

# Специализированные абразивные инструменты для зачистки, снятия заусенцев и финишной обработки

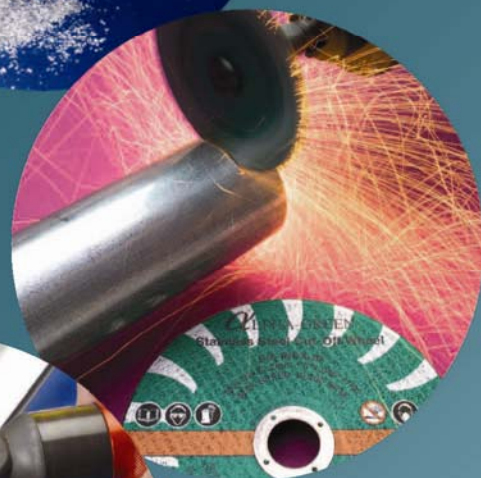
Уникальные инструменты для обработки деталей из:

Нержавеющих сталей

Алюминиевых сплавов

Низкоуглеродистых сталей

Экзотических сплавов



 **REX-CUT**  
PRODUCTS, INC.

## УНИКАЛЬНАЯ КОМПАНИЯ ОБСЛУЖИВАНИЯ ПО ВСЕМУ МИРУ

**Устойчивые цены, отличный этикет и честность** – вот три характерных признака для преодоления наибольшего препятствия, которое может встретиться сегодня на конкурирующем мировом рынке.

Кроме того, мы имеем все благоприятные возможности, чтобы работать самостоятельно или с партнером, как в виде компании, так и отдельных лиц, которые в качестве примера имеют такие же характерные черты.

Корпорация Rex-Cut Products, Inc. является старейшим и основным производителем в мире шлифовального и финишного абразивного инструмента на хлопчатобумажном волокне.

До 1930 года мы производили абразивные изделия на нетканой хлопчатобумажной основе с уникальной пропиткой абразивными зернами.



Jim

Claude

Ken

Этот процесс пропитки первоначально был изобретен основателем нашей корпорации Эдвардом Харстом и с течением времени совершенствовался. Этот технологический процесс продолжает оставаться основным (базовым) направлением для всех наших специализированных абразивных изделий на хлопчатобумажной основе (ткани).

В Rex-Cut мы пришли к еще большему пониманию значимости высоких стандартов, таких как честность, доставка и обслуживание покупателя, когда он приходит работать с нашими поставщиками при покупке сырьевых материалов, которые используются в производстве наших изделий. В таком случае мы прилагаем усилия, чтобы привести примеры таких стандартов наших покупателей и партнерам по бизнесу. Мы придаем большое значение, чтобы практика получала помощь «Rex-Cut», которую сегодня мы способны оказать. Мы гарантируем свои обязательства по выполнению работ в этом направлении совместно с теми работами, которые мы осуществляется из месяца в месяц и из года в год.

Мы благодарим вас, как постоянных наших покупателей, и просим, чтобы вы подсказали нам, как мы можем продолжать служить вам и вашим покупателям более квалифицированно и эффективно в будущем.

Jim Carroll

Владелец/Управляющий

Claude Gelinas

Владелец/Управляющий

Ken Totushek

Владелец/Управляющий



## ПОСВЯЩАЕТСЯ КАЧЕСТВУ ПРОДУКЦИИ

Круги Rex-Cut на хлопчатобумажном волокне изготавливаются на производственной линии с использованием уникальной технологии пропитки, которая обеспечивает превосходную связку и консистентность. Каждая операция при производстве каждого отдельного круга является точно управляемой и контролируемой от штапельной длины необработанного хлопка до конечной маркировки максимального допустимой частоты вращения (об./мин) на окончательно обработанном абразивном круге.



Корпорация «Rex-Cut Products» имеет современную стратегию развития абразивного инструмента. Состав штата и уровень его квалификации позволяют компании внимательно и точно работать по распределению продукции и с конечными потребителями при разработке специфических модифицированных изделий, которые соответствуют весьма специальным условиям эксплуатации (применения).

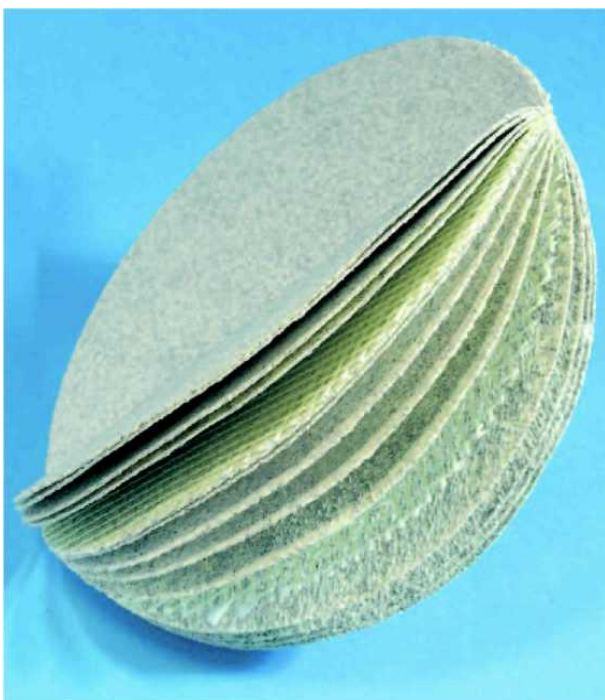


Корпорация «Rex-Cut» регистрацией доказала свою способность исследовать, совершенствовать и точно изготавливать инструменты, которые соответствуют и превосходят ожидания покупателя. Качество наших изделий, эксплуатационные характеристики и безопасность их эксплуатации являются исключительными.



Корпорация «Rex-Cut» является членом Ассоциации (объединения (UAMA) изготовителей унифицированного абразивного инструмента в прошлом, институт шлифовальных кругов) и Ассоциации (объединения) ISA и STAFDA промышленных поставщиков для производителей. Обращайтесь в Американский институт национальных стандартов, ANSI B7.1-2000, по требованиям безопасности при использовании, по хранению и защите абразивных кругов; или обращайтесь непосредственно к нам с любыми вопросами, с которыми вы можете столкнуться при использовании любых наших абразивных инструментов.

## ТЕХНОЛОГИИ ПРОВЕРЕННЫЕ ВРЕМЕНЕМ



Свыше 75 лет наши уникальные абразивные изделия на нетканом хлопчатобумажном волокне успешно служат на международном рынке. Наш специализированный процесс пропитки абразивом был неоднократно продемонстрирован нашим покупателям как технология, которая на сегодняшний день не имеет себе равных во всем мире по техническим данным, стабильности процесса и качеству продукции.

