D = dijamant, B = CBN)
- ⑦ Tip veziva
- ⑧ Koncentracija zrna (C)

| Skraćena oznaka | Pojašnjenje |
|-----------------|---------------------|
| α | Kut osnovnog tijela |
| D [mm] | Vanjski promjer |
| E [mm] | Debljina poda |
| H [mm] | Promjer otvora |
| J [mm] | Manji promjer |

| Skraćena oznaka | Pojašnjenje |
|-----------------|--------------------------|
| K [mm] | Unutrašnji promjer |
| L_2 [mm] | Dužina drške |
| L_4 [mm] | Dužina odvojenog dijela |
| R [mm] | Ugao |
| S_1 [mm] | Promjer odvojenog dijela |

| Skraćena oznaka | Pojašnjenje |
|-----------------|------------------------------------|
| S_d [mm] | Promjer drške |
| T [mm] | Ukupna širina |
| U [mm] | Širina prevlake |
| W [mm] | Širina brusnog ruba |
| X [mm] | Koristiva debljina brusne prevlake |

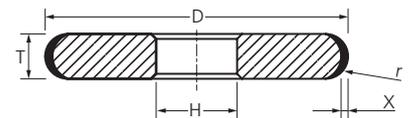
Oblik 1A1



| D [mm] | U [mm] | X [mm] | H [mm] |
|--------|-----------------------------|---------------|-----------------|
| 50 | 4 / 6 / 8 / 10 / 12 | 3 / 4 / 5 / 6 | Molimo navedite |
| 75 | 6 / 8 / 10 / 12 | 3 / 4 / 5 / 6 | |
| 100 | 6 / 8 / 10 / 12 | 3 / 4 / 5 / 6 | Molimo navedite |
| 125 | 8 / 10 / 12 / 15 | 3 / 4 / 5 / 6 | |
| 150 | 8 / 10 / 12 / 15 / 20 | 3 / 4 / 5 / 6 | Molimo navedite |
| 175 | 10 / 12 / 15 / 20 | 3 / 4 / 5 | |
| 200 | 12 / 15 / 20 / 25 / 30 | 3 / 4 / 5 / 6 | Molimo navedite |
| 225 | 12 / 15 / 20 | 3 / 4 / 5 | |
| 250 | 15 / 20 / 25 / 30 / 40 / 50 | 3 / 4 / 5 | Molimo navedite |
| 300 | 15 / 20 / 25 / 30 / 40 / 50 | 3 / 4 / 5 / 6 | |
| 350 | 20 / 25 / 30 / 40 / 50 | 3 / 4 / 5 / 6 | Molimo navedite |
| 400 | 25 / 30 / 40 / 50 | 3 / 4 / 5 / 6 | |
| 450 | 25 / 30 / 40 / 50 | 3 / 4 / 5 / 6 | Molimo navedite |
| 500 | 30 / 40 / 50 | 3 / 4 / 5 / 6 | |
| 600 | 35 / 40 | 3 / 5 | Molimo navedite |

Primjer narudžbe: 1A1 200-20-4-127 D 126 PHN C 75

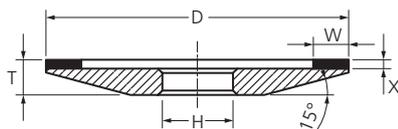
Oblik 1FF1



| D [mm] | T [mm] | X [mm] | R [mm] | H [mm] |
|--------|--------|--------|--------|-----------------|
| 50 | 6 | 2 | 3 | Molimo navedite |
| | 8 | | 4 | |
| | 10 | | 5 | |
| 75 | 6 | 2 | 3 | Molimo navedite |
| | 8 | | 4 | |
| | 10 | | 5 | |
| 100 | 6 | 2 | 3 | Molimo navedite |
| | 8 | | 4 | |
| | 10 | | 5 | |
| 125 | 6 | 2 | 3 | Molimo navedite |
| | 8 | | 4 | |
| | 10 | | 5 | |
| 150 | 6 | 2 | 3 | Molimo navedite |
| | 8 | | 4 | |
| | 10 | | 5 | |
| | 12 | | 6 | |

Primjer narudžbe: 1FF1 150-8/4R-2-32 D 126 PHN C 75

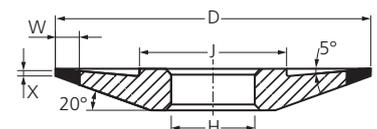
Oblik 4A2



| D [mm] | W [mm] | X [mm] | H [mm] | T - X [mm] |
|--------|-------------------------------|-----------|-----------------|------------|
| 50 | 3 / 5 | 2 / 3 / 4 | Molimo navedite | 5 |
| 75 | 3 / 5 | | | 5 |
| 100 | 3 / 4 / 5 / 6 / 8 / 10 | 2 / 3 / 4 | Molimo navedite | 6 |
| 125 | 3 / 4 / 5 / 6 / 8 / 10 | | | 7 |
| 150 | 3 / 4 / 5 / 6 / 8 / 10 / 12,5 | 2 / 3 / 4 | Molimo navedite | 9 |

