

ОАО «БЕЛГОРОДСКИЙ АБРАЗИВНЫЙ ЗАВОД»
гибкий шлифовальный инструмент

308013, г. Белгород,
ул. Михайловское шоссе, 2а

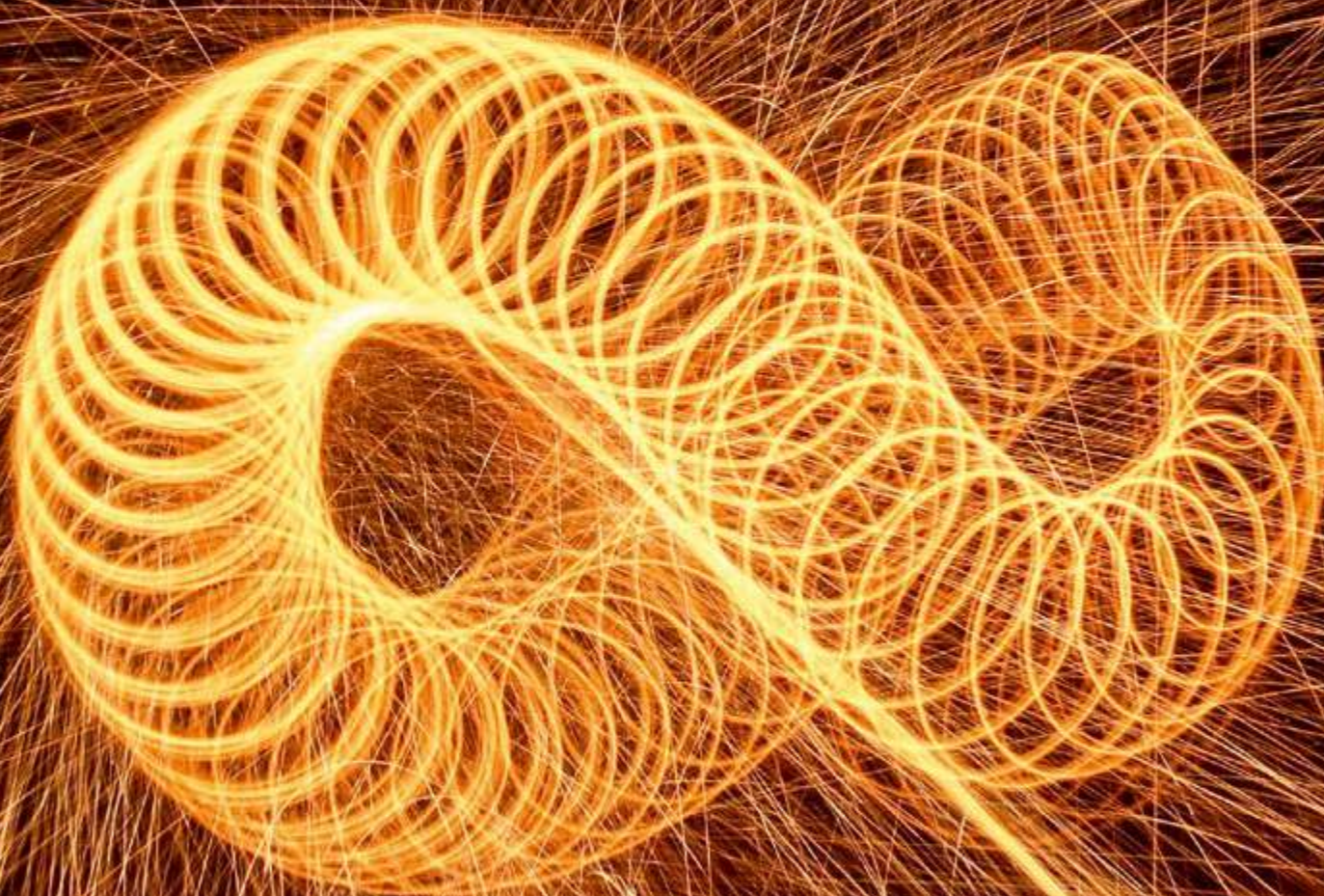
Приемная:
+7 (4722) 21-12-42
baz@belabraziv.ru

Отдел продаж:
+7 (4722) 21-18-57
sale@belabraziv.ru

WWW.BELABRAZIV.RU



БЕЛГОРОДСКИЙ АБРАЗИВНЫЙ ЗАВОД



www.belabraziv.ru

КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ

Схемы шлифовальных машинок для гибкого абразивного инструмента



Расшифровка

маркировки шлифовальной шкурки
на примере серии КК19ХW

K	Шлифовальный материал	
	K электрокорунд	
	L электрокорунд белый	
	Z электрокорунд циркониевый	
	S электрокорунд керамический	
	C карбид кремния черный	
K	Тип основы	
	K хлопчатобумажная	
	D смесовая	
	X полиэстеровая	
	P бумажная	
	T бумажная водостойкая	
	F фибровая	
	M полимерная (плёнка)	
19	Внутреннее обозначение	
X	Свойства основы	
	Ткань	Бумага
	E особо гибкая	A 90 - 95 г/м ²
	F очень гибкая	B 100 - 105 г/м ²
	J гибкая	C 110 - 135 г/м ²
	T жестко-гибкая	D 150 - 180 г/м ²
	X жесткая	E 250 - 270 г/м ²
	R очень жесткая	F 270 - 300 г/м ²
	Y особо жесткая	G 350 - 500 г/м ²
W	W Водостойкость	

Таблица

условного соответствия зернистостей
гибкого шлифовального инструмента

ГОСТ 3647-80 (справочный)	FEPA P
100	P20
80	P24
63	P30
50	P36
40	P40
32	P50
25	P60
20	-
16	P80
12	P100
10	P120
8	P150
6	P180
5	P220
4	P320, P360
M63	P240, P280
M50	P320, P360
M40	P400, P500
M28	P600, P800
M20	P1000, P1200
M14	P1500
M10	P2000
M7	P2500

Обозначения мер безопасности

при работе с инструментом



Уважаемые партнеры!

Мы с радостью представляем Вам очередное издание каталога нашей продукции. Белгородский абразивный завод — один из ведущих производителей гибкого шлифовального инструмента в России.

Основное направление деятельности предприятия — производство шлифовальной шкурки на различных видах основы, широкого диапазона зернистостей, водостойкой и неводостойкой, а также изделий из нее. Ассортимент производимой нами продукции превышает 30 000 наименований.

Мы регулярно инвестируем в современные технологии, что не только дает нам возможность выпускать продукцию высокого качества, но и позволяет рационально использовать ресурсы. Мы повышаем эффективность рабочих процессов, заботимся об охране окружающей среды, сокращая выбросы, развиваем профессиональные навыки и знания сотрудников.

От всей души надеемся, что станем для Вас надежным партнером на долгие годы!

Загустина Инга Анатольевна
Генеральный директор

БЕЛГОРОДСКИЙ АБРАЗИВНЫЙ ЗАВОД В ЦИФРАХ

Белгородский абразивный завод основан в 1966 году. В июле 1967 года начато серийное производство основной продукции — водостойкой шлифовальной шкурки на тканевой основе с применением синтетических связующих.

На предприятии активно внедряются новые передовые технологии изготовления инструмента, мощный производственный потенциал обеспечивает оперативное выполнение заказов потребителей, лабораторно-испытательный комплекс предприятия контролирует все этапы изготовления продукции от исходного сырья до готового изделия.

 > **3000** **КЛИЕНТОВ** завода

наименований **30000** **продукции**

ПОЛНЫЙ **цикл** **производства**

5

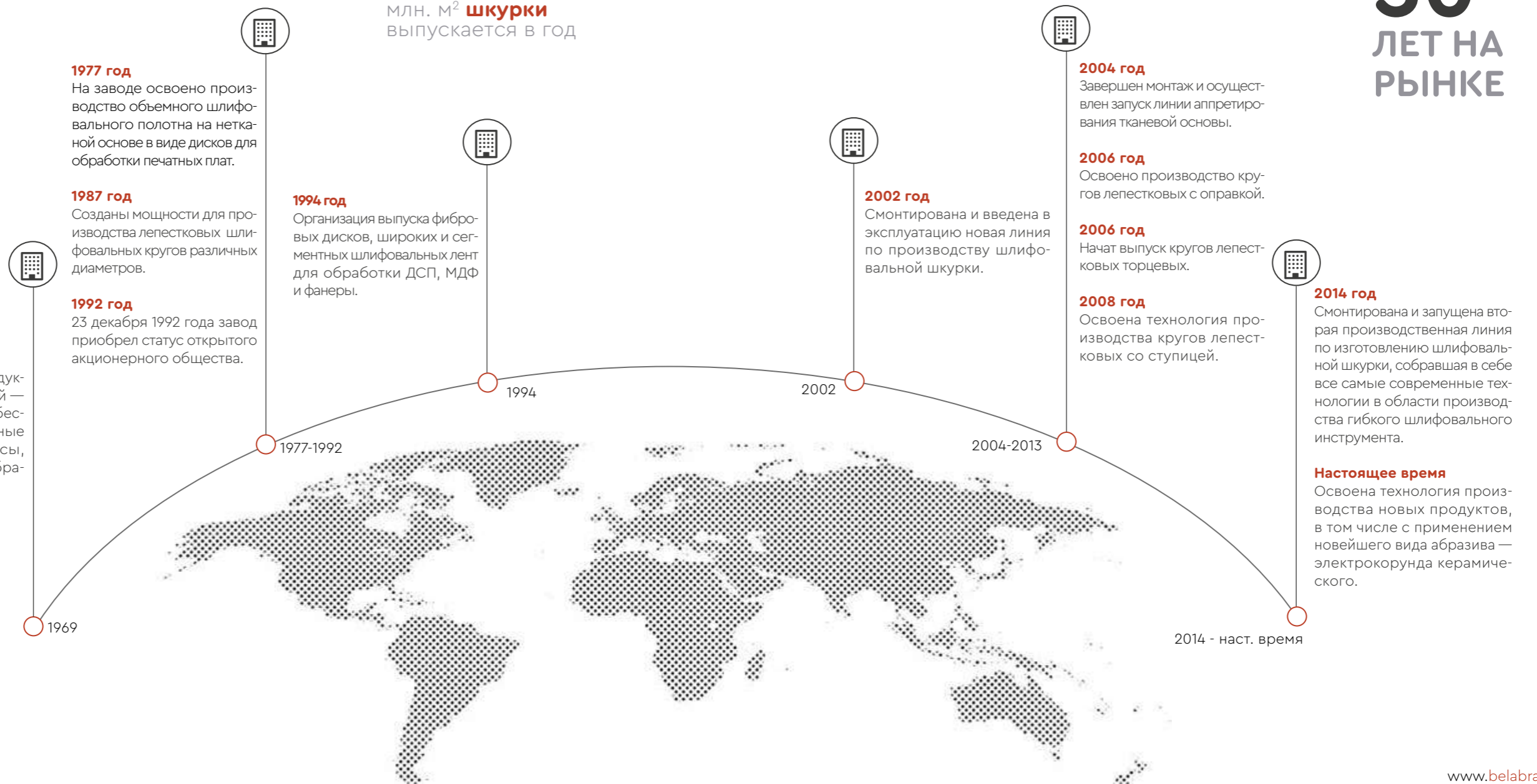
млн. м² **шкурки** выпускается в год

500 **сотрудников** завода

БОЛЕЕ
50
ЛЕТ НА
РЫНКЕ

10

млн. **кругов** **лепестковых** производится в год



СПРАВОЧНАЯ ИНФОРМАЦИЯ **8-13**

ПЕРЕЧЕНЬ ИЗДЕЛИЙ ИЗ ШЛИФОВАЛЬНОЙ ШКУРКИ ПО СЕРИЯМ 8-11
ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ 12-13

РУЛОНЫ **15-19**

БОБИНЫ **21-31**

ЛЕНТЫ **33-53**

УЗКИЕ 33-41
ШИРОКИЕ 43-51
СЕГМЕНТНЫЕ 52-53

КРУГИ **55-77**

ЛЕПЕСТКОВЫЕ 55-58
ЛЕПЕСТКОВЫЕ СО СТУПИЦЕЙ 59-63
ЛЕПЕСТКОВЫЕ С ОПРАВКОЙ 65-71
ЛЕПЕСТКОВЫЕ ТОРЦЕВЫЕ 73-77

ДИСКИ **78-97**

ФИБРОВЫЕ 78-79
С ОПРАВКОЙ 81-83
САМОЗАКРЕПЛЯЮЩИЕСЯ 85-93
ШЛИФОВАЛЬНЫЕ 94-97

ЛИСТЫ **99-107**

ШЛИФОВАЛЬНЫЕ 99-103
САМОЗАКРЕПЛЯЮЩИЕСЯ 104-107

ДЕЛЬТЫ **109-113**

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ТБ **114-115**

Дополнительная справочная информация представлена на развороте первой страницы каталога



	Серия	Основа	Свойства основы	Шлифовальный материал	Нанесение
РУЛОНЫ	14А СФЖ У1С	Хлопчатобумажная	Жесткая	Электрокорунд	●
	14А У1 К	Хлопчатобумажная	Гибкая	Электрокорунд	●
	KK19XW	Хлопчатобумажная	Жесткая	Электрокорунд	●
	KK19JW	Хлопчатобумажная	Гибкая	Электрокорунд	●
	KK19FW	Хлопчатобумажная	Очень гибкая	Электрокорунд	●
	СК19ХW	Хлопчатобумажная	Жесткая	Карбид кремния черный	●
СК19JW	Хлопчатобумажная	Гибкая	Карбид кремния черный	●	
БОБИНЫ	14А СФЖ У1С	Хлопчатобумажная	Жесткая	Электрокорунд	●
	KK19XW	Хлопчатобумажная	Жесткая	Электрокорунд	●
	KK19JW	Хлопчатобумажная	Гибкая	Электрокорунд	●
	СК19ХW	Хлопчатобумажная	Жесткая	Карбид кремния черный	●
	СК10ХW	Хлопчатобумажная	Жесткая	Карбид кремния черный	●
	СК19JW	Хлопчатобумажная	Гибкая	Карбид кремния черный	●
	KK10ХW	Хлопчатобумажная	Жесткая	Электрокорунд	●
	KK10JW	Хлопчатобумажная	Гибкая	Электрокорунд	●
	KP10C	Бумажная	110 – 135 г/м ²	Электрокорунд	●
	LP41C	Бумажная	110 – 135 г/м ²	Электрокорунд белый	○
	KT20CW	Бумажная водостойкая	110 – 135 г/м ²	Электрокорунд	●
	СТ20CW	Бумажная водостойкая	110 – 135 г/м ²	Карбид кремния черный	●
	KP10D	Бумажная	150 – 180 г/м ²	Электрокорунд	●
	KP10E	Бумажная	250 – 270 г/м ²	Электрокорунд	●
	CP10E	Бумажная	250 – 270 г/м ²	Карбид кремния черный	●
	KP11E	Бумажная	250 – 270 г/м ²	Электрокорунд	○
	KX10YW	Полиэстеровая	Особо жесткая	Электрокорунд	●
	ZK10XW	Хлопчатобумажная	Жесткая	Электрокорунд циркониевый	●
	KT10CW	Бумажная водостойкая	110 – 135 г/м ²	Электрокорунд	●
	СТ10CW	Бумажная водостойкая	110 – 135 г/м ²	Карбид кремния черный	●
ЛЕНТЫ БЕСКОНЕЧНЫЕ	14А СФЖ У1С	Хлопчатобумажная	Жесткая	Электрокорунд	●
	KK19XW	Хлопчатобумажная	Жесткая	Электрокорунд	●
	KK10XW	Хлопчатобумажная	Жесткая	Электрокорунд	●
	KK10JW	Хлопчатобумажная	Гибкая	Электрокорунд	●
	KD10XW	Смесовая	Жесткая	Электрокорунд	●
	KK11XW	Хлопчатобумажная	Жесткая	Электрокорунд	○
	СК19ХW	Хлопчатобумажная	Жесткая	Карбид кремния черный	●
	СК10ХW	Хлопчатобумажная	Жесткая	Карбид кремния черный	●
	CX10YW	Полиэстеровая	Особо жесткая	Карбид кремния черный	●
	CX10RW	Полиэстеровая	Очень жесткая	Карбид кремния черный	●
	KX10YW	Полиэстеровая	Особо жесткая	Электрокорунд	●
	SX10RW	Полиэстеровая	Очень жесткая	Электрокорунд керамический	●
	ZK10XW	Хлопчатобумажная	Жесткая	Электрокорунд циркониевый	●
	ZX10YW	Полиэстеровая	Особо жесткая	Электрокорунд циркониевый	●
	KP10E	Бумажная	250 – 270 г/м ²	Электрокорунд	●
	CP10E	Бумажная	250 – 270 г/м ²	Карбид кремния черный	●
	CP10F	Бумажная	270 – 300 г/м ²	Карбид кремния черный	●
	CP13E	Бумажная	250 – 270 г/м ²	Карбид кремния черный	●
	KP11E	Бумажная	250 – 270 г/м ²	Электрокорунд	○
	KP10F	Бумажная	270 – 300 г/м ²	Электрокорунд	●
KP11F	Бумажная	270 – 300 г/м ²	Электрокорунд	○	
KP13E	Бумажная	250 – 270 г/м ²	Электрокорунд	●	
KP14F	Бумажная	270 – 300 г/м ²	Электрокорунд	○	
Полировальная	Тканевая	-	Войлок	○	
КРУГИ ЛЕПЕСТКОВЫЕ	KK19XW	Хлопчатобумажная	Жесткая	Электрокорунд	●
	KK10XW	Хлопчатобумажная	Жесткая	Электрокорунд	●
	KK10JW	Хлопчатобумажная	Гибкая	Электрокорунд	●
	СК19ХW	Хлопчатобумажная	Жесткая	Карбид кремния черный	●
	СК10ХW	Хлопчатобумажная	Жесткая	Карбид кремния черный	●
	ZK10XW	Хлопчатобумажная	Жесткая	Электрокорунд циркониевый	●