## ОГЛАВЛЕНИЕ

Спецификация и система стандартной маркировки.....	6
Головки на оправках и шлифовальные круги.....	7
Быстросменные диски, армированные х/б волокном (Quick change).....	10
Абразивные изделия типа «Megabrite» на нетканой основе.....	11
Унифицированные шлифовальные круги «Megabrite».....	12
Скрученные шлифовальные круги «Megabrite».....	13
Новинка! Унифицированные шлифовальные круги «Megabrite» T27 .....	13
Новинка! Лепестковые шлифовальные диски «Megabrite» с проставками.....	14
Новинка! Лепестковые шлифовальные диски для финишной обработки.....	14
Унифицированные шлифовальные головки «Megabrite».....	15
Круги прямого профиля T1 для удаления заусенцев.....	16
Высокоскоростные круги T1 для удаления заусенцев и финишной обработки.....	17
Круги T1 для верстачных станков для удаления заусенцев.....	18
Отрезные круги для резки нержавеющей стали ALPHA-GREEN.....	19
Шлифовальные головки MX PLUS .....	20
Шлифовальные круги с утопленным центром.....	21
Шлифовальные круги SIGMA GREEN по труднообрабатываемому металлу.....	22
Шлифовальные круги SIGMA GREEN по алюминию.....	23
Новинка! Диски SIGMA SCREEN.....	23
Диски Cut-N-Finish™ .....	24
Ручные абразивные бруски для финишной обработки (оселки).....	25
Оснастка.....	25
Наборы.....	26
Формы головок на оправках группы «А».....	28
Формы головок на оправках группы «В».....	29
Формы головок на оправках группы «W».....	30
Руководство по безопасности.....	32





Армированные хлопчатобумажной тканью абразивные инструменты используются во всем мире при различных условиях применения, которые требуют от средних до легких режимов обработки металла, снятия заусенцев и окончательной (финишной) обработки. Эти инструменты отличаются от инструментов на других связках и покрытых абразивом, своей уникальной конструкцией и их способностью шлифовать и окончательно обрабатывать в одну операцию.

Инструменты Rex-Cut на хлопчатобумажном волокне связаны послойно из нетканых, пропитанных абразивом хлопчатобумажных тканей. Имеется возможность варьировать твердость связки для производства инструментов, которые были бы пригодны для обработки как железистых, так и не содержащих двухвалентного железоматериалов, таких как нержавеющая сталь, алюминий и другие экзотические материалы.

## ПРИМЕНЕНИЕ

Типы промышленности, в которых используются армированные хлопчатобумажной тканью абразивные инструменты, включают в себя авиационную, аэрокосмическую, судостроительную, ювелирную, штампоинструментальную, автомобильную, пищевую, производство ножей, сварочное и общее производство и другие. Для удовлетворения требованиям операций по шлифованию, снятию заусенцев и финишной обработке была создана законченная линия «Rex-Cut» по производству:

армированных хлопчатобумажной тканью абразивных кругов прямого профиля **Типа 1** с боковыми рабочими абразивными поверхностями; кругов **Типа 27** с утопленным центром; гибких дисков **CUT-N-FINISH™**; смонтированные на оправках круги и шлифовальные головки; быстросменные диски и бруски, которые сочетают в себе качество кругов свободного резания на особой связке с равным шлифующим действием покрытых абразивом.

## СПЕЦИАЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ И

### ПРЕИМУЩЕСТВА

#### • Скоростная финишная обработка в

#### одну операцию:

Состав абразивного инструмента корпорации Rex-Cut дает возможность производить как шлифовку, так и финишную обработку в одну операцию. Они обеспечивают устойчивую способность уменьшать число финишных операций с двух или трех до одной.

#### • Универсальность:

Армированные хлопчатобумажной тканью инструменты широко используются в различных областях применения и являются наиболее универсальными из всех абразивных инструментов. Армированные хлопчатобумажной тканью абразивные инструменты обеспечивают результативные характеристики и в единичном виде способны заменить абразивные инструменты на вулканитовой,

бакелитовой, остеклованной связках при грубом шлифовании с большим съемом металла кругами на вулканитовой связке типа TX (вулканит), так и при финишной обработке кругами типа FX на латексной

#### • «Холодная» режущая способность:

Наша уникальная конструкция обеспечивает непрерывную замену изношенного абразивного зерна новым (постоянную самозатачиваемость), благодаря чему обеспечивается понижение температуры в зоне шлифования и предотвращается перенос металла на круг, т.е. его засаливание.

#### • Спокойная, безударная работа:

Мягкий (как на подушке) процесс шлифования обеспечивает строение армированных хлопковым волокном инструментов – благодаря эластичности вибрация существенно снижается.

#### • Отсутствие засаливания:

Отсутствие обратного переноса металла на круг даже при работе на мягких материалах и алюминии. Использование инструментов корпорации «Rex-Cut» исключает необходимость в покрытии воском, которое обычно используется для предотвращения засаливания кругов на обычных связках или кругов с покрытым абразивом.

#### • Максимальная долговечность:

Наши инструменты обладают большой стойкостью (долговечностью) не только на обычных работах, но они могут быть поправлены в конце цикла работы и использованы в других задачах (циклах).

# СПЕЦИФИКАЦИЯ И СИСТЕМА СТАНДАРТНОЙ МАРКИРОВКИ

A	36	G	FX
Тип используемого зерна <b>A</b> - оксид алюминия <b>C</b> - карбид кремния	FEPA 42 D	Твердость связки <b>G</b> – мягкая (мягкая связка для тонкой зачистки и полировки) <b>J</b> – средняя (для легкой зачистки, с большей долговечностью) <b>M</b> – твердая (для зачистки от легкой до средней) <b>N</b> – очень твердая (для средней зачистки, с большей долговечностью)	Тип связки <b>FX</b> – латексная связка. Белого цвета. Имеется в наличии только G типа твердости. Для обдирки и полировки в одной операции. <b>TX</b> – вулканитовая связка (коричневого цвета). Имеется в наличии J, M и N типов твердости. Твердая связка, сочетающая упругость и режущие свойства с долговечностью.
	Размер зерна		
	<b>Грубое Среднее Тонкое Очень тонкое</b> 16 54 120 320 24 80 180 36		
	ГОСТ 8486-86		
	Размер зерна		
	<b>Грубое Среднее Тонкое Очень тонкое</b> 125 32 10 M28 80 16 6 50		

**FX BOND** – связка уникальной эластичности, благодаря которой финишная обработка совмещается и производится в одну отдельную операцию.