Primjer narudžbe: 4A2 100-4-2-20 D 64 PHT C 50

Oblik 4BT9

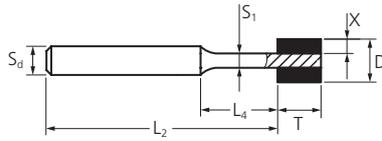


| D [mm] | W [mm] | X [mm] | H [mm] | T [mm] | J [mm] |
|--------|--------|--------|-----------------|--------|--------|
| 75 | 6 | 1 | Molimo navedite | 8 | 36 |
| 100 | 6 / 10 | 1 | | 10 | 50 |
| 125 | 6 / 10 | 1 | Molimo navedite | 12 | 65 |
| 150 | 6 / 10 | 1 | | 15 | 80 |

Primjer narudžbe: 4BT9 100-6-1-20 D 126 PHN C 75

Druge dimenzije na upit!

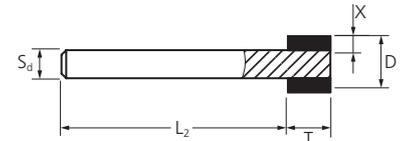
Oblik 1A1W



| D [mm] | T [mm] | X [mm] | S _d [mm] | L ₂ [mm] | S ₁ [mm] | L ₄ [mm] |
|--------|--------|--------|---------------------|---------------------|---------------------|---------------------|
| 3 | 6 | 0,75 | 3 | 60 | 1,5 | 8 |
| 4 | 6 | 1 | 3 | 60 | 2 | 8 |
| 5 | 6 | 1,5 | 3 | 60 | 2 | 8 |
| 6 | 6 | 1,5 | 6 | 60 | 3 | 8 |
| 6 | 8 | 1,5 | 6 | 60 | 3 | 10 |
| 7 | 6 | 2 | 6 | 60 | 3 | 8 |
| 8 | 6 | 2 | 6 | 60 | 4 | 8 |
| 8 | 10 | 2 | 6 | 60 | 4 | 12 |
| 9 | 6 | 2 | 6 | 60 | 5 | 8 |

Primjer narudžbe: 1A1W 8-6-2-6-60-4-8 D 91 PHNT C 100

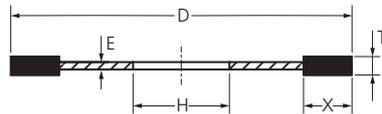
Oblik 1A1W



| D [mm] | T [mm] | X [mm] | S _d [mm] | L ₂ [mm] |
|--------|--------|--------|---------------------|---------------------|
| 10 | 6 | 2 | 6 | 60 |
| | 10 | 2 | 6 | 60 |
| 12 | 6 | 2 | 6 | 60 |
| | 10 | 2 | 6 | 60 |
| 15 | 6 | 2 | 6 | 60 |
| | 10 | 2 | 6 | 60 |
| 18 | 6 | 2 | 6 | 60 |
| | 10 | 2 | 6 | 60 |
| 20 | 6 | 2 | 6 | 60 |
| | 10 | 2 | 6 | 60 |

Primjer narudžbe: 1A1W 15-10-2-6-60 D 91 PHNT C 100

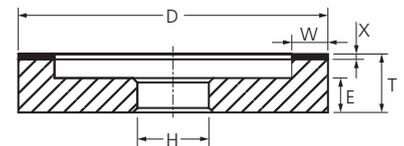
Oblik 1A1R



| D [mm] | T [mm] | X [mm] | H [mm] | E [mm] |
|--------|--------|--------|-----------------|--------|
| 75 | 1 | 5 | H ≥ 20 mm | 0,8 |
| 100 | 1 | 5 | Molimo navedite | 0,8 |
| 125 | 1 | 5 | | 0,8 |
| 150 | 1 | 7 | | 0,8 |
| 175 | 1,2 | 7 | | 0,9 |
| 200 | 1,2 | 7 | | 0,9 |

Primjer narudžbe: 1A1R 150-1-7-20 D 151 PHT C 75

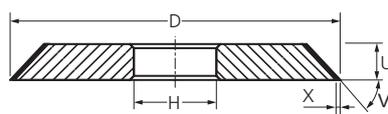
Oblik 6A2



| D [mm] | W [mm] | X [mm] | H [mm] | T - X [mm] | E [mm] |
|--------|--------------------------------------|-----------|-----------------|------------|--------|
| 50 | 3 / 5 | 2 / 3 / 4 | Molimo navedite | 20 | 10 |
| 75 | 3 / 5 / 10 | | | | |
| 100 | 5 / 8 / 10 / 12,5 / 15 | 23 | 23 | 10 | |
| 125 | 4 / 6 / 8 / 10 / 12,5 / 15 / 20 / 25 | | | | |
| 150 | 6 / 8 / 10 / 12,5 / 15 / 20 / 25 | 23 | 23 | 10 | |

