



Materiały ściernie

9905



**B&E Group Wyłączny Dystrybutor
BÄRHAUSEN GmbH & CO. KG**

ul. Sasanek 10 A
95-060 Brzeziny

Tel. (+48) 42-296-67-97
Fax: (+48) 42-299-24-03

www.baerhausen.pl
baerhausen@baerhausen.pl

Spis treści

<u>Strona</u>	<u>Opis</u>	<u>Strona</u>	<u>Opis</u>
2	Dyski fibrowe półsztywne ZEC.	7	Papiery ścierne.
3	Wzmacniane tarcze do cięcia i szlifowania typu TWISTCUT i SWAIFLEX.	8	Krażki ścierne z włóknem kauczukowym.
4	Ściernice trzpieniowe, Ściernice lamelowe, Ściernice wachlarzowe.	9	Ściernice trzpieniowe wachlarzowe, Ściernice z włókniny ścierniej.
5+6	Profesjonalne taśmy bezkońcowe.	10	Tarcze ścierne o spoiwie ceramicznym.



Dyski fibrowe półsztywne ZEC

- Dyski fibrowe półsztywne ZEC należą do bardzo wytrzymałych narzędzi z kauczukowymi włóknami. Ziarna zostały naniesione w taki sposób iż, gwarantują długotrwałą i efektywną pracę.
- Dyski fibrowe półsztywne ZEC stosowany jest do szlifierek kontowych ręcznych o obrotach od 6500 Obr/min do 8500 Obr/min.
- Dyski fibrowe półsztywne ZEC ma bardzo niską temperaturę obróbki a z powodu dużej elastyczności można uzyskać bardzo dokładne kształty jaki i dobrą jakość powierzchni.
- Dyski fibrowe półsztywne ZEC znajdują zastosowania głównie w przemyśle metalowym, kamiennym jaki i przy obróbce tworzyw sztucznych. Wyśmienicie spisują się również przy szlifowaniu betonu.

Do metalu i tworzyw sztucznych SA

Rodzaj ścierniwa	Ziarno	Ø mm	Otwór mm
Korund - normalny	16 -150	115	22
		127	22
		178	22

Do betonu i kamienia SC

Rodzaj ścierniwa	Ziarno	Ø mm	Otwór mm
Węglik krzemu	16 -150	115	22
		127	22
		178	22

Rodzaj ścierniwa węglik krzemu SC

Obszary zastosowania	Ziarno
Beton	24 - 36
Granit	50 - 60 -120
Ceramika	80 -10 -120
Marmur	80 -120
Żeliwo	24 - 36 - 50
Blachy żaroodporne	24 - 36

Rodzaj ścierniwa - Korund normalny

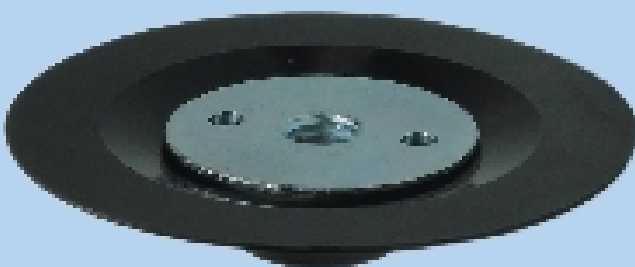
Obszary zastosowania	Ziarno
Spoiny spawalnicze	
Obróbka zgrubna	24-30-36-40-50
Obróbka końcowa	40-50-60-80-100
Stal bez rdzy	
Szlifowanie wstępne	36-40-50-60
Szlifowanie końcowe	80-10-120
Skorodowane blachy	24-30
Oczyszczanie szalunków	24-30
Odlewy i elementy aluminiowe*	24-30-36-40-50-60
Tworzywa sztuczne	16-24-36
Gumy	16-24-36-40-50-60

* Wskazane używanie smarowideł szlifierskich

Elastyczne krążki pod dyski fibrowe zwykle i ZEC

Dostępne krążki	Do użycia z krążkiem:	
	Fibrowym zwykłym Ø mm	Fibrowym ZEC Ø mm
Ømm	Ømm	Ømm
110	115	110+127
120	127	178
150	150	-
175	178	-
225	235	-

Na zamówienie dostępne są również inne warianty wymiarowe



Elastyczne krążki do zastosowania z dyskami ZEC lub innymi dyskami szlifierskimi

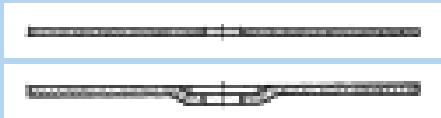


Wzmacniane tarcze do cięcia i szlifowania

Wzmacniane tarcze do cięcia typu TWISTCUT
Rodzaj A: korund, rodzaj C węglik krzemu.