○ открытое нанесение

● закрытое нанесение

	Серия	Водостойкость	Категория	Применение	Страница
РУЛОНЫ	14А СФЖ У1С	♠	Standart	Углеродистые стали, твердые породы древесины	16
	14А У1 К		Standart	Углеродистые стали, твердые породы древесины	16
	KK19XW	♠	Standart	Углеродистые стали, твердые породы древесины	17
	KK19JW	♠	Standart	Углеродистые стали, твердые породы древесины	17
	KK19FW	♠	Standart	Углеродистые стали, твердые породы древесины	18
	СК19ХW	♠	Standart	Стекло, камень, резина, пластмасса	18
СК19JW	♠	Standart	Стекло, камень, резина, пластмасса	19	
БОБИНЫ	14А СФЖ У1С	♠	Standart	Углеродистые стали, твердые породы древесины	22
	KK19XW	♠	Standart	Углеродистые стали, твердые породы древесины	22
	KK19JW	♠	Standart	Углеродистые стали, твердые породы древесины	23
	СК19ХW	♠	Standart	Стекло, камень, резина, пластмасса	23
	СК10ХW	♠	Master	Твердые породы древесины, стекло, камень	24
	СК19JW	♠	Standart	Стекло, камень, резина, пластмасса	24
	KK10ХW	♠	Master	Углеродистые стали, твердые породы древесины	25
	KK10JW	♠	Master	Профильные поверхности	25
	KP10C		Standart	Твердые породы древесины	26
	LP41C		Master	Шпатлеванные, оштукатуренные поверхности	26
	KT20CW	♠	Master	Шпатлеванные, грунтованные поверхности	27
	СТ20CW	♠	Master	Шпатлеванные, грунтованные поверхности	27
	KP10D		Standart	Твердые породы древесины	28
	KP10E		Master	Твердые породы древесины	28
	CP10E		Master	Твердые породы древесины	29
	KP11E		Master	Мягкие породы древесины	29
	KX10YW	♠	Master	Углеродистые, легированные стали	30
	ZK10XW	♠	Profi	Легированные стали	30
	KT10CW	♠	Master	Шпатлеванные, грунтованные поверхности	31
	СТ10CW	♠	Master	Шпатлеванные, грунтованные поверхности	31
ЛЕНТЫ БЕСКОНЕЧНЫЕ	14А СФЖ У1С	♠	Standart	Углеродистые стали, твердые породы древесины	34
	KK19XW	♠	Standart	Углеродистые стали, твердые породы древесины	34
	KK10XW	♠	Master	Углеродистые стали, твердые породы древесины	35, 44
	KK10JW	♠	Master	Профильные поверхности	35
	KD10XW	♠	Master	Углеродистые стали, твердые породы древесины	36
	KK11XW	♠	Master	Мягкие породы древесины	36
	СК19ХW	♠	Standart	Стекло, камень, резина, пластмасса	37
	СК10ХW	♠	Master	Твердые породы древесины, титан, стекло	37
	CX10YW	♠	Master	Стекло, резина, пластмасса, титан и его сплавы	38, 53
	CX10RW	♠	Master	Стекло, резина, пластмасса, титан и его сплавы	38, 45
	KX10YW	♠	Profi	Углеродистые, легированные стали	39, 44
	SX10RW	♠	Profi	Легированные стали	39
	ZK10XW	♠	Profi	Легированные стали	40
	ZX10YW	♠	Profi	Легированные стали	40
	KP10E		Master	Твердые породы древесины	41, 47
	CP10E		Master	Твердые породы древесины	45
	CP10F		Master	Титан и его сплавы	46
	CP13E		Profi	Твердые породы древесины	46
	KP11E		Master	Мягкие породы древесины	47
	KP10F		Master	Твердые породы древесины	48
KP11F		Master	Мягкие породы древесины	48	
KP13E		Profi	Твердые породы древесины	49	
KP14F		Profi	Мягкие породы древесины	49	
Полировальная		-	Нержавеющие стали	41	
КРУГИ ЛЕПЕСТКОВЫЕ	KK19XW	♠	Standart	Углеродистые стали, твердые породы древесины	56
	KK10XW	♠	Master	Легированные стали, твердые породы древесины	56
	KK10JW	♠	Master	Профильные поверхности	57
	СК19ХW	♠	Standart	Чугун, камень	57
	СК10ХW	♠	Master	Титан, чугун, камень	58
	ZK10XW	♠	Profi	Легированные стали	58

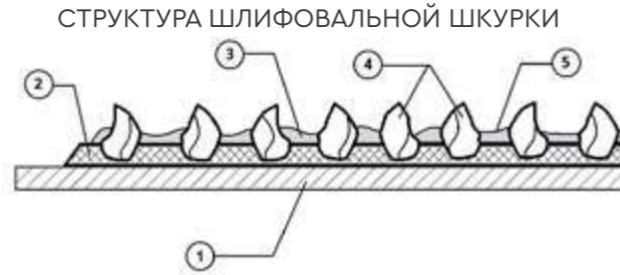
♠ водостойкое изделие

	Серия	Основа	Свойства основы	Шлифовальный материал	Нанесение
КРУГИ ЛЕПЕСТКОВЫЕ СО СТУПИЦЕЙ	KK19XW	Хлопчатобумажная	Жесткая	Электрокорунд	●
	KK10XW	Хлопчатобумажная	Жесткая	Электрокорунд	●
	KK10JW	Хлопчатобумажная	Гибкая	Электрокорунд	●
	SK19XW	Хлопчатобумажная	Жесткая	Карбид кремния черный	●
	SK10XW	Хлопчатобумажная	Жесткая	Карбид кремния черный	●
	ZK10XW	Хлопчатобумажная	Жесткая	Электрокорунд циркониевый	●
	NW	-	-	Объемное шлиф. полотно	
Полировальный	-	-	Войлок		
КРУГИ ЛЕПЕСТКОВЫЕ СО ПРАВОЙ	KK19XW	Хлопчатобумажная	Жесткая	Электрокорунд	●
	KK10XW	Хлопчатобумажная	Жесткая	Электрокорунд	●
	KK10JW	Хлопчатобумажная	Гибкая	Электрокорунд	●
	KD20XW	Смесовая	Жесткая	Электрокорунд	●
	SK19XW	Хлопчатобумажная	Жесткая	Карбид кремния черный	●
	SK10XW	Хлопчатобумажная	Жесткая	Карбид кремния черный	●
	ZK10XW	Хлопчатобумажная	Жесткая	Электрокорунд циркониевый	●
ZD20XW	Смесовая	Жесткая	Электрокорунд циркониевый	●	
NW	-	-	Объемное шлиф. полотно		
NWC	-	-	Объемное шл. полотно + шл. шкурка		
КРУГИ ЛЕПЕСТКОВЫЕ ТОРЦЕВЫЕ	KK19XW	Хлопчатобумажная	Жесткая	Электрокорунд	●
	KK10XW	Хлопчатобумажная	Жесткая	Электрокорунд	●
	KD20XW	Смесовая	Жесткая	Электрокорунд	●
	ZK10XW	Хлопчатобумажная	Жесткая	Электрокорунд циркониевый	●
	ZD20XW	Смесовая	Жесткая	Электрокорунд циркониевый	●
	SX10RW	Полиэстеровая	Очень жесткая	Электрокорунд керамический	●
ДИСКИ ФИБРОВЫЕ	KF10	Фибровая	-	Электрокорунд	●
ДИСКИ СО ПРАВОЙ	KX10YW	Полиэстеровая	Особо жесткая	Электрокорунд	●
	ZX10YW	Полиэстеровая	Особо жесткая	Электрокорунд циркониевый	●
	SX10RW	Полиэстеровая	Очень жесткая	Электрокорунд керамический	●
ДИСКИ ШИШЕВАЛЬНЫЕ И САМОЗАКРЕПЛЯЮЩИЕСЯ	KP10C	Бумажная	110 - 135 г/м ²	Электрокорунд	●
	KP14C	Бумажная	110 - 135 г/м ²	Электрокорунд	○
	KP10D	Бумажная	150 - 180 г/м ²	Электрокорунд	●
	KP14D	Бумажная	150 - 180 г/м ²	Электрокорунд	○
	KP10E	Бумажная	250 - 270 г/м ²	Электрокорунд	●
	KP11E	Бумажная	250 - 270 г/м ²	Электрокорунд	○
	KT20CW	Бумажная водостойкая	110 - 135 г/м ²	Электрокорунд	●
	CT20CW	Бумажная водостойкая	110 - 135 г/м ²	Карбид кремния черный	●
	KT10CW	Бумажная водостойкая	110 - 135 г/м ²	Электрокорунд	●
	CT10CW	Бумажная водостойкая	110 - 135 г/м ²	Карбид кремния черный	●
	ZK10XW	Хлопчатобумажная	Жесткая	Электрокорунд циркониевый	●
	CP10E	Бумажная	250 - 270 г/м ²	Карбид кремния черный	●
	KM10	Полимерная (пленка)	-	Электрокорунд	●
	Полировальный	-	-	Войлок	
ЛИСТЫ	KT20CW	Бумажная водостойкая	110 - 135 г/м ²	Электрокорунд	●
	CT20CW	Бумажная водостойкая	110 - 135 г/м ²	Карбид кремния черный	●
	KP14D	Бумажная	150 - 180 г/м ²	Электрокорунд	○
	KM10	Полимерная (пленка)	-	Электрокорунд	●
	SK10XW	Хлопчатобумажная	Жесткая	Карбид кремния черный	●
	SX10YW	Полиэстеровая	Особо жесткая	Карбид кремния черный	●
	14A СФЖ У1С	Хлопчатобумажная	Жесткая	Электрокорунд	●
	KK19XW	Хлопчатобумажная	Жесткая	Электрокорунд	●
	KP10C	Бумажная	110 - 135 г/м ²	Электрокорунд	●
	KP10D	Бумажная	150 - 180 г/м ²	Электрокорунд	●
	KP10E	Бумажная	250 - 270 г/м ²	Электрокорунд	●
	KP11E	Бумажная	250 - 270 г/м ²	Электрокорунд	○
	KP14D	Бумажная	150 - 180 г/м ²	Электрокорунд	○
	KP10C	Бумажная	110 - 135 г/м ²	Электрокорунд	●
ДЕЛЬТЫ	KP10D	Бумажная	150 - 180 г/м ²	Электрокорунд	●
	KP10E	Бумажная	250 - 270 г/м ²	Электрокорунд	●
	KP11E	Бумажная	250 - 270 г/м ²	Электрокорунд	○
	KP14C	Бумажная	110 - 135 г/м ²	Электрокорунд	○
	KP14D	Бумажная	150 - 180 г/м ²	Электрокорунд	○

	Серия	Водостойкость	Категория	Применение	Страница
КРУГИ ЛЕПЕСТКОВЫЕ СО СТУПИЦЕЙ	KK19XW	♠	Standart	Углеродистые стали, твердые породы древесины	60
	KK10XW	♠	Master	Легированные стали, твердые породы древесины	60
	KK10JW	♠	Master	Профильные поверхности	61
	SK19XW	♠	Standart	Чугун, камень	61
	SK10XW	♠	Master	Титан, чугун, камень	62
	ZK10XW	♠	Profi	Легированные стали	62
	NW	-	Profi	Легированные стали	63
Полировальный	-	-	Нержавеющие стали	63	
КРУГИ ЛЕПЕСТКОВЫЕ СО ПРАВОЙ	KK19XW	♠	Standart	Углеродистые стали, твердые породы древесины	66
	KK10XW	♠	Master	Легированные стали, твердые породы древесины	66
	KK10JW	♠	Master	Легированные стали	67
	KD20XW	♠	Master	Легированные стали	67
	SK19XW	♠	Standart	Чугун, камень	68
	SK10XW	♠	Master	Титан, чугун, камень	68
	ZK10XW	♠	Profi	Легированные стали	69
ZD20XW	♠	Profi	Легированные стали	69	
NW	-	Profi	Легированные стали	70	
NWC	-	Profi	Легированные стали	70	
КРУГИ ЛЕПЕСТКОВЫЕ ТОРЦЕВЫЕ	KK19XW	♠	Standart	Углеродистые стали, твердые породы древесины	75
	KK10XW	♠	Master	Углеродистые, легированные стали	75
	KD20XW	♠	Master	Углеродистые, легированные стали	76
	ZK10XW	♠	Profi	Легированные стали	76
	ZD20XW	♠	Profi	Легированные стали	77
	SX10RW	♠	Profi	Легированные стали	77
ДИСКИ ФИБРОВЫЕ	KF10	-	Master	Углеродистые стали	79
ДИСКИ СО ПРАВОЙ	KX10YW	♠	Master	Легированные стали	82
	ZX10YW	♠	Profi	Легированные стали	82
	SX10RW	♠	Profi	Легированные стали	83
ДИСКИ ШИШЕВАЛЬНЫЕ И САМОЗАКРЕПЛЯЮЩИЕСЯ	KP10C	-	Standart	Твердые породы древесины	86
	KP14C	-	Profi	Мягкие породы древесины	86
	KP10D	-	Standart	Твердые породы древесины	87
	KP14D	-	Profi	Мягкие породы древесины	87
	KP10E	-	Master	Твердые породы древесины	88, 95
	KP11E	-	Master	Мягкие породы древесины	89
	KT20CW	♠	Standart	Шпатлеванные, грунтованные поверхности	88, 96
	CT20CW	♠	Standart	Шпатлеванные, грунтованные поверхности	89, 96
	KT10CW	♠	Standart	Шпатлеванные, грунтованные поверхности	92
	CT10CW	♠	Standart	Шпатлеванные, грунтованные поверхности	92
	ZK10XW	♠	Profi	Легированные стали	90
	CP10E	-	Master	Твердые породы древесины	90, 95
	KM10	♠	Profi	Шпатлеванные, грунтованные поверхности	91
	Полировальный	-	-	Нержавеющие стали	91
ЛИСТЫ	KT20CW	♠	Master	Шпатлеванные, грунтованные поверхности	100
	CT20CW	♠	Master	Шпатлеванные, грунтованные поверхности	100
	KP14D	-	Profi	Мягкие породы древесины	101
	KM10	♠	Profi	Шпатлеванные, грунтованные поверхности	101
	SK10XW	♠	Master	Твердые породы древесины	102
	SX10YW	♠	Profi	Твердые породы древесины	102
	14A СФЖ У1С	♠	Standart	Углеродистые стали, твердые породы древесины	103
	KK19XW	♠	Standart	Углеродистые стали, твердые породы древесины	103
	KP10C	-	Standart	Твердые породы древесины	105
	KP10D	-	Standart	Твердые породы древесины	105
	KP10E	-	Master	Твердые породы древесины	106
	KP11E	-	Master	Мягкие породы древесины	106
	KP14D	-	Profi	Мягкие породы древесины	107
	KP10C	-	Standart	Твердые породы древесины	110
ДЕЛЬТЫ	KP10D	-	Standart	Твердые породы древесины	110
	KP10E	-	Master	Твердые породы древесины	111
	KP11E	-	Master	Мягкие породы древесины	111
	KP14C	-	Profi	Мягкие породы древесины	112
	KP14D	-	Profi	Мягкие породы древесины	112

ШЛИФОВАЛЬНАЯ ШКУРКА

гибкий шлифовальный материал на различных типах основы с нанесенным слоем абразивного зерна (шлифовального порошка). Предназначена для ручной и машинной обработки поверхностей таких материалов, как металл, древесина, стекло, пластмасса, резина, камень, кожа, шпатлеванные, грунтованные поверхности и др.



Шлифовальный материал наносят на основу, покрытую слоем связующего (основной слой). После этого основу с нанесенным шлифматериалом подвергают сушке в сушильной камере, затем покрывают вторым слоем связующего (закрепляющий слой) и снова подвергают сушке. Таким образом, происходит окончательное закрепление шлифовального материала на основе.

Первое упоминание о шлифовальной шкурке относится к 13-му веку, когда в Китае она изготавливалась из размолотых раковин, семян и песка, нанесенных на пергамент с помощью натурального клея. У некоторых народов в качестве шлифовальной шкурки использовалась кожа акулы.

1 ОСНОВА

Выбор основы для производства шлифовальной шкурки зависит от условий последующей эксплуатации инструмента. Исходя из требований к ее прочности, гибкости, водостойкости, основа может быть следующих типов:

хлопчатобумажная ткань K	отличается высокой прочностью и достаточной эластичностью
полиэстер X	более высокая прочность в сравнении с хлопчатобумажной тканью позволяет использовать данный материал при высоких нагрузках
смесовая основа D	содержит в себе нити хлопчатобумажной ткани, а также полиэстера для достижения большей прочности
бумажная (неводостойкая) P	возможно использование при невысоких нагрузках, ровная структура поверхности позволяет наносить более мелкие зерна
бумажная водостойкая T	гибкий и водостойкий тип основы
фибровая F	прессованная целлюлоза, пропитанная специальным составом, обладает повышенной прочностью и износостойкостью
полимерная M	гибкая полимерная пленка

Соотношение гибкости к прочности на разрыв для видов основ



2 СВЯЗУЮЩЕЕ (НИЖНИЙ СЛОЙ)

Задача связующего — удержание абразивного зерна на основе и отведение тепла от зерна в процессе работы. Тип связующего, как и основа, влияет на уровень гибкости шлифовальной шкурки.

фенолформальдегидные смолы	обладают рядом свойств, обуславливающих их широкое применение и универсальность: высокая прочность, термостойкость, технологичность
----------------------------	---

НАНЕСЕНИЕ ШЛИФОВАЛЬНОГО МАТЕРИАЛА

Гибкий шлифовальный инструмент также характеризуется плотностью распределения зерна на основе. Различают открытое и закрытое нанесение.

О открытое нанесение определяется большим расстоянием между зёрнами (покрытие основы зерном на 50 - 70%). Такой тип нанесения исключает преждевременное забивание шлифовальной шкурки при работе с мягкими материалами, например, такими, как шпатлевка, мягкие породы древесины.

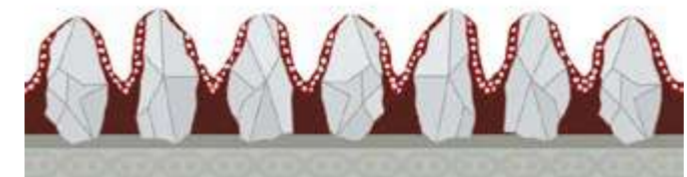


● закрытое нанесение имеет плотное покрытие основы зерном (90 - 95%).



3 СВЯЗУЮЩЕЕ (ВЕРХНИЙ СЛОЙ)

Является дополнительным средством закрепления шлифовального зерна на основе, позволяющим повысить его устойчивость к нагрузкам во время работы.



5 СПЕЦИАЛЬНОЕ ПОКРЫТИЕ

Антизасаливающее покрытие предотвращает забивание шлифовальной шкурки, что особенно важно при обработке лакокрасочных поверхностей, а также мягких смолистых пород древесины.



4 ШЛИФОВАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

Съем обрабатываемой поверхности зависит от типа применяемого шлифовального материала. Основные характеристики, влияющие на режущие свойства шлифовального материала: твердость, прочность и способность к самозатачиванию.

электрокорунд (нормальный)	материал на основе оксида алюминия; обладает достаточной прочностью для обработки вязких материалов, создающих значительные нагрузки для зерна
электрокорунд белый	содержит до 99% оксида алюминия, обладает хорошей самозатачиваемостью; поверхности, обработанные белым электрокорундом, отличаются низкой шероховатостью
электрокорунд циркониевый	представляет собой сплав оксида циркония и оксида алюминия в соотношении 40 - 45% (ZrO ₂) - 55 - 60 % (Al ₂ O ₃), обладает высокой твердостью, прочностью и самозатачиваемостью; применяется для обработки легированных, в том числе нержавеющей сталей
электрокорунд керамический	синтетический материал, получаемый спеканием порошка Al ₂ O ₃ с водой и различными вспомогательными веществами; обладает высокой прочностью, твердостью, самозатачиваемостью; применяется для обработки высокопрочных сталей

является продуктом химического соединения углерода с кремнием при высокой температуре; очень твердый, но хрупкий материал; эффективно обрабатывает материалы с невысоким пределом прочности на разрыв, такие как камень, стекло, ДСП и МДФ плиты

Соотношение твердости к прочности для видов зерна





РУЛОНЫ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ

Рулоны шлифовальной шкурки предназначены для абразивной обработки металлов, сплавов, древесины, а также других видов материалов как с применением, так и без применения смазочно-охлаждающей жидкости.

Пример условного обозначения рулонов

Шкурка шлифовальная О2 800х30 У1С 14А 25Н СФЖ ГОСТ 13344-79, где
 О - однослойная шлифовальная шкурка;
 2 - для машинной и ручной обработки твердых и прочновязких металлов и сплавов;
 800 - ширина (мм);
 30 - длина (м);
 У1С - основа (саржа утяжеленная);
 14А - шлифовальный материал (электрокорунд нормальный);
 25Н - зернистость шлифовального материала;
 СФЖ - связующее (фенолформальдегидная смола);
 ГОСТ 13344-79 - нормативный документ, по которому изготовлена шлифовальная шкурка.