Primjer narudžbe: 6A2 125-10-2-20 D 126 PHT C 50

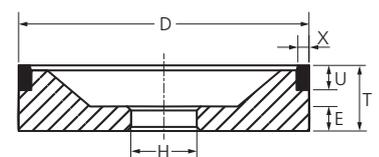
Oblik 1V1



| D [mm] | U [mm] | X [mm] | V | H [mm] |
|--------|------------|-----------------|------------|-----------------|
| 50 | 6 / 8 | 3 / 4 | 20° do 89° | Molimo navedite |
| 75 | 6 / 8 / 10 | | | |
| 100 | 8 / 10 | Molimo navedite | | |
| 125 | 8 / 10 | | | |
| 150 | 8 / 10 | | | |
| 175 | 10 | | | |
| 200 | 12 / 15 | | | |
| 250 | 15 / 20 | | | |
| 300 | 15 / 20 | | | |

Primjer narudžbe: 1V1 150-8-3/60°-32 B 126 PHN C 75

Oblik 6A9



| D [mm] | X [mm] | U [mm] | H [mm] | T [mm] | E [mm] |
|--------|--------|--------|-----------------|--------|--------|
| 75 | 1,5 | 6 / 10 | Molimo navedite | 25 | 10 |
| | 2 | 6 / 10 | | 25 | 10 |
| | 3 | 6 / 10 | | 25 | 10 |
| 100 | 1,5 | 6 / 10 | | 30 | 10 |
| | 2 | 6 / 10 | | 30 | 10 |
| | 3 | 6 / 10 | | 30 | 10 |
| 125 | 1,5 | 6 / 10 | | 30 | 10 |
| | 2 | 6 / 10 | | 30 | 10 |
| | 3 | 6 / 10 | | 30 | 10 |
| 150 | 1,5 | 6 / 10 | | 35 | 10 |
| | 2 | 6 / 10 | | 35 | 10 |
| | 3 | 6 / 10 | | 35 | 10 |

Primjer narudžbe: 6A9 100-2-10-20 D 126 PHN C 100

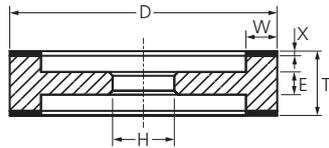
Druge dimenzije na upit!



Dijamantni i CBN alati vezivo od umjetne smole

Rješenja za alate koja su prilagođena korisniku

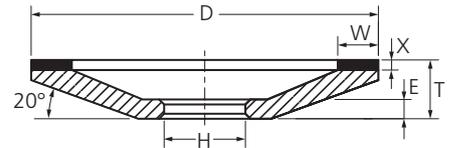
Oblik 9A3



| D [mm] | W [mm] | X [mm] | T [mm] | H [mm] | E [mm] |
|--------|-------------------------|---------|---------|-----------------|--------|
| 100 | 6 / 8 / 10 | 2 / 3 | 22 | Molimo navedite | 10 |
| 125 | 6 / 8 / 10 | | 22 | | 10 |
| 150 | 4 / 6 / 8 / 10 / 15 | 25 / 35 | 25 / 35 | | 14 |
| 175 | 3 / 4 / 6 / 8 / 10 / 15 | | 25 / 35 | | 14 |
| 200 | 8 / 10 / 15 | 30 | 30 | | 18 |

Primjer narudžbe: 9A3 150-8-2-25-20 D 64 PHN C 75

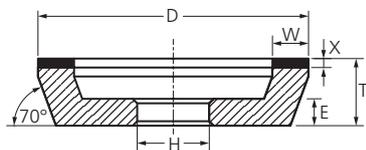
Oblik 12A2/20°



| D [mm] | W [mm] | X [mm] | H [mm] | T - X [mm] | E [mm] |
|--------|--------------------|-----------|-----------------|------------|--------|
| 75 | 3 / 5 / 6 / 8 / 10 | 2 / 3 / 4 | Molimo navedite | 8 | 5 |
| 100 | 3 / 5 / 6 / 8 / 10 | | | 10 | 6 |
| 125 | 5 / 6 / 8 / 10 | | | 14 | 8 |
| 150 | 5 / 6 / 8 / 10 | | | 16 | 9 |
| 175 | 6 / 10 | | | 18 | 10 |
| 200 | 6 / 10 | | | 20 | 11 |
| 250 | 6 / 10 | | | 23 | 13 |