Dostępne warianty: (■ i ●)											
Ø x grubość	Rodzaj A					Rodzaj B					Obr/min
	30 Q	24 S	30 T	30 U	30 RE	24 S	24 U	30 T	30 RE	30 N	
mm											
115 x 2,5			●					●			13.300
125 x 2,5			■					■			12.000
150 x 2,5			■					■			10.200
178 x 2,5	■		●	■	■			●	■	■	8.600
230 x 2,5	■		●	■	■			●	■	■	6.500
300 x 4		■				■	■				5.100

Symbolem ● - tarcze dostępne również o grubości 3,2 mm wzmocniona.



Dostępne warianty tarcz do cięcia typu TWISTCUT.

Obszar zastosowania										
Dostępne tylko o wymiarze 300 x 4 mm (*)	Rodzaj A					Rodzaj C				
	30 Q	24 S*	30 T	30 U	30 RE	24 S*	24 U*	30 T	30 RE	30 N
Aluminium			●							●
Asfalt							●			
Budowa	●	●	●	●	●					
Beton zbrojony						●		●		
Dachówka								●		
Granit								●	●	●
Żeliwo szare			●		●					
Kafelki								●	●	
Klinkier									●	
Kamienie sztuczne								●		
Marmur								●		
Rury					●					
Stal			●	●	●					
Staliwo	●				●					
Rury ceramiczne						●		●	●	
Beton płukany								●	●	

Obszar zastosowania wzmacnianych tarcz do cięcia typu TWISTCUT.

Wzmacniane tarcze do cięcia typu SWAIFLEX
Rodzaj A: korund, rodzaj C węglik krzemu.

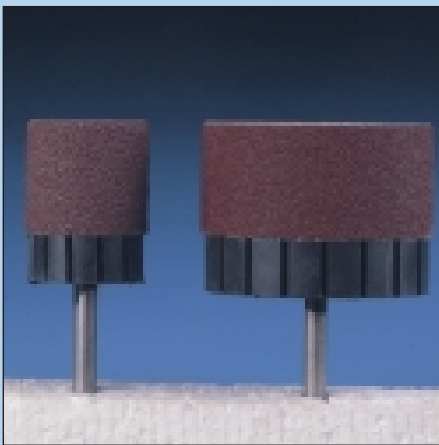
Dostępne warianty: (●)							
Ø x grubość	Rodzaj A			Rodzaj C		Obr/min	
	24 P	24 Q	24/5R	24/6R	24/6RE		24 R
mm							
115 x 26,5	●	●		●		●	13.300
125 x 6				●		●	12.000
150 x 6				●		●	10.200
178 x 4						●	8.600
178 x 6			●	●	●		8.600
178 x 7			●	●	●		8.600
178 x 8	●	●	●	●	●	●	8.600
178 x 10		●	●	●		●	8.600
230 x 6		●		●		●	6.500
230 x 8	●	●		●		●	6.500
230 x 10				●		●	6.500



Dostępne warianty tarcz do szlifowania typu SWAIFLEX.

Obszar zastosowania						
	Rodzaj A			Rodzaj C		
	24 P	24 Q	24/5R	24/6R	24/6RE	24 R
Aluminium						●
Budowa	●	●	●	●	●	
Beton						●
Krawędzie blach		●				
Brąz				●		
Stal szlachetna		●				
Odlewy żeliwne					●	●
Węglik spiekane						●
Kamienie sztuczne						●
Spawy gazowo ostaniane	●	●				
Spoiny		●	●	●		
Stal		●	●	●		
Stal specjalna		●				
Stal stopowa		●	●	●		
Stal narzędziowa		●	●	●		

Obszar zastosowania tarcz do szlifowania typu SWAIFLEX.



Ściernice trzpieniowe

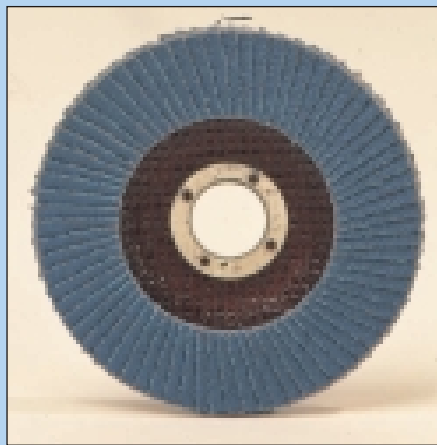
- Na zamówienie dostępna jest również wersja ze ścierniwem cyrkonowym.
- Ściernica trzpieniowa posiada gumowy korpus z rowkami.

