



ОАО "БЕЛГОРОДСКИЙ АБРАЗИВНЫЙ ЗАВОД"

КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ



2012

PRODUCT CATALOGUE

JSC "BELGOROD ABRASIVE PLANT"



За 45 лет успешной работы ОАО «БАЗ» зарекомендовало себя надежным поставщиком качественной шлифовальной шкурки на различных видах основы, широкого диапазона зернистостей, водостойкой и неводостойкой, а также изделий: бобин, бесконечных шлифовальных лент, кругов лепестковых, конусов, дисков самозакрепляющихся и фибровых, листов шлифовальных, губки хозяйственной.

Качество выпускаемой продукции обеспечивается контролем всех этапов ее производства и гарантировано наличием на предприятии системы менеджмента качества, соответствующей требованиям стандарта ISO 9001:2008.

Сложившиеся мощности производства, широкий ассортимент продукции достойного качества, высокопрофессиональный менеджмент открывают новые горизонты и гарантируют стабильное будущее предприятия, цель которого - выпуск конкурентоспособной продукции, соответствующей современным и перспективным требованиям потребителей.

Уверен, Вы найдете в нас надежного партнера!



For over 45 years of successful operation JSC «BAP» has approved itself as a reliable supplier of high-quality coated abrasives on different backings, of a wide grit range, water-resistant and non water-resistant, as well as converted products – rolls, belts, flap wheels, cones, PSA discs, self-gripping discs, fiber discs, sheets and non-woven household sponge.

Product quality is controlled at every step of production and is guaranteed by quality management system successfully certificated according to ISO 9001:2008.

Existing production facilities, broad product range, highly professional management open new horizons and ensure company's stable future. Our goal is manufacturing the competitive products corresponding to up-to-date and perspective customs requirements.

I am sure you will find us a reliable partner!

С уважением,
генеральный директор ОАО «БАЗ»

А.И. Сафонов



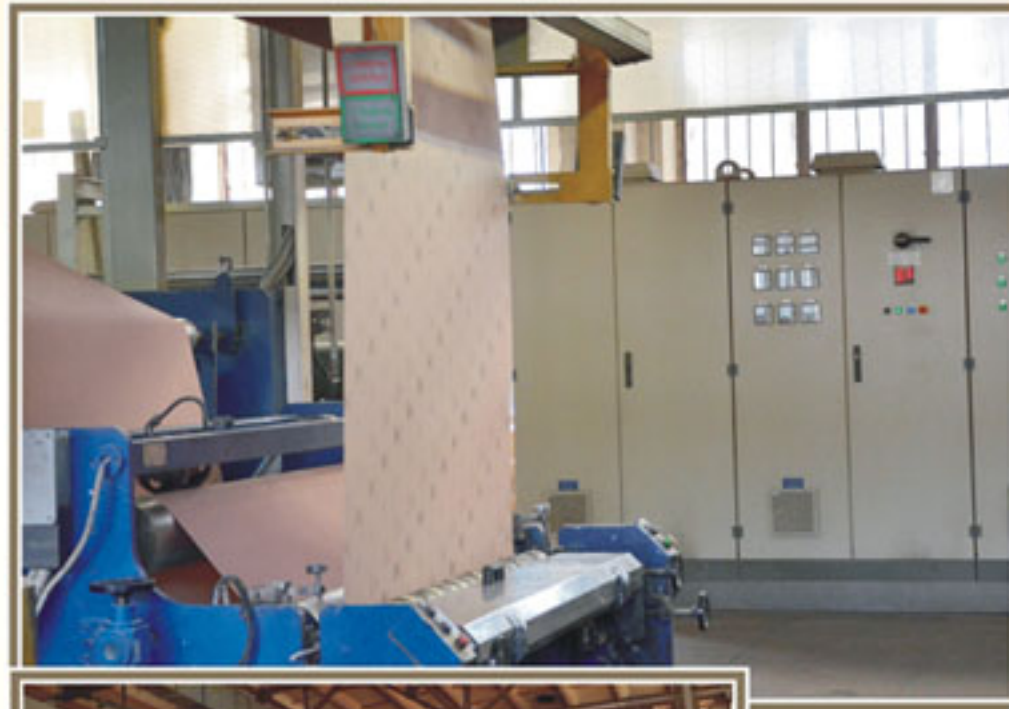
ОАО "БЕЛГОРОДСКИЙ АБРАЗИВНЫЙ ЗАВОД"
крупнейший в России
производитель гибкого абразивного инструмента



Шкурка шлифовальная	3
<i>Coated abrasives</i>	
Ленты шлифовальные бесконечные	9
<i>Endless abrasive belts</i>	
Круги лепестковые	19
<i>Flap wheels</i>	
Трубки и диски шлифовальные, конусы усеченные	32
<i>Abrasive cylinders, discs and cones</i>	
Листы шлифовальные	38
<i>Abrasive sheets</i>	

Шкурка шлифовальная

Производство шлифовальной шкурки



Белгородский абразивный завод выпускает шлифовальную шкурку:

- всех зернистостей,
- на следующих типах основы:
 - * тканевой (из натуральных и синтетических волокон),
 - * бумажной (водостойкой и неводостойкой),
 - * фибровой
- с применением широкого диапазона связующих и шлифовальных материалов.

Шлифовальная шкурка реализуется в виде товарных рулонов и применяется для производства широчайшего ассортимента гибкого абразивного инструмента.

Coated abrasives

Coated abrasives production

Belgorod Abrasive Plant produces coated abrasives:

- of all grits;
- on various backing types:
 - * cloth (natural and synthetic),
 - * paper (water-resistant and non water-resistant),
 - * fiber
- with broad range of bonding, and polishing materials.

Coated abrasives are sold in commercial rolls and used in production of the broad range of abrasive tools.



Размеры товарных рулонов:

длина (м): 20-30
ширина (мм): 775, 900, 1550

Размеры бобин:

длина (м): 1 - 50 (***)
ширина (мм): 6 - 1650

Основа: ткань хлопчатобумажная, полиэстер, бумага неводостойкая, бумага водостойкая, фибра 0,8-0,85 мм.

Абразивный материал: электрокорунд нормальный, электрокорунд белый, карбид кремния черный, циркониевый электрокорунд, керамический электрокорунд, карбид кремния компакт, электрокорунд компакт.

Зернистость: 100-Н - 4-Н, М40 по ГОСТ 3647; P20 - P2000 по FEPA.

Связующие: синтетические.

Назначение: для абразивной обработки металлов, сплавов, древесины, натуральных кож и других материалов с применением или без применения СОЖ.



Roll dimensions:

length (m) - 20-30,
width (mm) - 775, 900, 1550.

Roll dimensions:

length (m) - 1-50,
width (mm) - 6-1650.

Backing: cotton cloth, polyester, nonwater-resistant and paper water-resistant, fiber 0,8 - 0,85 mm.

Abrasive material: aluminium oxide, white aluminium oxide, black silicon carbide, zirconia alumina, ceramic aluminium oxide, silicon carbide compact, aluminium oxide compact.

Grit: P20 - P2000.

Bonding: synthetic

Purpose: metalworking, woodworking, alloy, wood, natural leather etc. processing with or without cooling and moisturizing.



Примечание: *** По заказу потребителя возможно изготовление изделий других типоразмеров.
Note: *** Other dimensions are possible as per the order.

Расшифровка маркировки шлифовальной шкурки
по ТУ 3980-009-00223332-2003

Marking decoding of coated abrasives

KK10XW

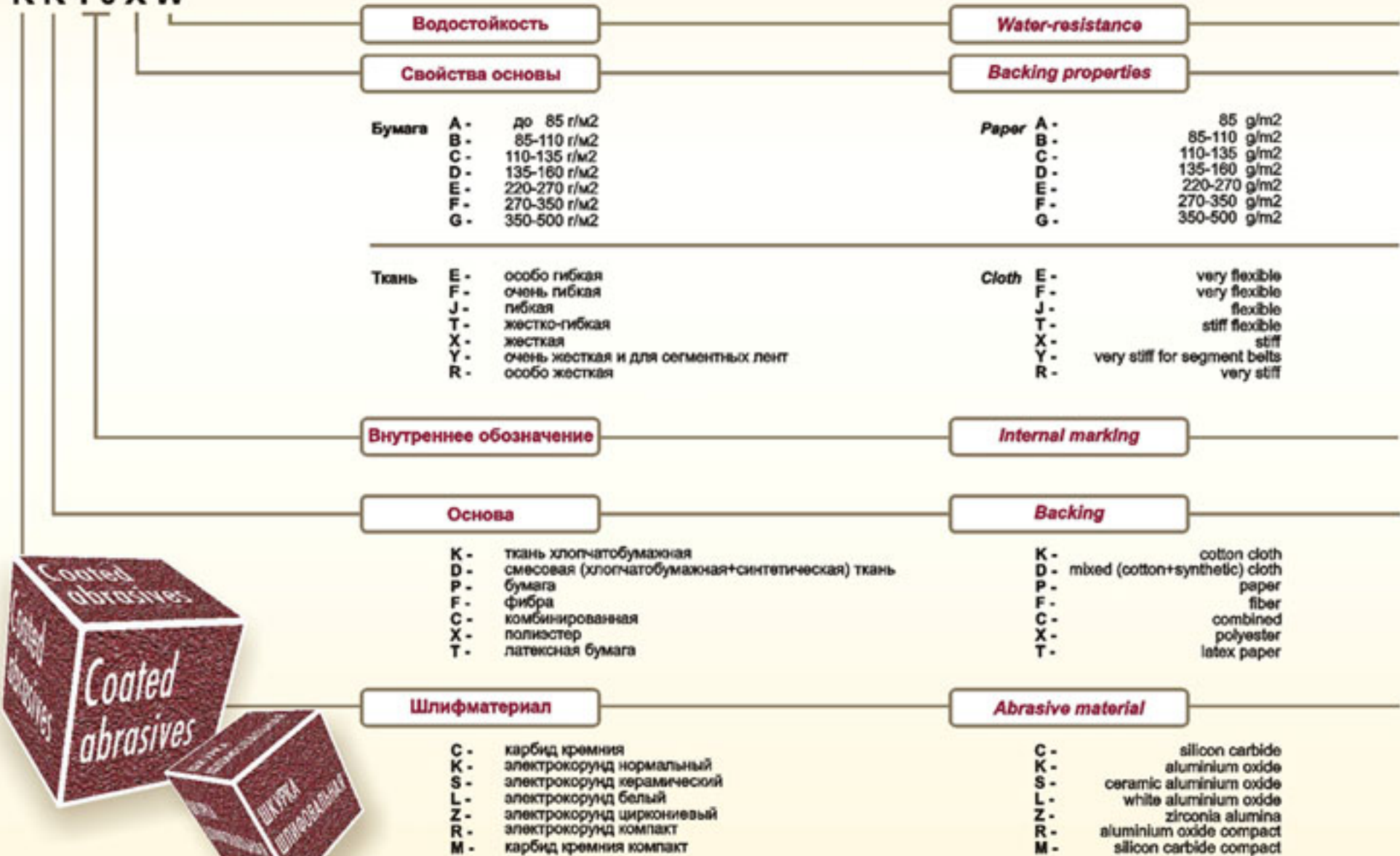


Таблица соответствия зернистости абразивных материалов

Grits

ГОСТ 3647	FEPA F	FEPA P
100	F 20	P 20
80	F 22, F 24	P 24
63	F 24, F 30	P 30
50	F 36	P 36
40	F 40, F 46	P 40
32	F 54	P 50
25	F 60	P 60
20	F 70	-
16	F 80, F 90	P 80
12	F 100	P 100
10	F 120	P 120
8	F 150	P 150
6	F 180	P 180
5	F 220	P 220
4	F 240, F 280	P 320, P 360
M63	F 230	P 240, P 280
M50	F 240	P 320, P 360
M40	F 320	P 400, P 500
M28		P 600, P 800
M20		P 1000, P 1200
M14		P 1500
M10		P 2000
M7		P 2500