Пример условного обозначения рулонов

Шкурка шлифовальная 2С 800х30 У1 14А 32Н К ГОСТ 5009-82, где
 2 - для машинной и ручной обработки твердых и прочновязких металлов и сплавов;
 С - сплошной вид рабочего слоя;
 800 - ширина (мм);
 30 - длина (м);
 У1 - основа (саржа утяжеленная №1 суровая);
 14А - шлифовальный материал (электрокорунд нормальный);
 32Н - зернистость шлифовального материала;
 К - связующее (комбинированное);
 ГОСТ 5009-82 - нормативный документ, по которому изготовлена шлифовальная шкурка.

ШИРИНА 775, 800, 1550, 1600 мм

ДЛИНА 20, 30 м

Длина рулона шлифовальной шкурки для зернистости от М40 (Р400) до 50Н (Р36) составляет 30 м, от 63Н (Р30) до 100Н (Р20) - 20 м.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ



ДРЕВЕСИНА

Большой выбор серий шлифовальной шкурки для обработки древесины.



МЕТАЛЛЫ

Серии шлифовальной шкурки для качественного шлифования различных видов металла, в том числе цветных, а также легированных и углеродистых сталей.



ПЛАСТМАССЫ И РЕЗИНА

Серии шлифовальной шкурки для обработки пластмассовых и резиновых изделий.



СТЕКЛО И КАМЕНЬ

Специальные серии для обработки твердых и хрупких материалов: стекла и камня.



14А СФЖ У1С

Standart

Универсальная серия для обработки различных материалов. Подходит как для профессионального, так и для бытового использования. Широкая область применения и наилучшая цена обеспечивают данному продукту высокую популярность на российском рынке. Шлифовальная шкурка 14А СФЖ У1С тип D проходит дополнительную операцию флексования с целью повышения эластичности. Изготавливается по ГОСТ 13344-79.

Свойства:

Основы Хлопчатобумажная
Шлиф. материал Электрокорунд
Насыпка Закрытая

Применение:

Углеродистые стали
Цветные металлы
Твердые породы древесины

Агрессивность ★★★★★

Срок службы ★★★★★

Зернистость по ГОСТ 3647-80 (справочный)

M7	M10	M14	M28	M40	M50	M63	4	5				
6	8	10	12	16	20	25	32	40	50	63	80	100



КК19ХW

Standart

Шлифовальная шкурка с усовершенствованной технологией подготовки тканевой основы для более жестких условий применения. Изготавливается по ТУ 3980-009-00223332-2003 в более широком диапазоне зернистостей, недоступных по ГОСТ 13344-79, в том числе и таких крупных, как 63Н, 80Н и 100Н.

Свойства:

Основы Хлопчатобумажная
Шлиф. материал Электрокорунд
Насыпка Закрытая

Применение:

Углеродистые стали
Цветные металлы
Твердые породы древесины

Агрессивность ★★★★★

Срок службы ★★★★★

Зернистость по ГОСТ 3647-80 (справочный)

M7	M10	M14	M28	M40	M50	M63	4	5				
6	8	10	12	16	20	25	32	40	50	63	80	100



14А У1 К

Standart

Серия 14А У1 К предназначена для ручной обработки материалов без использования смазочно-охлаждающей жидкости. Изготавливается по ГОСТ 5009-82.

Свойства:

Основы Хлопчатобумажная
Шлиф. материал Электрокорунд
Насыпка Закрытая

Применение:

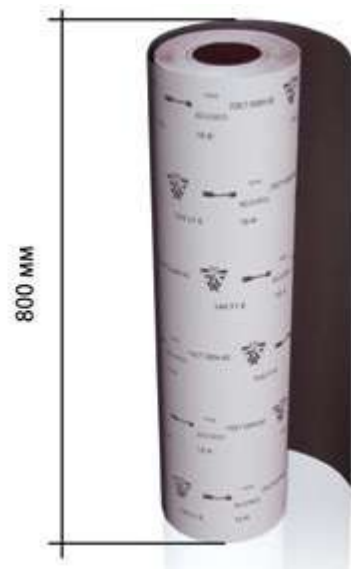
Углеродистые стали
Твердые породы древесины

Агрессивность ★★★★★

Срок службы ★★★★★

Зернистость по ГОСТ 3647-80 (справочный)

M7	M10	M14	M28	M40	M50	M63	4	5				
6	8	10	12	16	20	25	32	40	50	63	80	100



КК19JW

Standart

Гибкая основа данной серии позволяет пользователям по достоинству оценить эргономичность ее использования при обработке профильных поверхностей, а также при ручной обработке. Изготавливается по ТУ 3980-009-00223332-2003.

Свойства:

Основы Хлопчатобумажная
Шлиф. материал Электрокорунд
Насыпка Закрытая

Применение:

Углеродистые стали
Цветные металлы
Твердые породы древесины

Агрессивность ★★★★★

Срок службы ★★★★★

Зернистость по ГОСТ 3647-80 (справочный)

M7	M10	M14	M28	M40	M50	M63	4	5				
6	8	10	12	16	20	25	32	40	50	63	80	100





Страница
изделия
на сайте

KK19FW

Standart

Шлифовальная шкурка повышенной гибкости. Благодаря этому свойству пользователи по достоинству могут оценить эргономичность ее использования при обработке профильных поверхностей, а также при ручной обработке. Изготавливается по ТУ 3980-009-00223332-2003.

Свойства:

Основы Хлопчатобумажная
Шлиф. материал Электрокорунд
Насыпка Закрытая

Применение:

Углеродистые стали
Цветные металлы
Твердые породы древесины

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по ГОСТ 3647-80 (справочный)

M7	M10	M14	M28	M40	M50	M63	4	5				
6	8	10	12	16	20	25	32	40	50	63	80	100

CK19JW

Standart

Серия является аналогом CK19XW, отличается повышенной гибкостью. Благодаря этому свойству рекомендуется к использованию для ручной обработки профильных поверхностей твердых материалов. Изготавливается по ТУ 3980-009-00223332-2003.

Свойства:

Основы Хлопчатобумажная
Шлиф. материал Карбид кремния
Насыпка черная
Закрытая

Применение:

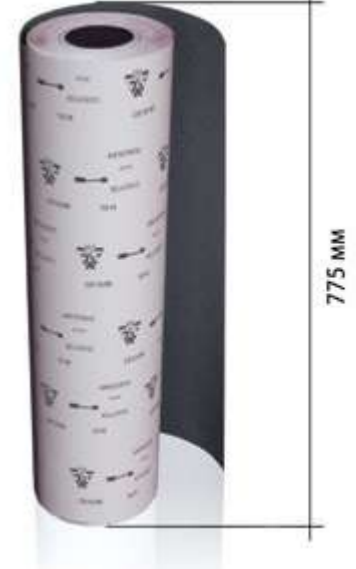
Стекло, камень
Резина, полиуретаны
Пластмассы

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по ГОСТ 3647-80 (справочный)

M7	M10	M14	M28	M40	M50	M63	4	5				
6	8	10	12	16	20	25	32	40	50	63	80	100



CK19XW

Standart

Серия с использованием карбида кремния черного в качестве шлифовального материала. Благодаря свойствам абразивного зерна удается добиться превосходных результатов при обработке таких твердых материалов, как стекло, камень, твердые породы древесины. Изготавливается по ТУ 3980-009-00223332-2003.

Свойства:

Основы Хлопчатобумажная
Шлиф. материал Карбид кремния
Насыпка черная
Закрытая

Применение:

Стекло, камень
Резина, полиуретаны
Пластмассы

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по ГОСТ 3647-80 (справочный)

M7	M10	M14	M28	M40	M50	M63	4	5				
6	8	10	12	16	20	25	32	40	50	63	80	100



Примечание: минимальное количество изделий в заказе - 1 рулон



БОБИНЫ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ

Бобины шлифовальные предназначены для ручной и машинной обработки различных материалов.

Пример условного обозначения бобин

Б 200х20 КК19ХW 25Н ГОСТ 12439-79, где
Б - бобина шлифовальная;
200 - ширина (мм);
20 - длина (м);
КК19ХW - серия шлифовальной шкурки;
25Н - зернистость шлифовального материала;
ГОСТ 12439-79 - нормативный документ, по которому изготовлено изделие.

ШИРИНА от 30 до 1500 мм

ДЛИНА 25, 30, 35, 40, 50, 100 м



Типы бобин шлифовальных

- Б** бобина шлифовальная для ручной обработки материала и изготовления лент шлифовальных бесконечных. Ширина до 1500 мм, длина - 25, 30, 35, 40, 50 и 100 м.
- БМ** бобина шлифовальная для машинной обработки. Ширина от 30 до 100 мм, длина - 25, 30, 40 и 50 м, внутренний диаметр бобин для машинной обработки 77 + 3 мм.

Возможно изготовление других типоразмеров по запросу потребителя.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ



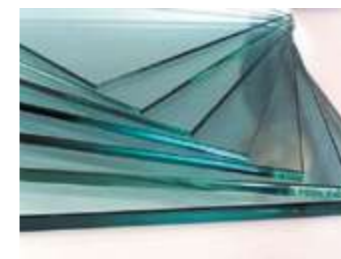
ДРЕВЕСИНА

Большой выбор серий шлифовальной шкурки для обработки древесины.



МЕТАЛЛЫ

Серии шлифовальной шкурки для качественного шлифования различных видов металла, в том числе цветных, а также легированных и углеродистых сталей.



СТЕКЛО И КАМЕНЬ

Специальные серии для обработки твердых и хрупких материалов: стекла и камня.



ПЛАСТМАССЫ И РЕЗИНА

Серии шлифовальной шкурки для обработки пластмассовых и резиновых изделий.



ЛАКИ, КРАСКИ, ШПАТЛЕВКИ

Широкий спектр серий шлифовальной шкурки для обработки лакокрасочных, шпатлеванных поверхностей.

БОБИНА ШЛИФОВАЛЬНАЯ

14А СФЖ У1С

Standart

14А СФЖ У1С - универсальная серия для обработки различных материалов. Подходит как для профессионального, так и для бытового использования. Широкая область применения и наилучшая цена обеспечивают данному продукту высокую популярность на российском рынке.



Свойства:

Основа	Хлопчатобумажная
Шлиф. материал	Электрокорунд
Насыпка	Закрытая

Применение:

Углеродистые стали
Цветные металлы
Твердые породы древесины

Агрессивность ★★★★★

Срок службы ★★★★★

Зернистость по ГОСТ 3647-80 (справочный)

M7	M10	M14	M28	M40	M50	M63	4	5				
6	8	10	12	16	20	25	32	40	50	63	80	100

КК19ХW

Standart

Универсальность серии КК19ХW позволяет использовать ее для обработки различных видов материалов и поверхностей как в бытовых, так и в полупрофессиональных условиях применения. Доступны такие крупные зернистости, как 63Н, 80Н и 100Н.



Свойства:

Основа	Хлопчатобумажная
Шлиф. материал	Электрокорунд
Насыпка	Закрытая

Применение:

Углеродистые стали
Цветные металлы
Твердые породы древесины

Агрессивность ★★★★★

Срок службы ★★★★★

Зернистость по ГОСТ 3647-80 (справочный)

M7	M10	M14	M28	M40	M50	M63	4	5				
6	8	10	12	16	20	25	32	40	50	63	80	100

Примечание: минимальное количество изделий в заказе уточняйте у менеджера



Страница изделия на сайте

КК19JW

Standart

Благодаря свойству гибкости пользователи по достоинству смогут оценить удобство обработки серией КК19JW профильных и труднодоступных поверхностей.

Свойства:

Основа	Хлопчатобумажная
Шлиф. материал	Электрокорунд
Насыпка	Закрытая

Применение:

Углеродистые стали
Цветные металлы
Твердые породы древесины

Агрессивность ★★★★★

Срок службы ★★★★★

Зернистость по ГОСТ 3647-80 (справочный)

M7	M10	M14	M28	M40	M50	M63	4	5				
6	8	10	12	16	20	25	32	40	50	63	80	100

СК19ХW

Standart

Серия с использованием карбида кремния черного в качестве шлифовального материала. Благодаря свойствам абразивного зерна удается добиться превосходных результатов при обработке таких твердых материалов, как стекло, камень, твердые породы древесины.



Свойства:

Основа	Хлопчатобумажная
Шлиф. материал	Карбид кремния черный
Насыпка	Закрытая

Применение:

Стекло, камень
Резина, полиуретаны
Пластмассы

Агрессивность ★★★★★

Срок службы ★★★★★

Зернистость по ГОСТ 3647-80 (справочный)

M7	M10	M14	M28	M40	M50	M63	4	5				
6	8	10	12	16	20	25	32	40	50	63	80	100

Примечание: минимальное количество изделий в заказе уточняйте у менеджера

БОБИНА ШЛИФОВАЛЬНАЯ



CK10XW

Master

Карбид кремния черный премиум качества, используемый при изготовлении серии CK10XW, обеспечивает высококачественную обработку стекла, титана, камня, твердых пород древесины.

Свойства:

Основа	Хлопчатобумажная
Шлиф. материал	Карбид кремния черный
Насыпка	Закрытая

Применение:

Титан и его сплавы
Стекло, камень
Резина, полиуретаны
Пластмассы

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000



KK10XW

Master

Высококачественный электрокорунд, используемый при изготовлении серии KK10XW, позволяет достигать высоких результатов при обработке черных и цветных металлов, твердых пород древесины.

Свойства:

Основа	Хлопчатобумажная
Шлиф. материал	Электрокорунд
Насыпка	Закрытая

Применение:

Углеродистые стали
Легированные стали
Цветные металлы
Твердые породы древесины

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000



Страница
изделия
на сайте



CK19JW

Standart

Серия CK19JW отличается повышенной гибкостью. Благодаря этому свойству рекомендуется к использованию для ручной обработки профильных поверхностей твердых материалов.

Свойства:

Основа	Хлопчатобумажная
Шлиф. материал	Карбид кремния черный
Насыпка	Закрытая

Применение:

Стекло, камень
Резина, полиуретаны
Пластмассы

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по ГОСТ 3647-80 (справочный)

M7 M10 M14 M28 M40 M50 M63 4 5
6 8 10 12 16 20 25 32 40 50 63 80 100



KK10JW

Master

Благодаря гибкой основе и высококачественному электрокорунду серия KK10JW обладает наилучшими потребительскими свойствами при шлифовании и полировке профильных поверхностей. Может использоваться как для ручной, так и для машинной обработки черных и цветных металлов, а также твердых пород древесины.

Свойства:

Основа	Хлопчатобумажная
Шлиф. материал	Электрокорунд
Насыпка	Закрытая

Применение:

Профильные поверхности
Легированные стали
Цветные металлы
Твердые породы древесины

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000



Примечание: минимальное количество изделий в заказе уточняйте у менеджера

Примечание: минимальное количество изделий в заказе уточняйте у менеджера

БОБИНА ШЛИФОВАЛЬНАЯ



KP10C

Standart

Серия шлифовальной шкурки KP10C, где в качестве основы использована неводостойкая бумага. Поверхностная плотность бумаги С позволяет использовать ее для ручной обработки.

Свойства:

Основа	Бумажная
Шлиф. материал	Электрокорунд
Насыпка	Закрытая

Применение:

Твердые породы древесины
Углеродистые стали
Цветные металлы

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000



LP41D

Master

Серия LP41D была специально разработана для ручной обработки шпатлеванных и оштукатуренных поверхностей на основе гипсовых, известковых и цементно-песчаных составов. Применяется при производстве строительных работ, не предусматривает использование СОЖ.

Свойства:

Основа	Бумажная
Шлиф. материал	Электрокорунд белый
Насыпка	Открытая

Применение:

Шпатлеванные и
оштукатуренные
поверхности

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000



Примечание: минимальное количество изделий в заказе уточняйте у менеджера



Страница
изделия
на сайте



KT20CW

Master

Гибкая бумажная основа в связке с высококачественным электрокорундом делают серию KT20CW универсальным продуктом для ручной обработки различных материалов. Наибольшее распространение серия получила в авторемонте, зачистке и шлифовке шпатлеванных и лакокрасочных поверхностей. Водостойкая бумажная основа, пропитанная латексными композициями, позволяет использовать шлифовальную шкурку совместно с СОЖ.

Свойства:

Основа	Бумажная водостойкая
Шлиф. материал	Электрокорунд
Насыпка	Закрытая

Применение:

Шпатлеванные и
грунтованные
поверхности

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000



CT20CW

Master

Гибкая бумажная основа в связке с высококачественным карбидом кремния черным делают серию универсальным продуктом для ручной обработки различных материалов. Наибольшее распространение серия получила в авторемонте, зачистке и шлифовке шпатлеванных и лакокрасочных поверхностей. Водостойкая бумажная основа, пропитанная латексными композициями, позволяет использовать шлифовальную шкурку совместно с СОЖ.

Свойства:

Основа	Бумажная водостойкая
Шлиф. материал	Карбид кремния черный
Насыпка	Закрытая

Применение:

Шпатлеванные и
грунтованные
поверхности

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000



Примечание: минимальное количество изделий в заказе уточняйте у менеджера

БОБИНА ШЛИФОВАЛЬНАЯ



Страница
изделия
на сайте

KP10D

Standart

Серия шлифовальной шкурки на неводостойкой бумажной основе средней поверхностной плотности. Предназначена для работы в условиях умеренных нагрузок.

Свойства:

Основа	Бумажная
Шлиф. материал	Электрокорунд
Насыпка	Закрытая

Применение:

Твердые породы древесины
Углеродистые стали
Цветные металлы

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000



CP10E

Master

Серия CP10E обеспечивает достаточный уровень качества обработки твердых пород древесины, титана и его сплавов в условиях средних и повышенных нагрузок.

Свойства:

Основа	Бумажная
Шлиф. материал	Карбид кремния черный
Насыпка	Закрытая

Применение:

Твердые породы древесины
Титан и его сплавы
Пластмассы

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000



KP10E

Master

Серия KP10E используется для обработки металлов и сплавов, а также твердых пород древесины в условиях средних и повышенных нагрузок. Более плотная бумажная основа продлевает срок службы инструмента.

Свойства:

Основа	Бумажная
Шлиф. материал	Электрокорунд
Насыпка	Закрытая

Применение:

Твердые породы древесины
Легированные стали
Углеродистые стали
Цветные металлы

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000



KP11E

Master

Открытое нанесение шлифовального материала в серии KP11E способствует снижению забивания абразивного материала продуктами шлифования и увеличивает срок службы инструмента при обработке мягких пород древесины.

Свойства:

Основа	Бумажная
Шлиф. материал	Электрокорунд
Насыпка	Открытая

Применение:

Мягкие породы древесины
Шпатлеванные и
грунтованные поверхности

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000



Примечание: минимальное количество изделий в заказе уточняйте у менеджера

Примечание: минимальное количество изделий в заказе уточняйте у менеджера

БОБИНА ШЛИФОВАЛЬНАЯ



KX10YW

Master

Объединив в себе прочную полиэстеровую основу и высококачественный электрокорунд, серия KX10YW показывает максимальную эффективность при работе в условиях высоких нагрузок.

Свойства:

Основа	Полиэстеровая
Шлиф. материал	Электрокорунд
Насыпка	Закрытая

Применение:

Углеродистые стали
Легированные стали
Цветные металлы
Твердые породы древесины

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000



Страница
изделия
на сайте



KT10CW

Master

Гибкая бумажная основа в связке с высококачественным электрокорундом делают серию KT10CW универсальным продуктом для ручной обработки различных материалов. Наибольшее распространение серия получила в авторемонте, зачистке и шлифовке шпатлеванных и лакокрасочных поверхностей. Водостойкая бумажная основа шлифовальной шкурки, пропитанная латексными композициями.