- G тип твердости: мягкая связка для снятия фасок в легком снятии заусениц, сопряжения деталей, и доводки.

**TX BOND** – прочная вулканитовая связка, которая сочетает в себе эластичность и режущую способность при большой стойкости.

- J тип твердости : связка средней твердости для легкого удаления заусенцев, большая стойкость.
- M тип твердости : твердая связка для съема металла от легкого до среднего режимов.
- N тип твердости : очень твердая связка для среднего снятия металла, большая стойкость.

## СРАВНЕНИЕ ОКОНЧАТЕЛЬНО ОБРАБОТАННЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ

Значение средней шероховатости (RA) приведено в мкм (в скобках величины приведены в микродюймах)

Размер зерна ISO 8486-86	Размер зерна ГОСТ 3647-80	RA*	Круги Rex-Cut на х/б волокне RA**	Круги Sigma RA**
24	80	5.334- 6.096 (210-240)	2.794-3.81 (110-150)	
36	50	4.699-5.207 (185-205)	0.9652-2.54 (38-100)	2.54 (100)
60(54)	32	3.556-4.572 (140-180)	0.762-1.778 (30-70)	2.032 (80)
80	16	1.651-4.445 (65-175)	0.508-1.524 (20-60)	
120	10	1.143-1.524 (45-60)	0.381-1.2192 (15-48)	
180	6	0.635-1.016 (25-40)	0.254-0.635 (10-25)	
240		0.2032-0.508 (8-20)	Нет данных	
320	M28	0.1524-0.381 (6-15)	0.127-0.254 (5-10)	

\* Данные промышленности для стандартных абразивных инструментов при обработке нержавеющей стали.

\*\* Значение RA для кругов Rex-Cut измерены на Федеральном анализаторе поверхности «МАР». Полученные значения являются средними, которые получены при многократных измерениях на нержавеющей стали 304.

# ГОЛОВКИ НА ОПРАВКАХ И ШЛИФОВАЛЬНЫЕ КРУГИ группы «А»



Смонтированные на оправках головки и шлифовальные круги «Rex-Cut» на х/б волокне являются решением вопроса трудностей шлифования и проблем окончательной обработки нержавеющей стали, алюминия и экзотических материалов.

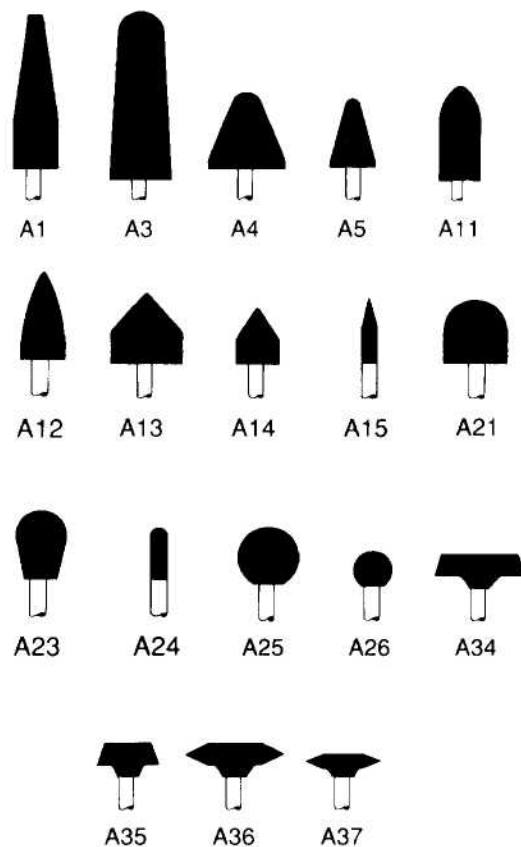
## Особенности изделия

- Удаление заусенцев и финишная обработка за один шаг.
- Управляемый съем металл без изменения геометрии детали.
- Большая стойкость.
- Плавное шлифование без вибраций.
- Идеально для удаления заусенцев и полирования нержавеющей стали, алюминия, малоуглеродистой стали и экзотических материалов.
- Не засаливаемость при обработке алюминия, латуни и других не содержащих железа металлов.

Образцы группа "А" с оправками 6 мм

Образец ц No.	Диаметр круга, D [мм]	Толщина круга, H [мм]	Максимально допустимая частота вращения (об/мин)	
			*12.7" Вылет	25.4 Вылет
A1	19.05 (3/4")	63.5 (2 - 1/2")	20,960	16,100
A3	25.4 (1")	69.85 (2 - 3/4")	15,530	11,940
A4	31.75 (1 - 1/4")	31.75 (1 - 1/4")	28,550	23,150
A5	19.05 (3/4")	28.575 (1 - 1/8")	38,550	31,270
A11	22.225 (7/8")	50.8 (2")	25,420	20,100
A12	17.4625 (11/16")	31.75 (1 - 1/4")	38,050	30,790
A13	28.575 (1 - 1/8")	28.575 (1 - 1/8")	31,850	25,810
A14	17.4625 (11/16")	22.225 (7/8")	43,440	35,510
A15	6.35 (1/4")	25.4 (1")	50,510	41,470
A21	25.4 (1")	25.4 (1")	35,510	28,840
A23	19.05 (3/4")	25.4 (1")	40,300	32,800
A24	6.35 (1/4")	19.05 (3/4")	56,000	46,400
A25	25.4 (1")	25.4 (1")	35,510	28,840
A26	15.875 (5/8")	15.875 (5/8")	48,980	40,410
A34	38.1 (1 - 1/2")	9.525 (3/8")	25,460	25,460
A35	25.4 (1")	9.525 (3/8")	38,200	38,030
A36	41.275 (1 - 5/8")	9.525 (3/8")	23,510	23,510
A37	31.75 (1 - 1/4")	6.35 (1/4")	30,560	30,560

Стандартные образцы группы "А"



• Большинство образцов А не внесены здесь в список, но имеются в наличии для заказа.  
\* Стандартные оправки/рекомендованный вылет.

# ГОЛОВКИ НА ОПРАВКАХ И ШЛИФОВАЛЬНЫЕ КРУГИ группы «В»



## ТИПОВЫЕ ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

### Авиационная/Аэрокосмическая промышленность

Удаление заусенцев и финишная обработка деталей двигателя.