Назначение серий шлифовальной шкурки

Series application

Обработываемый материал Processed material	Твердая древесина Hardwood	Мягкая древесина Soft wood	ДСП Chip-board	МДФ MDF	Фанера Plywood	Мебельный шпнт Furniture board	Детали из МДФ и ДСП MDF and chipboard parts	Паркет Flooring	Шпон Veneer	Гипсовые плиты Plaster board	Лакрасочные поверхности Lacquered surfaces	Грунтованные поверхности Primed surfaces	Шпаклевочные поверхности Filled surfaces	Пластмассы Plastics	Профильные поверхности Profile surfaces	Керамика Ceramics	Камень Stone	Стекло Glass	Сталь Steel	Сплавы Alloys	Чугуны Casts	Цветные металлы Nonferrous metals	Легир., нерж. сталь Alloyed steel	Титан и его сплавы Titanium and alloys	Алюминий Aluminium	Резина Rubber	Кожа Leather
14A СФЖ С1С	✓													✓					✓	✓	✓			✓			
14A СФЖ У1С	✓							✓											✓	✓	✓			✓			
54С СФЖ У1С								✓					✓			✓	✓	✓					✓			✓	
КК19JW	✓													✓					✓	✓	✓			✓			
КК19XW	✓							✓											✓	✓	✓			✓			
КК18XW	✓							✓											✓	✓	✓			✓			
КК10FW, КК15FW		✓							✓				✓	✓								✓		✓			
КК10JW, КК15JW, ZK10JW	✓													✓					✓	✓	✓			✓			
КК10XW, КК18XW	✓				✓	✓		✓											✓	✓	✓			✓			
КК11FW		✓											✓	✓													
КX10XW, КX10YW	✓				✓	✓		✓											✓	✓	✓			✓			
КР10Е	✓								✓		✓													✓			
КР11С		✓									✓	✓	✓							✓		✓	✓				
КР11Е		✓				✓			✓													✓					
КР10С	✓										✓	✓	✓							✓		✓	✓				
КР13Е	✓																								✓		
КР10																				✓	✓		✓				

Назначение серий шлифовальной шкурки

Series application

Обрабатываемый материал Processed material	Твердая древесина Hardwood	Мягкая древесина Soft wood	ДСП Chip-board	МДФ MDF	Фанера Plywood	Мебельный щит Furniture board	Детали из МДФ и ДСП MDF and chipboard parts	Паркет Flooring	Шпон Veneer	Гипсовые плиты Plaster board	Лаконированные поверхности Lacquered surfaces	Грунтованные поверхности Primered surfaces	Шпаклеванные поверхности Filled surfaces	Пластмассы Plastics	Профильные поверхности Profile surfaces	Керамика Ceramics	Камень Stone	Стекло Glass	Сталь Steel	Сплавы Alloye	Чугуны Caste	Цветные металлы Nonferrous metals	Легир., нерж. сталь Alloyed steel	Титан и его сплавы Titanium and alloye	Алюминий Aluminium	Резина Rubber	Кожа Leather
Серия шлифовальной шкурки Series application																											
KT10CW											✓	✓	✓														
KT10AW											✓	✓	✓														
CK10XW							✓							✓		✓	✓	✓						✓		✓	
CK18XW							✓							✓		✓	✓	✓						✓		✓	
CK10XW, CK16XW							✓	✓						✓		✓	✓	✓						✓		✓	
CX10YW			✓	✓	✓		✓			✓													✓				
CX10RW			✓	✓	✓		✓																✓				
CP10F, CP10E	✓	✓				✓	✓		✓		✓	✓	✓	✓				✓					✓				
CP13E		✓									✓	✓	✓									✓					
CC10			✓	✓	✓		✓		✓																		
CT10CW											✓	✓	✓														
CT10AW											✓	✓	✓														
ZK10XW, ZK16XW																				✓	✓		✓				
ZX10XW, ZX10YW																				✓	✓		✓				
LP40C, LP41C		✓										✓	✓									✓					
LP60E																											✓

Ленты шлифовальные бесконечные

Общие сведения

В зависимости от оборудования, на котором эксплуатируются шлифовальные ленты, их разделяют на:

- ленты для ручных шлифовальных машин;
- ленты для узколенточных шлифовальных станков;
- ленты для широколенточных шлифовальных станков.



Endless abrasive belts

General information

Depending on the type of the equipment the belts are used on, they are divided into:

- belts for manual grinders;
- belts for narrow-belt grinders;
- belts for wide-belts grinders.



Ленты для ручных шлифовальных машин



Абразивный материал: электрокорунд нормальный, карбид кремния, циркониевый электрокорунд и др.

Основа: ткань хлопчатобумажная, полиэстер.

Размеры: в зависимости от типа шлифмашины.

Зернистость: 50-H - M40 по ГОСТ 3847; P24 - P800 по FEPA.

Назначение: применяются на электрических ручных шлифовальных машинках.

Мы предлагаем следующие серии шлифшкурки для изготовления лент для ручных шлифмашинок:

KK10XW, KX10XW, KK19XW, KK18XW, KK17XW, KK16XW, KK15XW, KK16XW, ZK16XW, ZX10XW, ZX10YW и другие.



Belts for manual grinders

Abrasive material: aluminium oxide, silicon carbide, zirconia alumina.

Backing: cotton cloth, polyester.

Dimensions: depending on the grinders type.

Grit: P24 - P600.

Purpose: for processing of different surfaces with various manual grinders.

The following series can be used for production of this type of belts:

KK10XW, KX10XW, KK19XW, KK18XW, KK17XW, KK16XW, KK15XW, KX16XW, ZK16XW, ZX10XW, ZX10YW.

Ленты для узколенточных шлифовальных машин



Абразивный материал: электрокорунд нормальный; карбид кремния; циркониевый электрокорунд, керамический корунд, электрокорунд компакт.

Основа: ткань хлопчатобумажная, полиэстер, бумага.

Размеры: ширина - от 6 до 500 мм, длина - от 115 мм.

Зернистость: 80-Н - М40 по ГОСТ 3647; P24 - P800 по FEPA.

Назначение: для абразивной обработки различных материалов на узколенточных шлифовальных станках.

Качество обработки поверхности и стойкость шлифленты зависит как от правильности подбора серии и зернистости шлифовальной шкурки, из которой изготовлена лента, так и от конструкции шва шлифленты.

Для узких шлифовальных лент мы предлагаем:

1. Типы швов: N1, N2, N3, N4, S1, S2, S3 (см. табл. "Типы соединений бесконечных шлифовальных лент" стр.16-17).

2. Серии шлифшкурки:

KK10XW, KK10FW, KX10XW, KK19XW, KK18XW, KK17XW, KK15XW, KK10JW, KP10E, KP11E, ZK10XW, ZX10YW и т.д.

Belts for narrow-belt grinders

Abrasive material: aluminium oxide, silicon carbide, zirconia alumina.

Backing: cotton cloth, polyester, paper.

Dimensions: width 6-500 mm, length from 115 mm.

Grit: P24 - P800.

Purpose: for processing of different surfaces with honing machines.

Processed surface quality and belt stability depends on the right choice of the abrasive series, grit and the construction of the belt joint.

1. Joint type: N1, N2, N3, N4, S1, S2, S3.

(See table «Endless belts joint types» p.16-17)

2. Series:

KK10XW, KK10FW, KX10XW, KK19XW, KK18XW, KK17XW, KK15XW, KK10JW, KP10E, KP11E, ZK10XW, ZX10YW.

Ленты для широколенточных шлифовальных станков



Абразивный материал: электрокорунд нормальный, карбид кремния.
Основа: полиэстер, бумага типа E, F, ткань.
Размеры: ширина - от 500 до 3100 мм.
Зернистость: P24 - P400 по FEPA.
Назначение: для абразивной обработки на широколенточных шлифовальных станках в деревообрабатывающей промышленности - калибровка, шлифовка и финишная обработка ДСП, ДВП, МДФ, фанеры, массива и др. материалов, в металлургической промышленности.
Исполнение: широкие ленты (ЛБ1), сегментные ленты (ЛБ2).

Особенностью **сегментных лент** является то, что ширина таких лент больше ширины основы шлифовальной шкурки, из которой они изготавливаются.

Для широких шлифовальных лент мы предлагаем:

1. Типы швов:

- для широких лент N1, N2, N3, N4, S1, S2, S3, S4, S5 (см. табл. "Типы соединений бесконечных шлифовальных лент", стр.16-17).

- для сегментных лент S1, S2, S3, S4, S5 (см. табл. "Типы соединений бесконечных шлифовальных лент", стр.16-17).

2. Серия шлифшкурки:

- для широких лент: KK10XW, KX10XW, KX16XW, KK16XW, CK10XW, CX10RW, CC10, KP10E, KP11E, ZX10YW, KP10F, CP10F, KP11F, CP13E, CP10E;

- для сегментных лент: CX10YW, CC10.

Belts for wide-belt grinders

Abrasive material:

aluminium oxide, silicon carbide.

Backing: polyester, E, F paper, cloth.

Dimensions: width 500 - 3100 mm.

Grit: P24 - P400.

Purpose: Grinding, sanding and finishing of wood, chipboard, MDF, plywood, etc. with wide-belt industrial machines.

It should be noted that the segmented belts are wider than the rolls those are made of.

1. **Joint type:** N1, N2, N3, N4, S1, S2, S3, S4, S5 (See table «Endless belts joint types» p.16-17).

2. **Series:**

for wide belts:

KK10XW, KX10XW, KX16XW, KK16XW, CK10XW, CX10RW, CC10, KP10E, KP11E, ZX10YW, KP10F, CP10F, KP11F, CP13E, CP10E;

for segment belts: CX10YW, CC10.