Свойства:

Основа	Бумажная водостойкая
Шлиф. материал	Электрокорунд
Насыпка	Закрытая

Применение:

Шпатлеванные и
грунтованные
поверхности

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000



ZK10XW

Profi

Благодаря использованию электрокорунда циркониевого в качестве шлифовального материала, обладающего высокими показателями прочности, твердости и самозатачиваемости, удастся достичь агрессивности съема при обработке алюминия, а также легированных и нержавеющей сталей.

Свойства:

Основа	Хлопчатобумажная
Шлиф. материал	Электрокорунд циркониевый
Насыпка	Закрытая

Применение:

Легированные стали
Углеродистые стали
Цветные металлы

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000



CT10CW

Master

Гибкая бумажная основа в связке с высококачественным карбидом кремния черным делают серию универсальным продуктом для ручной обработки различных материалов. Наибольшее распространение серия получила в авторемонте, зачистке и шлифовке шпатлеванных и лакокрасочных поверхностей. Водостойкая бумажная основа шлифовальной шкурки, пропитанная латексными композициями.

Свойства:

Основа	Бумажная водостойкая
Шлиф. материал	Карбид кремния черный
Насыпка	Закрытая

Применение:

Шпатлеванные и
грунтованные
поверхности

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000



Примечание: минимальное количество изделий в заказе уточняйте у менеджера

Примечание: минимальное количество изделий в заказе уточняйте у менеджера



ЛЕНТЫ БЕСКОНЕЧНЫЕ УЗКИЕ

Ленты шлифовальные бесконечные узкие служат для абразивной обработки различных материалов на узколенточных шлифовальных станках и электрических ручных шлифовальных машинках.

Пример условного обозначения узких лент

ЛБ 75x457 КК10ХW P80 ГОСТ 12439-79, где
 ЛБ - лента бесконечная;
 75 - ширина (мм);
 457 - длина (мм);
 КК10ХW - серия шлифовальной шкурки;
 P80 - зернистость шлифовального материала;
 ГОСТ 12439-79 - нормативный документ, по которому изготовлено изделие.

ШИРИНА от 6 до 500 мм

ДЛИНА от 115 до 45000 мм



Типы соединительных швов шлифовальных лент

для узколенточных шлифовальных станков и ручных шлифовальных машин



шов N1

бумажная основа

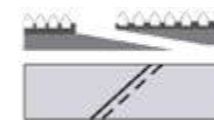
Соединение шва внахлест.
С притуплением абразивного слоя.



шов S1

х/б ткань, полиэстер, смешовая основа

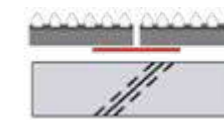
Шов встык с притуплением абразивного слоя. Шов укреплен армированной пленкой с нерабочей стороны.



шов N2

бумажная основа

Соединение шва внахлест.
Без притупления абразивного слоя.



шов S2

х/б ткань, полиэстер, смешовая основа

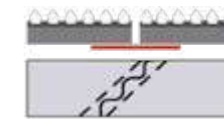
Шов встык без притупления абразивного слоя. Шов укреплен армированной пленкой с нерабочей стороны.



шов N3

х/б ткань, полиэстер, смешовая основа

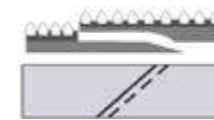
Соединение шва внахлест.
С притуплением абразивного слоя.



шов S6

х/б ткань, полиэстер, смешовая основа

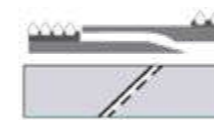
Шов встык без притупления абразивного слоя. Волнистый рез. Шов укреплен армированной пленкой с нерабочей стороны.



шов N4

х/б ткань, полиэстер, смешовая основа

Соединение шва внахлест.
Без притупления абразивного слоя.



шов N5

х/б ткань, полиэстер, смешовая основа

Соединение шва внахлест. С полным удалением абразивного слоя в районе шва. Используется в лентах для ручных шлифмашин.



шов NS

х/б ткань, полиэстер, смешовая основа

Шов внахлест без притупления абразивного слоя с укреплением армированной пленкой с нерабочей стороны.



14А СФЖ У1С

Standart

14А СФЖ У1С – универсальная серия в категории Standart, подходит для обработки различных материалов. При сравнительно доступной стоимости обладает достаточным уровнем потребительских свойств для бытового и полупрофессионального применения.

Свойства:

Основа	Хлопчатобумажная
Шлиф. материал	Электрокорунд
Насыпка	Закрытая

Применение:

Углеродистые стали
Цветные металлы
Твердые породы древесины

Агрессивность ★★☆☆☆

Срок службы ★★☆☆☆

Зернистость по ГОСТ 3647-80 (справочный)

M7	M10	M14	M28	M40	M50	M63	4	5				
6	8	10	12	16	20	25	32	40	50	63	80	100



КК19ХW

Standart

Серия КК19ХW является аналогом серии 14А СФЖ У1С. Изготавливается в более широком диапазоне зернистостей, в том числе и таких крупных, как 63Н, 80Н, 100Н.

Свойства:

Основа	Хлопчатобумажная
Шлиф. материал	Электрокорунд
Насыпка	Закрытая

Применение:

Углеродистые стали
Цветные металлы
Твердые породы древесины

Агрессивность ★★☆☆☆

Срок службы ★★☆☆☆

Зернистость по ГОСТ 3647-80 (справочный)

M7	M10	M14	M28	M40	M50	M63	4	5				
6	8	10	12	16	20	25	32	40	50	63	80	100



Примечание: минимальное количество изделий в заказе уточняйте у менеджера

Страница
изделия
на сайте

КК10ХW

Master

Высококачественный электрокорунд, используемый при изготовлении серии КК10ХW, позволяет достигать высоких результатов при обработке черных и цветных металлов, твердых пород древесины.

Свойства:

Основа	Хлопчатобумажная
Шлиф. материал	Электрокорунд
Насыпка	Закрытая

Применение:

Углеродистые стали
Легированные стали
Цветные металлы
Твердые породы древесины

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по FEPA P

20	24	30	36	40	50	60	80	100	120	150	180	220	240
280	320	360	400	500	600	800	1000	1200	1500	2000			



КК10JW

Master

Благодаря гибкой основе и высококачественному электрокорунду серия КК10JW обладает наилучшим уровнем потребительских свойств при шлифовании и полировке профильных поверхностей. Используется для обработки черных, цветных металлов, твердых пород древесины.

Свойства:

Основа	Хлопчатобумажная
Шлиф. материал	Электрокорунд
Насыпка	Закрытая

Применение:

Профильные поверхности
Углеродистые стали
Легированные стали
Цветные металлы
Твердые породы древесины

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по FEPA P

20	24	30	36	40	50	60	80	100	120	150	180	220	240
280	320	360	400	500	600	800	1000	1200	1500	2000			



Примечание: минимальное количество изделий в заказе уточняйте у менеджера



KD10XW

Master

Благодаря применению жесткой смесовой основы и высококачественного электрокорунда серия KD10XW отвечает высоким требованиям при обработке черных и цветных металлов, древесины твердых пород. Прочная смесовая основа снижает остаточное удлинение ленты в процессе работы, позволяя использовать ее в условиях средних и повышенных нагрузок.



Свойства:

Основа	Смесовая
Шлиф. материал	Электрокорунд
Насыпка	Закрытая

Применение:

Углеродистые стали
Легированные стали
Цветные металлы
Твердые породы древесины

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000

KK11XW

Master

Серия KK11XW является аналогом серии KK10XW. Главное отличие в насыпке шлифовального материала. В серии KK11XW насыпка открытая, что позволяет данной серии работать намного дольше и не забиваться продуктами шлифования.



Свойства:

Основа	Хлопчатобумажная
Шлиф. материал	Электрокорунд
Насыпка	Открытая

Применение:

Мягкие породы древесины

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000

Примечание: минимальное количество изделий в заказе уточняйте у менеджера



Страница
изделия
на сайте



CK19XW

Standart

Серия с использованием карбида кремния черного в качестве шлифовального материала. Благодаря свойствам абразивного зерна удается добиться высоких результатов при обработке таких твердых материалов, как стекло, титан, камень, твердые породы древесины.

Свойства:

Основа	Хлопчатобумажная
Шлиф. материал	Карбид кремния черный
Насыпка	Закрытая

Применение:

Стекло, камень
Титан и его сплавы
Резина и полиуретаны
Пластмассы

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по ГОСТ 3647-80 (справочный)

M7 M10 M14 M28 M40 M50 M63 4 5
6 8 10 12 16 20 25 32 40 50 63 80 100



CK10XW

Master

Серия с использованием карбида кремния черного премиального уровня качества. Благодаря свойствам абразивного зерна удается добиться превосходных результатов при обработке таких твердых материалов, как стекло, титан, камень, твердые породы древесины.

Свойства:

Основа	Хлопчатобумажная
Шлиф. материал	Карбид кремния черный
Насыпка	Закрытая

Применение:

Титан и его сплавы
Стекло, камень
Пластмассы
Резина и полиуретаны

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000



Примечание: минимальное количество изделий в заказе уточняйте у менеджера



CX10YW

Master

Серия с использованием карбида кремния черного премиального уровня качества. Благодаря свойствам абразивного зерна удается добиться превосходных результатов при обработке таких твердых материалов, как стекло, титан, камень, твердые породы древесины.

Свойства:

Основа	Полиэстеровая
Шлиф. материал	Карбид кремния черный
Насыпка	Закрытая

Применение:

Стекло
Резина
Пластмассы
Титан и его сплавы

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зерниность по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000



CX10RW

Master

Серия с использованием карбида кремния черного премиального уровня качества. Благодаря свойствам абразивного зерна удается добиться превосходных результатов при обработке таких твердых материалов, как стекло, титан, камень, твердые породы древесины. Более гибкая основа по сравнению с предыдущей серией.

Свойства:

Основа	Полиэстеровая
Шлиф. материал	Карбид кремния черный
Насыпка	Закрытая

Применение:

Стекло
Резина
Пластмассы
Титан и его сплавы

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зерниность по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000



Примечание: минимальное количество изделий в заказе уточняйте у менеджера



Страница
изделия
на сайте



KX10YW

Profi

Объединив в себе прочную полиэстеровую основу и высококачественный электрокорунд, серия KX10YW показывает максимальную эффективность при работе в высоконагруженных условиях обработки.

Свойства:

Основа	Полиэстеровая
Шлиф. материал	Электрокорунд
Насыпка	Закрытая

Применение:

Углеродистые стали
Легированные стали
Цветные металлы
Твердые породы древесины

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зерниность по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000



SX10RW

Profi

Серия шлифовальной шкурки на особо жесткой полиэстеровой основе. Используемый в качестве шлифовального материала электрокорунд керамический обладает наилучшими показателями режущей способности, особенно эффективен при обработке высокотвердых материалов. Благодаря использованию полиэстеровой основы удается добиться высокой прочности и минимального удлинения ленты при работе в условиях высоких нагрузок.

Свойства:

Основа	Полиэстеровая
Шлиф. материал	Электрокорунд керамический
Насыпка	Закрытая

Применение:

Легированные стали
Углеродистые стали
Цветные металлы

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зерниность по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000



Примечание: минимальное количество изделий в заказе уточняйте у менеджера



ZK10XW

Profi

Серия шлифовальной шкурки на жесткой хлопчатобумажной основе. Используемый в качестве шлифовального материала электрокорунд циркониевый обеспечивает агрессивный сьем материала, особенно эффективен при обработке алюминия, легированных, в том числе и нержавеющей сталей.



Свойства:

Основа	Хлопчатобумажная
Шлиф. материал	Электрокорунд циркониевый
Насыпка	Закрытая

Применение:

Легированные стали
Углеродистые стали
Цветные металлы

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000

ZX10YW

Profi

Серия шлифовальной шкурки на очень жесткой полиэстеровой основе. Используемый в качестве шлифовального материала электрокорунд циркониевый обеспечивает агрессивный сьем материала, особенно эффективен при обработке алюминия, легированных, в том числе и нержавеющей сталей. Благодаря использованию полиэстеровой основы удается добиться высокой прочности и минимального удлинения ленты при работе в условиях высоких нагрузок.



Свойства:

Основа	Полиэстеровая
Шлиф. материал	Электрокорунд циркониевый
Насыпка	Закрытая

Применение:

Легированные стали
Углеродистые стали
Цветные металлы

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000

Примечание: минимальное количество изделий в заказе уточняйте у менеджера



Страница
изделия
на сайте



KP10E

Master

Серия KP10E используется для обработки твердых пород древесины в условиях легких и средних нагрузок. Применение электрокорунда премиум уровня в качестве шлифовального материала обеспечивает длительный срок службы и агрессивный сьем.

Свойства:

Основа	Бумажная
Шлиф. материал	Электрокорунд
Насыпка	Закрытая

Применение:

Легированные стали
Углеродистые стали
Цветные металлы

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000



Лента полировальная войлочная

Специально разработанная войлочная лента предназначена для полирования металлических поверхностей. За счет использования войлока высокого качества достигается блестящий эффект обработки. Можно использовать как с применением, так и без применения абразивных паст.

Свойства:

Основа	Полиэстеровая
Полир. материал	Войлок

Применение:

Нержавеющие стали

Агрессивность ★☆☆☆☆

Срок службы ★★★★★☆



Примечание: минимальное количество изделий в заказе уточняйте у менеджера



ЛЕНТЫ БЕСКОНЕЧНЫЕ ШИРОКИЕ

Ленты широкие шлифовальные бесконечные применяются для абразивной обработки на широколенточных шлифовальных станках как в деревообрабатывающей промышленности для выполнения операций калибровки, шлифования и финишной обработки мебельного щита, плитных материалов, так и в металлургической промышленности.

Пример условного обозначения широких лент

ЛБ1 750x1500 КК10ХW P120 ГОСТ 12439-79, где
 ЛБ1 - лента бесконечная исполнения 1;
 750 - ширина (мм);
 1500 - длина (мм);
 КК10ХW - серия шлифовальной шкурки;
 P120 - зернистость шлифовального материала;
 ГОСТ 12439-79 - нормативный документ, по которому изготовлено изделие.

ШИРИНА от 500 до 1600 мм

ДЛИНА от 1100 мм до 50 м



Типы соединительных швов широких шлифовальных лент

для широколенточных шлифовальных станков



шов N1

бумажная основа

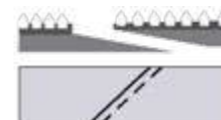
Соединение шва внахлест.
С притуплением абразивного слоя.



шов S1

х/б ткань, полиэстер, смешовая основа

Шов встык с притуплением абразивного слоя. Шов укреплен армированной пленкой с нерабочей стороны.



шов N2

бумажная основа

Соединение шва внахлест.
Без притупления абразивного слоя.



шов S2

х/б ткань, полиэстер, смешовая основа

Шов встык без притупления абразивного слоя. Шов укреплен армированной пленкой с нерабочей стороны.



шов N3

х/б ткань, полиэстер, смешовая основа

Соединение шва внахлест.
С притуплением абразивного слоя.



шов S3

х/б ткань, полиэстер, смешовая основа

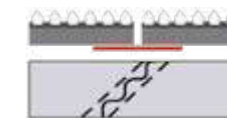
Шов встык с полным удалением абразивного слоя в районе шва. Шов укреплен армированной пленкой с рабочей стороны.



шов N4

х/б ткань, полиэстер, смешовая основа

Соединение шва внахлест.
Без притупления абразивного слоя.



шов S6

х/б ткань, полиэстер, смешовая основа

Шов встык без притупления абразивного слоя. Волнистый рез. Шов укреплен армированной пленкой с нерабочей стороны.

ЛЕНТА ШЛИФОВАЛЬНАЯ ШИРОКАЯ



KK10XW

Master

Высококачественный электрокорунд, используемый при изготовлении серии KK10XW, позволяет достигать высоких результатов при обработке черных и цветных металлов, твердых пород древесины.



Свойства:

Основа	Хлопчатобумажная
Шлиф. материал	Электрокорунд
Насыпка	Закрытая

Применение:

Твердые породы древесины
Углеродистые стали
Легированные стали
Цветные металлы

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000

KX10YW

Profi

Объединив в себе прочную полиэстеровую основу и высококачественный электрокорунд, серия KX10YW показывает максимальную эффективность при работе в высоконагруженных условиях обработки.



Свойства:

Основа	Полиэстеровая
Шлиф. материал	Электрокорунд
Насыпка	Закрытая

Применение:

Легированные стали
Углеродистые стали
Твердые породы древесины
Цветные металлы

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000

Примечание: минимальное количество изделий в заказе уточняйте у менеджера



Страница
изделия
на сайте



CX10RW

Profi

Серия CX10RW на очень жесткой полиэстеровой основе с применением карбида кремния черного в качестве абразивного материала позволяет обеспечить высокую чистоту поверхности при обработке плитных материалов.

Свойства:

Основа	Полиэстеровая
Шлиф. материал	Карбид кремния черный
Насыпка	Закрытая

Применение:

Фанера
Плиты ДСП
Плиты МДФ
Гипсовые плиты

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000



CP10E

Master

Серия шлифовальной шкурки на бумажной основе средней поверхностной плотности с нанесенным на нее карбидом кремния черным премиального уровня качества. Обеспечивает высокую чистоту поверхности при обработке твердых пород древесины, титана, пластмассы в условиях умеренных нагрузок.

Свойства:

Основа	Бумажная
Шлиф. материал	Карбид кремния черный
Насыпка	Закрытая

Применение:

Твердые породы древесины
Титан и его сплавы
Пластмассы

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000



Примечание: минимальное количество изделий в заказе уточняйте у менеджера

ЛЕНТА ШЛИФОВАЛЬНАЯ ШИРОКАЯ



CP10F

Master

Серия шлифовальной шкурки на плотной бумажной основе с нанесенным на нее карбидом кремния черным премиального уровня качества. Обеспечивает высокую чистоту поверхности при обработке твердых пород древесины, титана, пластмассы в условиях умеренных и высоких нагрузок.

Свойства:

Основа	Бумажная
Шлиф. материал	Карбид кремния черный
Насыпка	Закрытая

Агрессивность ★★★★★☆

Применение:

Титан и его сплавы
Твердые породы древесины
Пластмассы

Срок службы ★★★★★☆

Зерниность по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000



CP13E

Profi

Серия шлифовальной шкурки на бумажной основе средней поверхностной плотности с применением карбида кремния черного премиального уровня качества. Антисаливающее покрытие серии способствует увеличению стойкости к забиванию ленты продуктами шлифования без потери производительности при обработке лакированных поверхностей, твердых пород древесины с частичной шпатлевкой дефектов, а также древесины повышенной влажности. Применяется в условиях умеренных нагрузок.

Свойства:

Основа	Бумажная
Шлиф. материал	Карбид кремния черный
Насыпка	Закрытая

Агрессивность ★★★★★☆

Применение:

Твердые породы древесины
Шпатлеванные и
грунтованные поверхности

Срок службы ★★★★★☆

Зерниность по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000



Примечание: минимальное количество изделий в заказе уточняйте у менеджера



Страница
изделия
на сайте



KP10E

Master

Серия шлифовальной шкурки на бумажной основе средней поверхностной плотности и высококачественным электрокорундом. Предназначена для обработки твердых пород древесины в условиях умеренных нагрузок. Допускается использование для металлообработки в малонагруженных условиях без применения СОЖ.