Primjer narudžbe: 12A2/20° 125-10-2-20 D 126 PHT 50

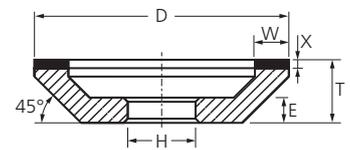
Oblik 11A2



| D [mm] | W [mm] | X [mm] | H [mm] | T - X [mm] | E [mm] |
|--------|----------------------------|-----------|-----------------|------------|--------|
| 50 | 3 / 6 | 2 / 3 / 4 | Molimo navedite | 20 | 8 |
| 75 | 3 / 6 / 10 | | | 20 | 10 |
| 100 | 4 / 6 / 8 / 10 | | | 20 | 10 |
| 125 | 5 / 6 / 8 / 10 / 12,5 / 15 | | | 23 | 10 |
| 150 | 6 / 8 / 10 / 12,5 / 15 | | | 23 | 10 |
| 175 | 6 / 10 / 12,5 / 15 | | | 25 | 12 |

Primjer narudžbe: 11A2 125-10-2-20 D 126 PHT 50

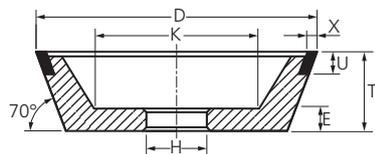
Oblik 12A2/45°



| D [mm] | W [mm] | X [mm] | H [mm] | T - X [mm] | E [mm] |
|--------|----------------------------|-----------|-----------------|------------|--------|
| 50 | 3 / 6 | 2 / 3 / 4 | Molimo navedite | 15 | 8 |
| 75 | 3 / 6 / 10 | | | 20 | 9 |
| 100 | 4 / 6 / 8 / 10 | | | 23 | 10 |
| 125 | 5 / 6 / 8 / 10 / 12,5 / 15 | | | 23 | 10 |
| 150 | 6 / 8 / 10 / 12,5 / 15 | | | 23 | 10 |
| 175 | 6 / 10 / 12,5 / 15 | | | 25 | 12 |

Primjer narudžbe: 12A2/45° 125-10-2-20 D 126 PHT C 50

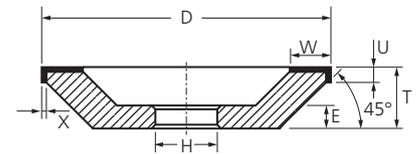
Oblik 11V9



| D [mm] | X [mm] | U [mm] | H [mm] | T [mm] | E [mm] | K [mm] |
|--------|-------------|--------|-----------------|--------|--------|--------|
| 50 | 2 | 10 | Molimo navedite | 30 | 10 | 22 |
| 75 | 1,5 / 2 / 3 | 10 | | 30 | 10 | 41 |
| 100 | 1,5 / 2 / 3 | 10 | | 35 | 10 | 60 |
| 125 | 1,5 / 2 / 3 | 10 | | 40 | 10 | 75 |
| 150 | 1,5 / 2 / 3 | 10 | | 50 | 10 | 89 |

Primjer narudžbe: 11V9 100-2-10-20 D 126 PHT C 75

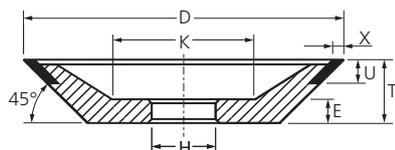
Oblik 12C9



| D [mm] | W [mm] | U [mm] | X [mm] | H [mm] | T [mm] | E [mm] |
|--------|-----------|--------|--------|-----------------|--------|--------|
| 100 | 6 / 10 | 4 | 2 | Molimo navedite | 26 | 10 |
| | 10 | 4 | 3 | | 27 | 10 |
| 125 | 6 / 10 | 4 | 2 | | 26 | 10 |
| | 10 | 4 | 3 | | 27 | 10 |
| 150 | 12,5 | 5 | 2 | | 26 | 10 |
| | 10 | 4 | 2 | | 26 | 10 |
| | 10 | 4 | 3 | | 27 | 10 |
| | 12,5 / 15 | 5 | 2 | | 26 | 10 |

Primjer narudžbe: 12C9 100-10-4-20 D 64 PHN C 75

Oblik 12V9

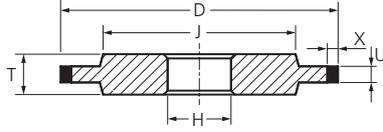


| D [mm] | X [mm] | U [mm] | H [mm] | T [mm] | E [mm] | K [mm] |
|--------|-------------|--------|-----------------|--------|--------|--------|
| 50 | 2 | 6 | Molimo navedite | 20 | 10 | 24 |
| 75 | 2 / 3 | 10 | | 20 | 10 | 41 |
| 100 | 1,5 / 2 / 3 | 10 | | 20 | 10 | 62 |
| 125 | 1,5 / 2 / 3 | 10 | | 25 | 10 | 76 |
| 150 | 2 / 3 | 10 | | 25 | 10 | 97 |

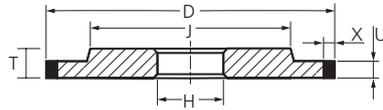
Primjer narudžbe: 12V9 100-2-10-20 D 126 PHT C 75

Druge dimenzije na upit!