Рекомендации по скорости резания для широких и узких шлифовальных лент

Производительность шлифовальной ленты зависит, в большой степени, от правильного выбора зернистости ленты, скорости резания и удельного давления абразивного инструмента на обрабатываемую поверхность. Чем выше скорость резания, тем больше величина снимаемого слоя материала в единицу времени и тем лучше качество шлифуемой поверхности. Однако, срок службы ленты при этом снижается.

Belts for narrow-belt grinders

Productivity of an abrasive belt to a great extent depends on the right choice of the grit, the cutting speed and unit pressure onto the processed surface. The higher the cutting speed is the more material is taken off per time unit, the higher is the quality of the processed surface. However the lifetime of the belt will be shorter in this case.

Для плитной промышленности






Стандартные данные для производства ДСП, плит МДФ и фанеры

For board industry

Standard data for particle boards, MDF and plywood.

Скорости резания (м/с)

Cutting speed

Вид шлифования <i>Sanding type</i>	Контактное шлифование <i>Contact sanding</i>		Шлифование с утюжком <i>Iron sanding</i>		Шлифование поверхностей <i>Surface sanding</i>
	Стальной контактный валец <i>Steel contact shaft</i>	Резиновый контактный валец <45 shore A <i>Rubber contact shaft</i>	Комбинированный агрегат контакт/утюжок <i>Combined unit contact /iron</i>	Агрегат только с утюжком <i>Unit only with iron</i>	Поперечная шлифовка (узкая лента) <i>Cross coating (narrow belt)</i>
Материалы <i>Materials</i>					
ДСП, МДФ <i>MDF, particle boards</i>	30-40	< 22	25-30	22-28	18-24
Древесно-волоконные плиты <i>Wood-fiber board</i>	30-40	-	22-28	20-26	18-24
Фанера, столлярные плиты <i>Plywood</i>	25-35	< 22	22-28	18-26	18-24
Плиты с минеральными волокнами <i>Mineral fiber board</i>	25-35	-	22-28	22-32	-
Искусственные материалы/ дюропласт <i>Duroplasts</i>	25-35	< 22	25-30	22-28	-
Термопласты <i>Thermoplasts</i>	< 20	< 10	< 18	< 12	-

Величина снимаемого слоя (мм)

Stock removal

Вид шлифования <i>Sanding type</i>				
Диапазон зернистости <i>Grits</i>				
P 120 / 150	-	Только с утюжком > <i>Only with iron</i>	0,03 - 0,07	< 0,04
P 100 / 120	0,2 - 0,3	0,1 - 0,25	0,05 - 0,10	< 0,05
P 60 / 80	0,3 - 0,4	0,15 - 0,3	0,07 - 0,12	< 0,06
P 36 / 50	0,4 - 0,6	<Только с контактным утюжком <i>Only with iron</i>	-	-

Широкие и узкие шлифовальные ленты <i>Wide and narrow belts</i>	Скорость резания, V (м/с) <i>Cutting speed</i>
Углеродистая сталь <i>Carbon steel</i>	31-38
Конструкционная сталь (кован.) <i>Forged steel</i>	26-33
Нержавеющая сталь <i>Stainless steel</i>	19-27
Серый чугун <i>Gray cast iron</i>	22-28
Латунь <i>Brass</i>	33-38
Сплавы на основе CrNi <i>Alloys on CrNi</i>	22
Алюминий и его сплавы <i>Aluminium and alloys</i>	31-36
Титан (сухое шлифование) <i>Titan (dry sanding)</i>	8-12
Титан (мокрое шлифование) <i>Titan (wet sanding)</i>	8-12
Стекло <i>Glass</i>	12-18
Высококачественное стекло <i>High-quality glass</i>	20
Фарфор, керамика <i>Porcelain, ceramics</i>	13
Кожа, резина, пробка, фетр <i>Leather, rubber, cork, felt</i>	18-25
Прочный пластик <i>Firm plastics</i>	20-27
Пластик (сухое шлифование) <i>Plastics (dry sanding)</i>	10
Пластик (мокрое шлифование) <i>Plastics (wet sanding)</i>	15

Рекомендации по скорости резания для широких и узких шлифовальных лент







Recommendations about cutting speed for wide and narrow belts

Узкие шлифовальные ленты <i>Narrow belts</i>	Скорость резания, V (м/с) <i>Cutting speed</i>
Дерево (массив), твердое <i>Hard wood</i>	20
Дерево (массив), мягкое <i>Soft wood</i>	12
Фанера, шпон <i>Plywood, veneer</i>	
-Шлифовка <i>Sanding</i>	12
-Шлифовка краев <i>Edge sanding</i>	10
-Шлифовка профиля <i>Profile sanding</i>	8
Лак, обычный <i>Laquer</i>	8
-Нитро целлюлозный <i>Pyroxylin laquer</i>	4
-Полиэстер, чистый <i>Polyester</i>	4
-Полиэстер, пигмент. <i>Pigment polyester</i>	10
-Полиуретан <i>Polyurethane</i>	10
-Акрил, пигмент <i>Pigment acryl</i>	10
-Усиленный кислотой <i>Intensed by acid</i>	12

Широкие шлифовальные ленты <i>Wide belts</i>	Скорость резания, V (м/с) <i>Cutting speed</i>	Скорость подачи, (м/мин) <i>Supply speed</i>
Дерево (массив) <i>Wood</i>	20	20-30
Фанера, шпон <i>Plywood, veneer</i>	20	10-20
Смешанное дерево <i>Combined wood</i>	20	10-20
Наполнитель <i>Filling</i>	8	6-10
Лак (в зависимости от типа и уровня затвердевания) <i>Laquer</i>	8	6-8
МДФ/ДСП <i>MDF</i>	26	20-40
Плиты из мин.волокна <i>Mineral fiberboard</i>	26	8-16
Меламин <i>Melamin</i>	12	8-12






Типы соединений бесконечных шлифовальных лент

Endless belts joint types

<p>Тип соединения и обозначения</p> <p><i>Joint type</i></p>	<p>Наименование соединения</p> <p><i>Note</i></p>	<p>Применение соединения</p> <p><i>Application</i></p>
<p>N1</p> 	<p>Соединение шва внахлест с зачисткой на «у» верхней части шва, с притуплением абразивного слоя.</p> <p><i>Overlapped joint with skived abrasive material.</i></p>	<p>Применяется для соединения узких и широких лент бесконечных на бумажной основе зернистостей P60 и крупнее, для зернистостей P80 и мельче - по требованию потребителя.</p> <p><i>For narrow and wide belts on paper, P60 and coarser, P80 and finer – as per request.</i></p>
<p>N2</p> 	<p>Соединение шва внахлест с зачисткой на «у» верхней части шва, без притупления абразивного слоя.</p> <p><i>Overlapped joint with unskived abrasive material.</i></p>	<p>Применяется для соединения узких и широких лент бесконечных на бумажной основе зернистостей P80 и мельче, для зернистостей P60 и крупнее - по требованию потребителя.</p> <p><i>For narrow and wide belts on paper, P80 and finer, P 60 and coarser – as per request.</i></p>
<p>N3</p> 	<p>Соединение шва внахлест, с притуплением абразивного слоя в районе шва.</p> <p><i>Overlapped joint with skived abrasive material.</i></p>	<p>Применяется для соединения узких и широких лент бесконечных на тканевой или полиэфирной основе зернистостей P36 и мельче, выполняется по умолчанию.</p> <p><i>For narrow and wide belts on cloth and polyester, P36 and finer.</i></p>
<p>N4</p> 	<p>Соединение шва внахлест, без притупления абразивного слоя.</p> <p><i>Overlapped joint with unskived abrasive material.</i></p>	<p>Применяется для соединения узких и широких лент бесконечных на тканевой или полиэфирной основе зернистостей P36 и мельче, выполняется по требованию потребителя.</p> <p><i>For narrow and wide belts on cloth and polyester, P36 and finer, made on request.</i></p>
<p>N5</p> 	<p>Соединение шва внахлест, с полным удалением абразивного слоя в районе шва.</p> <p><i>Overlapped joint with the abrasive material in the joint area totally skived.</i></p>	<p>Применяется для соединения лент бесконечных, используемых в деревообработке, и для ручных шлифовальных машин, зернистостей 50-H - 12-H по ГОСТ 3647, P36 - P100 по FEPA.</p> <p><i>For manual sanders belts in woodworking, grits 50-H - 12-H.</i></p>
<p>S1</p> 	<p>Соединение шва встык, с применением соединительной пленки с рабочей стороны, с притуплением абразивного слоя.</p> <p><i>Butt-joint with splicing tape on the backside, with skived abrasive material.</i></p>	<p>Применяется для соединения узких, широких и сегментных лент бесконечных на тканевой, бумажной или полиэфирной основе зернистостей 10-H и мельче по ГОСТ 3647, P120 и мельче по FEPA.</p> <p><i>For narrow, wide and segmented belts on cloth, paper and polyester, grit 10H and finer, P120 and finer.</i></p>

Типы соединений бесконечных шлифовальных лент

Endless belts joint types

<p>Тип соединения и обозначение</p> <p><i>Joint type</i></p>	<p>Наименование соединения</p> <p><i>Note</i></p>	<p>Применение соединения</p> <p><i>Application</i></p>
<p>S2</p> 	<p>Соединение шва встык, с применением соединительной плёнки с нерабочей стороны, без притупления абразивного слоя.</p> <p><i>Butt-joint with splicing tape on the backside, with unskived abrasive material.</i></p>	<p>Применяется для соединения узких, широких и сегментных бесконечных лент на тканевой, бумажной или полиэстеровой основе зернистостей P36 и мельче, выполняется по требованию потребителя.</p> <p><i>For narrow, wide and segment belts on cloth, paper and polyester, P36 and finer, made on request.</i></p>
<p>S3</p> 	<p>Соединение шва встык, с применением соединительной плёнки с рабочей стороны.</p> <p><i>Butt-joint with splicing tape on the working surface.</i></p>	<p>Применяется для соединения сегментных и широких бесконечных лент на полиэстеровой основе зернистостей P36 - P80, выполняется по умолчанию.</p> <p><i>For sectional and wide belts on polyester, P36 - P80.</i></p>
<p>S4</p> 	<p>Соединение шва встык с применением соединительной плёнки с нерабочей стороны, со снятием бумажной составляющей основы с нерабочей стороны, с притуплением абразивного слоя.</p> <p><i>Butt-joint with splicing tape, skived abrasive material and paper part of combination back.</i></p>	<p>Применяется для соединения широких и сегментных бесконечных лент на комбинированной основе зернистостей P36 и P40, для зернистостей P60 и мельче выполняется по требованию потребителя.</p> <p><i>For wide and sectional belts on combination, P36 and P40, for P60 and finer made on request.</i></p>
<p>S5</p> 	<p>Соединение шва встык с применением соединительной плёнки, со снятием бумажной составляющей основы с нерабочей стороны, без притупления абразивного слоя.</p> <p><i>Butt-joint with splicing tape, skived paper part of combination back and unskived abrasive material.</i></p>	<p>Применяется для соединения широких и сегментных бесконечных лент на комбинированной основе зернистостей P60 и мельче, выполняется по умолчанию.</p> <p><i>For wide and sectional belts o combination, P60 and finer.</i></p>
<p>S6</p> 	<p>Соединение шва встык, с применением соединительной плёнки с нерабочей стороны, без притупления абразивного слоя.</p> <p><i>Butt-joint with splicing tape on the backside, with unskived abrasive material.</i></p>	<p>Применяется для соединения узких, широких и сегментных бесконечных лент на тканевой, бумажной или полиэстеровой основе зернистостей P36 и мельче, используется для обработки металла, выполняется по требованию потребителя.</p> <p><i>For narrow, wide and sectional belts on cloth, paper and polyester, P36 and finer, is used for metal-working, made on request.</i></p>

Транспортировка и хранение

Все шлифовальные ленты требуют осторожного обращения. Неправильное обращение может вызвать серьезные механические повреждения лент бесконечных. Шлифовальные ленты должны храниться в сухом, теплом помещении. Оптимальная температура в помещении 18-22° С и относительная влажность 45-65%. Непользуемые шлифовальные ленты должны храниться в заводской упаковке.