Свойства:

Основа	Бумажная
Шлиф. материал	Электрокорунд
Насыпка	Закрытая

Агрессивность ★★★★★☆

Применение:

Твердые породы древесины
Легированные стали
Углеродистые стали
Цветные металлы

Срок службы ★★★★★☆

Зерниность по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000



KP11E

Master

Открытое нанесение шлифовального материала в серии KP11E способствует снижению забивания изделия продуктами шлифования и увеличивает срок службы инструмента при обработке мягких пород древесины.

Свойства:

Основа	Бумажная
Шлиф. материал	Электрокорунд
Насыпка	Открытая

Агрессивность ★★★★★☆

Применение:

Мягкие породы древесины
Шпатлеванные и
грунтованные поверхности

Срок службы ★★★★★☆

Зерниность по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000



Примечание: минимальное количество изделий в заказе уточняйте у менеджера

ЛЕНТА ШЛИФОВАЛЬНАЯ ШИРОКАЯ



КР10F

Master

Серия шлифовальной шкурки на плотной бумажной основе с применением высококачественного электрокорунда. Предназначена для обработки твердых пород древесины в условиях умеренных и высоких нагрузок. Допускается использование для металлообработки в малонагруженных условиях без применения СОЖ.

Свойства:

Основа	Бумажная
Шлиф. материал	Электрокорунд
Насыпка	Закрытая

Применение:

Твердые породы древесины
Легированные стали
Углеродистые стали

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000



КР11F

Master

Серия шлифовальной шкурки на плотной бумажной основе и высококачественным электрокорундом. Предназначена для обработки мягких пород древесины. Открытое нанесение шлифовального материала способствует снижению забивания изделия продуктами шлифования.

Свойства:

Основа	Бумажная
Шлиф. материал	Электрокорунд
Насыпка	Открытая

Применение:

Мягкие породы древесины
Шпатлеванные и
грунтованные поверхности

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000



Примечание: минимальное количество изделий в заказе уточняйте у менеджера



Страница
изделия
на сайте



КР13E

Profi

Серия шлифовальной шкурки на бумажной основе средней поверхностной плотности с применением высококачественного электрокорунда. Анти-засаливающее покрытие увеличивает стойкость к забиванию ленты продуктами шлифования без потери производительности при обработке твердых пород древесины с частичной шпатлевкой дефектов поверхности, а также древесины повышенной влажности в условиях умеренных нагрузок.

Свойства:

Основа	Бумажная
Шлиф. материал	Электрокорунд
Насыпка	Закрытая

Применение:

Твердые породы древесины
Шпатлеванные и
грунтованные поверхности

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000



КР14F

Profi

Открытое нанесение шлифовального материала и специальное анти-засаливающее покрытие обеспечивают лентам серии КР14F повышенную стойкость к забиванию продуктами шлифования, что способствует достижению максимальной эффективности при обработке заготовок из мягких, смолистых пород древесины в условиях умеренных и высоких нагрузок.

Свойства:

Основа	Бумажная
Шлиф. материал	Электрокорунд
Насыпка	Открытая

Применение:

Мягкие породы древесины
Шпатлеванные и
грунтованные поверхности

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000



Примечание: минимальное количество изделий в заказе уточняйте у менеджера

ЛЕНТА ШЛИФОВАЛЬНАЯ ШИРОКАЯ



ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ



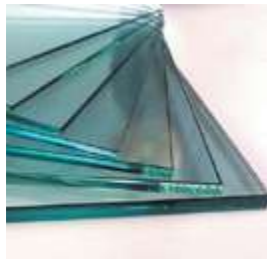
ДРЕВЕСИНА

Серии шлифовальной шкурки для обработки мягких и твердых пород древесины.



МЕТАЛЛЫ

Серии шлифовальной шкурки для качественного шлифования различных видов металла, в том числе цветных, а также легированных и углеродистых сталей.



СТЕКЛО И КАМЕНЬ

Специальные серии для обработки твердых и хрупких материалов: стекла и камня.



ТИТАН

Серии шлифовальной шкурки для высококачественной обработки титана.



ЛАКИ, КРАСКИ, ШПАТЛЕВКИ

Широкий спектр серий шлифовальной шкурки для обработки лакокрасочных и шпатлеванных поверхностей.



ПЛАСТМАССЫ И РЕЗИНА

Серии шлифовальной шкурки для обработки пластмассовых и резиновых изделий.

Примечание: минимальное количество изделий в заказе уточняйте у менеджера

ЛЕНТЫ БЕСКОНЕЧНЫЕ СЕГМЕНТНЫЕ

Ленты шлифовальные бесконечные сегментные применяются для абразивной обработки на широколенточных шлифовальных станках как в деревообрабатывающей промышленности для выполнения операций калибровки, шлифования и финишной обработки ДСП, фанеры и других типов плитных материалов, так и в металлообработке. Сегментные ленты отличаются тем, что состоят из сегментов с применением двух и более швов (исполнение 2).

Пример условного обозначения широких лент

ЛБ2 1950x3200 CX10YW P80 ГОСТ 12439-79, где
 ЛБ2 - лента бесконечная исполнения 2;
 1950 - ширина (мм);
 3200 - длина (мм);
 CX10YW - серия шлифовальной шкурки;
 P80 - зернистость шлифовального материала;
 ГОСТ 12439-79 - нормативный документ, по которому изготовлено изделие.

ШИРИНА от 1600 до 3500 мм

ДЛИНА от 2200 мм



Типы соединительных швов сегментных шлифовальных лент

для широколенточных шлифовальных станков

шов S1
 полиэстер
 Шов встык с притуплением абразивного слоя. Шов укреплен армированной пленкой с нерабочей стороны.

шов S2
 полиэстер
 Шов встык без притупления абразивного слоя. Шов укреплен армированной пленкой с нерабочей стороны.

шов S3
 полиэстер
 Шов встык с полным удалением абразивного слоя в районе шва. Шов укреплен армированной пленкой с рабочей стороны.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ



ПЛИТНЫЕ МАТЕРИАЛЫ
 Специальные серии шлифовальной шкурки для обработки фанеры, плит ДСП и МДФ.



ГИПСОВЫЕ И ФИБРОЦЕМЕНТНЫЕ ПЛИТЫ
 Серии шлифовальной шкурки для качественного шлифования гипсовых и фиброцементных плит.



CX10YW

Profi

Серия шлифовальной шкурки на специальной полиэстеровой основе, предназначенной для сегментирования, и нанесенным на нее карбидом кремния черным премиального уровня качества. Показывает максимальную эффективность при обработке плитных материалов. Специальные антистатические добавки в составе связующего способствуют снижению забивания ленты продуктами шлифования. Используется в условиях высоких нагрузок.

Свойства:		Применение:
Основа	Полиэстеровая	Фанера Плиты ДСП Плиты МДФ Гипсовые плиты
Шлиф. материал	Карбид кремния черный	
Насыпка	Закрытая	
Агрессивность ★★★★★		Срок службы ★★★★★
Зернистость по FEPA P		
20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240 280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000		



Страница изделия на сайте

Примечание: минимальное количество изделий в заказе уточняйте у менеджера



КРУГИ ЛЕПЕСТКОВЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ

Круги лепестковые шлифовальные (КЛ) предназначены для зачистки криволинейных поверхностей от окалины, ржавчины, для шлифования и полирования изделий из металлов, древесины, пластмассы и других материалов. Используется на стационарных станках и ручном шлифовальном инструменте. В этом разделе представлены круги лепестковые, у которых посадочное отверстие образовано металлическими фланцами.

Пример условного обозначения кругов лепестковых шлифовальных

КЛ 150x30x32 КК19ХW 40Н ГОСТ 22775-77, где
 КЛ - круг лепестковый шлифовальный;
 150 - наружный диаметр круга (мм);
 30 - высота (мм);
 32 - диаметр посадочного отверстия (мм);
 КК19ХW - серия шлифовальной шкурки;
 40Н - зернистость шлифовального материала;
 ГОСТ 22775-77 - нормативный документ, по которому изготовлено изделие.

ДИАМЕТР от 90 до 450 мм
 наружный

ВЫСОТА от 20 до 140 мм

ДИАМЕТР от 12 до 255 мм
 посадочного
 отверстия



Типоразмеры и эксплуатационные характеристики кругов лепестковых шлифовальных

Типоразмеры D x h x d (мм)	Предельная частота вращения (об/мин)	Минимальный объем заказа (шт)	Типоразмеры D x h x d (мм)	Предельная частота вращения (об/мин)	Минимальный объем заказа (шт)
90x30x12	7400	15	270x100x32	2500	1
90x50x12	7400	15	300x50x44,5	2250	1
100x30x25	6700	15	300x50x100	2250	1
120x30x12	5600	15	300x100x44,5	2250	1
125x20x32	5350	15	300x100x100	2250	1
150x20x32	4500	66	350x50x44,5	1950	2
150x25x32	4500	54	350x70x83	1950	1
150x30x32	4500	48	350x100x44,5	1950	1
150x40x32	4500	36	350x140x44,5	1950	1
150x50x32	4500	30	360x20x170	1860	1
160x30x32	4200	40	360x30x170	1860	1
160x50x32	4200	25	360x40x170	1860	1
175x40x32	3850	8	360x50x170	1860	1
200x30x32	3350	32	360x60x170	1860	1
200x40x32	3350	24	360x70x170	1860	1
200x40x44,5	3350	24	360x80x170	1860	1
200x50x32	3350	20	360x100x170	1860	1
220x100x32	3050	1	400x50x127	1700	1
250x50x100	2700	2	400x60x44,5	1700	1
270x30x32	2500	3	400x100x127	1700	1
270x50x32	2500	2	450x30x255	1500	1



КК19ХW

Standart

Универсальная серия для обработки различных видов материалов и поверхностей. Достойное соотношение «цена/качество» позволяет использовать ее как в бытовом, так и в полупрофессиональном сегменте применения.



Свойства:

Основа	Хлопчатобумажная
Шлиф. материал	Электрокорунд
Насыпка	Закрытая

Применение:

Углеродистые стали
Цветные металлы
Твердые породы древесины

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по ГОСТ 3647-80 (справочный)

M7	M10	M14	M28	M40	M50	M63	4	5				
6	8	10	12	16	20	25	32	40	50	63	80	100

КК10ХW

Master

Высококачественный электрокорунд, используемый при изготовлении серии КК10ХW, и специально подготовленная хлопчатобумажная основа позволяют достигать наилучших результатов при обработке легированных и углеродистых сталей, а также твердых пород древесины.



Свойства:

Основа	Хлопчатобумажная
Шлиф. материал	Электрокорунд
Насыпка	Закрытая

Применение:

Легированные стали
Углеродистые стали
Цветные металлы
Твердые породы древесины

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по FEPA P

20	24	30	36	40	50	60	80	100	120	150	180	220	240
280	320	360	400	500	600	800	1000	1200	1500	2000			

Примечание: минимальное количество изделий в заказе см. на странице 55



Страница изделия на сайте



КК10JW

Master

Гибкая основа и высококачественный электрокорунд, используемые при изготовлении серии КК10JW, позволяют достигать высокого качества обработки профильных поверхностей. Эффективна в использовании на финишных операциях шлифования и полировки изделий из металла, древесины твердых пород.



Свойства:

Основа	Хлопчатобумажная
Шлиф. материал	Электрокорунд
Насыпка	Закрытая

Применение:

Профильные поверхности
Легированные стали
Углеродистые стали
Цветные металлы

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по FEPA P

20	24	30	36	40	50	60	80	100	120	150	180	220	240
280	320	360	400	500	600	800	1000	1200	1500	2000			

СК19ХW

Standart

Серия СК19ХW с применением карбида кремния черного предназначена для обработки таких твердых материалов, как титан, камень, пластмасса и др.



Свойства:

Основа	Хлопчатобумажная
Шлиф. материал	Карбид кремния черный
Насыпка	Закрытая

Применение:

Камень
Титан и его сплавы
Резина и полиуретаны
Пластмассы

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по ГОСТ 3647-80 (справочный)

M7	M10	M14	M28	M40	M50	M63	4	5				
6	8	10	12	16	20	25	32	40	50	63	80	100

Примечание: минимальное количество изделий в заказе см. на странице 55

КРУГ ЛЕПЕСТКОВЫЙ КЛ



СК10ХW

Master

Серия СК10ХW с применением карбида кремния черного премиального уровня качества и специально подготовленной основы показывает максимальную эффективность при обработке таких твердых материалов, как титан, камень, пластмасса и др.



Свойства:

Основа	Хлопчатобумажная
Шлиф. материал	Карбид кремния черный
Насыпка	Закрытая

Применение:

Титан и его сплавы
Стекло
Камень
Резина и полиуретаны

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000

ZK10ХW

Profi

Серия шлифовальной шкурки на жесткой хлопчатобумажной основе. Используемый в качестве шлифовального материала электрокорунд циркониевый обеспечивает агрессивный сьем материала, особенно эффективен при обработке алюминия, легированных, в том числе и нержавеющей сталей.

Свойства:

Основа	Хлопчатобумажная
Шлиф. материал	Электрокорунд циркониевый
Насыпка	Закрытая

Применение:

Легированные стали
Углеродистые стали
Цветные металлы

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000

Примечание: минимальное количество изделий в заказе см. на странице 55

КРУГИ ЛЕПЕСТКОВЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ СО СТУПИЦЕЙ

Круги лепестковые шлифовальные со ступицей (КЛ со ступицей) предназначены для зачистки криволинейных поверхностей от окалины, ржавчины, для шлифования и полирования изделий из металлов, древесины, пластмассы и других материалов. В этом разделе представлены круги лепестковые, у которых посадочное отверстие образуется формирующейся в процессе застывания связующего ступицей.

Пример условного обозначения кругов лепестковых шлифовальных со ступицей

КЛ со ступицей 150x20x32 КК10ХW P80
ГОСТ 22775-77, где
150 - наружный диаметр круга (мм);
20 - высота (мм);
32 - диаметр посадочного отверстия (мм);
КК10ХW - серия шлифовальной шкурки;
P80 - зернистость шлифовального материала;
ГОСТ 22775-77 - нормативный документ, по которому изготовлено изделие.

ДИАМЕТР от 60 до 200 мм
наружный

ВЫСОТА от 20 до 80 мм

ДИАМЕТР от 8 до 100 мм
посадочного
отверстия



Типы кругов лепестковых шлифовальных со ступицей

Тип КЛ со ступицей	Типоразмеры D x h x d (мм)	Предельная частота вращения (об/мин)	Минимальный объем заказа (шт)
КЛ со ступицей	60x20x12	12800	32
	60x20x10	12800	32
	60x30x8	12800	32
	80x30x8	9550	18
	100x50(60,70)x12	6700	15
	100x30(50)x25	6700	15
	120x20(80)x25	5600	15
	120x30(50)x32	5600	15
	150x30(50)x12	4500	48 (30)
	150x50(30)x32	4500	30 (48)
	200x25x54	3350	20
	200x50x50	3350	20
200x50x100	3350	20	
200x50(30)x32	3350	20	
200x50x68	3350	20	
КЛ со ступицей с выточкой под гайку	60x30x8	12800	32
	80x40x8	9550	18
	120x30(50)x32	5600	11 (2)
	150x30(50)x32	4500	48 (30)
	150x50x12,8	4500	30
КЛ со ступицей с усиленными торцами	60x30x8	12800	32
	90x30x12	7400	15
	120x30x12	5600	15
КЛ со ступицей с резьбой	125x20xM14	12300	15



КК19ХW

Standart

Универсальная серия для обработки различных видов материалов и поверхностей. Достойное соотношение «цена/качество» позволяет использовать ее как в бытовом, так и в полупрофессиональном сегменте применения.



Свойства:

Основа	Хлопчатобумажная
Шлиф. материал	Электрокорунд
Насыпка	Закрытая

Применение:

Углеродистые стали
Цветные металлы
Твердые породы древесины

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по ГОСТ 3647-80 (справочный)

M7	M10	M14	M28	M40	M50	M63	4	5				
6	8	10	12	16	20	25	32	40	50	63	80	100

КК10ХW

Master

Высококачественный электрокорунд, используемый при изготовлении серии КК10ХW, и специально подготовленная хлопчатобумажная основа позволяют достигать наилучших результатов при обработке легированных и углеродистых сталей, а также твердых пород древесины.



Свойства:

Основа	Хлопчатобумажная
Шлиф. материал	Электрокорунд
Насыпка	Закрытая

Применение:

Легированные стали
Углеродистые стали
Цветные металлы
Твердые породы древесины

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по FEPA P

20	24	30	36	40	50	60	80	100	120	150	180	220	240
280	320	360	400	500	600	800	1000	1200	1500	2000			



Страница
изделия
на сайте



КК10JW

Master

Гибкая основа и высококачественный электрокорунд, используемые при изготовлении серии КК10JW, позволяют достигать высокого качества обработки профильных поверхностей. Эффективна в использовании на финишных операциях шлифования и полировки изделий из металла, древесины твердых пород.

Свойства:

Основа	Хлопчатобумажная
Шлиф. материал	Электрокорунд
Насыпка	Закрытая

Применение:

Профильные поверхности
Легированные стали
Цветные металлы
Твердые породы древесины

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по FEPA P

20	24	30	36	40	50	60	80	100	120	150	180	220	240
280	320	360	400	500	600	800	1000	1200	1500	2000			



СК19ХW

Standart

Серия СК19ХW с применением карбида кремния черного предназначена для обработки таких твердых материалов, как титан, камень, пластмасса и др.

Свойства:

Основа	Хлопчатобумажная
Шлиф. материал	Карбид кремния черный
Насыпка	Закрытая

Применение:

Камень
Титан и его сплавы
Резина и полиуретаны
Пластмассы

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по ГОСТ 3647-80 (справочный)

M7	M10	M14	M28	M40	M50	M63	4	5				
6	8	10	12	16	20	25	32	40	50	63	80	100





СК10ХW

Master

Серия СК10ХW с применением карбида кремния черного премиального уровня качества и специально подготовленной основы показывает максимальную эффективность при обработке таких твердых материалов, как титан, камень, пластмасса и др.



Свойства:

Основа	Хлопчатобумажная
Шлиф. материал	Карбид кремния черный
Насыпка	Закрытая

Применение:

Титан и его сплавы
Стекло
Камень
Пластмассы
Резина и полиуретаны

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000

ZK10ХW

Profi

Серия шлифовальной шкурки на жесткой хлопчатобумажной основе. Используемый в качестве шлифовального материала электрокорунд циркониевый обеспечивает агрессивный сьем материала, особенно эффективен при обработке алюминия, легированных, в том числе и нержавеющей сталей.



Свойства:

Основа	Хлопчатобумажная
Шлиф. материал	Электрокорунд циркониевый
Насыпка	Закрытая

Применение:

Легированные стали
Углеродистые стали
Цветные металлы

Агрессивность ★★★★★★

Срок службы ★★★★★★

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000



Страница
изделия
на сайте



NW (круг из объемного шлиф. полотна)

Profi

Благодаря своей нетканой структуре идеально подходит для финишной обработки металла. С помощью данной серии легко добиться блестящей глянцевой поверхности.

Свойства:

Шлиф. материал	Объемное шлиф. полотно
----------------	---------------------------

Агрессивность ★★☆☆☆

Применение:

Легированные стали
Углеродистые стали
Цветные металлы

Срок службы ★★★★★★

Зернистость:

COARSE	FINE
MEDIUM	VERY FINE

Типоразмеры:

100x100x19	200x50x76
110x100x19	150x30x32
150x50x32	

* Возможно изготовление круга в комбинации со шлифовальной шкуркой



Круг полировальный войлочный

Специально разработанный войлочный круг предназначен для полирования металлических поверхностей. За счет использования войлока высокого качества достигается блестящий эффект обработки. Можно использовать как с применением, так и без применения абразивных паст.