Wymiary mm \varnothing x wysokość	Ziarno - korund	Obszar zastosowania
10 x 10	50	Szlifowanie ciężko dostępnych powierzchni, szlifowanie listew, otworów po wierceniu, szlifowanie metali nieżelaznych, tworzyw sztucznych, gumy
10 x 20		
12 x 10	150	
12 x 25		
15 x 10	240	
15 x 30		
19 x 25		
22 x 20	40	
25 x 25		
30 x 20	50	
30 x 30		
38 x 25	60	
45 x 30		
45 x 30	80	
60 x 30		
75 x 30	150	
100 x 40		
29/22 x 30	240	
36/22 x 60		

Dostępne warianty ściernic trzpieniowych

Wymiary mm \varnothing x wysokość	Obr./min max.	Opis Mocowanie \varnothing 6 mm
10 x 10	36.000	Ścierniwo umocowane jest na korpusie gumowy z nacięciami. Korpus poprzez nacięcia uzyskuje dodatkową elastyczność. Dzięki takiej konstrukcji ściernice trzpieniowe tego typu lepiej dopasowują się do obrabianego elementu i pozwalają na dłuższą eksploatację.
10 x 20	36.000	
12 x 10	36.000	
12 x 25	36.000	
15 x 10	36.000	
15 x 30	36.000	
19 x 25	36.000	
22 x 20	26.000	
25 x 25	26.000	
30 x 20	19.100	
30 x 30	19.100	
38 x 25	19.100	
45 x 30	12.700	
45 x 30	12.700	
60 x 30	9.500	
75 x 30	7.600	
100 x 40	5.700	
29/22 x 30	19.100	
36/22 x 60	15.900	

Wymiary i zastosowanie ściernic trzpieniowych.



Ściernice lamelowe

Ściernice lamelowe wykonane są z płóciennych segmentów. Ścierniwem natomiast jest cyrkon. Każdy z segmentów ma identyczny wymiar co zapewnia równomierne zużycie materiału jak i wyjątkowo długą żywotność. Segmenty ściernicy lamelowej charakteryzują się bardzo wysoką elastycznością co zapewnia doskonałe szlifowania nawet w trudno dostępnych miejscach. Szlifowanie ściernicami lamelowymi szczególnie zalecane jest do szlifowania zgrubnego i włóściwego.

Zalety ściernic lamelowych:

- Niska emisja hałasu podczas szlifowania.
- Równomierne szlifowanie powierzchni.
- Krótki czas przebrojeń podczas pracy.
- Niska temperatura szlifowania.

Obszar zastosowania:

- Obróbka spawów.
- Gradowanie krawędzi.
- Czyszczenie powierzchni z korozji.
- Czyszczenie odlewów.

Ściernicami lamelowymi można obrabiać:

- Stale zwykłe.
- Stal szlachetną.
- Stale nieżelazne.
- Tworzywa sztuczne.
- Lakiery.
- Farby.

TYP SMT 626	Wypełnienie sklepienie
Średnica w mm	Dostępne ziarna
115	36,40,50,60,80,120
125	
178	

Ściernice lamelowe sklepienie

TYP SMT 628	Wypełnienie segmentowe
Średnica w mm	Dostępne ziarna
115	36,40,50,60,80,120
178	

Ściernice lamelowe segmentowe

TYP SMT 621	Wypełnienie sklepienie z redukcja elementów
Średnica w mm	Dostępne ziarna
115	36,40,50,60,80,120
178	

Ściernice lamelowe sklepienie z redukcją Elementów

TYP SMT 628	Wypełnienie segmentowe z redukcja elementów
Średnica w mm	Dostępne ziarna
115	36,40,50,60,80,120

Ściernice lamelowe segmentowe z redukcją elementów



Ściernice wachlarzowe

Ściernice listkowe są wykonane z włókien płóciennych a ścierniwem jest kordu. Ściernice listkowe dzięki swojej miękkości i elastyczności dopasowują się do obrabianej powierzchni co czyni je bardzo proste w eksploatacji. Dostępna wielkość ziarna 40-400. Na zamówienia dostępne są również inne wymiary ściernic.

Obszar zastosowania:

- Szlifowanie końcowe.
- Wklęsłe i wypukłe powierzchnie, powierzchnie profilowe.
- Wewnętrzne i zewnętrzne powierzchnie zbiorników.

Rodzaje obrabianego materiału:

- Stal normalna.
- Stal szlachetna.
- Aluminium.

- Drewno.

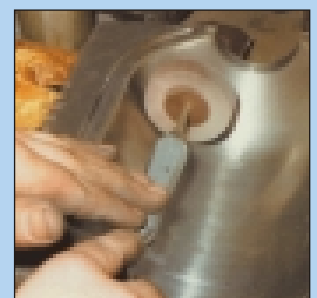
- Tworzywo sztuczne.