Запрещено!

- хранить ленты бесконечные ближе 1м от нагревательных приборов, холодных, влажных стен, окон, дверей, на полу;
- подвергать ленты воздействию прямых солнечных лучей.



Transport and storage

The belts are to be handled carefully. Improper handling may cause serious mechanical damage of a belt. Belts are to be stored in warm and dry conditions. Keep away from heating units, cold and damp walls, windows and doors. Don't keep the belts on the ground. The indoor temperature should be 18-22° C, relative humidity 45-65%. Keep the belts away from direct sun rays. Unutilized belts should be stored in the original packing.

Предварительные рекомендации

Перед использованием лент бесконечных НЕОБХОДИМО убедиться в отсутствии на ленте каких-либо повреждений (разрывы, пробои т.д.). Вынув ленты из упаковки, следует 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.

Если лента склеена внахлест - обратите внимание на стрелки, отпечатанные с обратной (нерабочей) стороны. Устанавливайте ленты в станок так, чтобы направление вращения совпадало с направлением стрелок.

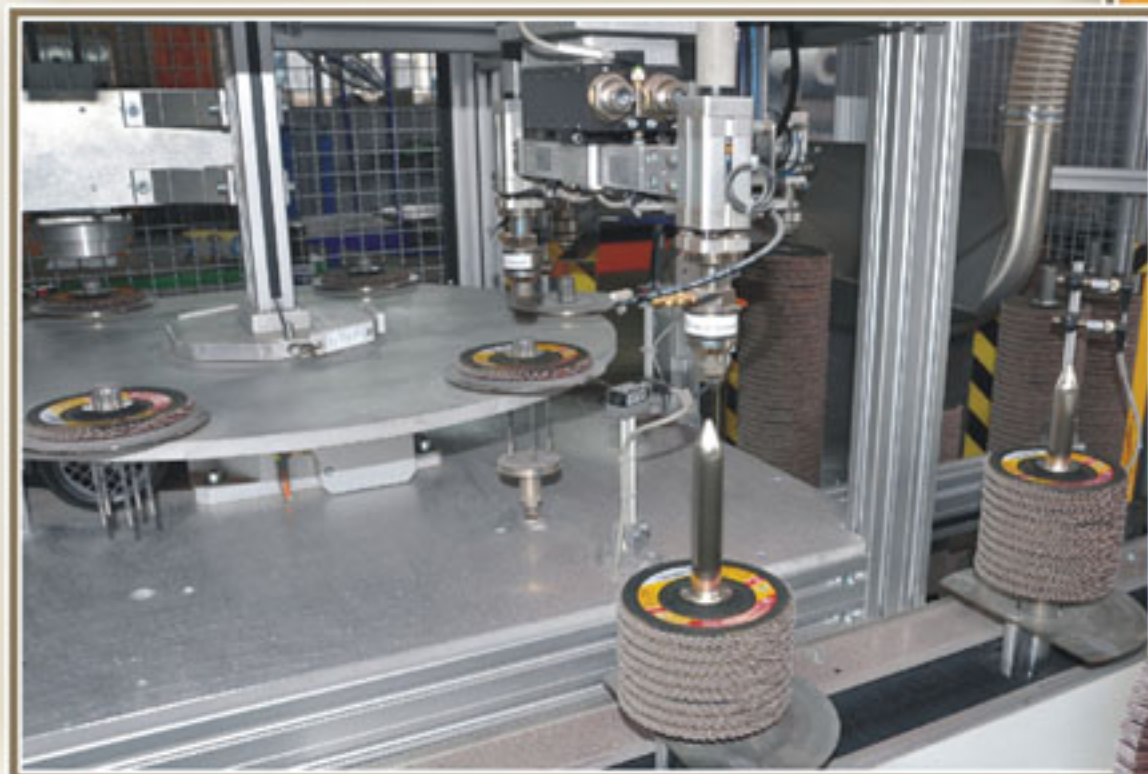
При установке лент используйте специальные средства, предотвращающие повреждение кромок шлифовальной ленты.



Recommendations

Before usage please check if the belt has any damages (holes, breaks etc.). After taking the belt out of package please put onto the bracket support of 50 mm diameter. Should the bracket support be too thin it may cause the break or some other damage of the belt. If the belt is overlap jointed please pay attention to the arrows on the back of the belt. Install the belt so that the arrows direction and the rotation direction would be the same. Installing the belt use special facilities to protect the belt edge. Use the protective glasses, ear protection, protective gloves and facial dust-protection mask. By harmful working conditions special protection should be used: facial protection, leather aprons, special shoes.

Круги лепестковые
Flap wheels



Круги шлифовальные лепестковые радиальные (КЛ)

Flap wheels

Назначение: для зачистки криволинейных поверхностей от окислы и ржавчины, для шлифования и полирования изделий из металлов, дерева, пластмассы и др. материалов.

Основа: ткань хлопчатобумажная, полиэстер.

Абразивный материал: электрокорунд нормальный.

Зернистость: 50-H - M40 по ГОСТ 3647; P36 - P600 по FEPA.

Purpose: scale and rust removing, sanding and finishing of wood, metal, plastic etc.

Backing: cotton cloth, polyester.

Abrasive material: aluminium oxide.

Grit: P36 - P600.



Обозначение размерности круга лепесткового

Dimensions of flap wheels

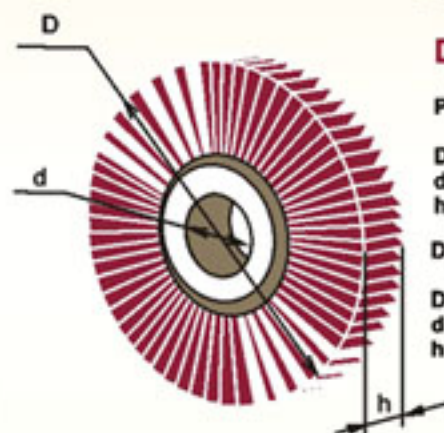
D x h x d

Размеры:

D - наружный диаметр (мм) - 90 - 450;
d - диаметр посадочного отверстия (мм) 12 - 255;
h - высота (мм) 30 - 100

Dimensions: (mm)

D - outer diameter (mm) - 90 - 450;
d - inner diameter (mm) - 12 - 255;
h - height (mm) - 30 - 100.



Типоразмеры выпускаемых кругов лепестковых (***)

90 x 30 x 12	250 x 50 x 100
90 x 50 x 12	300 x 50 x 44,5
120 x 30 x 12	300 x 50 x 100
150 x 20 x 32	300 x 100 x 44,5
150 x 25 x 32	350 x 50 x 44,5
150 x 30 x 32	350 x 70 x 83
150 x 40 x 32	350 x 100 x 44,5
150 x 50 x 32	360 x 20(30, 40, 50, 60, 70, 80, 100) x 170
160 x 30 x 32	400 x 50 x 127
175 x 40 x 32	400 x 60 x 44,5
200 x 30 x 32	400 x 100 x 127
200 x 40 x 32	400 x 100 x 127 (удлиненный лепесток)
200 x 40 x 44,5	450 x 30 x 255
200 x 50 x 32	

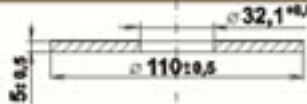
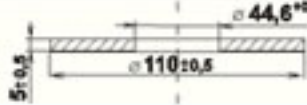
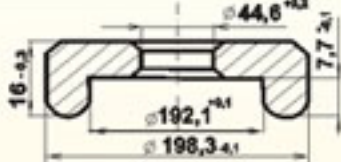
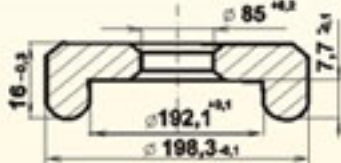
Примечание: *** По заказу потребителя возможно изготовление изделий других типоразмеров.
Note: *** Other dimensions are possible as per the order.

Технические требования

Круги шлифовальные лепестковые радиальные

Technical requirements

Flap wheels

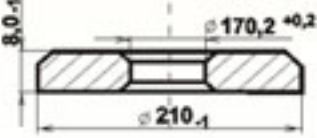
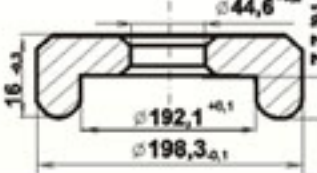
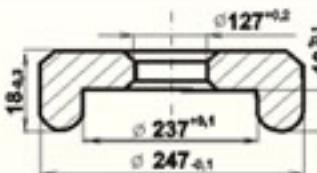
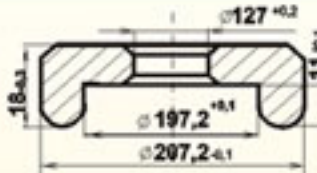
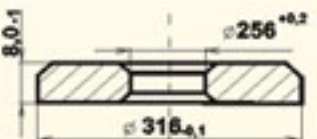
Типоразмеры выпускаемых кругов лепестковых <i>Size</i>	Установочные шайбы <i>Clamp type</i>	35 м/с Допустимая скорость вращения (об/мин) <i>Allowed rotation speed (r/min)</i>
90 x 30 x 12		7400
90 x 50 x 12		
120 x 30 x 12		5600
150 x 20(25, 30, 40, 50) x 32		4400
160 x 30(50) x 32		4200
175 x 40 x 32		3800
200 x 30(40, 50) x 32		3400
200 x 40 x 44,5		
250 x 50 x 100		2700
300 x 50 x 100		2200
300 x 50(100) x 44,5		
350 x 50(100) x 44,5		
350 x 70 x 83		1900

