

Лепестковые инструменты

Общая информация: лепестковые шлифовальные головки



Быстрый путь выбора оптимального инструмента

Группа материалов ▼			Абразивный материал ►	Корунд А	Циркониевый корунд Z-COOL	Керамическое зерно CO-COOL	Карбид кремния SiC-COOL
Сталь, стальное литье	Незакаленные неутраченные стали	Строительная, углеродистая, инструментальная, легированная сталь, стальное литье		●	○	○	
	Закаленные улучшенные стали	Инструментальная, улучшенная, легированная сталь, стальное литье		○	●	●	
Высококач. сталь (INOX)	Нержавеющая и кислотостойкая сталь	Аустенитная и ферритная высококач. сталь			●	●	
Цветные металлы	Мягкие цветные металлы	Мягкие алюминиевые сплавы		○			●
		Латунь, медь, цинк		●	○	○	
	Твердые цветные металлы	Твердые алюминиевые сплавы		○			●
		Бронза, титан			○	○	●
	Жаропрочные материалы	Никелевые и кобальтовые сплавы			○	●	
Чугун	Серый чугун, белый чугун	Чугун с пл. графитом EN-GJL (GG), с шар. графитом/высокопрочный чугун EN-GJS (GGG), белосердечный EN-GJMW (GTW) и черносердечный ковкий чугун EN-GJMB (GTS)		●	○	●	
Пластики, другие материалы		Армированные волокном пластики, термопластичные пластики, древесина, ДСП, лак		○			●

● = отлично подходит

○ = хорошо подходит

Рекомендуемое число оборотов

Пример:

F 6030/6 A 120

Скорость резания: 15–20 м/с

Число оборотов: 4.700–6.300 об/мин

Ø инструмента [мм]	Скорость резания [м/с]		
	15	20	40
	Число оборотов [об/мин]		
10	28.600	38.100	76.300
15	19.000	25.400	50.900
20	14.300	19.000	38.100
25	11.400	15.200	30.500
30	9.500	12.700	25.400
40	7.100	9.500	19.000
50	5.700	7.600	15.200
60	4.700	6.300	12.700
80	3.500	4.700	9.500



В лепестковых головках лепестки из абразивного материала на несущей основе расположены веерообразно радиально вокруг оси инструмента. За счет своей гибкости они идеально повторяют контуры заготовки. Связка на основе искусств. смол удерживает абразивное зерно на гибкой выдерживающей растяжение текстильной основе.

В ISO 3919 лепестковые головки обозначены как «лепестковые шлифовальные головки».

Факторы, влияющие на результат работы:

■ Износ инструмента и температурная нагрузка:

Уменьшение прижимного усилия и окружной скорости, а также использование шлифовального масла снижают износ инструмента и температурную нагрузку на заготовку.

■ Съем материала:

Увеличивать производительность съема следует не за счет увеличения прижимного усилия, а за счет использования более грубого зерна: это предотвращает износ инструмента и температурную нагрузку на заготовку.

■ Поверхность:

Увеличение скорости резания незначительно улучшает качество поверхности. При большем прижимном усилии обрабатываемая поверхность становится грубее. Чем мягче обрабатываемый материал, тем грубее поверхность (при использовании зерна одинаковых размеров).



Преимущества:

- Оптимальная коррекция контуров за счет высокой гибкости.
- Постоянный съем большого количества материала за счет непрерывного высвобождения нового агрессивного абразива.
- За счет специальной плоской конструкции литого сердечника можно использовать торцом на кромках и в углах.

Вид обработки:

- Выравнивание
- Удаление заусенцев
- Обработка плоскости
- Обработка сварных швов
- Структурирование
- Постепенное тонкое шлифование

Рекомендации по применению:

- Скорость резания, рекомендуемая для оптимизации производительности, составляет 15–20 м/с. При этом достигается идеальный компромисс производительности съема, качества поверхности, температурной нагрузки на деталь и износа инструмента.
- Для увеличения срока службы и производительности инструментов используйте соответствующее материалу шлифовальное масло. Подробная информация и данные для заказа шлифовальных масел представлены на стр. 155.

Рекомендуемые приводные устройства:

- Приводное устройство с гибким валом
- Прямая шлифмашина

Данные для заказа:

- При заказе указывайте номер EAN или полное обозначение.

■ Пример заказа:

EAN 4007220155455

F 6030/6 A 120

■ Пояснение примера заказа:

F = Лепестковые головки
6030 = Наружный $\varnothing$ D x ширина T [мм]
6 = $\varnothing$ хвостовика S_d [мм]
A = Абразивный материал
120 = Размер зерна

Указания по безопасности:

- Из соображений безопасности запрещено превышать указанное максимально допустимое число оборотов.
- Снизить приж. усилие если превышены рек. опт. число оборотов.
- Техника безопасности соблюдена, если:
 - зажимная длина хвостовика составляет не менее 15 мм.
 - соблюдено макс. допустимое число оборотов, соотв. длине открытой части хвостовика.



PFERDVALUE:

PFERDERGONOMICS рекомендует лепестковые шлифовальные головки для устойчивого уменьшения вибрации и шума и повышения удобства обработки.



Исполнение: корунд А

Для универсального применения при грубом и тонком шлифовании.