Wskazówki eksploatacyjne:

- Należy zachować ostrożność przy wysokich obrotach.
- Należy stosować możliwie najniższe naciski podczas maksymalnych obrotów szlifowania.
- Możliwe przeciwbieżne szlifowanie.
- Preferowane jest przeznaczenie jednej ściernicy do szlifowania podobnej powierzchni.
- Możliwe jest poprawienie obrabianej powierzchni przy zastosowaniu substancji smarujących.

\varnothing	Szerokość							mm	Obr./min
	25	30	40	50	60	75	100		
100	●	●	●	●				19 21	8.000
140	●	●	●	●				19 21	6.200
165	●	●	●	●		●		25 44	5.500
200	●	●	●	●		●		69	4.500
250	●	●	●	●	●	●	●	69	3.500
300		●	●	●	●	●	●	100	2.800
350		●	●	●	●	●	●	132	2.500
400		●	●	●	●	●	●	153	2.200

Ściernice wachlarzowe są dostępne również w innych wymiarach na specjalne życzenie klienta. Dostępna ziarnistość ściernic to 40-400





Profesjonalne taśmy bezkońcowe

Dzięki wieloletniej praktyce w produkcji i bogatemu zapleczu magazynowemu, taśmy bezkońcowe firmy Bärhausen GmbH Co. KG. są:

- * Dostarczane w bardzo krótkim czasie.
- * Najwyższej jakości.
- * Po bardzo atrakcyjnych cenach.

Rodzaj	Grubość ziarna	Rodzaj nośnika	Spoivo	Charakterystyka ścierniwa	Obszar zastosowania	Rodzaj obróbki
LS 309	40-400 60-400	X J	K K	KORPUS-KORUND	Stal Metale nieżelazne Drewno	Szlifowanie: powierzchni płaskich, powierzchni bez ostrych krawędzi, szlifowanie elementów walcowych.
LS 309 Hiolit	60-400	J - Elastyczny	K	KORPUS ELASTYCZNY-KORUND	Armatura Metalowe i drewniane materiały	Szlifowanie: elementów o nieregularnych kształtach, wymagające dużej elastyczności taśmy, optymalne dopasowanie taśmy do obrabianego elementu.
CS 310	24 - 600	X	K	KORPUS-KORUND	Metale Aluminium Braz Magnez Stopy metali	Szlifowanie zgrubne i wykończeniowe, usuwanie zlewków, szlifowanie narzędzi, szlifowanie podtóg, szlifowanie wysokowartościowych produktów metalowych.
KK 711	24 - 320 400	X	V			
HIOLIT	24 - 180 240	X	K			
STALIT	16, 24 36, 40 60, 150 180, 240	Y Y X	V V V			
HIOLIT	60 - 320 400	J	V	KORPUS PÓLELASTYCZNY-KORUND	Metale Aluminium Metale nieżelazne Drewno	Szlifowanie zgrubne i wykończeniowe, optymalne dopasowanie taśmy przy obróbce do obrabianego elementu.
CS 310	40 - 180	X- Flex	K	KORPUS ELASTYCZNY-KORUND	Metale, Aluminium Metale nieżelazne	Szlifowanie profilowanych elementów metalowych, szlifowanie małych elementów.
CS 412	24, 36 40 - 180 240	YY YX	K	KORPUS WZMACNIANY-KORUND	Odlawy Odkuwki	Szlifowanie: zgrubne, narzędzi, wymagające dużych naprężeń, elementów z dużą ilością kantów.
CS 341	40 - 320, 400 500	X	K	KORPUS - KORUND WODOODPORNY	Metale, stal surowa, brązy twarde	Szlifowanie na mokro, płaskie i okrągłe.
CS 333	24, 36 - 240 320	X	K	KORPUS - KORUND	Ceramika, Tworzywa sztuczne Guma, tytan Zgorzeliiny	Szlifowanie na sucho, odlawy, materiały żarowytrzymałe.
CS 321	40 - 500 800	X	K	KORPUS - WĘGLIK KRZEMU WODOODPORNY	Szkło, Ceramika Kamienie naturalne	Szlifowanie: na mokro, maszynowe, obróbka szkła.
CS 410	36 - 180	X	M	KORPUS - KORUND	Stale szlachetne Stale nierdzewne Metale ciągliwe Metale ciężkie do obróbki	Metale wysokostopowe, zbiorniki, zimny szlif.

Rodzaj nośnika:

Taśma włókienna:

- X = ciężka/ twarda
- J= lekka/ miękka
- F= lekka / elastyczna

Taśma papierowa:

- E = 225 g/m kw.
- F = 300 g/m kw.