Oblik 14A1



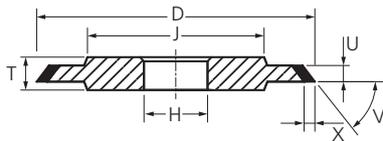
Oblik 3A1



| D [mm] | U [mm] | X [mm] | H [mm] | T [mm] | J [mm] |
|--------|--------------|---------|-----------------|--------|--------|
| 75 | 1/2 | 3/6 | Molimo navedite | 6 | 50 |
| | 3/4/5 | 3/4/6 | | 6 | 50 |
| 100 | 1/2 | 3/6 | | 6 | 80 |
| | 3/4/5 | 3/4/6 | | 6 | 70 |
| 125 | 1/2 | 3/6 | | 7 | 105 |
| | 3/4/5/6 | 3/4/6 | | 7 | 100 |
| 150 | 1/2 | 3/6 | | 8 | 130 |
| | 3/4/5/6 | 3/4/6 | | 8 | 120 |
| 175 | 1/2 | 3/6 | | 10 | 150 |
| | 3/4/5/6/8 | 3/4/6 | | 10 | 140 |
| 200 | 1/2 | 6 | | 12 | 175 |
| | 3/4/5/6/8/10 | 3/4/5/6 | | 12 | 160 |
| 225 | 6/8/10 | 3/4/5 | 12 | 180 | |
| 250 | 6/8/10/12 | 3/4/5 | 15 | 200 | |
| 300 | 8/10/12 | 3/4/5/6 | 15 | 250 | |
| 350 | 10/12/15 | 3/4/5/6 | 20 | 300 | |
| 400 | 10/12/15/20 | 3/4/5/6 | 25 | 350 | |
| 450 | 10/12/15/20 | 3/4/5/6 | 25 | 400 | |
| 500 | 15/20/25 | 3/4/5/6 | 30 | 450 | |
| 600 | 15/20/25/30 | 3/5 | 35 | 550 | |

Primjer narudžbe: 14A1 150-6-3-32 D 107 PHN C 100

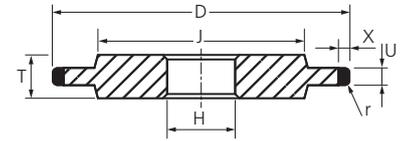
Oblik 14V1



| D [mm] | U [mm] | X [mm] | V | C [mm] | T [mm] | J [mm] |
|--------|-------------|--------|-----------------|-----------------|--------|--------|
| 50 | 3/4/5 | 2/3/4 | 20° do 89° | Molimo navedite | 6 | 30 |
| 75 | 3/4/5 | | | | 6 | 45 |
| 100 | 4/6 | | Molimo navedite | | 8 | 70 |
| 125 | 4/6 | | | 8 | 100 | |
| 150 | 4/6 | | | 8 | 120 | |
| 175 | 4/6/8 | | | 10 | 140 | |
| 200 | 4/6/8/10 | | | 12 | 160 | |
| 250 | 4/6/8/10/12 | | | 15 | 200 | |
| 300 | 4/6/8/10/12 | | | 15 | 250 | |

Primjer narudžbe: 14V1 150-6-3/60°-32 B 126 PHN C 75

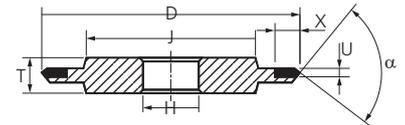
Oblik 14F1



| D [mm] | U [mm] | X [mm] | R [mm] | H [mm] | T [mm] | J [mm] |
|--------|--------|---------|--------|-----------------|--------|--------|
| 40 | 2 | 3/4/5/6 | 1 | Molimo navedite | 6 | 25 |
| | 3 | | 1,5 | | 6 | 25 |
| | 4 | | 2 | | 6 | 25 |
| 50 | 2 | | 1 | | 6 | 30 |
| | 3 | | 1,5 | | 6 | 30 |
| | 4 | | 2 | | 6 | 30 |
| 75 | 2 | | 1 | | 6 | 50 |
| | 3 | | 1,5 | | 6 | 50 |
| | 4 | | 2 | | 6 | 50 |
| 100 | 2 | | 1 | | 6 | 70 |
| | 3 | | 1,5 | | 6 | 70 |
| | 4 | | 2 | | 6 | 70 |
| 125 | 2 | 1 | 8 | 100 | | |
| | 3 | 1,5 | 8 | 100 | | |
| | 4 | 2 | 8 | 100 | | |
| 150 | 2 | 1 | 8 | 120 | | |
| | 3 | 1,5 | 8 | 120 | | |
| | 4 | 2 | 8 | 120 | | |