Технические требования

Круги шлифовальные лепестковые радиальные

Technical requirements

Flap wheels

<p>Типоразмеры выпускаемых кругов лепестковых Size</p>	<p>Установочные шайбы Clamp type</p>	<p>35 м/с Допустимая скорость вращения (об/мин) Allowed rotation speed (n/min)</p>
<p>360 x 20(30, 40, 50, 60, 70, 80, 100) x 170</p>		<p>1900</p>
<p>400 x 60 x 44,5</p>		<p>1600</p>
<p>400 x 50(100) x 127</p>		
<p>400 x 100 x 127 (удлиненный лепесток)</p>		
<p>450 x 30 x 255</p>		<p>1500</p>

Использование кругов шлифовальных лепестковых

Dimensions of the flap wheels we make

<p>Обрабатываемые материалы</p> <p><i>Worked material</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> - металл; - фасонные детали; - краски, лак, шпатлевка; - пластмасса. <ul style="list-style-type: none"> - metal; - profiled parts; - paint, varnish, filler; - plastics.
<p>Операции</p> <p><i>Sanding operation</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> - шлифование плоских, выпуклых, вогнутых и фасонных поверхностей; - зачистка сварных швов. <ul style="list-style-type: none"> - sanding of flat, relief and profiled surfaces; - sanding of welds.
<p>Области применения</p> <p><i>Applications</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> - приборостроение; - механика; - изготовление форм; - обработка арматуры, труб, профиля; - металлообработка. <ul style="list-style-type: none"> - instrument making; - mechanics; - metalworking.
<p>Рекомендации по применению</p> <p><i>Guidelines</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> - выбор серии шлифшкурки и зернистости для изготовления лепестковых кругов производить в соответствии с обрабатываемым материалом и операцией; - рекомендуется использовать на стационарных станках и на пневмомашинках. <ul style="list-style-type: none"> - choose the series of the coated abrasives for flap wheels and according to the processed material and operation done; - flap wheels are recommended to use on stationary and pneumatic machines.

Рекомендации по безопасному применению кругов лепестковых

1. Лепестковые круги используются только на специально предназначенном для этого оборудовании. Перед началом работы проверьте работоспособность Вашего оборудования.
2. Перед началом работы осмотрите круги, не повредились ли они при транспортировке или из-за небрежного хранения.
3. Частота вращения шпинделя оборудования не должна превышать число оборотов в минуту, указанную на круге.
4. При работе направление вращения круга должно совпадать со стрелкой на этикетке.
5. Закрепите круг на шпинделе машинки или станка без перекосов, надежно поджав его специально предусмотренным для этого зажимом. Убедитесь, что круг надежно зафиксирован с применением установочных шайб.
6. Включите машинку или станок и проверьте на холостом ходу вращение круга. При вращении он должен двигаться без биений и осевых перемещений. Шлифование начинайте тогда, когда круг достигнет максимального числа холостых оборотов.
7. При работе не допускайте резких нагрузок, особенно когда приступаете к обработке острых кромок, выступающих частей. Для удаления пыли из зоны шлифования используйте вытяжку.
8. Во время работы используйте средства индивидуальной защиты.

Flap wheels use recommendations

1. Flap wheels are to be used only on specially designed equipment. Before start please check its performance.
2. Before starting check the wheels if those are damaged while transporting or due to improper handling.
3. Rotation frequency of the machine's spindle is not to exceed the number of revolutions per minute indicated on the wheel.
4. Before installing the wheel find the arrow on it's label. Rotation direction at work should be according to the arrow.
5. Fix the wheel on the machine's spindle straight, tighten it with the special clamp. Make sure that the wheel is fixed securely.
6. Turn on the machine and check the wheel rotation at idle speed. There should be no hopping or axis displacement when the wheel rotates. The sanding starts when the wheel is at the max. number of rotations per minute.
7. While working avoid sudden loadings, especially when you start processing sharp edge. Use the air suction device in the sanding area.
8. Use personal protection.

Круги шлифовальные лепестковые со ступицей

Flap wheels with the hub

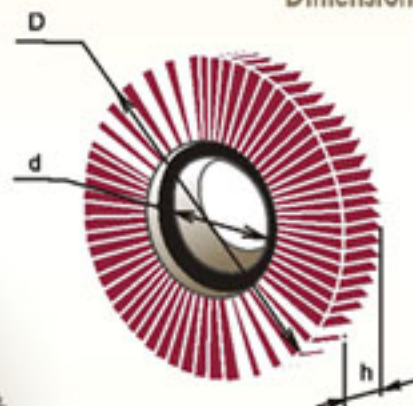
Круги лепестковые со ступицей предназначены для оснащения стационарного, ручного, электрического и пневматического инструмента, применяемого при шлифовании различных материалов.

Hub flap wheels are purposed for usage on stationary, manual, electro- and pneumo- sanders and grinders.



Обозначение размерности круга лепесткового со ступицей

Dimensions of hub flap wheels



D x h x d

Размеры: (***)

D - наружный диаметр (мм) - 60 - 300;

d - диаметр посадочного отверстия (мм) 8 - 76;

h - высота (мм) 20 - 100

Dimensions: (mm)

D - outer diameter

d - inner diameter

h - height

Типоразмеры серийно выпускаемых кругов лепестковых со ступицей (***)

60 x 20	x 12
80 x 40	x 8
100 x 50(60, 70)	x 12
100 x 30(50)	x 25
120 x 30	x 12
120 x 50(80)	x 25
125 x 20	x M14
200 x 50	x 50
200 x 25	x 54
250 x 50	x 72 (со ступицей, с плазмой)

Примечание: *** По заказу потребителя возможно изготовление изделий других типоразмеров.
 Note: *** Other dimensions are possible as per the order.

Типоразмеры серийно выпускаемых кругов лепестковых
со ступицей с выточкой

Dimensions of flap wheels with innercut

60 x 30 x 8 (с выточкой)
90 x 30(50) x 12 (с выточкой)
120 x 30(50) x 32 (с выточкой)
150 x 30 x 32 (с выточкой)
150 x 50 x 32 (с выточкой)



Круг лепестковый шлифовальный
с посадочным отверстием под шестигранник (КЛ тип 4)

Flap wheels with landing hole for hexagon drive

120 x 30 x 19



Примечание: *** По заказу потребителя возможно изготовление изделий других типоразмеров.
Note: *** Other dimensions are possible as per the order.

Круги шлифовальные лепестковые с оправкой (КЛО)

Flap wheels we make

Назначение: КЛО используют для шлифования и полирования труднодоступных поверхностей, снятия заусенцев в отверстиях, удаления окалины, ржавчины. Применяются на ручных, пневмо и электромашинах при обработке профильных поверхностей прессформ, штампов, в инструментальном производстве, обработке внутренних поверхностей и отверстий при изготовлении и ремонте корпусных деталей, сварных металлоконструкций и емкостей.

Основа: ткань хлопчатобумажная, полиэстер.

Абразивный материал:

электрокорунд, карбид кремния, циркониевый корунд.

Применение: для шлифования всех видов высоколегированных сталей, твердых цветных металлов, термостойких, нержавеющей и закаленных сталей, низколегированных сталей, цветных металлов, сплавов, древесины, пластмассы, кожи, стекла, керамики, мрамора, камня.

Круги используются на пневматических и электрических промышленных шлифовальных машинках.



Purpose: sanding and polishing of hardly accessible surfaces, deburring in the holes, scale and rust removing. Can be used on stationary and manual pneumo- and electro- machines.

Backing: cotton cloth, polyester.

Abrasive material: aluminium oxide, silicon carbide, zirconium alumina.

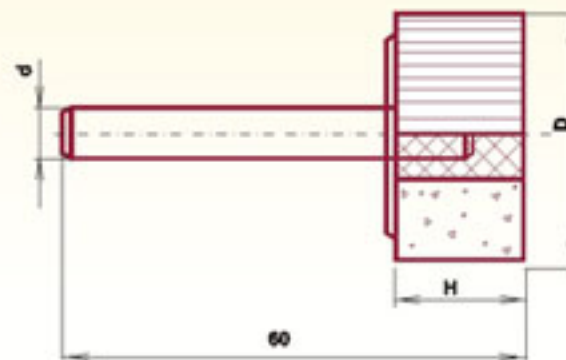
Application: used for sanding heavy-alloyed steel, hard non-ferrous metals, heat-resistant, stainless and hardened steels, non-ferrous metals, alloys, wood, plastics, leather, glass, ceramics, marble, stone. FWS are used on the following machine types:

- drilling;
- straight section.

Обозначение размерности круга лепесткового с оправкой

Dimensions of the flap wheels we make

D x H x d



D - наружный диаметр, мм
H - высота, мм
d - диаметр оправки, мм

D - outer diameter, mm
H - height, mm
d - spindle diameter, mm

КЛО. Технические требования

Technical requirement

Размер круга (***) , мм <i>Dimensions (***) , mm</i>			Зернистость <i>Grit</i>		40 м/с Допустимая скорость вращения, об/мин <i>Allowed rotation speed, rpm</i>
D	H	d	по ГОСТ	по FEPA	
50	20; 30; 40	6	50-H -M50	P36-P320	15300
60	20; 30; 40; 50	6	50-H -M50	P36-P320	12800
80	20; 30; 40; 50	6	50-H -M50	P36-P320	9600



Внимание: - При работе не превышать скорость вращения, указанную на каждом изделии.
- Во время работы используйте средства индивидуальной защиты.

Attention: - do not exceed allowed rotation speed noted on each piece.
- use personal protection devices.

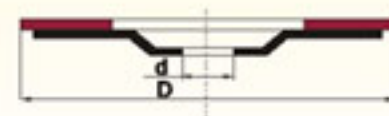
Примечание: *** По заказу потребителя возможно изготовление изделий других типоразмеров.
Note: *** Other dimensions are possible as per the order.

Круги шлифовальные лепестковые торцевые (КЛТ 1; КЛТ 2; КЛТ 3; КЛТ 4; КЛТ "CONTROL")

Flap discs (Flap disc1; Flap disc2; Flap disc3; Flap disc4; "Control" flap disc)

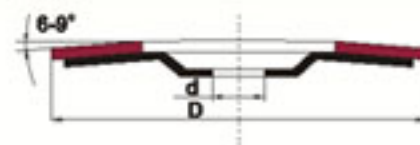
КЛТ 1

Назначение: Для торцевого и плоского шлифования, обработки кромок и сварных швов деталей и конструкций из различных марок сталей и цветных металлов.



КЛТ 2

Назначение: Для обработки труднодоступных мест, торцевого и плоского шлифования деталей и конструкций из различных марок сталей, цветных металлов.

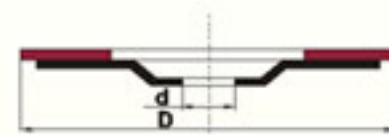


КЛТ 3

Основным отличительным признаком кругов КЛТ 3 от других типов торцевых лепестковых кругов является наличие парных лепестков - основного и вспомогательного.

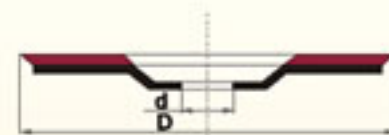
За счет увеличения площади соприкосновения вспомогательного лепестка с поверхностью обрабатываемого изделия увеличивается съем обрабатываемого материала в единицу времени.