Spoivo:

- K - Spoivo syntetyczne
- V - Spoivo pełne syntetyczne
- M - Spoivo mieszane



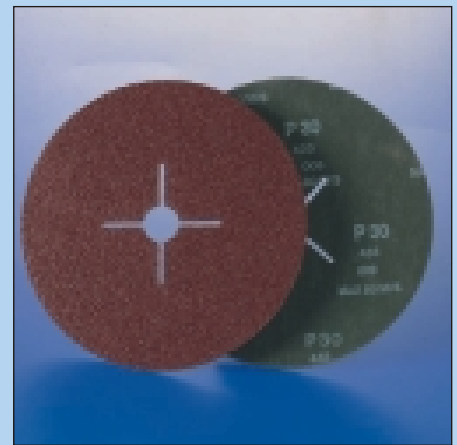
Profesjonalne taśmy bezkońcowe

Rodzaj	Grubość ziarna	Rodzaj nośnika	Spoiwo	Charakterystyka ścierniwa	Obszar zastosowania	Rodzaj obróbki
R 822	36-80	X	V	KORPUS-CYRKON WŁÓKNA WEŁNIANE	Ciężko skrawalne metale hartowane metale szlifowanie zgorzeliny	Szlifowanie na sucho Szlifowanie zgrubne i właściwe do każdego rodzaju metalu Relatywnie elastyczny pas
R 847	24 - 60	Y	V	KORPUS-CYRKON WŁÓKNA POLIESTROWE	Ciężko skrawalne metale, stale nikielowe i chromowe, łopatkę turbin	Szlifowanie na sucho i mokro Szlifowanie zgrubne
R 823	80 - 220	X	V	KORPUS-CYRKON WŁÓKNA POLIESTROWE	Stal, odlewy żeliwne aluminium, metale nieżelazne, szlifowanie nie wykańczające	Szlifowanie na sucho i mokro Zimny szlif
R 817	24 - 100	Y	V	KORPUS-CYRKON WŁÓKNA POLIESTROWE	Stal, metale nieżelazne drewno, tworzywa, skóra sztuczne, szlifowanie wykańczające	Szlifowanie na sucho i mokro Zimny szlif
ZX -RR	36 - 120	X	V	KORPUS-CYRKON WŁÓKNA WEŁNIANE	Spawy, zgorzeliny końcówki wiertel widiowych	Szlifowanie na sucho Szlifowanie wstępne i właściwe Gradowanie
ZY - RR	24 - 80	Y	V	KORPUS-CYRKON WŁÓKNA POLIESTROWE	Odlewy, odkuwki	Szlifowanie na sucho Szlifowanie zgrubne
LS - 312	80 - 320 400	J - Flex	K	KORPUS-KORUND	Stal szlachetna armatury, instrumenty chirurgiczne	Materiały z powłokami aktywnymi
CS 411	24 36 - 80 120 24 - 50	X YY	K K	KORPUS-KORUND EXTRON	Ciężko skrawalne metale hartowane metale odlewy	Szlifowanie zgrubne Gradowanie Mocno obciążone szlifowanie
JEPUFLEX	40 60 - 240	E	V	KORPUS-KORUND PAPIER	Drewno, metale tworzywa sztuczne lakiery	Szlifowanie twardego drewna
AVOMAX	40 60 - 150	E	V	KORPUS-KORUND PAPIER GĘSTO UZIARNIONE	Drewno, tworzywa sztuczne	Szlifowanie miękkiego drewna
PROMAX	60 - 220	F	V	KORPUS-KORUND PAPIER, GĘSTO ANTYSTATYCZNIE	Drewno, sosna, buk lakiery	Zalecane głównie do materiałów antystatycznych
SICA	240 - 320 400 - 600	E	V	KORPUS- WĘGLIKKRZEMU ANTYSTATYCZNIE	Farby, lakiery, materiały z powłokami z tworzyw sztucznych	Wyjątkowo długi czas eksploatacji Brak jakichkolwiek ładunków elektrycznych