Primjer narudžbe: 14F1 150-2/1R-6-32 D 107 PHN C 125

Oblik 14E9



| D [mm] | U [mm] | X [mm] | α | H [mm] | T [mm] | J [mm] |
|--------|--------|--------|-----------------------|-----------------|--------|--------|
| 50 | 1/2 | 6 | 35° / 45° / 60° / 90° | Molimo navedite | 6 | 32 |
| 75 | 1/2 | 6 | 35° / 45° / 60° / 90° | | 6 | 50 |
| 100 | 1/2 | 6 | 35° / 45° / 60° / 90° | | 6 | 70 |
| 125 | 1/2 | 6 | 35° / 45° / 60° / 90° | | 8 | 100 |
| 150 | 1/2 | 6 | 35° / 45° / 60° / 90° | | 8 | 100 |
| | | | | | 8 | 120 |

Primjer narudžbe: 14E9 150-2-6-60°-32 D 107 PHN C 125

Druge dimenzije na upit!





Dijamantni rezni diskovi kompanije PFERD se proizvode uz pridržavanje najviših standarda kvaliteta i sigurnosti. Oni garantuju optimalne rezultate rezanja i omogućavaju ekonomičnu obradu različitih materijala, npr. beton, isprani beton, opeka, tvrdi kamen, granit ili drugi abrazivni građevinski materijali. Program proizvoda za svaki zadatak obrade nudi optimalan alat.

Prednosti:

- Visoki kvaliteti dijamanta.
- Odlična sposobnost rezanja i kratka vremena rezanja.
- Dug vijek trajanja.
- Visoka udobnost rezanja.
- Visoka ekonomičnost.

Preporuka za primjenu:

- Ukoliko je moguće, mokrom brušenju bi se trebalo dat prednost nad suhim brušenjem. To smanjuje trošenje alata i opasnost od termičkih oštećenja i opterećenje prašinom.
- Režite uz mali pritisak, kako biste izbjegli pregrijavanje alata.

Odgovarajući pogoni za alat:

- Kutna brusilica
- Benzinski rezač
- Stolna pila
- Sjekač za fuge



Objašnjenje oznake za naručivanje

DS 230 x 2,6 x 22,23 PSF

① ② ③ ④ ⑤

① Naziv i oblici alata

- DS = dijamantna, izvedba segmentirana za brzo rezanje
- DG = dijamantna, izvedba sa zatvorenim rubom za udobno rezanje (TURBO)
- DG FL = dijamantna, verzija sa zatvorenim rubom za vrlo fine rezove, npr. pločice i kalje

② Vanjski promjer

Vanjski \varnothing D u [mm]

③ Širina diska

Širina diska T u [mm]

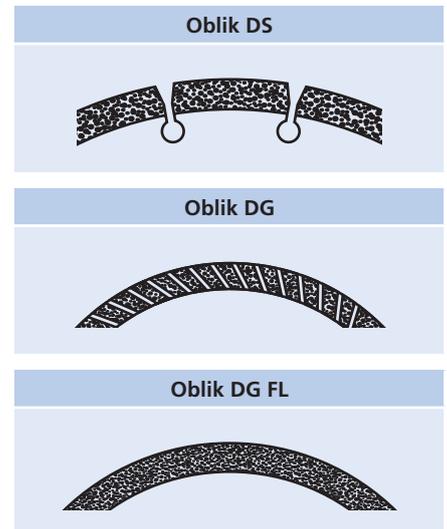
④ Promjer otvora

\varnothing otvora H u [mm]

⑤ PFERD linija proizvoda

- Univerzalna linija PSF
- Linija performanse SG

PFERD oznaka odgovara oznaci po EN 13236.



Brzi put do optimalnog alata

| Zadaci obrade | Materijal | Alati | Strana |
|----------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------|
| Agresivno, brzo rezanje | <ul style="list-style-type: none"> ■ Beton (srednje tvrd, armiran, tvrd) ■ Gasbeton ■ Plavac ■ Cigle ■ mekana opeka ■ Krečni pješčar | Rezni diskovi verzije DS PSF i SG |  50 |
| | <ul style="list-style-type: none"> ■ Svježi beton ■ Masa za podlogu ■ Vatrootporni kamen | Rezni diskovi verzije DG SG |  50 |
| Udobno rezanje sa visokim kvalitetom rezanja | <ul style="list-style-type: none"> ■ Pješčar ■ Cigla ■ Škriljac ■ Granit ■ Mramor | Rezni diskovi verzije DG PSF i SG |  51 |
| | <ul style="list-style-type: none"> ■ Glazirane kalje ■ Keramičkepločice ■ Fini kameni materijal ■ Škriljac ■ Mramor | Rezni diskovi verzije DG FL PSF i SG |  52 |