Свойства:

Полир. материал	Войлок
-----------------	--------

Агрессивность ★☆☆☆☆

Применение:

Нержавеющие стали

Срок службы ★★★★★★

Доступные типоразмеры:

200x50x32	150x50x32	150x30x32	150x15xM14
-----------	-----------	-----------	------------





КРУГИ ЛЕПЕСТКОВЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ С ОПРАВКОЙ

Круги лепестковые шлифовальные с оправкой (КЛО) служат для оснащения ручного шлифовального инструмента и предназначены для шлифования труднодоступных поверхностей. Установку КЛО на инструмент обеспечивает металлический стержень - оправка, жестко скрепленная посредством связующего с лепестками.

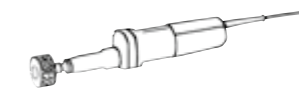
Пример условного обозначения кругов лепестковых шлифовальных с оправкой

КЛО 80x40x6 КК10XW P60 ГОСТ 22775-77, где
 КЛО - круг лепестковый шлифовальный с оправкой;
 80 - наружный диаметр круга (мм);
 40 - высота (мм);
 6 - диаметр оправки (мм);
 КК10XW - серия шлифовальной шкурки;
 P60 - зернистость шлифовального материала;
 ГОСТ 22775-77 - нормативный документ, по которому изготовлено изделие.

ДИАМЕТР от 22 до 90 мм
 наружный

ВЫСОТА от 10 до 50 мм

ДИАМЕТР 6, 12 мм
 оправки



Типоразмеры и эксплуатационные характеристики кругов лепестковых шлифовальных с оправкой

Типоразмеры D x h x d (мм)	Предельная частота вращения (об/мин)	Минимальный объем заказа (шт)	Типоразмеры D x h x d (мм)	Предельная частота вращения (об/мин)	Минимальный объем заказа (шт)
22x10x6	34800	20	50x10x6	15300	32
22x15x6	34800	20	50x15x6	15300	32
22x20x6	34800	20	50x20x6	15300	32
22x25x6	34800	20	50x25x6	15300	32
22x30x6	34800	20	50x30x6	15300	32
25x10x6	30600	20	50x40x6	15300	32
25x15x6	30600	20	50x50x6	15300	32
25x20x6	30600	20	60x10x6	12800	32
25x25x6	30600	20	60x15x6	12800	32
25x30x6	30600	20	60x20x6	12800	32
30x10x6	25500	20	60x25x6	12800	32
30x15x6	25500	20	60x30x6	12800	32
30x20x6	25500	20	60x40x6	12800	32
30x25x6	25500	20	60x50x6	12800	32
30x30x6	25500	20	80x10x6	9600	18
35x10x6	21900	20	80x15x6	9600	18
35x15x6	21900	20	80x20x6	9600	18
35x20x6	21900	20	80x25x6	9600	18
35x25x6	21900	20	80x30x6	9600	18
35x30x6	21900	20	80x30x12	9600	18
40x10x6	19100	20	80x40x6	9600	18
40x15x6	19100	20	80x50x6	8400	18
40x20x6	19100	20	80x50x12	9600	18
40x25x6	19100	20	90x30x12	8500	18
40x30x6	19100	20	90x50x12	8500	18
40x40x6	19100	20			



KK19XW

Standart

Универсальная серия для обработки различных видов материалов и поверхностей. Достойное соотношение «цена/качество» позволяет использовать ее как в бытовом, так и в полупрофессиональном сегменте применения.



Свойства:

Основа	Хлопчатобумажная
Шлиф. материал	Электрокорунд
Насыпка	Закрытая

Применение:

Углеродистые стали
Цветные металлы
Твердые породы древесины

Агрессивность ★★★★★

Срок службы ★★★★★

Зернистость по ГОСТ 3647-80 (справочный)

M7	M10	M14	M28	M40	M50	M63	4	5				
6	8	10	12	16	20	25	32	40	50	63	80	100

KK10XW

Master

Высококачественный электрокорунд, используемый при изготовлении серии KK10XW, и специально подготовленная хлопчатобумажная основа позволяют достигать наилучших результатов при обработке легированных и углеродистых сталей, а также твердых пород древесины.

Свойства:

Основа	Хлопчатобумажная
Шлиф. материал	Электрокорунд
Насыпка	Закрытая

Применение:

Легированные стали
Углеродистые стали
Цветные металлы
Твердые породы древесины

Агрессивность ★★★★★

Срок службы ★★★★★

Зернистость по FEPA P

20	24	30	36	40	50	60	80	100	120	150	180	220	240
280	320	360	400	500	600	800	1000	1200	1500	2000			



KK10JW

Master

Гибкая основа и высококачественный электрокорунд, используемые при изготовлении серии KK10JW, позволяют достигать высокого качества обработки профильных поверхностей. Эффективна в использовании на финишных операциях шлифования и полировки изделий из металла, древесины твердых пород.

Свойства:

Основа	Хлопчатобумажная
Шлиф. материал	Электрокорунд
Насыпка	Закрытая

Применение:

Легированные стали
Углеродистые стали
Цветные металлы
Твердые породы древесины

Агрессивность ★★★★★

Срок службы ★★★★★

Зернистость по FEPA P

20	24	30	36	40	50	60	80	100	120	150	180	220	240
280	320	360	400	500	600	800	1000	1200	1500	2000			



KD20XW

Master

Благодаря применению жесткой смесовой основы и высококачественного электрокорунда серия KD20XW отвечает высоким требованиям при обработке металлических поверхностей. Свойства применяемой основы обеспечивают высокую износостойкость при работе с высокой нагрузкой.

Свойства:

Основа	Смесовая
Шлиф. материал	Электрокорунд
Насыпка	Закрытая

Применение:

Легированные стали
Углеродистые стали
Цветные металлы

Агрессивность ★★★★★

Срок службы ★★★★★

Зернистость по FEPA P

20	24	30	36	40	50	60	80	100	120	150	180	220	240
280	320	360	400	500	600	800	1000	1200	1500	2000			



Страница
изделия
на сайте



CK19XW

Standart

Серия CK19XW с применением карбида кремния черного предназначена для обработки таких твердых материалов, как чугун, титан, камень, пластмасса и др.

Свойства:

Основа	Хлопчатобумажная
Шлиф. материал	Карбид кремния черный
Насыпка	Закрытая

Применение:

Чугун
Титан и его сплавы
Пластмассы

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по ГОСТ 3647-80 (справочный)

M7	M10	M14	M28	M40	M50	M63	4	5
6	8	10	12	16	20	25	32	40
50	60	80	100	120	150	180	220	240



ZK10XW

Profi

Серия шлифовальной шкурки на жесткой хлопчатобумажной основе. Используемый в качестве шлифовального материала электрокорунд циркониевый обеспечивает агрессивный сьем материала, особенно эффективен при обработке алюминия, легированных, в том числе и нержавеющей сталей.

Свойства:

Основа	Хлопчатобумажная
Шлиф. материал	Электрокорунд циркониевый
Насыпка	Закрытая

Применение:

Легированные стали
Углеродистые стали
Цветные металлы

Агрессивность ★★★★★★

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по FEPA P

20	24	30	36	40	50	60	80	100	120	150	180	220	240
280	320	360	400	500	600	800	1000	1200	1500	2000			



CK10XW

Master

Серия CK10XW с применением карбида кремния черного премиального уровня качества и специально подготовленной основы показывает максимальную эффективность при обработке таких твердых материалов, как чугун, титан, камень, пластмасса и др.

Свойства:

Основа	Хлопчатобумажная
Шлиф. материал	Карбид кремния черный
Насыпка	Закрытая

Применение:

Чугун
Титан и его сплавы
Пластмассы

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по FEPA P

20	24	30	36	40	50	60	80	100	120	150	180	220	240
280	320	360	400	500	600	800	1000	1200	1500	2000			



ZD20XW

Profi

Применение электрокорунда циркониевого в серии ZD20XW обеспечивает агрессивный сьем при обработке цветных металлов, легированных и нержавеющей сталей. Свойства используемой смесовой основы обеспечивают высокую износостойкость при работе в высоконагруженных условиях.

Свойства:

Основа	Смесовая
Шлиф. материал	Электрокорунд циркониевый
Насыпка	Закрытая

Применение:

Легированные стали
Углеродистые стали
Цветные металлы

Агрессивность ★★★★★★

Срок службы ★★★★★★

Зернистость по FEPA P

20	24	30	36	40	50	60	80	100	120	150	180	220	240
280	320	360	400	500	600	800	1000	1200	1500	2000			





NW (круг из нетканного шлиф. полотна) **Profi**

Благодаря своей нетканой структуре идеально подходит для финишной обработки металла. С помощью данной серии легко добиться блестящей глянцевой поверхности.

Свойства:

Шлиф. материал Объемное шлиф. полотно

Агрессивность ★★☆☆☆

Зернистость:

COARSE **FINE**
MEDIUM **VERY FINE**

Применение:

Легированные стали
Углеродистые стали
Цветные металлы

Срок службы ★★★★★

Типоразмеры:

40x20x6 50x20x6 60x20x6 80x20x6
40x25x6 50x25x6 60x25x6 80x25x6
40x30x6 50x30x6 60x30x6 80x30x6
40x40x6 50x40x6 60x40x6 80x40x6
50x50x6 60x50x6 80x50x6



ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ



ДРЕВЕСИНА

Большой выбор серий шлифовальной шкурки для обработки древесины.



ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ

Серии шлифовальной шкурки обеспечивают высокий результат обработки цветных металлов.



ПЛАСТМАССЫ И РЕЗИНА

Профессиональная обработка поверхностей из резины и пластмассы.



ЧУГУН И СТАЛИ

Серии шлифовальной шкурки для качественного шлифования чугуна, легированных и углеродистых сталей.

NWC (круг комбинированный) **Profi**

Благодаря лепесткам из нетканой основы круг идеально подходит для финишной обработки металла. Включенные в состав круга лепестки шлифовальной шкурки позволяют продлить срок службы инструмента и увеличить скорость обработки.

Свойства:

Шлиф. материал Объемное шлиф. полотно

Агрессивность ★★☆☆☆

Зернистость шлиф. шкурки по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240

Зернистость:

COARSE **FINE**
MEDIUM **VERY FINE**

Применение:

Легированные стали
Углеродистые стали
Цветные металлы

Срок службы ★★★★★

Типоразмеры:

40x20x6 50x20x6 60x20x6 80x20x6
40x25x6 50x25x6 60x25x6 80x25x6
40x30x6 50x30x6 60x30x6 80x30x6
40x40x6 50x40x6 60x40x6 80x40x6
50x50x6 60x50x6 80x50x6



Примечание: минимальное количество изделий в заказе см. на странице 65



КРУГИ ЛЕПЕСТКОВЫЕ ТОРЦЕВЫЕ

Круги лепестковые шлифовальные торцевые (КЛТ) предназначены для плоского и торцевого шлифования, используются для оснащения ручных углошлифовальных машин.

Пример условного обозначения кругов лепестковых шлифовальных торцевых

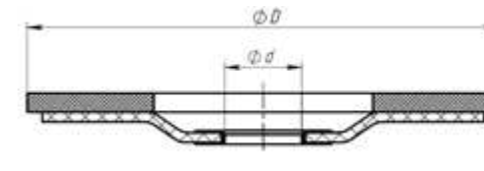
КЛТ-1 180x22 КК10ХW Р40
 ТУ 3980-006-0223332-2006, где
 КЛТ-1 - круг лепестковый шлифовальный торцевой исполнения 1;
 180 - наружный диаметр круга (мм);
 22 - диаметр посадочного отверстия (мм);
 КК10ХW - серия шлифовальной шкурки;
 Р40 - зернистость шлифовального материала;
 ТУ 3980-006-0223332-2006 - нормативный документ, по которому изготовлено изделие.

ДИАМЕТР от 100 до 180 мм
наружный

ДИАМЕТР 16 и 22,2 мм
посадочного
отверстия

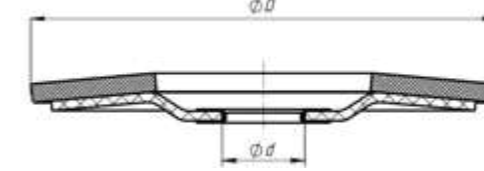


Типы КЛТ в зависимости от их конструктивных особенностей



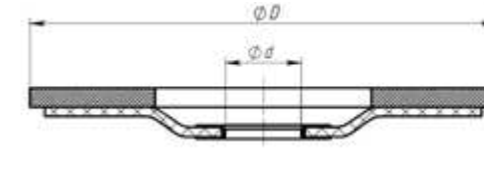
КЛТ 1

Применяются для торцевого и плоского шлифования, обработки кромок, сварных швов деталей и конструкций.



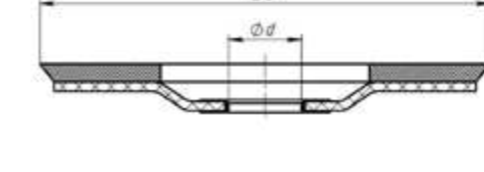
КЛТ 2

Применяются для обработки труднодоступных мест, торцевого и плоского шлифования деталей и конструкций.



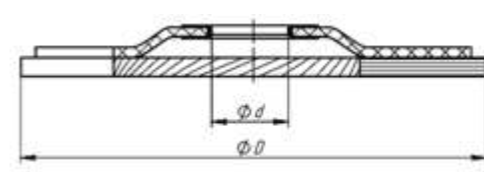
КЛТ 3

Наличие парных лепестков увеличивает площадь соприкосновения с поверхностью обрабатываемого изделия, что увеличивает съем материала в единицу времени.



КЛТ 4

Благодаря уникальной структуре расположения лепестков повышается гибкость круга, улучшаются условия обработки труднодоступных мест.



КЛТ CONTROL

Отсутствующие сегменты круга позволяют контролировать состояние обрабатываемой поверхности во время шлифовальных работ.

КРУГИ ЛЕПЕСТКОВЫЕ ТОРЦЕВЫЕ

Эксплуатационные характеристики кругов лепестковых торцевых

Максимальная скорость вращения 80 м/с

Тип КЛТ	Наружный диаметр D (мм)	Диаметр посадочного отверстия d (мм)	Предельная частота вращения
КЛТ 1, КЛТ 2, КЛТ 3	100	16	15300
КЛТ 1, КЛТ 2, КЛТ 3	115	22,2	13300
КЛТ 1, КЛТ 2, КЛТ 3, КЛТ 4	125	22,2	12300
КЛТ 1, КЛТ 2, КЛТ 3, КЛТ 4	150	22,2	10200
КЛТ 1, КЛТ 2, КЛТ 3, КЛТ 4	180	22,2	8500

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ



МЕТАЛЛЫ

Широкий спектр серий шлифовальной шкурки обеспечивает качественную обработку сварных швов, легированных и углеродистых сталей, цветных металлов.



Страница изделия на сайте

КК19XW

Standart

Универсальная серия для обработки различных видов материалов и поверхностей. Достойное соотношение «цена/качество» позволяет использовать ее как в бытовом, так и в полупрофессиональном сегменте применения.

Свойства:

Основа	Хлопчатобумажная
Шлиф. материал	Электрокорунд
Насыпка	Закрытая

Применение:

Углеродистые стали
Цветные металлы
Твердые породы древесины

Агрессивность ★★☆☆☆

Срок службы ★★☆☆☆

Зернистость по ГОСТ 3647-80 (справочный)

M7 M10 M14 M28 M40 M50 M63 4 5
6 8 10 12 16 20 25 32 40 50 63 80 100



КК10XW

Master

Высококачественный электрокорунд, используемый при изготовлении серии КК10XW, и специально подготовленная хлопчатобумажная основа позволяют достигать наилучших результатов при обработке легированных и углеродистых сталей.

Свойства:

Основа	Хлопчатобумажная
Шлиф. материал	Электрокорунд
Насыпка	Закрытая

Применение:

Углеродистые стали
Цветные металлы
Твердые породы древесины

Агрессивность ★★☆☆☆

Срок службы ★★☆☆☆

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000



Примечание: минимальное количество изделий в заказе 40 шт.



KD20XW

Master

Использованный в составе серии электрокорунд премиального уровня качества обеспечивает высокоэффективную обработку углеродистых и легированных сталей. Специально подготовленная смесовая основа, состоящая из полиэстеровых и хлопчатобумажных нитей, обеспечивает оптимальный баланс между износостойкостью и удобством работы.



Свойства:

Основа	Смесовая
Шлиф. материал	Электрокорунд
Насыпка	Закрытая

Применение:

Углеродистые стали
Легированные стали
Цветные металлы

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000

ZK10XW

Profi

Электрокорунд циркониевый в составе серии обеспечивает агрессивный съем материала, особенно эффективен при обработке цветных металлов, легированных, в том числе и нержавеющей сталей. Хлопчатобумажная ткань, использованная в качестве основы, обеспечивает равномерный износ круга, снижая требования к силе прижима во время работы.



Свойства:

Основа	Хлопчатобумажная
Шлиф. материал	Электрокорунд циркониевый
Насыпка	Закрытая

Применение:

Легированные стали
Углеродистые стали
Цветные металлы

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000

Примечание: минимальное количество изделий в заказе 40 шт.



Страница изделия на сайте



ZD20XW

Profi

Электрокорунд циркониевый в составе серии обеспечивает агрессивный съем материала, особенно эффективен при обработке цветных металлов, легированных, в том числе и нержавеющей сталей. Специально подготовленная смесовая основа, состоящая из полиэстеровых и хлопчатобумажных нитей, обеспечивает оптимальный баланс между износостойкостью и удобством работы.



Свойства:

Основа	Смесовая
Шлиф. материал	Электрокорунд циркониевый
Насыпка	Закрытая

Применение:

Легированные стали
Углеродистые стали
Цветные металлы

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000

SX10RW

Profi

Используемый в качестве шлифовального материала электрокорунд керамический обладает наилучшими показателями режущей способности, что позволяет добиться максимальной эффективности при обработке высокотвердых материалов, углеродистых и легированных сталей.



Свойства:

Основа	Полиэстеровая
Шлиф. материал	Электрокорунд керамический
Насыпка	Закрытая

Применение:

Легированные стали
Углеродистые стали
Цветные металлы

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000

Примечание: минимальное количество изделий в заказе 40 шт.

ДИСКИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ФИБРОВЫЕ

Фибровые диски предназначены для обработки различных материалов с применением углошлифовальных машин. Особую эффективность показывают при обработке сварных швов, удалении ржавчины и окалины с металлических заготовок.

Пример условного обозначения дисков фибровых

Диск шлифовальный фибровый 115x22 KF10 P80 ТУ 3980-008-00223332-2003, где
115 - наружный диаметр диска (мм);
22 - диаметр посадочного отверстия (мм);
KF10 - серия шлифовальной шкурки;
P80 - зернистость шлифовального материала;
ТУ 3980-008-00223332-2003 - нормативный документ, по которому изготовлено изделие.

ДИАМЕТР от 115 до 228 мм
наружный

ДИАМЕТР 22,2 мм
посадочного
отверстия



Типоразмеры и эксплуатационные характеристики серийно выпускаемых дисков фибровых

Максимальная скорость вращения 80 м/с

Наружный диаметр D (мм)	Диаметр посадочного отверстия d (мм)	Предельная частота вращения (об/мин)
115	22,2	13300
125	22,2	12300
150	22,2	10200
165 (8-гранник)	22,2	8600
178	22,2	8600
225	22,2	6800
228	22,2	6700



Страница изделия на сайте

KF10

Master

Фибровый диск серии KF10 обладает высокой производительностью обработки и длительным сроком службы. Эффективно используется в жестких высоконагруженных условиях.