Papiery ścierne

Rodzaj	Grubość ziarna	Forma	Wymiar (mm)	Rodzaj obróbki
Szlifowanie na mokro Papier ścierny - Węglik krzemu	60 - 1200	Arkusze Krążki, również samoprzylepne	230 x 280 Ø 80 - 350	Szlifowanie ręczne na mokro: farb, lakierów, szpachli
Papier ścierny wykańczający szlif - Spoivo z żywicy syntetycznej	40 60-180 240	Arkusze Pasy: - dziurkowane - nie dziurkowane	230 x 280 115 x 280 93 x 230 115 x 280 Szerokość 93 Szerokość 100 Szerokość 115	Szlifowanie ręczne Szlifowanie oscylacyjne: drewna, lakierów, farb, szpachli
Papier ścierny z przedłużoną żywotnością powłoki - Węglik krzemu	120 - 320 400	Arkusze Pasy: - dziurkowane - nie dziurkowane	230 x 280, 115 x 280 93 x 230, 115 x 280 Szerokość 93 Szerokość 100 Szerokość 115	Szlifowanie ręczne Szlifowanie oscylacyjne: drewna, lakierów, farb, szpachli
Krążki antystatyczne - Węglik krzemu	40, 60 - 1200 40, 60 - 120 180, 220, 320 400, 600 - 1200	Krążki: samoprzylepne. Dostępne również krążki dziurkowane	Ø 50 - 350 Ø 80 - 200 Ø 150	Do obróbki: kamienia sztuczny i naturalny, porcelany, tworzywa sztuczne, ceramika
Papier ścierny z ze spoiwem z żywicy syntetycznej - Korund	24 - 400	Arkusze Pasy Rolki Krążki	230 x 380 115 x 280 Szerokość od 80 - 300 mm Ø 150 - 1000	Szlifowanie na sucho. Obróbka: drzewa, metalu, farb
Papier ścierny wykańczający szlif -Typ GOLD powłoka stearyniانا	40, 60, 80 100 - 400	Krążki: - samoprzylepne, dziurkowane i nie dziurkowane	Ø 151 + 200 Ø 150	Szlifowanie na sucho Obróbka: drzewa, metalu, farb
Korpus brązowy bardzo elastyczny - Korund	30 - 600	Arkusze Pasy Rolki	230 x 380 115 x 280 Szerokość 20 - 200 mm	Szlifowanie na sucho Obróbka zgrubna i właściwa przeznaczona do drewna, metalu, tworzywa sztucznego, narzędzi i budowy modeli
Korpus brązowy - Korund	40 - 400 800	Arkusze	230 x 280	Szlifowanie na sucho Szlifowanie zgrubne metali
Płótna ścierne Korpus brązowy	40, 60 -180 240 - 320 400	Arkusze Rolki	231 x 280 Szerokość 40 i 50	Szlifowanie na sucho szlifowanie z niedużymi obciążeniami, szlifowanie ręczne
Płótna ścierne spoiwo z tworzywa sztucznego - Korund	36 -150, 220 36 - 240, 320 40 - 600	Krążki Krążki samoprzylepne Rolki	Ø 80-600 Ø 80-1200 Szerokość 20-300	Szlifowanie na sucho, drewno, metal



Krażki ścierne z włóknem kauczukowym

Krażki do szlifowania z włóknem kauczukowym mają bardzo dużą wytrzymałość i elastyczność. Specjalnie wyselekcjonowane ziarna są łączone z płótnem w sposób zapewniający bardzo długi czas eksploatacji.

Opis:

- Ziarno typu A - Korund
- Ziarno typu C - Węglik krzemu

Dostępne wymiary \varnothing w mm: - 115, 127, 150, 178, 230

Rodzaje krążków ściernych:

- Rodzaj F-SIC

Dostępne wymiary \varnothing w mm: - 115, 178

- Rodzaj DSA/DSC

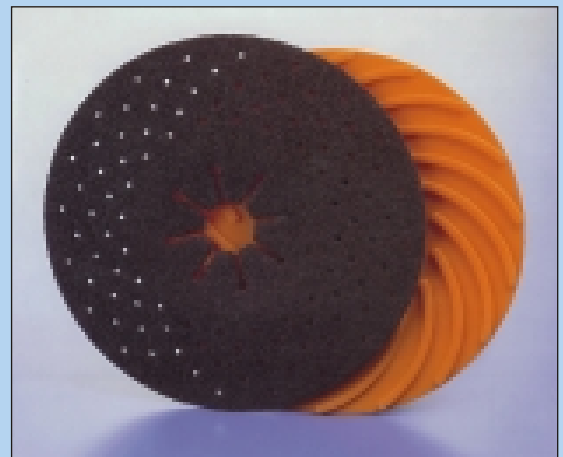
Dostępne wymiary \varnothing w mm: - 115, 127, 178

- Rodzaj TOTNADO

Dostępne wymiary \varnothing w mm: - 115, 127, 178

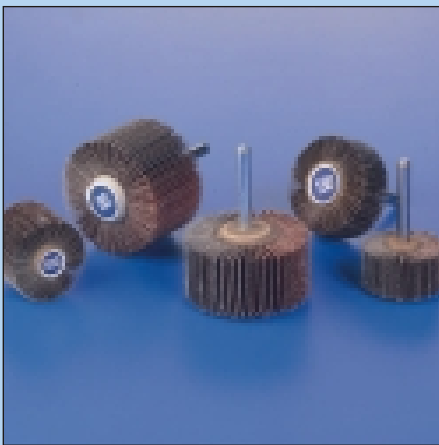
- Rodzaj Z- cyrkon

Dostępne wymiary \varnothing w mm: - 115, 127, 178, 230



Typ	Rodzaj	Ziarno	\varnothing mm
F	Węglik krzemu 'C'	16 - 120	115, 178
DSA - podwójna warstwa ziaren	Korund 'A'	16 - 320	115, 127, 178
DSC - podwójna warstwa ziaren	Węglik krzemu 'C'	16 - 320	115, 127, 178
TOTNADO	Korund 'A'	16 - 120	115, 127, 178
ZF	Cyrkon	24 - 120	115, 127, 178, 230