Назначение: Для торцевого и плоского шлифования, обработки кромок и сварных швов деталей и конструкций из различных марок сталей, цветных металлов и древесины.



КЛТ 4

Назначение: Для обработки контурных поверхностей деталей и конструкций из различных марок сталей и цветных металлов. Благодаря уникальной структуре расположения лепестков возрастает гибкость круга, увеличивается зона взаимодействия рабочей части круга с обрабатываемой поверхностью, что позволяет повысить качество и скорость обработки.



КЛТ "CONTROL"

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





Flap disc 1

For flat sanding, weld, edge and hardly accessible areas processing of steel, non-ferrous and wood constructions.



Flap disc 2

For flat sanding, weld, edge and hardly accessible areas processing of steel, non-ferrous and wood constructions.



Flap disc 3

The main distinctive feature of flap disc 3 is flap couples. Couple consists of the main and the supporting flaps. Due to bigger contact service of the supporting flap and the workpiece the removal stock per unit of time is higher.
Purpose: For flat sanding, weld, edge and hardly accessible areas processing of steel, non-ferrous and wood constructions.



Flap disc 4

For flat sanding, weld, edge and hardly accessible areas processing of steel, non-ferrous and wood constructions. Due to unique flap positioning the flexibility of the flap disc is increased which enlarges the contact area between the processed surface and the disc. That makes the speed and the quality of sanding a lot higher.



"Control" flap disc

The missing segments allow to control the treated surface condition in the process of sanding.

Круги шлифовальные лепестковые торцевые:

Flap discs:

- со сложным расположением лепестков

-with complex leaflets arrangement



- из объемного шлифовального полотна

-of volumetric polishing linen



- полировальные (войлочные)

-polishing (felt)



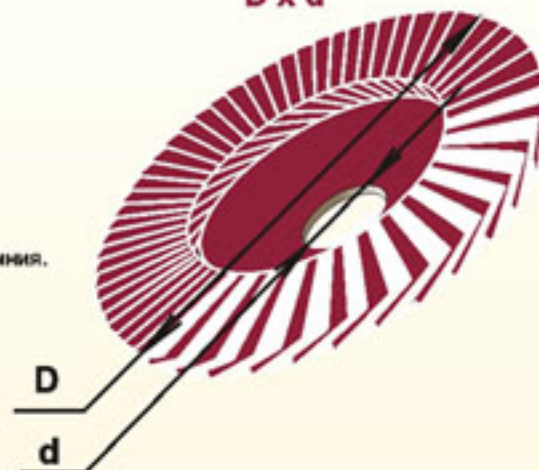
Обозначение размерности круга лепесткового торцевого

Dimensions of the flap discs

D x d

Размеры: D - наружный диаметр (мм) - 100 - 180;
d - диаметр посадочного отверстия (мм) 16, 22.

Основа: ткань хлопчатобумажная, полиэстер.
Абразивный материал: электрокорунд, циркониевый корунд, карбид кремния.
Зернистость: P24 - P320 по FEPA.



Dimensions: D - outer diameter (mm) 100 -180;
d - inner diameter (mm) 16, 22.

Backing: cotton cloth, polyester.
Abrasive material: aluminium oxide, zirconia alumina, silicon carbide.
Grit: P24 -P320.



Рекомендации по безопасному применению кругов лепестковых торцевых

1. Перед началом работы осмотрите круги, не повредились ли они при транспортировке или из-за небрежного хранения.
2. Пользуйтесь только исправной шлифовальной машинкой. Частота вращения шпинделя машинки не должна превышать число оборотов в минуту, указанное на круге.
3. Закрепите круг на шпинделе машинки без перекосов, надежно поджав его гайкой-фланцем. Убедитесь, что круг зафиксирован надежно.
4. На холостом ходу работы машинки проверьте как вращается круг. При вращении не должно быть постороннего шума, биений и осевых перемещений круга.
5. Шлифование начинайте тогда, когда круг достигнет максимального числа оборотов. Не допускайте резких нагрузок. Вводите круг в соприкосновение с обрабатываемой поверхностью плавно под углом 10-20°.
6. Основание круга не должно касаться обрабатываемой поверхности.
7. Перед началом работы удалите из рабочего пространства ЛВЖ и горючие материалы.
8. Для защиты Вашего организма применяйте защитные перчатки, защитные очки для глаз, марлевую повязку или респиратор от пыли. В зависимости от шлифовальных работ - маску для защиты лица, кожаную безопасную обувь.



Flap discs use recommendations

1. Before starting check the discs if those are damaged while transporting or due to improper handling.
2. Use only the machines in running order. Rotation frequency of the machine's spindle is not to exceed the number of revolutions per minute indicated on the disc.
3. Fix the disc on the machine's spindle straight, tighten it with the special groover. Make sure that the disc is fixed securely.
4. Turn on the machine and check the disc rotation at idle speed. There should be no hopping, other noise or axis displacement when the wheel rotates.
5. The sanding starts when the disc is at the max. number of rotations per minute. While working avoid sudden loadings. Put the disc softly at 10-20 degrees to the processed surface.
6. The backing of the disc should not contact the processed surface.
7. Keep away all highly inflammable liquids and fuels from the working area.
8. Always use eye protection and respirator. Depending on the operation type use facial protective mask, safety leather boots.

КЛТ. Технические требования

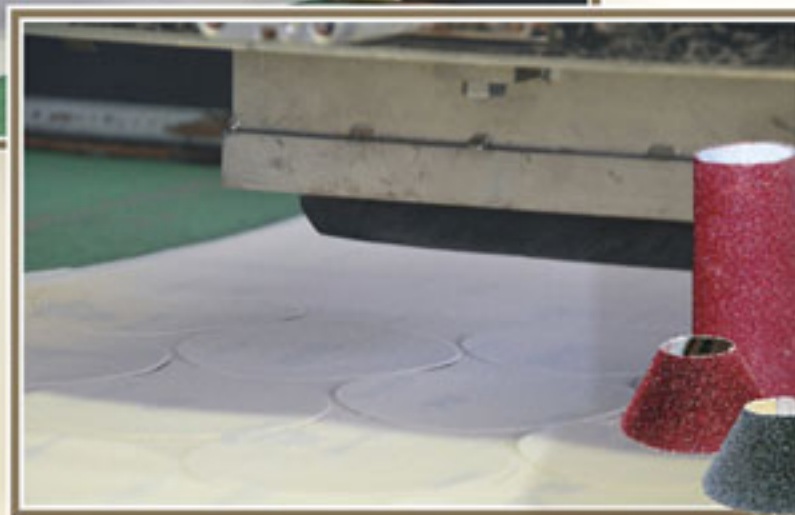
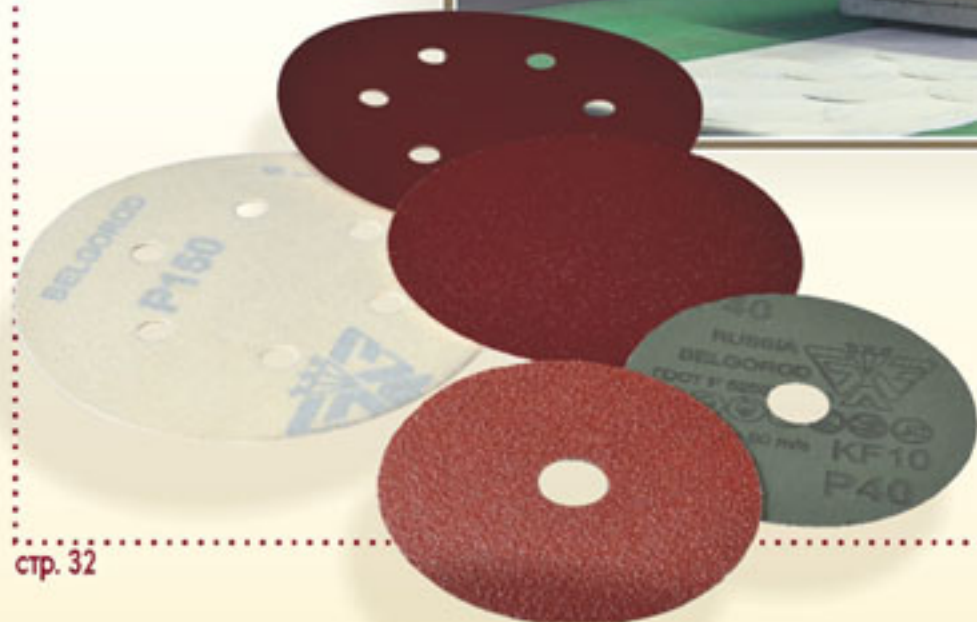
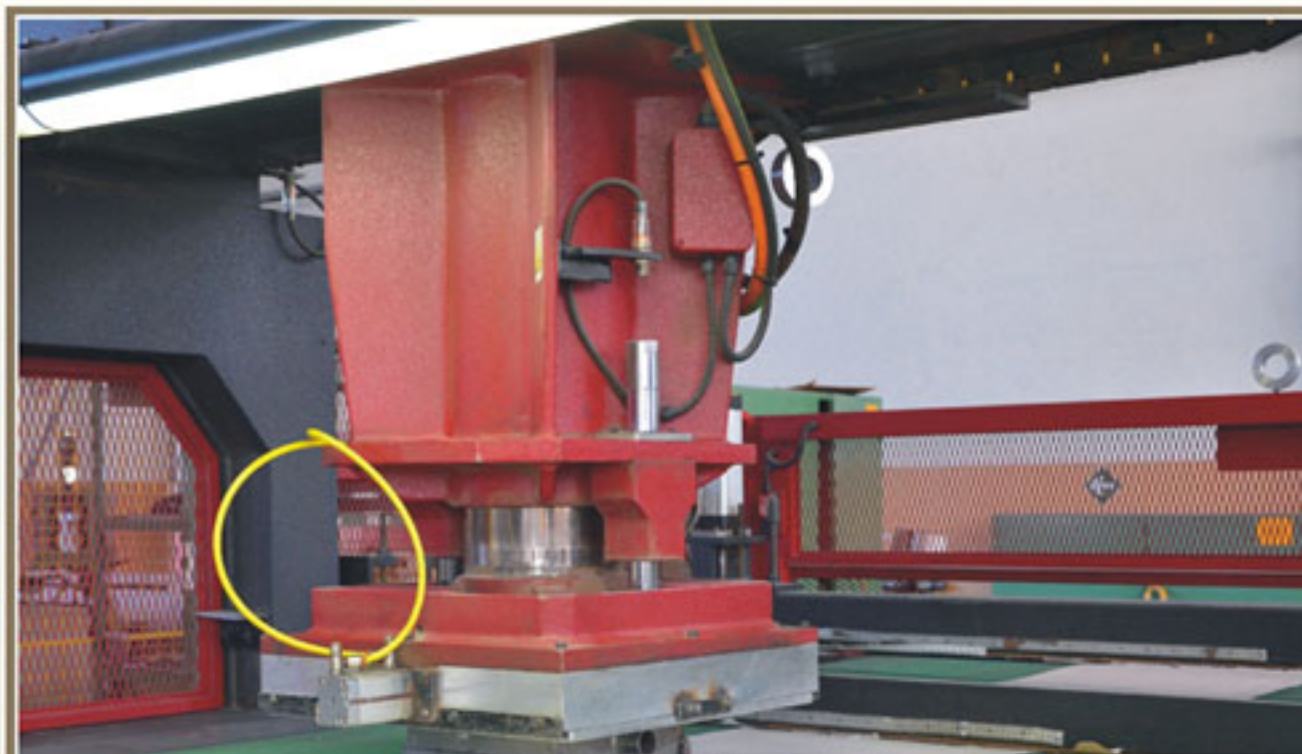
Flap discs. Technical requirements

Размер круга, мм <i>Dimensions, mm</i>		80 м/с Допустимая скорость вращения, об/мин <i>Allowed rotation speed, rpm</i>
D	d	
100	16, 22	15300
115	22	13300
125	22	12300
150	22	10200
180	22	8500



Трубки и диски шлифовальные. Конусы усеченные

Abrasive cylinders, discs and cones



Диски шлифовальные фибровые

Назначение: для абразивной обработки различных материалов, удаления окалины, снятия заусенцев и обработки сварных швов.