Dijamantni rezni diskovi za građevinsku industriju

Verzija segmentirana za brzo rezanje



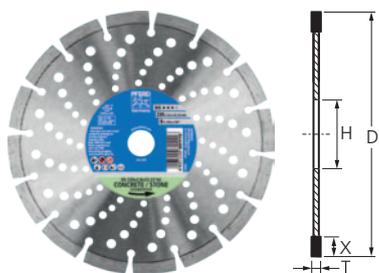
Verzija DS PSF

Univerzalni alat sa segmentiranim rubom u svrhu agresivnog, brzog rezanja sa visokim učinkom rezanja i dobrim vijekom trajanja.

Preporuke za primjenu:

- Pogodno za kutne brusilice svih klasa snage.

| D [mm] | T [mm] | EAN 4007220 | H [mm] | X [mm] | Maks. dopušt. broj okretaja |  | Oznaka |
|--------|--------|-------------|--------|--------|-----------------------------|------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------|
| 115 | 2,2 | 641361 | 22,23 | 7 | 13.300 | 1 | DS 115 x 2,2 x 22,23 PSF |
| 125 | 2,2 | 641378 | 22,23 | 7 | 12.200 | 1 | DS 125 x 2,2 x 22,23 PSF |
| 178 | 2,4 | 641385 | 22,23 | 7 | 8.600 | 1 | DS 178 x 2,4 x 22,23 PSF |
| 230 | 2,4 | 641392 | 22,23 | 7 | 6.600 | 1 | DS 230 x 2,4 x 22,23 PSF |



Verzija DS SG

Alat velikog učinka sa segmentiranim rubom u svrhu agresivnog, brzog rezanja tvrdih materijala sa visokim učinkom rezanja i vrlo dobrim vijekom trajanja.

Preporuke za primjenu:

- Kod dijamantnih reznih diskova verzije DS sa \varnothing 300 do 400 mm maksimalna radna brzina iznosi 100 m/s.
- Pogodno za kutne brusilice svih klasa snage.

Napomene o naručivanju:

- Za upotrebu na kutnim brusilicama svim dijamantnim reznim diskovima koji imaju \varnothing otvora od 25,4 mm priložen je prsten za smanjivanje na 22,23 mm.

| D [mm] | T [mm] | EAN 4007220 | H [mm] | X [mm] | Maks. dopušt. broj okretaja |  | Oznaka |
|--------|--------|-------------|--------------|--------|-----------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------|
| 115 | 2,4 | 801086 | 22,23 | 10 | 13.300 | 1 | DS 115 x 2,4 x 22,23 SG |
| 125 | 2,4 | 801093 | 22,23 | 10 | 12.200 | 1 | DS 125 x 2,4 x 22,23 SG |
| 178 | 2,6 | 801109 | 22,23 | 10 | 8.600 | 1 | DS 178 x 2,6 x 22,23 SG |
| 230 | 2,8 | 801116 | 22,23 | 10 | 6.600 | 1 | DS 230 x 2,8 x 22,23 SG |
| 300 | 2,8 | 801123 | 20,0 | 10 | 6.400 | 1 | DS 300 x 2,8 x 20,0 SG |
| | | 801147 | 25,4 (22,23) | 10 | 6.400 | 1 | DS 300 x 2,8 x 25,4 SG |
| 350 | 2,8 | 801154 | 20,0 | 10 | 5.400 | 1 | DS 350 x 2,8 x 20,0 SG |
| | | 801161 | 25,4 (22,23) | 10 | 5.400 | 1 | DS 350 x 2,8 x 25,4 SG |
| 400 | 3,2 | 801178 | 25,4 (22,23) | 10 | 4.800 | 1 | DS 400 x 3,2 x 25,4 SG |

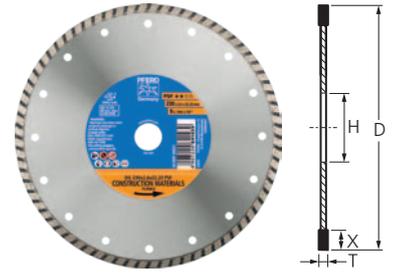


Verzija DG PSF

Univerzalni alat sa zatvorenim rubom za udobno rezanje uz visok učinak rezanja i veoma dobar vijek trajanja.

Preporuke za primjenu:

- Pogodno za kutne brusilice svih klasa snage.