Dostępne warianty krążków z włóknami kauczukowymi



Ściernice trzpieniowe wachlarzowe

Ściernice wachlarzowe są wykonane ze ścierniwa korundowego w tączeniu żywicznym. Ściernica wachlarzowa osadzona jest na metalowym trzpieniu. Tego typu ściernice przeznaczona są do końcowego szlifowania, polerowania jak i dogładzania powierzchni. Niewątpliwą zaletą ściernic wachlarzowych jest łatwość obrabiania trudno dostępnych powierzchni jak i minimalne natężenie hałasu podczas obróbki. Ściernice wachlarzowe są wręcz niezbędne przy obróbce różnego typu narzędzi.

Obszar zastosowania:

- Stale.
- Metale nieżelazne.
- Aluminium.
- Drewno.
- Tworzywa sztuczne.

Ø	Szerokość mm						Obr./min		
	5	10	15	20	30	40	50	optymalne	maksymalne
30	●	●	●	●	●	●		16.000	23.000
40	●	●	●	●	●	●		13.000	17.000
50	●	●	●	●	●	●		11.000	14.000
60	●	●	●	●	●	●		9.000	11.000
80	●	●	●	●	●	●		6.000	8.000
100	●	●	●	●	●	●		5.500	7.000

Dostępna wielkości ziarna: 40 – 500

Dostępne warianty ściernic wachlarzowych trzpieniowych



Ściernice trzpieniowe z włókniny ścierniej

Ściernice trzpieniowe tego typu składają się w włókna ściernego, które przeznaczone jest głównie do obróbki końcowej. Za pomocą włókien można bez przeszkód oczyszczać końcowo powierzchnie. Można uzyskać wysokiej klasy powierzchnie, dzięki równomiernemu rozłożeniu ścierniwa.

Ø	Szerokość mm				Ściernice trzpieniowe bez włókien	Ściernice trzpieniowe z włóknami
	20	30	40	50		
30	●				X	X
40	●	●				
50	●	●	●			
60	●	●	●	●		
80	●	●	●	●		
100	●	●	●	●		
Dostępna wielkość ziaren					A 04-normalny	A 04-normalny 80
					A 06-średni	A 06-średni 120
					A 07-bardzo dobry	A 07-bardzo dobry 240

Pakowane po 10 sztuk w kartonie

Dostępne warianty ściernic trzpieniowych z włókniny ścierniej

Ø	Szerokość mm						Mocowanie Ø 6 mm		Obr./min		
	3	5	10	15	20	25	30	3	6	optymalne	maksymalne
10			●	●				●		26.000	35.000
15			●	●	●	●	●	●		24.000	35.000
20	●	●	●	●	●	●	●	●		20.000	30.000
25	●	●	●	●	●	●	●	●		18.000	26.000

Dostępna wielkości ziarna: 40, 80, 100, 120, 150, 180, 240, 320, 400

Dostępne warianty ściernic wachlarzowych trzpieniowych typu MINI



Walce do szlifowania z włókniny ścierniej

Walce do szlifowania są przeznaczone do końcowej obróbki powierzchni płaskich jak i profilowanych. Podczas obróbki na walcach można uzyskać nowoczesne delikatne kreskowania powierzchni. Można również wykorzystywać walce z włókniny ścierniej do matowienia powierzchni obrabianej. Walce do szlifowania z włókniny ścierniej dostępne są ze ścierniwem korundowym jak i ścierniwem z węglików krzemu. Dostępne są walce o średnicach od 100 do 400 mm z różnymi wielkościami ziaren.