### Автомобильная промышленность

Удаление заусенцев, фасок и финишная обработка деталей изготовленных механически/литьем.

### Штампоинструментальная промышленность

Зачистка, удаление заусенцев и финишная обработка.

### Изготовление сборных элементов

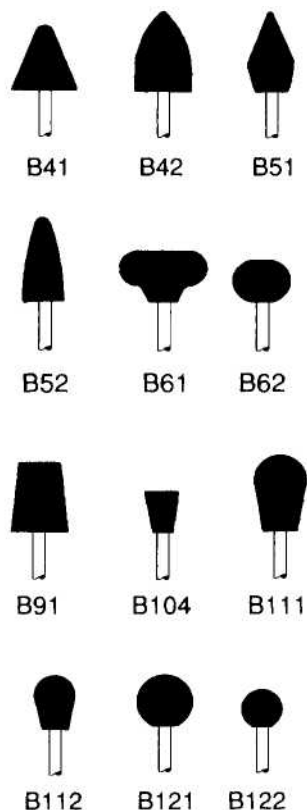
Сопряжение углов, скругление кромок, удаление заусенцев как на внутреннем, так и на наружном диаметрах.

### Ювелирная промышленность

Удаление линий разъема и финишная обработка литых деталей.

## Стандартные образцы группы «В»

Образцы группа «В» с оправками 3 мм (1/8")				
Образец No.	Диаметр круга, D [мм]	Толщина круга, Н [мм]	Максимально допустимая частота вращения (об/мин)	
			*12.7мм (1/2") Вылет	25.4 мм (1") Вылет
B41	15.875 (5/8")	15.875 (5/8")	59,560	29,600
B42	12.7 (1/2")	19.05 (3/4")	61,320	31,360
B51	11.1125 (7/16")	19.05 (3/4")	62,820	32,860
B52	9.525 (3/8")	19.05 (3/4")	64,810	34,850
B61	19.05 (3/4")	7.9375 (5/16")	50,930	36,120
B62	12.7 (1/2")	9.525 (3/8")	65,250	35,300
B91	12.7 (1/2")	15.875 (5/8")	61,110	31,150
B104	7.9375 (5/16")	9.525 (3/8")	71,220	41,260
B111	11.1125 (7/16")	17.4625 (11/16")	62,530	32,570
B112	9.525 (3/8")	12.7 (1/2")	65,910	35,960
B121	12.7 (1/2")	12.7 (1/2")	62,420	32,460
B122	9.525 (3/8")	9.525 (3/8")	68,740	38,790



- Большинство образцов "В" не внесены здесь в список, но имеются в наличии для заказа.
- Большинство образцов "В" имеются в наличии со шпинделем диаметром 6 мм (1/4").
- \* Стандартные оправки/рекомендованный вылет.



# ГОЛОВКИ НА ОПРАВКАХ И ШЛИФОВАЛЬНЫЕ КРУГИ группы «W»

## Спецификация

Тип зерна	Размер зерна	Связка/ твердость
“А” Оксид алюминия	Крупное 24	GFX Мягкая JTX Средняя MTX Твердая
	36	
	Среднее 54	
“С” Карбид кремния	80	
	Мелкое 120	
	180	
	Очень мелкое 320	

## Образцы группа “W” с оправками 6 мм

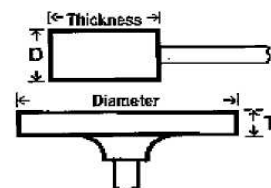
Образец No.	Диаметр круга, D [мм]	Толщина круга, H [мм]	Максимально допустимая частота вращения (об/мин)	
			*12.7 мм Вылет	25.4 мм Вылет
W176	9.525 (3/8")	12.7 (1/2")	47,880	37,770
W177	9.525 (3/8")	19.05 (3/4")	43,910	34,070
W178	9.525 (3/8")	25.4 (1")	40,360	30,780
W179	9.525 (3/8")	31.75 (1-1/4")	37,210	27,900
W183	12.7 (1/2")	6.35 (1/4")	48,850	38,600
W184	12.7 (1/2")	9.525 (3/8")	46,610	36,490
W185	12.7 (1/2")	12.7 (1/2")	44,470	34,490
W186	12.7 (1/2")	19.05 (3/4")	40,500	30,790
W187	12.7 (1/2")	25.4 (1")	36,950	27,490
W188	12.7 (1/2")	38.1 (1-1/2")	31,070	22,140
W189	12.7 (1/2")	50.8 (2")	26,830	18,440
W196	15.875 (5/8")	25.4 (1")	34,670	25,340
W197	15.875 (5/8")	50.8 (2")	24,550	16,280
W201	19.05 (3/4")	6.35 (1/4")	44,850	34,850
W202	19.05 (3/4")	9.525 (3/8")	42,610	32,750
W203	19.05 (3/4")	12.7 (1/2")	40,480	30,740
W204	19.05 (3/4")	19.05 (3/4")	36,510	27,040
W205	19.05 (3/4")	25.4 (1")	32,950	23,750
W207	19.05 (3/4")	38.1 (1-1/2")	27,070	18,400
W208	19.05 (3/4")	50.8 (2")	22,830	14,690
W216	25.4 (1")	6.35 (1/4")	38,200	32,520
W217	25.4 (1")	9.525 (3/8")	38,200	30,410
W218	25.4 (1")	12.7 (1/2")	37,890	28,410
W220	25.4 (1")	25.4 (1")	30,370	21,410
W221	25.4 (1")	38.1 (1-1/2")	24,490	16,060
W222	25.4 (1")	50.8 (2")	20,250	12,350
W225	31.75 (1-1/4")	6.35 (1/4")	30,560	30,560
W226	31.75 (1-1/4")	9.525 (3/8")	30,560	28,640
W227	31.75 (1-1/4")	12.7 (1/2")	30,560	26,630
W228	31.75 (1-1/4")	19.05 (3/4")	30,560	22,930
W230	31.75 (1-1/4")	31.75 (1-1/4")	25,200	16,760
W232	31.75 (1-1/4")	50.8 (2")	18,220	10,580
W235	38.1 (1-1/2")	6.35 (1/4")	25,460	25,460
W236	38.1 (1-1/2")	12.7 (1/2")	25,460	25,140
W237	38.1 (1-1/2")	25.4 (1")	25,460	18,150
W238	38.1 (1-1/2")	38.1 (1-1/2")	20,720	12,800
W242	50.8 (2")	25.4 (1")	19,10	15,590