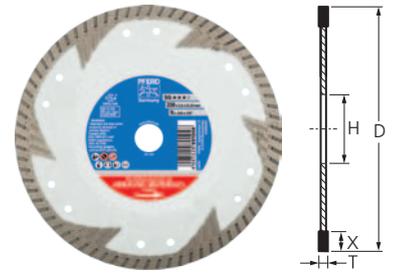
| D [mm] | T [mm] | EAN 4007220 | H [mm] | X [mm] | Maks. dopušt. broj okretaja |  | Oznaka |
|--------|--------|-------------|--------|--------|-----------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------|
| 115 | 2,1 | 641408 | 22,23 | 7 | 13.300 | 1 | DG 115 x 2,1 x 22,23 PSF |
| 125 | 2,1 | 641415 | 22,23 | 7 | 12.200 | 1 | DG 125 x 2,1 x 22,23 PSF |
| 178 | 2,4 | 641422 | 22,23 | 7 | 8.600 | 1 | DG 178 x 2,4 x 22,23 PSF |
| 230 | 2,6 | 641439 | 22,23 | 7 | 6.600 | 1 | DG 230 x 2,6 x 22,23 PSF |

Verzija DG SG

Alat velikog učinka sa zatvorenim rubom u svrhu udobnog rezanja sa visokim učinkom rezanja i vrlo dobrim vijekom trajanja.

Preporuke za primjenu:

- Pogodno za kutne brusilice svih klasa snage.



| D [mm] | T [mm] | EAN 4007220 | H [mm] | X [mm] | Maks. dopušt. broj okretaja |  | Oznaka |
|--------|--------|-------------|--------|--------|-----------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------|
| 115 | 2,2 | 801000 | 22,23 | 8 | 13.300 | 1 | DG 115 x 2,2 x 22,23 SG |
| 125 | 2,2 | 801024 | 22,23 | 8 | 12.200 | 1 | DG 125 x 2,2 x 22,23 SG |
| 178 | 2,5 | 801031 | 22,23 | 8 | 8.600 | 1 | DG 178 x 2,5 x 22,23 SG |
| 230 | 2,8 | 801048 | 22,23 | 8 | 6.600 | 1 | DG 230 x 2,8 x 22,23 SG |



Dijamantni rezni diskovi za građevinsku industriju

Verzija sa zatvorenim rubom za vrlo fine rezove



Verzija DG FL PSF

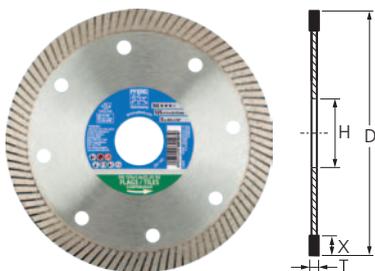
Univerzalni alat sa zatvorenim rubom za rezanje bez odlamanja ruba na obrascima sa visokokvalitetnim površinama. Visok učinak rezanja i dobar vijek trajanja.



Preporuke za primjenu:

- Pogodno za kutne brusilice svih klasa snage.

| D [mm] | T [mm] | EAN 4007220 | H [mm] | X [mm] | Maks. dopušt. broj okretaja | | Oznaka |
|--------|--------|-------------|--------|--------|-----------------------------|---|-----------------------------|
| 115 | 1,6 | 800973 | 22,23 | 7 | 13.300 | 1 | DG 115 x 1,6 x 22,23 FL PSF |
| 125 | 1,6 | 800980 | 22,23 | 7 | 12.200 | 1 | DG 125 x 1,6 x 22,23 FL PSF |



Verzija DG FL SG

Alat velikog učinka sa zatvorenim rubom u svrhu rezanja bez odlamanja ruba na obrascima sa visokokvalitetnim površinama. Visok učinak rezanja i veoma dobar vijek trajanja.



Preporuke za primjenu:

- Pogodno za kutne brusilice svih klasa snage.

| D [mm] | T [mm] | EAN 4007220 | H [mm] | X [mm] | Maks. dopušt. broj okretaja | | Oznaka |
|--------|--------|-------------|--------|--------|-----------------------------|---|----------------------------|
| 115 | 1,4 | 801055 | 22,23 | 8 | 13.300 | 1 | DG 115 x 1,4 x 22,23 FL SG |
| 125 | 1,4 | 801079 | 22,23 | 8 | 12.200 | 1 | DG 125 x 1,4 x 22,23 FL SG |

Štap za oštrenje



Štap za oštrenje DSB

Štap za oštrenje služi za obnavljanje sposobnosti rezanja metalno vezanih dijamantnih reznih diskova (npr. nakon rezanja mažućih materijala).

Izvedba:

Brusno sredstvo silicij-karbid, mekano poliuretansko vezivo

Preporuke za primjenu:

- Odsjecanjem tankih diskova štapa za oštrenje vrlo brzo se obnavlja sposobnost rezanja diska.

| L [mm] | B [mm] | H [mm] | Veličina zrna | | Oznaka |
|--------|--------|--------|---------------|---|-------------|
| | | | 80 | | |
| 200 | 50 | 25 | EAN 4007220 | 1 | DSB 2005025 |