Rodzaj	Grubość ziarna	Forma	Obszar zastosowania	Rodzaj obróbki
OA 710 KORUND	80, 100, 120 180, 220, 280	rolki, arkusze pasy, krążki	metal, drewno, lakier tworzywa sztuczne	szlifowanie wstępne i wykończeniowe szlifowanie powierzchni odnawianych szlifowanie czyszczące powierzchni szlifowanie powierzchni o chropowatych strukturach
OS 715 - WĘGLIK KRZEMU	100, 120, 180, 220, 280, 500, 800	rolki, arkusze pasy, krążki	metal, lakier tworzywa sztuczne	
AN 701 - KORUND	80, 100	krążki Ø 115, 150 178 mm	metal, blachy głęboko tłoczone produkcja karoserii	szlifowanie powierzchni szlifowanie wykańczające
AN 702 - KORUND	120, 180 320, 400	rolki, krążki, taśmy	rdza, drewno, stале, metale nieżelazne, lakier, tworzywa sztuczne stале kwasoodporne	szlifowanie wstępne i wykończeniowe szlifowanie powierzchni odnawianych szlifowanie czyszczące, szlifowanie powierzchni o chropowatych strukturach
MAG - KORUND	80, 120	rolki, taśmy		
MSG - WĘGLIK KRZEMU	150, 180, 280 400, 500	rolki, taśmy		

Ścierniwa włókienne do obróbki wykańczającej detali



Tarcze ściernie o spoiwie ceramicznym

Ściernice proste korundowe (Zastosowanie, wymiary)

Obszar zastosowania	Szlifowanie zgrubne Szlifowanie narzędzi				
Rodzaj ścierniwa	Korund	125x20x32 150x20x32 150x25x32	175x20x32 175x20x51 175x25x32 175x25x51 175x32x32 175x32x51	200x20x32 200x20x51 200x25x32 200x25x51 200x32x32 200x32x51	300x40x51 300x40x76 300x40x76
Ziarno	od 60N do 24Q				
Rodzaj materiałów obrabianych	Stale stopowe i inne				

Ściernice proste elektrokorundowe (Zastosowanie, wymiary)

Obszar zastosowania	Szlifowanie zgrubne Szlifowanie narzędzi				
Rodzaj ścierniwa	Elektrokorund	125x20x32 150x20x32 150x25x32	175x20x32 175x20x51 175x25x32 175x25x51 175x32x32 175x32x51	200x20x32 200x20x51 200x25x32 200x25x51 200x32x32 200x32x51	300x40x51 300x40x76 300x40x76
Ziarno	od 60N do 60M				
Rodzaj materiałów obrabianych	Stale stopowe i inne				

Ściernice proste z węgla krzemu (Zastosowanie, wymiary)

Obszar zastosowania	Szlifowanie metali hartowanych				
Rodzaj ścierniwa	Węgiel krzemu	125x20x32 150x6x32 150x20x32 150x25x32	175x20x32 175x20x51 175x25x32 175x25x51 175x32x32 175x32x51	200x20x32 200x20x51 200x25x32 200x25x51 200x32x32 200x32x51	300x40x51 300x40x76 300x40x76
Ziarno	46 L ,60 K, 80K				

Ściernice do ostrzenia pił w przemyśle drzewnym

Obszar zastosowania	Przemysł drzewny				
Rodzaj ścierniwa	Elektrokorund	150x6x20 150x6x25 150x8x20 150x8x25 150x10x20 150x10x25	200x6x20 200x6x25 200x8x20 200x8x25 200x10x20 200x10x25	250x8x20 250x8x25 250x10x20 250x10x25	
Ziarno	46 J + 60				
Rodzaj materiałów obrabianych	Stale				

Ziarno	
Grube	6 8 10 12 14 16 20 24
Średnie	30 36 46 54 60
Drobne	70 80 90 100 120 150 180
Bardzo drobne	220 240 280 320 400 500 600

Struktura			
Bardzo gęsta	0+1	Otwarta	6+7
Gęsta	2+3	Bardzo otwarta	8+9
Średnia	4+5	Bardzo porowaty	od 10

Rodzaje ścierni	
10	Korund normalny
20	Półszlachetny korund
31	Korund krystaliczny
33	Korund kulkowy
35	Korund szlachetny biały
40	Korund szlachetny różowy
47	Korund szlachetny rubinowy
50	Węgiel krzemu ciemny
57	Węgiel krzemu zielony
60	Korund specjalny
80	Korund cyrkonowy

Oznaczenie ściernic ceramicznych

Rodzaje spoiw	
V - ceramiczne	S - silikatowe
B- żywica syntetyczna	R - gumowe
B- żywica syntetyczna wzmacniana	RF - gumowe wzmacniane
MS - magnezyl	E - szelak

Twardość	
Najbardziej miękki	A B C D
Bardzo miękki	E F G
Miękki	H I J K
Średni	L M N O
Twardy	P Q R S
Bardzo twardy	T U V W



B&E Group Wylączny Dystrybutor
BÄRHAUSEN GmbH & CO. KG

ul. Sasanek 10 A
95-060 Brzeziny

Tel. (+48) 42-296-67-97
Fax.: (+48) 42-299-24-03

www.baerhausen.pl
baerhausen@baerhausen.pl