## Образцы группа “W” с оправками 3 мм

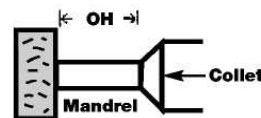
Образец No.	Диаметр круга, D [мм]	Толщина круга, H [мм]	Максимально допустимая частота вращения (об/мин)	
			*12.7 мм (1/2") Вылет	25.4 мм (1") Вылет
W160	6.35 (1/4")	6.35 (1/4")	75,330	50,640
W162	6.35 (1/4")	9.525 (3/8")	67,210	44,040
W163	6.35 (1/4")	12.7 (1/2")	59,990	38,350
W164	6.35 (1/4")	19.05 (3/4")	47,880	29,300
W174	9.525 (3/8")	6.35 (1/4")	65,510	42,440
W175	9.525 (3/8")	9.525 (3/8")	57,530	35,990
W176	9.525 (3/8")	12.7 (1/2")	50,460	30,450
W177	9.525 (3/8")	19.05 (3/4")	38,640	21,690
W178	9.525 (3/8")	25.4 (1")	29,760	15,870
W183	12.7 (1/2")	6.35 (1/4")	57,510	36,070
W184	12.7 (1/2")	9.525 (3/8")	49,680	29,770
W185	12.7 (1/2")	12.7 (1/2")	42,750	24,370
W186	12.7 (1/2")	19.05 (3/4")	31,220	15,900
W187	12.7 (1/2")	25.4 (1")	22,630	10,370
W201	19.05 (3/4")	6.35 (1/4")	43,300	25,150
W202	19.05 (3/4")	9.525 (3/8")	35,790	19,150
W203	19.05 (3/4")	12.7 (1/2")	29,150	14,040
W216	25.4 (1")	6.35 (1/4")	30,060	15,150

## Основные области применения и спецификации

Рекомендованная спецификация	
Окончательная обработка и доводочные работы на литейных формах и штампах	A80GFX
Шлифование углов сварных алюминиевых конструкций	A36MTX
Сопряжение углов сварных конструкций из нержавеющей стали	A54GFX
Удаление облоя и окончательная обработка полученных под давлением отливок	A80MTX
Удаление острых кромок или заусенцев	A80MTX
Снятие заусенцев, окончательная обработка камеля лопаток турбины	A80MTX



## Стандартные оправки/ рекомендованный вылет.



Вылет (OH) измеряется расстоянием от торца цангового патрона до внутреннего торца смонтированной головки.

- Большинство образцов “W” не внесены здесь в список, но имеются в наличии для заказа.
- \* Стандартные оправки/рекомендованный вылет.

# БЫСТРОСМЕННЫЕ ДИСКИ (Quick Change), АРМИРОВАННЫЕ Х/Б ВОЛОКНОМ

## ТИПОВЫЕ ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

### Авиационная/Аэрокосмическая промышленность

Снятие заусенцев с комок и зачистка маркировок завода на алюминиевой обшивке фюзеляжа/крыльев.

### Пищевая промышленность

Сопряжение и финишная обработка кухонных деталей из нержавеющей стали.

### Автомобильная промышленность

Шлифование и зачистка сварных точек (швов) на деталях автомобиля из оцинкованной стали и алюминия.

### Механосборочное производство

Шлифование и сопряжение угловых сварочных швов на деталях из нержавеющей стали и алюминия.



*Востребованные размеры и спецификации в запасе.  
Отгрузка в течении 48 часов.*

Удаление небольших сварочных швов, зачистка маркировки металлорежущих станков, снятие заусенцев, притупление кромок, финишная обработка.

## Особенности изделия

- Нет засаливания при обработке титана и нержавеющей стали.
- Шлифование и финишная обработка в одну операцию
- Плавный управляемый процесс шлифования.
- Обработка без засаливания деталей из алюминия, кевлара и других композитных материалов.
- Большая стойкость.
- Превосходное качество окончательно обработанных поверхностей.
- Срок службы быстросменных дисков с покрытием как минимум в 10 раз экономит ваше время и деньги!

## Важно

При заказе диски «QC», по спецификации, должны быть заказаны на один или два размера зерна крупнее по сравнению со стандартными дисками на вулканитовом волокне. Например: покрытые абразивом диски A80 должны быть заменены на диски «QC» зернистостью A54 или крупнее. Для оптимального использования применяйте фланцы диаметром 50.8 мм (2") с дисками диаметром 76.2 мм (3"), и фланцы 38.1 мм (1-1/2") с дисками диаметром 50.8 мм (2").

Таблица «Условия применения»

Диаметр, мм	Максимальная безопасная частота вращения (об/мин)
25.4 (1")	40,000
38.1 (1 -1/2")	30,000
50.8 (2")	30,000
76.2 (3")	20,000

- Тип крепежа: R, S, P
- Размер зерна: A24\*, A36, A54, A80, A120, A180+, A320+
- Тип зерна: Оксид алюминия, карбид кремния
- Спецификация: XF- сверхэластичные  
F - эластичные  
M – средние (неупругие)

\* Имеются только на жесткой связке

+ Имеются только на эластичной связке

## ТИПЫ КРЕПЕЖА ДЛЯ БЫСТРОСМЕННЫХ ДИСКОВ (QUICK CHANGE)

R:



S:



P:



# Megabrite

Унифицированные и скрученные круги Megabrite прекрасное дополнение к нашей линии шлифовальных кругов на х/б основе. Предлагается следующий шаг в области зачистки, финишной обработки и подготовки металлических поверхностей.

## Особенности

Большая стойкость.  
Не засаливаемость.  
Эластичность/Плотное прилегание.  
Нетканая конструкция.

## Преимущества

Высокая производительность.  
Ровная финишная обработка.  
Без вибрации/Плавная финишная обработка.  
Без засаливания.

Круги Megabrite представлены в широком диапазоне плотности и степени твердости. Используйте приведенную ниже таблицу, как руководство по определению необходимой плотности кругов.

Эксплуатационные требования	Плотность круга		
	2-3	4-6	7-8
Агрессивные режимы	Низкие	Средние	Высокая
Долговечность круга	Низкая	Средняя	Высокая
Эластичность	Высокая	Средняя	Низкие
Финишная обработка поверхности	Очень высококачественная	высококачественная	Средняя

Унифицированные круги «Megabrite» производятся путем сжатия нетканого полотна совместно со специализированной вулканической связкой и абразивным зерном, чтобы обеспечить в конечном счете высокое качество изделий. Наши инструменты «Megabrite» разработаны для легкого снятия заусенцев, зачистки, финишной обработки и подготовки поверхности из нержавеющей стали, алюминия и экзотических сплавов.