Основа: вулканизированная фибра толщиной 0,8-0,85 мм.

Абразивный материал: электрокорунд.

Зернистость: P24, P36, P40, P60, P80, P100 по FEPA.

Применяемое оборудование: ручные углошлифовальные машины.

Fiber discs

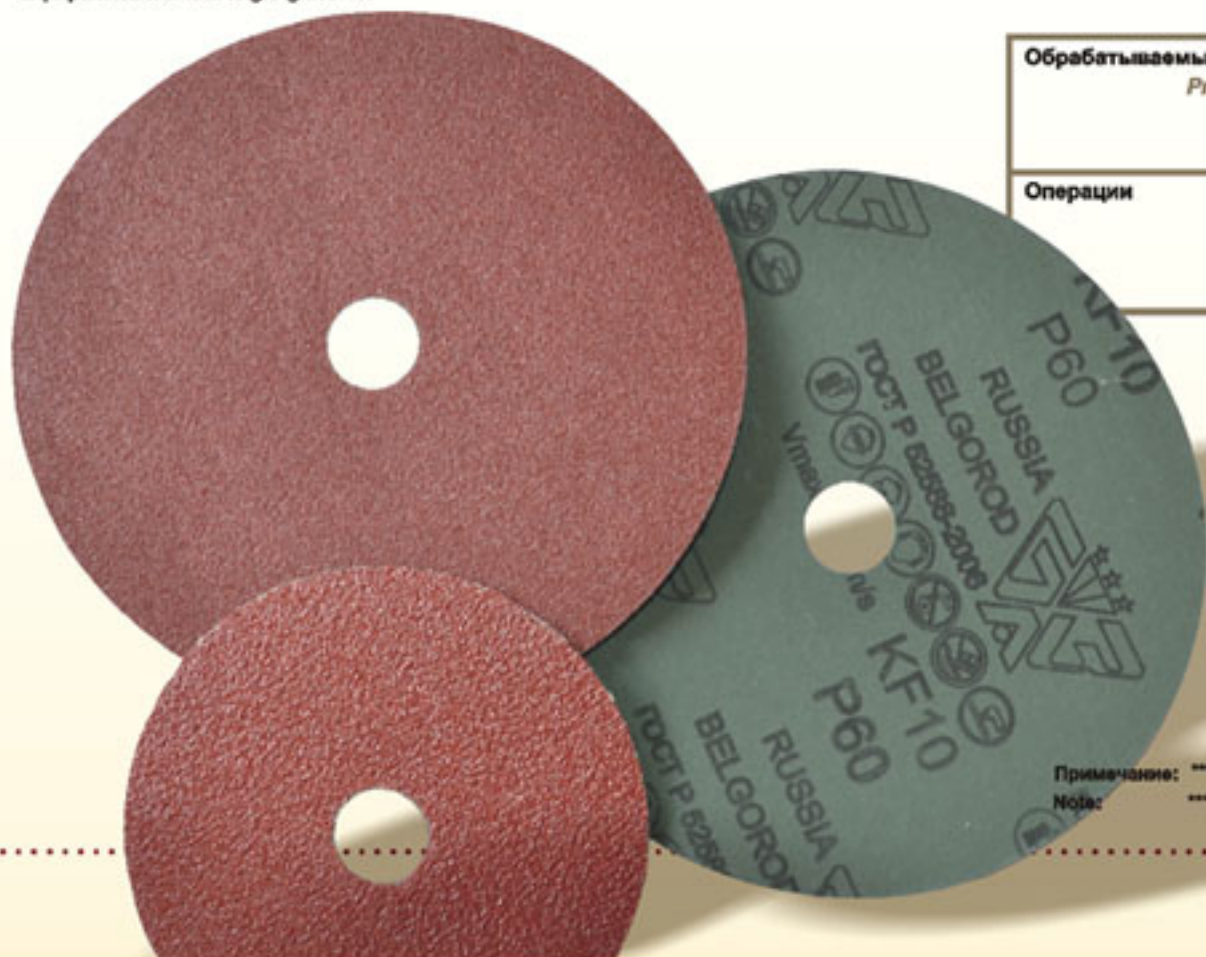
Purpose: deburring and weld processing.

Backing: vulcanized fiber, width 0,8-0,85 mm.

Abrasive material: aluminium oxide.

Grit: P24, P36, P40, P80, P100.

Equipment: manual angle-grinders.



Диски фибровые. Технические требования

Fiber discs. Technical requirements

Размер диска (***) Dimensions (***)		80 м/с Допустимая скорость вращения, об/мин Allowed rotation speed, rpm
D (мм) (дюйм)	d (мм)	
225 (9)	22	6800
178 (7)	22	8600
165 (осьмидесятив)	22	8600
150	22	10200
125 (5)	22	12250
115 (4,5)	22	13300

Диски фибровые. Применение

Fiber discs. Application

Обрабатываемые материалы Processed materials	- черные металлы; - цветные металлы; - литье; - камень; - краска, лак, шпаклевка.	- ferrous metal; - non-ferrous metals; - casting; - stone; - paint, lacquer, filling.
Операции Operation	- черновая обработка; - шлифование; - удаление заусенцев; - обработка сварных швов; - чистовая обработка.	- preliminary sanding; - final processing; - rust removing; - deburring.

Примечание: *** По заказу потребителя возможно изготовление изделий других типоразмеров.
Note: *** Other dimensions are possible as per the order.

Диски шлифовальные самозакрепляющиеся

Мы предлагаем два вида шлифовальных самозакрепляющихся дисков:

- **самосцепляющиеся** (нерабочая сторона - "репейная" основа) с отверстиями и без отверстий;

- **самоклеящиеся**

(нерабочая сторона - липкая основа с защитным покрытием) с отверстиями и без отверстий.

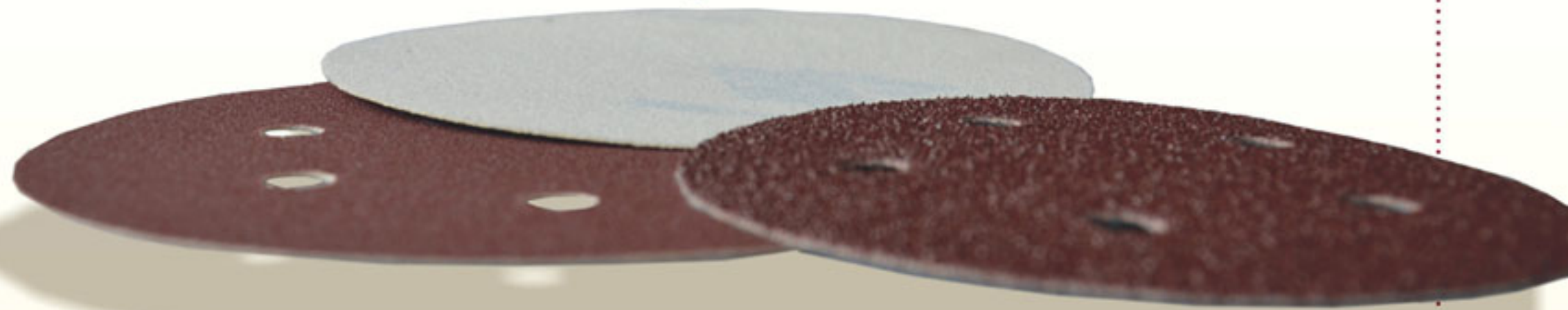
Назначение: для грубой и тонкой обработки изделий из дерева, металла, пластика и других видов материалов, без применения СОЖ в бытовых и промышленных условиях.

Основа: бумага различной плотности, ткань.

Абразивный материал: электрокорунд, карбид кремния, цирконий.

Зернистость: 50-Н - М10 по ГОСТ 3647; P36 - P1500 по FEPA.

Применение: применяются на ручных шлифмашинках с упругой планшайбой.



Self-sticking discs

We offer two types of self-sticking discs:

- **self-gripping** (the backing side is covered with knitted fabric) with or without holes;

- **self-adhesive** (sticky on the back, with protective paper).

Purpose: working of various surfaces (wood, metal, plastics etc.) without cooling and moisturizing.

Backing: paper of different density, cloth.

Abrasive material: aluminium oxide, silicon carbide, zirconium.

Grit: P36 - P1500.

Размеры дисков шлифовальных

Dimensions

Диаметр диска ^{***} <i>Diameter of the disc</i>	Количество отверстий <i>The number of holes</i>
Диск d 30x15 мм	
Диск d 39x8,3 мм	
Диск d 40x11 мм	
Диск d 50x19,1 мм	
Диск d 50x22,2 мм	
Диск d 50x25 мм	
Диск d 50x30 мм	
Диск d 55x30 мм	
Диск d 60x30 мм	
Диск d 68x12,2 мм	
Диск d 68x13 мм	
Диск d 68x32,5 мм	
Диск d 78x10 мм	
Диск d 78x32 мм	
Диск d 78x40 мм	
Диск d 78x51 мм	
Диск d 80x30 мм	
Диск d 80x50 мм	
Диск d 89 мм	
Диск d 4 дюйма - 101,6 мм	
Диск d 4,5 дюйма - 115x22 мм (со шлиц.)	
Диск d 105x22 мм (полиров.)	
Диск d 115x49 мм	
Диск d 120x65 мм	
Диск d 125x22 мм	
Диск d 125x22 мм со шлиц.	
Диск d 125x32	
Диск d 125 мм	5 отв. на d 72 мм <i>with 5 holes</i>
Диск d 125 мм	8 отв. на d 65 мм <i>with 8 holes</i>
Диск d 5 дюймов - 127x22 мм	
Диск d 5 дюймов - 127 мм	5 отв. на d 74 мм <i>with 5 holes</i>
Диск d 150 мм	6 отв. на d 80 мм <i>with 6 holes</i>
Диск d 150 мм	8 отв. на 2-х разных d <i>with 8 holes</i>
Диск d 150 мм	9 отв. <i>with 9 holes</i>
Диск d 150 мм	
Диск d 150x22 со шлиц.	
Диск d 6 дюймов - 152,4 мм	
Диск d 7 дюймов - 177,8x22 мм	
Диск d 178x22 мм	
Диск d 185 мм	8 и 9 отв. на 2-х разных d <i>with 8, 9 holes</i>
Диск d 200 мм	
Диск d 225x22 мм	
Диск d 9 дюймов - 228,6x22 мм	
Диск d 10 дюймов - 254 мм	
Диск d 265 мм	
Диск d 280 мм	
Диск d 300 мм	
Диск d 305 мм	
Диск d 350x40 мм	
Диск d 360x40 мм	
Диск d 400 мм	
Диск d 400x13 (со шлиц.) мм	



Примечание: *** По заказу потребителя возможно изготовление изделий других типоразмеров.
 Note: *** Other dimensions are possible as per the order.