Свойства:

Основа: Фибровая
Шлиф. материал: Электрокорунд
Насыпка: Закрытая

Применение:

Углеродистые стали
Легированные стали
Цветные металлы

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000



ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ



МЕТАЛЛЫ

Обработка сварных швов, легированных и углеродистых сталей, цветных металлов.

Примечание: минимальное количество изделий в заказе 50 шт.



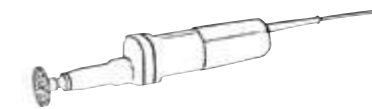
ДИСКИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ С ОПРАВКОЙ

Диски шлифовальные с оправкой отличаются наличием винтовой системы крепления - резьбы двухзаходной с шагом 6 мм. Такой тип соединения упрощает установку диска на держатель инструмента. Шлифовальные диски с оправкой эффективно применяются при обработке сварных швов и шлифовании легированных сталей.

Пример условного обозначения дисков шлифовальных с оправкой

ДШО $\varnothing 76$ тип 1 КХ10УW P80 ТУ 3980-16-00223332-2016, где
 ДШО - диск шлифовальный с оправкой;
 $\varnothing 76$ - диаметр диска (мм);
 тип 1 - тип соединения (резьба двухзаходная, шаг 6 мм);
 КХ10УW - серия шлифовальной шкурки;
 P80 - зернистость шлифовального материала;
 ТУ 3980-16-00223332-2016 - нормативный документ, по которому изготовлено изделие.

ДИАМЕТР 40, 50, 76 мм
 наружный



Типоразмеры и эксплуатационные характеристики дисков шлифовальных с оправкой

Максимальная скорость вращения 50 м/с

Диаметр диска (мм)	Предельная частота вращения (об/мин)
40	23800
50	19100
76	12500

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ



МЕТАЛЛЫ

Серии шлифовальной шкурки для качественного шлифования различных видов металла, в том числе легированных и углеродистых сталей.

ДИСК ШЛИФОВАЛЬНЫЙ С ОПРАВКОЙ



KX10YW

Master

Серия KX10YW с высококачественным электрокорундом на жесткой полиэстеровой основе показывает высокую эффективность при обработке углеродистых и легированных сталей, а также цветных металлов.

Свойства:

Основа	Полиэстеровая
Шлиф. материал	Электрокорунд
Насыпка	Закрытая

Применение:

Легированные стали
Углеродистые стали
Цветные металлы

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000



ZX10YW

Profi

Электрокорунд циркониевый в составе серии обеспечивает агрессивный съем материала, особенно эффективен при обработке цветных металлов, легированных, в том числе и нержавеющей сталей.

Свойства:

Основа	Полиэстеровая
Шлиф. материал	Электрокорунд циркониевый
Насыпка	Закрытая

Применение:

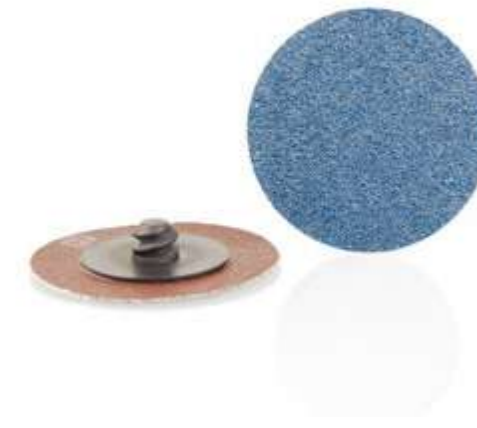
Легированные стали
Углеродистые стали
Цветные металлы

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000



Страница
изделия
на сайте

SX10RW

Profi

Используемый в качестве шлифовального материала электрокорунд керамический обладает наилучшими показателями режущей способности, что позволяет добиться максимальной эффективности при обработке высокотвердых материалов, углеродистых и легированных сталей.

Свойства:

Основа	Полиэстеровая
Шлиф. материал	Электрокорунд керамический
Насыпка	Закрытая

Применение:

Легированные стали
Углеродистые стали
Цветные металлы

Агрессивность ★★★★★★

Срок службы ★★★★★★

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000





ДИСКИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ САМОЗАКРЕПЛЯЮЩИЕСЯ

Диски шлифовальные самозакрепляющиеся применяются для грубой и тонкой обработки изделий из древесины, металла, пластмассы и других видов материалов при помощи орбитальных шлифовальных машинок.

Пример условного обозначения дисков самозакрепляющихся

Диск самосцепляющийся 150 (6) KP14D P80
 ТУ 3980-007-00223332-2004, где
 150 - диаметр диска (мм);
 6 - количество отверстий для удаления пыли;
 KP14D - серия шлифовальной шкурки;
 P80 - зернистость шлифовального материала;
 ТУ 3980-007-00223332-2004 - нормативный документ, по которому изготовлено изделие.

САМОСЦЕПЛЯЮЩИЙСЯ
 нерабочая сторона диска -
 репейная основа



САМОКЛЕЯЩИЙСЯ
 нерабочая сторона диска -
 липкая основа с защитным
 бумажным покрытием



Типоразмеры серийно выпускаемых дисков самозакрепляющихся

Расположение отверстий для удаления пыли	Диаметр диска (мм)	Количество отверстий для удаления пыли	Диаметр отверстий (мм)
	Ø125, Ø150, Ø200, Ø300, Ø305, Ø400	-	-
	Ø115, Ø125, Ø150, Ø225, Ø228	1	Ø22
	Ø125	5	Ø10 по периметру Ø72 мм
	Ø127	5	Ø10 по периметру Ø74 мм
	Ø150	6	Ø10 по периметру Ø80 мм
	Ø125	8	Ø10 по периметру Ø65 мм
	Ø200	8	Ø10 по периметру Ø120 мм
	Ø150	8 1 центральное	Ø10 по периметру Ø65 мм Ø10
	Ø150	8	Ø10 по периметру Ø120 мм
	Ø150	8	Ø10 по периметру Ø65 мм
	Ø150	8	Ø10 по периметру Ø120 мм
	Ø150	8 1 центральное	Ø10 по периметру Ø65 мм Ø10
	Ø185	8	Ø10 по периметру Ø120 мм
	Ø185	8	Ø8 по периметру Ø65 мм
	Ø185	8 1 центральное	Ø10 по периметру Ø120 мм Ø10
	Ø150	8	Ø10 по периметру Ø120 мм
	Ø150	6 1 центральное	Ø10 по периметру Ø80 мм Ø10

ДИСКИ САМОЗАКРЕПЛЯЮЩИЕСЯ

ДИСК ШЛИФОВАЛЬНЫЙ
САМОЗАКРЕПЛЯЮЩИЙСЯ

KP14C

Profi

Открытое нанесение шлифовального материала и специальное анти-засаливающее покрытие обеспечивают диск серии KP14C максимальную стойкость к забиванию продуктами шлифования, что способствует увеличению производительности при обработке заготовок из мягких, смолистых пород древесины.

Свойства:

Основа	Бумажная
Шлиф. материал	Электрокорунд
Насыпка	Открытая

Применение:

Мягкие породы древесины
Твердые породы древесины
Шпатлеванные и
грунтованные поверхности

Агрессивность ★★★★★

Срок службы ★★★★★

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000

Страница
изделия
на сайте

KP14D

Profi

Открытое нанесение шлифовального материала и специальное анти-засаливающее покрытие обеспечивают диск серии KP14D максимальную стойкость к забиванию продуктами шлифования, что способствует увеличению производительности при обработке заготовок из мягких, смолистых пород древесины. Серия с применением более плотной бумажной основы (D).

Свойства:

Основа	Бумажная
Шлиф. материал	Электрокорунд
Насыпка	Открытая

Применение:

Мягкие породы древесины
Твердые породы древесины
Шпатлеванные и
грунтованные поверхности

Агрессивность ★★★★★

Срок службы ★★★★★

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000



KP10C

Standart

Серия шлифовальной шкурки с применением высококачественного электрокорунда и неводостойкой бумажной основы. Применяется для обработки твердых пород древесины.

Свойства:

Основа	Бумажная
Шлиф. материал	Электрокорунд
Насыпка	Закрытая

Применение:

Твердые породы древесины

Агрессивность ★★★★★

Срок службы ★★★★★

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000



KP10D

Standart

Серия шлифовальной шкурки с применением высококачественного электрокорунда и неводостойкой более плотной бумажной основы (D). Применяется для обработки твердых пород древесины.

Свойства:

Основа	Бумажная
Шлиф. материал	Электрокорунд
Насыпка	Закрытая

Применение:

Твердые породы древесины

Агрессивность ★★★★★

Срок службы ★★★★★

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000



Примечание: минимальное количество изделий в заказе для зернистости P40 - 50 шт; P60 и мельче - 100 шт.

Примечание: минимальное количество изделий в заказе для зернистости P40 - 50 шт; P60 и мельче - 100 шт.

ДИСК ШЛИФОВАЛЬНЫЙ
САМОЗАКРЕПЛЯЮЩИЙСЯ

KT20CW

Standart

Гибкая бумажная основа в связке с высококачественным электрокорундом делают серию KT20CW универсальным продуктом для обработки различных материалов. Наибольшее распространение серия получила в авторемонте, зачистке и шлифовке шпатлеванных и лакокрасочных поверхностей. Водостойкая бумажная основа, пропитанная латексными композициями, позволяет использовать шлифовальную шкурку совместно с водой.

Свойства:

Основа	Бумажная водостойкая
Шлиф. материал	Электрокорунд
Насыпка	Закрытая

Применение:

Шпатлеванные и
грунтованные поверхности

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000

Страница
изделия
на сайте

CT20CW

Standart

Гибкая бумажная основа в связке с высококачественным карбидом кремния черным делают серию CT20CW универсальным продуктом для обработки различных материалов. Наибольшее распространение серия получила в авторемонте, зачистке и шлифовке шпатлеванных и лакокрасочных поверхностей. Водостойкая бумажная основа, пропитанная латексными композициями, позволяет использовать шлифовальную шкурку совместно с водой.

Свойства:

Основа	Бумажная водостойкая
Шлиф. материал	Карбид кремния черный
Насыпка	Закрытая

Применение:

Шпатлеванные и
грунтованные поверхности

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000



KP10E

Master

За счет использования более плотной бумажной основы (E) серия KP10E обеспечивает отличное качество поверхности при обработке металлов и твердых пород древесины.

Свойства:

Основа	Бумажная
Шлиф. материал	Электрокорунд
Насыпка	Закрытая

Применение:

Твердые породы древесины
Углеродистые стали
Легированные стали
Цветные металлы

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000



KP11E

Master

Открытое нанесение шлифовального материала в серии KP11E способствует снижению забивания диска продуктами шлифования и увеличивает срок службы инструмента при обработке мягких пород древесины.

Свойства:

Основа	Бумажная
Шлиф. материал	Электрокорунд
Насыпка	Открытая

Применение:

Мягкие породы древесины
Шпатлеванные и
грунтованные поверхности

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000



Примечание: минимальное количество изделий в заказе для зернистости P40 - 50 шт; P60 и мельче - 100 шт.

Примечание: минимальное количество изделий в заказе для зернистости P40 - 50 шт; P60 и мельче - 100 шт.

ДИСК ШЛИФОВАЛЬНЫЙ
САМОЗАКРЕПЛЯЮЩИЙСЯ

ZK10XW

Profi

Агрессивный съем металла и эффективная обработка – неоспоримые аргументы в пользу серии ZK10XW при работе с цветными металлами, легированными и нержавеющей сталью. Высокое качество шлифования достигается благодаря использованию циркониевого электрокорунда в качестве абразивного материала.

Свойства:

Основа	Хлопчатобумажная
Шлиф. материал	Электрокорунд циркониевый
Насыпка	Закрытая

Применение:

Легированные стали
Углеродистые стали
Цветные металлы

Агрессивность ★★★★★

Срок службы ★★★★★

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000

Страница
изделия
на сайте

KM10

Profi

Использование эластичной синтетической пленки в качестве основы делает серию более износостойкой в сравнении с изделиями на бумажной основе. Ровная и гладкая поверхность позволяет наносить зерна самых мелких фракций, благодаря чему удается добиться высокого качества полированной поверхности.

Свойства:

Основа	Полимерная
Шлиф. материал	Электрокорунд
Насыпка	Полуоткрытая

Применение:

Шпатлеванные и
грунтованные поверхности

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240 280
320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000 2500



CP10E

Master

Применение серии CP10E обеспечивает достаточный уровень качества обработки твердых пород древесины и титана при относительно невысокой стоимости продукта за счет использования бумаги в качестве основы.

Свойства:

Основа	Бумажная
Шлиф. материал	Карбид кремния черный
Насыпка	Закрытая

Применение:

Твердые породы древесины
Титан и его сплавы
Пластмассы

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000



Диск полировальный войлочный

Диск полировальный войлочный предназначен для обработки металлических поверхностей. За счет использования войлока высокого качества достигается блестящий эффект от полировки поверхности. Выпускаются диаметром Ø125, Ø150, Ø200, Ø250 и Ø254 мм.

Свойства:

Полир. материал Войлок

Применение:

Нержавеющие стали

Агрессивность ★☆☆☆☆

Срок службы ★★★★★



ДИСК ШЛИФОВАЛЬНЫЙ САМОЗАКРЕПЛЯЮЩИЙСЯ



КТ10СW

Standart

Гибкая бумажная основа в связке с высококачественным электрокорундом делают серию КТ10СW универсальным продуктом для обработки различных материалов. Наибольшее распространение серия получила в авторемонте, зачистке и шлифовке шпатлеванных и лакокрасочных поверхностей. Водостойкая бумажная основа шлифовальной шкурки, пропитанная латексными композициями.

Свойства:

Основа	Бумажная водостойкая
Шлиф. материал	Электрокорунд
Насыпка	Закрытая

Применение:

Шпатлеванные и
грунтованные поверхности

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000



СТ10СW

Standart

Гибкая бумажная основа в связке с высококачественным карбидом кремния черным делают серию СТ20СW универсальным продуктом для обработки различных материалов. Наибольшее распространение серия получила в авторемонте, зачистке и шлифовке шпатлеванных и лакокрасочных поверхностей. Водостойкая бумажная основа шлифовальной шкурки, пропитанная латексными композициями.

Свойства:

Основа	Бумажная водостойкая
Шлиф. материал	Карбид кремния черный
Насыпка	Закрытая

Применение:

Шпатлеванные и
грунтованные поверхности

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000



ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ



ШПАТЛЕВАННЫЕ И ОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ

Широкий спектр серий шлифовальной шкурки для обработки лакокрасочных и шпатлеванных поверхностей.



МЕТАЛЛЫ

Серии шлифовальной шкурки для обработки металлических поверхностей.

ДРЕВЕСИНА

Серии шлифовальной шкурки для обработки мягких и твердых пород древесины.

Примечание: минимальное количество изделий в заказе для зернистости P36 и P40 - 50 шт; P60 и мельче - 100 шт.

ДИСКИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ

Диски шлифовальные применяются для обработки металлов и сплавов, используются для оснащения станков для металлографии.

Пример условного обозначения дисков шлифовальных

ДО 350x40 КР10Е Р80
 ТУ 23.91.12-016-00223332-2019, где
 ДО - диск шлифовальный с отверстием
 (Д - диск шлифовальный без отверстия);
 350 - наружный диаметр диска (мм);
 40 - диаметр посадочного отверстия (мм);
 КР10Е - серия шлифовальной шкурки;
 Р80 - зернистость шлифовального материала;
 ТУ 23.91.12-016-00223332-2019 - нормативный документ, по которому изготовлено изделие.

ДИАМЕТР от 76 до 400 мм
 наружный

ДИАМЕТР от 8 до 40 мм
 посадочного отверстия

Шлифовальные диски могут изготавливаться без внутреннего отверстия.
 Возможно изготовление других типоразмеров по запросу потребителя.

Типоразмеры и эксплуатационные характеристики серийно выпускаемых дисков шлифовальных

Наружный диаметр (мм)	Диаметр посадочного отверстия (мм)
76	
80	
95	
100	
115	
125	8
140	10
150	12
178	
180	18
200	
225	22
235	30
250	40
300	
320	
340	
350	
400	

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ



МЕТАЛЛОГРАФИЯ
 Широкий спектр серий шлифовальной шкурки для подготовки образцов для металлографии.



Страница изделия на сайте

КР10Е Master

За счет использования плотной бумажной основы (Е) серия КР10Е обеспечивает отличное качество поверхности при обработке металлов.

Свойства:		Применение:
Основа	Бумажная	Углеродистые стали Легированные стали Цветные металлы
Шлиф. материал	Электрокорунд	
Насыпка	Закрытая	

Агрессивность ★★★★★☆ Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по FEPA P
 20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
 280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000



СР10Е Master

Использование в качестве шлифовального материала карбида кремния черного позволяет добиться высокой чистоты поверхности при обработке металлов и сплавов.

Свойства:		Применение:
Основа	Бумажная	Углеродистые стали Легированные стали Титан и его сплавы
Шлиф. материал	Карбид кремния черный	
Насыпка	Закрытая	

Агрессивность ★★★★★☆ Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по FEPA P
 20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
 280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000



Примечание: минимальное количество изделий в заказе для зернистости Р40 - 50 шт; Р60 и мельче - 100 шт.

ДИСК ШЛИФОВАЛЬНЫЙ



KT20CW

Standart

Гибкая бумажная основа в связке с высококачественным электрокорундом делают серию KT20CW универсальным продуктом для обработки различных материалов. Водостойкая бумажная основа, пропитанная латексными композициями, позволяет использовать шлифовальную шкурку совместно с водой.

Свойства:

Основа	Бумажная водостойкая
Шлиф. материал	Электрокорунд
Насыпка	Закрытая

Применение:

Углеродистые стали
Легированные стали

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернисть по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000



CT20CW

Master

Гибкая бумажная основа в связке с высококачественным карбидом кремния черным делают серию CT20CW универсальным продуктом для обработки различных материалов. Водостойкая бумажная основа, пропитанная латексными композициями, позволяет использовать шлифовальную шкурку совместно с водой.

Свойства:

Основа	Бумажная водостойкая
Шлиф. материал	Карбид кремния черный
Насыпка	Закрытая

Применение:

Углеродистые стали
Легированные стали

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернисть по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000



Примечание: минимальное количество изделий в заказе для зернистости P40 - 50 шт; P60 и мельче - 100 шт.



ЛИСТЫ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ

Листы шлифовальные предназначены для обдирочных работ, черновой, чистовой обработки и полирования изделий из металлов, сплавов, древесины, пластмассы и других материалов. Листы шлифовальные применяются для ручной и машинной обработки.

Пример условного обозначения листов шлифовальных

Лист шлифовальный 230x280 КТ20СW Р500
 ОСТ 2 И70-3-92, где
 230 - ширина листа (мм);
 280 - длина листа (мм);
 КТ20СW - серия шлифовальной шкурки;
 Р500 - зернистость шлифовального материала;
 ОСТ 2 И70-3-92 - нормативный документ, по которому изготовлено изделие.