## Ключевые области применения

**Авиационная и аэрокосмическая промышленности, производство штампов и литейных форм, машиностроительные заводы, электроника и многое другое.**

Помимо стандартных размеров и сортов, мы можем предоставить вам спецификации, подходящие к вашим условиям применения.

# УНИФИЦИРОВАННЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ КРУГИ «MEGA BRITE»

Размеры, мм		Плотность, зернистость и номер детали									
	2AMED	2SFN	4AMED	4SCRS	4SFN	6AMED	6SFN	8AXCRS	8ACRS	8AMED	8SFN
25.4x25.4x4,7625 (1"x1"x3/16")	840000	840001	840002	840003	84000084	840005	840006	840007	8400008	840009	840010
50.2x12.7x6.35 (2"x1/2"x1/4")	840011	840012	840013	84001184	840015	840016	840017	8400118	840019	840020	840021
76.2x3.175x6.35 (3"x1/8"x1/4")						840045	840046	840047	8400498	840049	840050
76.2x6.35x6.35 (3"x1/4"x1/4")	840033	8400338 4	840035	840036	840037	8400338	840039	840033840	840041	840042	840043
76.2x12.7x6.35 (3"x1/2"x1/4")	840022	840023	84002284	840025	840026	840027	8400228	840029	8400318400	840031	840032

Другие размеры и твердости доступны по запросу

Доступные размеры, толщина, максимально допустимая частота вращения (об/мин)					
Размеры, мм	Толщина, мм	XL2 (об/мин)	XL4 (об/мин)	XL6 (об/мин)	XL8 (об/мин)
*12.7, 19.05 (1/2", 3/4")	3.175-12.7 (1/8" – 1/2")	30,000	30,000	40,000	40,000
25.4 (1")	Все	25,000	25,000	35,000	35,000
38.1 (1-1/2")	Все	18,000	18,000	30,000	30,000
50.8 (2")	3.175-6.35 (1/8" – 1/4")	16,000	16,000	22,000	22,000
50.8 (2")	12.7 (1/2")	16,000	16,000	22,000	22,000
50.8 (2")	19.05-25.4 (3/4" – 1")	14,100	14,100	22,000	22,000
63.5 (2-1/2")	3.175 (1/8")			20,000	20,000
63.5 (2-1/2")	6.35 (1/4")	14,000	14,000	20,000	20,000
63.5 (2-1/2")	9.525 (3/8")	12,000	12,000	20,000	20,000
63.5 (2-1/2")	12.7 (1/2")	12,000	12,000	18,000	18,000
63.5 (2-1/2")	19.05-25.4 (3/4" – 1")	18,000	18,000	18,000	18,000
76.2 (3")	3.175 (1/8")			18,000	18,000
76.2 (3")	6.35 (1/4")	12,000	12,000	18,000	18,000
76.2 (3")	9.525 (3/8")	10,000	10,000	18,000	18,000
76.2 (3")	12.7 (1/2")	10,000	10,000	15,000	15,000
76.2 (3")	19.05-25.4 (3/4" – 1")	9,500	9,500	15,000	15,000
101.6 (4")	3.175-12.7 (1/8" – 1/2")	8,000	8,000	12,000	12,000
101.6 (4")	19.05-25.4 (3/4" – 1")	7,000	7,000	9,000	9,000
114.3 (4-1/2")	*3.175-12.7 (1/8" – 1/2")	7,100	7,100	10,600	10,600
127 (5")	Все	5,700	5,700	7,200	7,200
152.4 (6")	Все	4,700	4,700	6,000	6,000
177.8 (7")	Все	4,000	4,000	5,500	5,500
203.2 (8")	Все	3,500	3,500	5,000	5,000
228.6 (9")	Все	3,000	3,000	4,500	4,500
254 (10")	Все	2,800	2,800	4,000	4,000
304.8 (12")	Все	2,100	2,100	3,500	3,500

\* В НАЛИЧИИ ИМЕЮТСЯ ТОЛЬКО 4 И 6 ПЛОТНОСТИ



Унифицированные круги Megabrite могут быть фасонными или профилированными для обработки прецизионных/литых деталей и являются идеальными по твердости для достижения широкой области применения. Наши унифицированные шлифовальные круги обеспечивают отличные результаты по износостойкости при наибольшей допустимой перегрузке и являются стойкими для окончательной обработки твердых металлов без засаливания.



## СКРУЧЕННЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ КРУГИ «MEGABRITE»



Конструкция скрученных шлифовальных кругов «Megabrite» представляет собой скрученное вокруг сердцевины нетканое полотно пропитанное связкой, насыщенной абразивом/вулканитом. Наши скрученные круги разработаны для лучшего удаления заусенцев, финишной обработки и полировки деталей из нержавеющей стали, алюминия и других экзотических сплавов. Скрученные шлифовальные круги разработаны так, чтобы в течение всего процесса использования хорошо прилегать к поверхности и предотвращать зарезания и заглупления. Они также пригодны для финишной обработки очень больших областей поверхности.

Размеры, мм	Твердость, зернистость и номер детали				
	7SFN	8AMED	8SFN	9SFN	Max об/мин
152.4x12.7x25.4 (6"x1/2"x1")	840051	840052	840053	840054	6,000
152.4x25.4x25.4 (6"x1"x1")	840055	840056	840057	840058	6,000
203.2x12.7x76.2 (8"x1/2"x3")	840059	840060	840061	840062	4,500
203.2x25.4x76.2 (8"x1"x3")	840063	840064	840065	840066	4,500
Другие размеры и твердости доступны по запросу					

### Ключевые области применения

Авиационная и аэрокосмическая промышленности, производство штампов и литейных форм, машиностроительные заводы, электроника и многое другое.

## УНИФИЦИРОВАННЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ КРУГИ «MEGABRITE» T27

*С опорным слоем из стекловолокна*

*Легкое удаление заусенцев, финишная обработка поверхности и полирование*

Унифицированные круги «Megabrite» Типа 27 имеют хорошую стойкость, плавный и тихий ход, предоставляют великолепную управляемость при ручных операциях..