Листы шлифовальные самоклеющиеся

Назначение: для грубой и тонкой обработки изделий из дерева, металла, пластика и других видов материалов, без применения СОЖ.
Основа: бумага различной плотности, ткань.
Абразивный материал: электрокорунд, карбид кремния, цирконий.
Зернистость: 40-Н - М10 по ГОСТ 3647; P40 - P1500 по FEPA.
Применение: для ручных шлифовальных машин.



Self-adhesive sheets

Purpose: working of various surfaces (wood, metal, plastics, etc.) without cooling and moisturizing.
Backing: paper of different density, cloth.
Abrasive: aluminium oxide, silicon carbide, zirconium.
Grit: P40 - P1500.
Application: for manual polishing machines.

Размеры листов шлифовальных Abrasive sheets dimensions

Размер листа(***) <i>Abrasive sheets dimensions</i>	Количество отверстий <i>The number of holes</i>
Лист 178x93 мм	8 отв. диаметром 10мм, без отв. <i>with 8 holes, without holes</i> 8 отв. без отв. <i>with 8 holes, without holes</i> 14 отв. диаметром 10мм <i>with 10 holes</i> 14 отв. диаметром 10мм, без отв. <i>with 10 holes, without holes</i>
Лист 185x93 мм	
Лист 230x93 мм	
Лист 230x115 мм	
Лист 280x115 мм	
Лист 400x80 мм	



Примечание: *** По заказу потребителя возможно изготовление изделий других типоразмеров.
Note: *** Other dimensions are possible as per the order.

"Дельта" изделия самосцепляющиеся

Назначение: для грубой и тонкой обработки изделий из дерева, металла, пластика и других видов материалов, без применения СОЖ в бытовых и в промышленных условиях.

Основа: бумага различной плотности, ткань.

Абразивный материал: электрокорунд, карбид кремния, цирконий.

Зернистость: 50-Н - М10 по ГОСТ 3647;
P36 - P1500 по FEPA.

Размеры: 93 X 93 мм.

Применение: применяются на ручных шлифмашинках с упругой планшайбой.

"Delta"

Purpose: working of various surfaces (wood, metal, plastics, etc.) without cooling and moisturizing.

Backing: paper of different density, cloth.

Abrasive material: aluminium oxide, silicon carbide, zirconium.

Grit: P36 - P1500.

Dimensions: 93 X 93 mm.

Application: used on manual sanders with tough face-plate.

Трубки шлифовальные

Назначение: для абразивной обработки изделий, изготовленных из различных материалов, имеющих сложную поверхность.

Зернистость: 50-Н - М40 по ГОСТ 3647; P36 - P320 по FEPA.

Типоразмеры (*):** 20 x 20, 30 x 30, 34 x 37, 45 x 30, 60 x 30

первая группа цифр - внутренний диаметр (мм),

вторая группа цифр - высота трубки (мм).

Применение: устанавливаются на ручные пневматические шлифовальные машины.

Tubes

Purpose: working of different complicated surfaces.

Grit: P36 - P320.

Dimensions: 20 x 20, 30 x 30, 34 x 37, 45 x 30, 60 x 30

the first dimension - inner diameter (mm),

the second dimension - height of the tube.

Use: tubes are mounted onto manual pneumatic grinders.

Конусы шлифовальные усеченные

Назначение: используется для абразивной обработки изделий, изготовленных из различных материалов, сплавов, пород древесины, имеющих сложную форму поверхности.

Зернистость: 50-Н - М40 по ГОСТ 3647, P36 - P320 по FEPA.

Типоразмеры: (мм) (*)**

45 x 140 x 35, 45 x 56 x 41, 90 x 45 x 40

первая цифра - диаметр нижнего основания;

вторая цифра - высота;

третья цифра - диаметр верхнего основания.

Cones

Purpose: used for metal, alloys, wood, complicated surfaces processing.

Grit: P36 - P320.

Dimensions: (mm) (*)**

45 x 140 x 35, 45 x 56 x 41; 90 x 45 x 40

the first dimension - bottom diameter;

the second dimension - height;

third - top diameter.



Примечание: ***

Note: ***

По заказу потребителя возможно изготовление изделий других типоразмеров.

Other dimensions are possible as per the order.

Листы шлифовальные

Назначение: для обдирочных работ, черновой и чистовой обработки и полирования изделий из металлов, сплавов, дерева, пластмассы и других материалов.

Основа: хлопчатобумажная ткань, бумага водостойкая и неводостойкая.

Зернистость: 100-Н - М40 по ГОСТ 3647;

P20-P600 на ткани, P36-P2000 на бумаге по FEPA.

Размеры: (мм) (***)

-115x140;

-170x240;

-230x280;

-240x720 - для паркетно-шлифовальных машин.

Abrasive sheets

Purpose: For manual sanding, polishing goods from metal, alloys, wood, plastics, etc.

Backing: cotton cloth, paper water resistant and non water resistant.

Grit: on cloth P20 - P600;

on paper P36-P2000.

Dimensions: (mm) (***)

- 115 x 140;

- 170 x 240;

- 230 x 280;

- 240 x 720 - for parquet-coating machines.

Кухонные наборы

Назначение: для обдирочных работ, черновой и чистовой обработки различных материалов и других домашних работ.

Зернистость: набор содержит листы шлифовальной шкурки 3-х групп зернистостей: 50-Н - 16-Н, 12-Н - 6-Н, 5-Н - М40.

Размеры: 70 x 140 мм (Кухонные наборы);

75 x 175 мм (Наборы шлифовальной шкурки).

Весовые наборы

Представляют собой листы шлифовальной шкурки различных размеров в диапазоне зернистостей 50-Н - М40.

Масса (*):** 200 гр., 500гр., 15кг.

Назначение: для обдирочных работ, черновой и чистовой обработки различных материалов и других домашних работ.



Примечание: *** По заказу потребителя возможно изготовление изделий других типоразмеров.
Note: *** Other dimensions are possible as per the order.

Продукция ОАО "БАЗ" в розничной упаковке Product samples in retail package

Предложение ОАО "БАЗ" для продажи в розницу и через магазины формата DIY:

-Бобина шлифовальная 100x5м	(упаковка по 1 шт.)
-Бобина шлифовальная 115x5м	(упаковка по 1 шт.)
-Листовой набор 170x240мм	(упаковка по 10 шт.)
-Шлифовальный лист 230x280мм	(упаковка по 5 шт.)
-Набор шлифовальной шкурки различной зернистости	(упаковка по 10 шт.)
-Набор лент бесконечных 75x457	(упаковка по 3 шт.)
-Набор лент бесконечных 75x533	(упаковка по 3 шт.)
-Набор лент бесконечных 100x610	(упаковка по 3 шт.)
-Круг лепестковый торцевой 115x22	(упаковка по 1 шт.)
-Круг лепестковый торцевой 125x22	(упаковка по 1 шт.)
-Круг лепестковый торцевой 150x22	(упаковка по 1 шт.)
-Круг лепестковый торцевой 180x22	(упаковка по 1 шт.)
-Набор дисков шлифовальных самозакрепляющихся \varnothing 125 мм	(упаковка по 5 шт.)
-Набор дисков шлифовальных самозакрепляющихся \varnothing 150 мм	(упаковка по 5 шт.)

Упаковка содержит информацию о продукции и штрихкод.

JSC "BAP" offer for retail sale and through shops of DIY-size:

-Roll 100x5m	(packing of 1 item)
-Roll 115x5m	(packing of 1 item)
-Abrasive sheets set 170x240mm	(packing of 10 item)
-Abrasive sheet 230x280mm	(packing of 5 item)
-Coated abrasives set of different grit	(packing of 10 item)
-Endless abrasive belt set 75x457	(packing of 3 item)
-Endless abrasive belt set 75x533	(packing of 3 item)
-Endless abrasive belt set 100x610	(packing of 3 item)
-Flap disc 115x22	(packing of 1 item)
-Flap disc 125x22	(packing of 1 item)
-Flap disc 150x22	(packing of 1 item)
-Flap disc 180x22	(packing of 1 item)
-Self-sticking discs set \varnothing 125mm	(packing of 5 item)
-Self-sticking discs set \varnothing 150mm	(packing of 5 item)

Packing contains information about production and bar-code.



Примечание: *** По заказу потребителя возможно:
- расширение ассортимента продукции в розничной упаковке;
- изготовление изделий в других видах упаковок;
- возможно изготовление продукции под другими ТМ.

Note: *** As per request:
- broadening of production assortment in retail packing;
- goods production in other types of packing;
- it is possible to produce the goods under other TM.

Справочная информация Reference information

Телефоны:

Phones:

+7 (4722) 21-12-42 - приемная ОАО "БАЗ"

JSC "BAP" waiting room

+7 (4722) 21-57-25 - отдел маркетинга

marketing department

+7 (4722) 21-18-57 - производственно-экономический отдел

production-economic department

+7 (4722) 21-53-86 - отдел сбыта

sales department

+7 (4722) 21-19-80 - отдел контроля качества

quality control department

Факс:

Fax:

+7 (4722) 21-14-20

+7 (4722) 21-34-27

Электронная почта:

E-mail:

baz@belabraziv.ru

Сайт предприятия:

Site:

www.belabraziv.ru



Российская Федерация
308013, г.Белгород, Михайловское шоссе, 2а

Тел.: (4722) 21-12-42; 21-53-86; 21-54-05

Факс: (4722) 21-34-27; 21-14-20

e-mail: baz@belabraziv.ru

www.belabraziv.ru



308013, 2-А, Микхайловское шоссе,
Belgorod, Russia

Tel.: +7 (4722) 21-12-42

Fax.: +7 (4722) 21-34-27

e-mail: baz@belabraziv.ru

www.belabraziv.ru