ШИРИНА от 70 до 305 мм

ДЛИНА от 140 до 720 мм



Типоразмеры серийно выпускаемых листов шлифовальных

Вид обработки	Типоразмеры (мм)
Ручная обработка	70 x 140
	75 x 175
	115 x 140
	115 x 600
	170 x 240
	230 x 280
Машинная обработка	305 x 305
	200 x 680
	200 x 720
	240 x 720

СПЕЦИАЛЬНО ДЛЯ АВТОРЕМОНТА

KT20CW

Master

Гибкая бумажная основа в связке с высококачественным электрокорундом делают серию KT20CW универсальным продуктом для ручной обработки различных материалов. Наибольшее распространение серия получила в авторемонте, зачистке и шлифовке шпатлеванных и лакокрасочных поверхностей. Благодаря острым граням шлифовального материала данная серия обладает максимальной производительностью. Водостойкая бумажная основа позволяет использовать шлифовальную шкурку совместно с водой.

Свойства:

Основа	Бумажная водостойкая
Шлиф. материал	Электрокорунд
Насыпка	Закрытая

Применение:

Шпатлеванные и
грунтованные поверхности

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240 280
320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000 2500

CT20CW

Master

Гибкая бумажная основа в связке с высококачественным карбидом кремния черным делают серию CT20CW универсальным продуктом для ручной обработки различных материалов. Наибольшее распространение серия получила в авторемонте, зачистке и шлифовке шпатлеванных и лакокрасочных поверхностей. Благодаря круглым граням шлифовального материала данная серия позволяет получать очень качественные поверхности. Водостойкая бумажная основа позволяет использовать шлифовальную шкурку совместно с водой.

Свойства:

Основа	Бумажная водостойкая
Шлиф. материал	Карбид кремния черный
Насыпка	Закрытая

Применение:

Шпатлеванные и
грунтованные поверхности

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240 280
320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000 2500

Примечание: минимальное количество изделий в заказе 50 шт.

СПЕЦИАЛЬНО ДЛЯ АВТОРЕМОНТА

KP14D

Profi

Открытое нанесение шлифовального материала и специальное антизасаливающее покрытие обеспечивают листам серии KP14D максимальную стойкость к забиванию продуктами шлифования, что способствует увеличению производительности при обработке шпатлеванных и лакокрасочных поверхностей. Серия шлифовальной шкурки изготавливается на плотной бумажной основе (D).

Свойства:

Основа	Бумажная
Шлиф. материал	Электрокорунд
Насыпка	Открытая

Применение:

Шпатлеванные и
грунтованные поверхности
Мягкие породы древесины

Агрессивность ★★★★★★

Срок службы ★★★★★★

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000

KM10

Profi

Использование эластичной синтетической пленки в качестве основы делает серию более износостойкой в сравнении с изделиями на бумажной основе. Ровная и гладкая поверхность позволяет наносить зерна самых мелких фракций, благодаря чему удается добиться высокого качества полированной поверхности.

Свойства:

Основа	Полимерная
Шлиф. материал	Электрокорунд
Насыпка	Полуоткрытая

Применение:

Шпатлеванные и
грунтованные поверхности

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★★

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240 280
320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000 2500

Примечание: минимальное количество изделий в заказе 50 шт.

СПЕЦИАЛЬНО ДЛЯ ПАРКЕТА

СК10ХW

Master

Серия шлифовальной шкурки с применением карбида кремния черного и жесткой хлопчатобумажной основы. Идеально подходит для паркетных работ.



Свойства:

Основа	Хлопчатобумажная
Шлиф. материал	Карбид кремния черный
Насыпка	Закрытая

Применение:

Твердые породы древесины

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240 280
320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000 2500

CX10YW

Profi

Серия шлифовальной шкурки с применением карбида кремния черного и жесткой полиэстеровой основы. Идеально подходит для паркетных работ. За счет износостойкой полиэстеровой основы повышается срок службы инструмента.



Свойства:

Основа	Полиэстеровая
Шлиф. материал	Карбид кремния черный
Насыпка	Закрытая

Применение:

Твердые породы древесины

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240 280
320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000 2500

РУЧНАЯ ОБРАБОТКА

14А СФЖ У1С

Standart

Серия 14А СФЖ У1С подходит для обработки различных материалов. Сочетает в себе универсальность использования и высокую износостойкость.



Свойства:

Основа	Хлопчатобумажная
Шлиф. материал	Электрокорунд
Насыпка	Закрытая

Применение:

Углеродистые стали
Цветные металлы
Твердые породы древесины

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по ГОСТ 3647-80 (справочный)

M7 M10 M14 M28 M40 M50 M63 4 5
6 8 10 12 16 20 25 32 40 50 63 80 100

KK19XW

Standart

Серия KK19XW подходит для обработки различных материалов. Сочетает в себе универсальность применения и высокую износостойкость благодаря использованию хлопчатобумажной основы. Более производительная серии в сравнении с 14А СФЖ У1С за счет специальной подготовки ткани.



Свойства:

Основа	Хлопчатобумажная
Шлиф. материал	Электрокорунд
Насыпка	Закрытая

Применение:

Углеродистые стали
Цветные металлы
Твердые породы древесины

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по ГОСТ 3647-80 (справочный)

M7 M10 M14 M28 M40 M50 M63 4 5
6 8 10 12 16 20 25 32 40 50 63 80 100

ЛИСТЫ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ САМОЗАКРЕПЛЯЮЩИЕСЯ

Листы шлифовальные самозакрепляющиеся предназначены для обдирочных работ, черновой, чистовой обработки и полирования изделий из металлов, сплавов, древесины, пластмассы и других материалов.

Пример условного обозначения листов самозакрепляющихся

Лист самосцепляющийся 93x230 KP14D P80 TY 3980-007-00223332-2004, где
 93 - ширина листа (мм);
 230 - длина листа (мм);
 KP14D - серия шлифовальной шкурки;
 P80 - зернистость шлифовального материала;
 TY 3980-007-00223332-2004 - нормативный документ, по которому изготовлено изделие.

ШИРИНА от 80 до 115 мм

ДЛИНА от 178 до 400 мм



Типоразмеры серийно выпускаемых листов самозакрепляющихся

Расположение отверстий	Типоразмеры (мм)		
	93 x 178 93 x 186	93 x 230 115 x 230	115 x 280 80 x 400
	93 x 186	93 x 230 8 отверстий для удаления пыли Ø10 мм	
	93 x 230 8 отверстий для удаления пыли Ø10 мм		
	115 x 230	115 x 280 10 отверстий для удаления пыли Ø10 мм	
	115 x 230	70 x 420	115 x 280 14 отверстий для удаления пыли Ø10 мм

САМОСЦЕПЛЯЮЩИЙСЯ

нерабочая сторона листа - репейная основа



САМОКЛЕЯЩИЙСЯ

нерабочая сторона листа - липкая основа с защитным бумажным покрытием



Страница изделия на сайте

KP10C Standart

Серия шлифовальной шкурки с применением высококачественного электрокорунда и неводостойкой бумажной основы. Применяется для обработки твердых пород древесины.

Свойства:		Применение:
Основа	Бумажная	Твердые породы древесины
Шлиф. материал	Электрокорунд	
Насыпка	Закрытая	
Агрессивность ★★★★★☆		Срок службы ★★★★★☆
Зернистость по FEPA P		
20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240 280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000		



KP10D Standart

Серия шлифовальной шкурки с применением высококачественного электрокорунда и неводостойкой более плотной бумажной основы (D). Применяется для обработки твердых пород древесины.

Свойства:		Применение:
Основа	Бумажная	Твердые породы древесины
Шлиф. материал	Электрокорунд	
Насыпка	Закрытая	
Агрессивность ★★★★★☆		Срок службы ★★★★★☆
Зернистость по FEPA P		
20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240 280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000		



Примечание: минимальное количество изделий в заказе 50 шт.

ЛИСТ ШЛИФОВАЛЬНЫЙ САМОЗАКРЕПЛЯЮЩИЙСЯ



KP10E

Master

За счет использования более плотной бумажной основы (E) серия KP10E обеспечивает отличное качество поверхности при обработке металлов и твердых пород древесины.



Свойства:

Основа	Бумажная
Шлиф. материал	Электрокорунд
Насыпка	Закрытая

Применение:

Твердые породы древесины
Углеродистые стали
Легированные стали
Цветные металлы

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000

KP11E

Master

Открытое нанесение шлифовального материала в серии KP11E способствует снижению забивания поверхности листа продуктами шлифования и увеличивает срок службы инструмента при обработке мягких пород древесины.



Свойства:

Основа	Бумажная
Шлиф. материал	Электрокорунд
Насыпка	Открытая

Применение:

Мягкие породы древесины
Шпатлеванные и
грунтованные поверхности

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000

Примечание: минимальное количество изделий в заказе 50 шт.



Страница
изделия
на сайте



KP14D

Profi

Открытое нанесение шлифовального материала и специальное анти-засаливающее покрытие обеспечивают листам серии KP14D максимальную стойкость к забиванию продуктами шлифования, что способствует увеличению производительности при обработке заготовок из мягких, смолистых пород древесины.



Свойства:

Основа	Бумажная
Шлиф. материал	Электрокорунд
Насыпка	Открытая

Применение:

Мягкие породы древесины
Твердые породы древесины
Шпатлеванные и
грунтованные поверхности

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ



ДРЕВЕСИНА

Серии шлифовальной шкурки для обработки мягких и твердых пород древесины.



МЕТАЛЛЫ

Серии шлифовальной шкурки для обработки металлических поверхностей.

ШПАТЛЕВАННЫЕ И ОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ

Широкий спектр серий шлифовальной шкурки для обработки лакокрасочных, шпатлеванных и оштукатуренных поверхностей.

Примечание: минимальное количество изделий в заказе 50 шт.



ДЕЛЬТЫ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ САМОЗАКРЕПЛЯЮЩИЕСЯ

Изделие «дельта» предназначено для грубой и тонкой обработки изделий из древесины, металла и других видов материалов без применения смазочно-охлаждающей жидкости.

Пример условного обозначения изделий «дельта» самозакрепляющихся






Изделие «дельта» самосцепляющееся 95x95 (6) КР14D Р80 ТУ 3980-007-00223332-2004, где
 95 - ширина дельты (мм);
 95 - длина дельты (мм);
 6 - количество отверстий для удаления пыли;
 КР14D - серия шлифовальной шкурки;
 Р80 - зернистость шлифовального материала;
 ТУ 3980-007-00223332-2004 - нормативный документ, по которому изготовлено изделие.

ШИРИНА от 93 до 105 мм

ДЛИНА 93, 95 и 150 мм



Типоразмеры серийно выпускаемых изделий «дельта» шлифовальных

Расположение отверстий	Типоразмеры (мм)
	95 x 95 6 отверстий для удаления пыли Ø8 мм
	93 x 93 6 отверстий для удаления пыли Ø8 мм
	105 x 150 11 отверстий для удаления пыли Ø8 мм
	100 x 150 7 отверстий для удаления пыли Ø8 мм
	103 x 150 без отверстий

САМОСЦЕПЛЯЮЩИЕСЯ

нерабочая сторона изделия -
репейная основа



ДЕЛЬТА ШЛИФОВАЛЬНАЯ
САМОЗАКРЕПЛЯЮЩАЯСЯ

KP10C

Standart

Серия шлифовальной шкурки с применением высококачественного электрокорунда и неводостойкой бумажной основы. Применяется для обработки твердых пород древесины.

Свойства:

Основа	Бумажная
Шлиф. материал	Электрокорунд
Насыпка	Закрытая

Применение:

Твердые породы древесины

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000



Страница
изделия
на сайте



KP10E

Master

За счет использования более плотной бумажной основы (E) серия KP10E обеспечивает отличное качество поверхности при обработке металлов и твердых пород древесины.

Свойства:

Основа	Бумажная
Шлиф. материал	Электрокорунд
Насыпка	Закрытая

Применение:

Твердые породы древесины
Углеродистые стали
Легированные стали
Цветные металлы

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000



KP10D

Standart

Серия шлифовальной шкурки с применением высококачественного электрокорунда и неводостойкой более плотной бумажной основы (D). Применяется для обработки твердых пород древесины.

Свойства:

Основа	Бумажная
Шлиф. материал	Электрокорунд
Насыпка	Закрытая

Применение:

Твердые породы древесины

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000



KP11E

Master

Открытое нанесение шлифовального материала в серии KP11E способствует снижению забивания изделия продуктами шлифования и увеличивает срок службы инструмента при обработке мягких пород древесины.

Свойства:

Основа	Бумажная
Шлиф. материал	Электрокорунд
Насыпка	Открытая

Применение:

Мягкие породы древесины
Шпатлеванные и
грунтованные поверхности

Агрессивность ★★★★★☆

Срок службы ★★★★★☆

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000



Примечание: минимальное количество изделий в заказе 50 шт.

Примечание: минимальное количество изделий в заказе 50 шт.

ДЕЛЬТА ШЛИФОВАЛЬНАЯ САМОЗАКРЕПЛЯЮЩАЯСЯ



КР14С

Profi

Открытое нанесение шлифовального материала и специальное антизасаливающее покрытие обеспечивают дельтам серии КР14С максимальную стойкость к забиванию продуктами шлифования, что способствует увеличению производительности при обработке заготовок из мягких, смолистых пород древесины.

Свойства:

Основа	Бумажная
Шлиф. материал	Электрокорунд
Насыпка	Открытая

Применение:

Мягкие породы древесины
Твердые породы древесины
Шпатлеванные и
грунтованные поверхности

Агрессивность ★★★★★

Срок службы ★★★★★

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000



КР14D

Profi

Открытое нанесение шлифовального материала и специальное антизасаливающее покрытие обеспечивают дельтам серии КР14D максимальную стойкость к забиванию продуктами шлифования, что способствует увеличению производительности при обработке заготовок из мягких, смолистых пород древесины. Серия шлифовальной шкурки изготавливается на плотной бумажной основе (D).

Свойства:

Основа	Бумажная
Шлиф. материал	Электрокорунд
Насыпка	Открытая

Применение:

Мягкие породы древесины
Твердые породы древесины
Шпатлеванные и
грунтованные поверхности

Агрессивность ★★★★★

Срок службы ★★★★★

Зернистость по FEPA P

20 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240
280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000



ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ



ДРЕВЕСИНА

Серии шлифовальной шкурки для обработки мягких и твердых пород древесины.



ШПАТЛЕВАННЫЕ И ОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ

Широкий спектр серий шлифовальной шкурки для обработки лакокрасочных, шпатлеванных и оштукатуренных поверхностей.



МЕТАЛЛЫ

Серии шлифовальной шкурки для обработки металлических поверхностей.

Примечание: минимальное количество изделий в заказе 50 шт.

Рекомендации по безопасному применению лент шлифовальных бесконечных

1. Шлифовальные ленты хранить в сухом, теплом помещении. Оптимальная температура в помещении 18–22 °С и относительная влажность 45–65%.
2. Перед использованием лент необходимо убедиться в отсутствии на них каких-либо повреждений (разрывы, пробои и т.д.). Неиспользуемые шлифовальные ленты хранить в заводской упаковке.
3. Вынув ленты из упаковки, вывесить их на консольной опоре диаметром не менее 50 мм в условиях работы ленты. Применение слишком тонкой опоры может привести к излому или другому повреждению ленты.
4. Если лента клеена внахлест — необходимо обратить внимание на стрелки, отпечатанные с обратной (нерабочей) стороны. Устанавливать ленты в станок необходимо так, чтобы направление вращения совпадало с направлением стрелок.
5. При установке лент необходимо использовать специальные средства, предотвращающие повреждение ее кромок.

Рекомендации по безопасному применению изделий шлифовальных самозакрепляющихся

1. При работе с самозакрепляющимися изделиями использовать исправное электрическое и пневматическое шлифовальное оборудование.
2. Максимальная рабочая скорость диска не должна превышать 45 м/с.
3. При работе с самозакрепляющимися изделиями должна быть предусмотрена вытяжная вентиляция.
4. Самозакрепляющиеся изделия крепить к прижимным насадкам шлифовального оборудования плотно, не допуская смещений и выступов инструмента за насадку.
5. Перед началом работы обязательно выполнить условия для обеспечения безопасности: оценить износ рабочего покрытия насадки, после крепления самозакрепляющегося изделия на насадке необходимо произвести смещение против его движения, прочность крепления изделия к насадке необходимо проверить на холостом ходу.

Рекомендации по безопасному применению кругов шлифовальных лепестковых

1. Лепестковые круги необходимо использовать только на специально предназначенном для этого оборудовании.
2. Перед началом работы необходимо проверить работоспособность вашего оборудования и убедиться в отсутствии повреждений кругов при транспортировке или из-за небрежного хранения.
3. Частота вращения шпинделя оборудования не должна превышать число оборотов в минуту (мин⁻¹), указанное на круге.
4. При работе направление вращения круга должно совпадать со стрелкой на этикетке.
5. Закрепить круг на шпинделе машинки или станка без перекосов, надежно поджать его специально предусмотренным для этого зажимом. Убедиться, что круг надежно зафиксирован установочной шайбой требуемого размера (при необходимости).
6. Включить машинку или станок и проверить на холостом ходу вращение круга. При вращении круг должен двигаться без биений и осевых перемещений. Шлифование начинать тогда, когда круг достигнет максимального числа холостых оборотов.
7. При работе не допускать резких нагрузок, особенно при обработке острых кромок и выступающих частей.
8. Эффективное шлифование кругами достигается при оптимальной нагрузке на них в соответствии с рекомендуемыми режимами эксплуатации применяемого оборудования.
9. Для удаления пыли из зоны шлифования использовать систему аспирации.
10. При использовании кругов лепестковых торцевых вводить круг в соприкосновение с обрабатываемой поверхностью плавно под углом 10–20 градусов. Основание круга не должно касаться обрабатываемой поверхности.

Рекомендации по безопасному применению дисков шлифовальных фибровых

1. Диски фибровые применять на станках и шлифовальных машинках с использованием упругой подложки и защитного кожуха.
2. Упаковку вскрыть только перед применением дисков.
3. Перед установкой на шлифовальное оборудование осмотреть диски фибровые. Запрещена эксплуатация изделия с трещинами на поверхности, а также с просроченным сроком хранения и не прошедших повторные испытания на механическую прочность.
4. Фибровые диски, срок хранения которых истек, должны быть повторно испытаны на механическую прочность.

Во время работы с лентами необходимо соблюдать меры безопасности



Во время работы с кругами лепестковыми необходимо соблюдать меры безопасности



Во время работы с изделиями самозакрепляющимися необходимо соблюдать меры безопасности



Во время работы с изделиями полировальными войлочными необходимо соблюдать меры безопасности



Во время работы с дисками фибровыми необходимо соблюдать меры безопасности



Рекомендации к хранению изделий шлифовальных

- гарантийный срок хранения 12 месяцев с даты изготовления;
- оптимальная температура в помещении 18–22 °С;
- относительная влажность воздуха 45–65%;
- рулоны шлифовальной шкурки и бобины шлифовальные должны быть уложены в штабель не более, чем в 6 рядов при зернистости шлифовального материала в диапазоне от М40 до 16 по ГОСТ 3647–80 (справочный) и не более, чем в 5 рядов при зернистости шлифовального материала в диапазоне от 20 до 100 по ГОСТ 3647–80 (справочный);
- ленты бесконечные запрещено хранить ближе 1 м от нагревательных приборов, холодных и влажных стен, окон, дверей, на полу, а также запрещено подвергать ленты воздействию прямых солнечных лучей;
- для доступа воздуха основание поддона с изделиями должно быть выше уровня пола помещения не менее, чем на 0,2 м;
- изделия шлифовальные следует хранить в потребительской упаковке на стеллажах и поддонах в сухих, проветриваемых, защищенных от влаги и атмосферных осадков складских помещениях;
- при хранении изделий полировальных войлочных в открытой упаковке сроком более 3 месяцев необходима обработка изделий войлочных противомольным препаратом, обработка должна проводиться не реже одного раза в 6 месяцев.