Размеры, мм	Max об/мин	Размер зерна	Операции шлифования	Деталь No.	Кол-во в коробке
114.3 X 22.225 (4 - 1/2"x7/8")	11,000	грубое	Быстрый съем/ Обдирочное шлифование	843000	5
114.3-12.7 X 15.875 (4 - 1/2"x5/8" - 11)	11,000	грубое	Быстрый съем/ Обдирочное шлифование	843004	5
114.3 X 22.225 (4 - 1/2"x7/8")	11,000	среднее	Умеренный съем/ Черновое шлифование	843001	5
114.3 X 15.875 (4 - 1/2"x5/8" - 11)	11,000	среднее	Умеренный съем/ Черновое шлифование	843005	5
114.3 X 22.225 (4 - 1/2"x7/8")	11,000	тонкое	Средняя плотность/ Чистовое шлифование	843002	5
114.3 X 15.875 (4 - 1/2" x 5/8" - 11)	11,000	Тонкое	Средняя плотность/ Чистовое шлифование	843006	5
114.3 X 22.225 (4 - 1/2"x7/8")	11,000	Очень тонкое	Мягкая плотность/ Финишное шлифование	843003	5
114.3 X 15.875 (4 - 1/2" x 5/8" - 11)	11,000	Очень тонкое	Мягкая плотность/ Финишное шлифование	843007	5



### Ключевые области применения

Удаление окалины, предварительная зачистка сварных швов, скругление кромок, удаление заусенцев, тех. дефектов и коррозии, полировка нержавеющей стали и других сплавов.

# ЛЕПЕСТКОВЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ДИСКИ «MEGABRITE» С ПРОСТАВКАМИ



## ОСОБЕННОСТИ

## ТЕХНОЛОГИИ

Лепестковые диски с проставками сконструированы путем объединения (совмещения) высококачественного, покрытого абразивом материала с нетканым материалом для зачистки поверхности. В результате вы можете произвести шлифовку, сопряжение элементов и финишную обработку одной операцией.

Диаметр, мм	Мах об/ мин	Оптимальные об/мин	Размер зерна			Кол-во в коробке
			Грубое	Среднее	Очень мелкое	
114.3 X 22.225 (4 - 1/2"x7/8")	12,000	2,000	894000	894001	894002	5
114.3 X 15.875 (4 - 1/2" x 5/8" - 11)	12,000	7,000	894003	894003894	894005	5
127 X 22.225 (5"x7/8")	11,000	1,000	894006	894007	894008	5
127X 15.875 (5"x5/8" - 11)	11,000	7,000	894009	894010	894011	5



**NEW!**

### Ключевые области применения

Сопряжение углов сварных конструкций, финишная обработка сварных швов, удаление брызг и окалины, удаление задигов, поверхностных раковин и коррозии.

Использования при обработке:

Нержавеющих сталей  
Алюминиевых сплавов  
Листовой стали

# ЛЕПЕСТКОВЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ДИСКИ ДЛЯ ФИНИШНОЙ ОБРАБОТКИ

## С опорным слоем из стекловолокна

Лепестковые шлифовальные диски «Megabrite» для финишной обработки предназначены для подготовки общих (произвольных) поверхностей и финишной обработки. Многослойные лепестки обеспечивают лучший контроль и длительный срок эксплуатации.

Размер, мм	Размер зерна			Мах об/ мин	Оптимальные об/мин	Кол-во в коробке
	Грубое (коричневый)	Среднее (бордовый)	Очень мелкое (синий)			
114.3 X 22.225 (4-1/2"x7/8")	892000	892001	892002	13,300	6,000	5
114.3 X 15.875 (4-1/2"x5/8" - 11)	892003	892004	892005	13,300	6,000	5
127 X 22.225 (5"x7/8")	892006	892007	892008	12,200	5,000	5
127X 15.875 (5"x5/8" - 11)	892009	892010	892011	12,200	5,000	5



**NEW!**

Примечание: Материалы для зачистки поверхности всегда должны начинать работу на скоростях ниже чем шлифшкурки. Оптимальное число оборотов в минуту продляет срок службы диска, улучшает финишную обработку и уменьшает нагревание (температуру).

### Ключевые области применения

Зачистка, удаление заусенцев, сопряжение поверхностей и финишная обработка нержавеющей стали, алюминия и других металлов.

# УНИФИЦИРОВАННЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ГОЛОВКИ «MEGABRITE»



Унифицированные шлифовальные головки «Megabrite» обеспечивают многофункциональное решение для легкого удаления заусенцев, зачистки, финишной обработки и полировки деталей прецизионной обработки и литых деталей. Унифицированные шлифовальные головки обеспечивают плавную и чистовую финишную обработку. Они предоставляют максимальное управление с обеспечением плавного безвибрационного снятия заусенцев и окончательной обработки с сохранением геометрии. Унифицированные шлифовальные головки легко поддаются правке или перепрофилированию под профиль обрабатываемой детали и для обработки в труднодоступных местах. Они обеспечивают отличные результаты при обработке деталей из нержавеющей стали, алюминиевых сплавов и экзотических металлов.

## Ключевые области применения

**Авиационная и аэрокосмическая промышленности, производство штампов и литейных форм, машиностроительные заводы, электроника и многое другое.**

### **Номенклатура абразива:**

- Оксид алюминия, среднее зерно;
- Карбид кремния, мелкое зерно;
- Небольшая концентрация для полирования;
- Сильная концентрация для легкого удаления заусенцев, зачистки и сопряжения элементов.

Большинство стандартных промышленных образцов А, В и W, доступны по запросу.

### **Пользующиеся спросом размеры**

Образец	Диаметр, мм	Толщина, мм	максимальная частота вращения (об/мин)	
			3 мм (1/8") с вылетом 12.7 мм (1/2")	6 мм (1/4") с вылетом 12.7 мм (1/2")
A1	19.05 (3/4")	63.5 (2 – 1/2")		20,960
A5	19.05 (3/4")	28.575 (1- 1/8")		38,550
A12	17.4625 (11/16")	31.75 (1 – 1/4")		38,050
B42	12.7 (1/2")	19.05 (3/4")	61,320	69,200
B51	11.1125 (7/16")	19.05 (3/4")	62,820	72,630
B52	9.525 (3/8")	19.05 (3/4")	64,810	78,340
B104	7.9375 (5/16")	9.525 (3/8")	71,220	
B121	12.7 (1/2")	12.7 (1/2")	62,420	69,310
B122	9.525 (3/8")	9.525 (3/8")	68,740	
W163	6.35 (1/4")	12.7 (1/2")	59,990	
W177	9.525 (3/8")	19.05 (3/4")	38,640	43,910
W179	9.525 (3/8")	31.75 (1- 1/4")		37,210
W185	12.7 (1/2")	12.7(1/2")	42,750	44,470
W189	12.7 (1/2")	50.8 (2")		26,830



# КРУГИ Т1 ПРЯМОГО ПРОФИЛЯ ДЛЯ УДАЛЕНИЯ ЗАУСЕНЦЕВ

## ТИПОВЫЕ ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

### Авиационная/Аэрокосмическая промышленность

Снятие заусенцев и финишная  
обработка деталей двигателя. .