Абразивный материал:

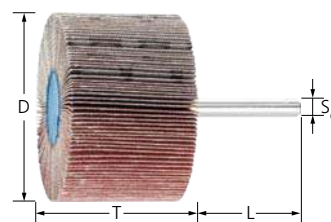
Корунд А

PFERDVALUE:



Данные для заказа:

■ При заказе укажите размер зерна.



D [мм]	T [мм]	Размер зерна									Рек. чис. об.	Макс. доп. чис. об.		Обозначение
		40	60	80	120	150	180	240	320	400				
		EAN 4007220												

Диаметр хвостовика 3 x 40 мм [S_d x L]

10	10	-	661529	661635	661642	661659	661673	-	661680	-	38.000	75.000	10	F 1010/3 A ...
	15	-	661697	661703	661710	661727	661734	-	661741	-	38.000	75.000	10	F 1015/3 A ...
15	5	-	661758	661765	661772	661796	661802	-	661819	-	25.000	50.000	10	F 1505/3 A ...
	10	-	661871	661918	661925	661932	661963	-	661987	-	25.000	50.000	10	F 1510/3 A ...
	15	-	661994	662014	662038	662045	662052	-	662069	-	25.000	50.000	10	F 1515/3 A ...
20	10	-	-	336892	154113	154120	292563	378663	378670	-	19.000	38.100	10	F 2010/3 A ...
30	5	-	154137	154151	154175	154199	292693	154212	154236	-	12.000	25.400	10	F 3005/3 A ...
	10	-	154250	154274	154298	154311	292716	154335	154359	-	12.000	25.400	10	F 3010/3 A ...

Диаметр хвостовика 6 x 40 мм [S_d x L]

20	10	-	235478	292594	292617	292624	292631	-	-	-	19.000	38.100	10	F 2010/6 A ...
25	10	-	-	536896	536902	-	536919	-	-	-	15.000	30.500	10	F 2510/6 A ...
	15	-	-	154557	154564	154571	292648	-	-	-	15.000	30.500	10	F 2515/6 A ...
	20	-	-	536926	536933	-	536940	-	-	-	15.000	30.500	10	F 2520/6 A ...
	25	-	557440	292655	292662	292679	292686	-	-	-	15.000	30.500	10	F 2525/6 A ...
30	3	-	-	950838	950845	950852	950869	950876	950883	-	12.000	25.400	10	F 3003/6 A ...
	5	-	154144	154168	154182	154205	292709	154229	154243	-	12.000	25.400	10	F 3005/6 A ...
	10	-	154267	154281	154304	154328	292723	154342	154366	533017	12.000	25.400	10	F 3010/6 A ...
	15	-	154687	154694	154700	154717	292730	154724	154731	-	12.000	25.400	10	F 3015/6 A ...
	20	035153	035160	-	-	035177	035184	035191	035207	-	12.000	25.400	10	F 3020/6 A ...
	30	-	292747	292754	292761	292778	292785	292792	292808	-	12.000	25.400	10	F 3030/6 A ...
40	10	-	154373	154380	154403	154410	292815	154427	-	-	9.600	19.100	10	F 4010/6 A ...
	15	-	154441	154458	154465	154489	292822	154496	154519	-	9.600	19.100	10	F 4015/6 A ...
	20	800607	154625	154632	154649	154656	292839	154663	-	-	9.600	19.100	10	F 4020/6 A ...
50	5	-	950968	951019	951026	951033	951040	951057	951064	-	7.000	15.200	10	F 5005/6 A ...
	10	-	155189	155196	155202	155219	292846	155226	155233	-	7.000	15.200	10	F 5010/6 A ...
	15	-	155240	155257	155264	155271	292853	155288	155295	-	7.000	15.200	10	F 5015/6 A ...
	20	-	155127	155134	155141	155158	292860	-	155172	-	7.000	15.200	10	F 5020/6 A ...
	30	800591	155066	155073	155080	155097	292877	155103	155110	-	7.000	15.200	10	F 5030/6 A ...
60	5	-	951071	951088	951095	951101	951118	951125	951132	-	6.300	12.700	10	F 6005/6 A ...
	15	-	155301	155318	155325	155332	-	155349	155356	-	6.300	12.700	10	F 6015/6 A ...
	20	-	155363	155370	155387	155394	-	155400	155417	-	6.300	12.700	10	F 6020/6 A ...
	30	155424	155431	155448	155455	155462	292907	155479	155486	533024	6.300	12.700	10	F 6030/6 A ...
	40	-	155493	155509	155516	155523	-	155530	-	-	6.300	12.700	10	F 6040/6 A ...
	50	155554	155561	155578	155585	155592	-	155608	155615	-	6.300	12.700	10	F 6050/6 A ...
80	5	-	549780	373743	463062	403396	958889	102114	102121	-	4.800	9.500	10	F 8005/6 A ...
	10	-	422120	262184	422137	065877	065907	065914	048412	-	4.800	9.500	10	F 8010/6 A ...
	15	-	155622	155639	155646	155653	-	-	-	-	4.800	9.500	10	F 8015/6 A ...
	20	-	155684	155691	155707	155714	-	-	-	-	4.800	9.500	10	F 8020/6 A ...
	30	155745	155752	155769	155776	155783	-	155790	155806	-	4.800	9.500	10	F 8030/6 A ...
	40	-	155813	155820	155837	155844	-	155851	-	-	4.800	9.500	10	F 8040/6 A ...
	50	155875	155882	155899	155905	155912	-	155929	155936	-	4.800	9.500	10	F 8050/6 A ...