### Штампоинструментальная промышленность

Снятие заусенцев, отделка поверхностей  
и текущий ремонт штампов и литевых  
пресс-форм..

### Автомобильная промышленность

Снятие заусенцев и финишная  
обработка шестерен коробки передач.

### Механосборочное производство

Обработка кромок, снятие заусенцев,  
сопряжение как по внешнему так и по  
внутреннему диаметрам, сопряжение  
уголков.

### Нефтепереработка

Техническое обслуживание и зачистка  
трубной резьбы.

Круги прямого профиля для снятия заусенцев Rex-Cut Типа 1 на х/б основе широко используются для снятия заусенцев и финишной обработки деталей из нержавеющей сталей, алюминиевых сплавов и других металлов. Наши круги удаляют заусенцы без изменения геометрических размеров детали.

### Особенности изделия

- Шлифовка, удаление заусенцев и финишная обработка за один шаг.
- Плавное управление без вибраций.
- Удаления заусенцев без нарушения геометрии детали.
- Высокая стойкость по сравнению со шлифовальными кругами на нетканом синтетическом волокне.
- Нет засаливание и обратного переноса при обработке деталей из нержавеющей сталей и экзотических сплавов.



Размер круга, мм	Максимальная безопасная частота вращения (об/мин)		Размер круга, мм	Максимальная безопасная частота вращения (об/мин)	
	Связка TX	Связка FX		Связка TX	Связка FX
25.4 x 0.79375 x 3.175 (1" x1/32"x1/8")	54,240	NA*	76.2x1.5875x6.35 (3"x1/16"x1/4")	18,080	12,095
25.4 x 1.5875 x 3.175 (1"x1/16"x1/8")	54,240	36,290	76.2x1.5875x9.525 (3"x1/16"x3/8")	18,080	12,095
25.4 x 3.175 x 3.175 (1"x1/8"x1/8")	54,240	36,290	76.2x3.175x6.35 (3"x1/8"x1/4")	18,080	12,095
25.4 X 6.35 x 3.175 (1"x1/4"x1/8")	54,240	36,290	76.2x4.7625x 6.35 (3"x3/16"x1/4")	18,080	12,095
25.4 X 9.525 x 3.175 (1"x3/8"x1/8")	54,240	36,290	76.2x4.7625x9.525 (3"x3/16"x3/8")	18,080 18,080	12,095
			76.2x6.35x6.35 (3"x1/4"x1/4")		12,095
38.1 x 1.5875 x 3.175 (1-1/2"x1/16"x1/8")	36,160	24,195	76.2x6.35x9.525 (3"x1/4"x3/8")	18,080	12,095
38.1 x 3.175 x 3.175 (1-1/2"x1/8"x1/8")	36,160	24,195	76.2x9.525x9.525 (3"x3/8"x3/8")	18,080	12,095
38.1 x 6.35x 6.35 (1-1/2"x1/4"x1/4")	36,160	24,195	76.2x12.7x9.525 (3"x1/2"x3/8")	18,080	12,095
38.1 x 9.525 x 6.35 (1-1/2"x3/8"x1/4")	36,160	24,195	76.2x25.4x12.7 (3"x1"x1/2")	12,095	12,095
50.8 x 0.79375 x 6.35 (2"-1/32"x1/4")	27,120	NA*	101.6x1.5875x6.35 (4"x1/16"x1/4")	13,560	9,075
50.8 x 1.5875 x 6.35 (2"x1/16"x1/4")	27,120	18,145	101.6x1.5875x9.525 (4"x1/16"x3/8")	13,560	9,075
50.8 x 3.175 x 6.35 (2"x1/8"x1/4")	27,120	18,145	101.6x3.175x6.35 (4"x1/8"x1/4")	13,560	9,075
50.8 x 3.175 x 9.525 (2"x1/8"x3/8")	27,120	18,145	101.6x3.175x9.525 (4"x1/8"x3/8")	13,560	9,075
50.8 x 6.35 x 6.35 (2"x1/4"x1/4")	27,120	18,145	101.6x6.35x6.35 (4"x1/4"x1/4")	13,560	9,075
50.8 x 6.35 x 9.525 (2"x1/4"x3/8")	27,120	18,145	101.6x6.35x9.525 (4"x1/4"x3/8")	13,560	9,075
50.8 x 9.525 x 6.35 (2"x3/8"x1/4")	27,120	18,145	101.6x9.525x9.525 (4"x3/8"x3/8")	13,560	9,075
50.8 x 9.525 x 9.525 (2"x3/8"x3/8")	27,120	18,145	101.6x12.7x12.7 (4"x1/2"x1/2")	13,560	9,075
50.8 x 12.7 x 9.525 (2"x1/2"x3/8")	27,120	18,145	101.6x19.05x12.7 (4"x3/4"x1/2")	9,075	9,075
			101.6x25.4x12.7 (4"x1"x1/2")	9,075	9,075
63.5 x 1.5875 x 6.35 (2-1/2"x1/16"x1/4")	21,695	14,515			
63.5 x 3.175 x 6.35 (2-1/2"x1/8"x1/4")	21,695	14,515			
63.5 x 6.35 x 6.35 (2-1/2"x1/4"x1/4")	21,695	14,515			

\*Нет в наличии связки FX



## ВЫСОКОСКОРОСТНЫЕ КРУГИ (ТИП 1) ДЛЯ УДАЛЕНИЯ ЗАУСЕНЦЕВ И ФИНИШНОЙ ОБРАБОТКИ

Высокоскоростные круги Т1 на х/б основе изготавливаются с армированием стекловолокном, для удовлетворения условий работы на инструментальной шлифовальной машине.

## Мягкая связка

Для легкого снятия заусенцев и  
финишной обработки.

## Твердая связка

Наиболее прочная связка для снятия заусенцев с большой стойкостью.

Все круги изготавливаются с абразивом из оксида алюминия.

В наличии имеются круги с зерном карбида кремния, но поставляются только по особому

Имеются в наличии  
круги с очень мелким  
зерном, которые  
поставляются по

Имеются в наличии все  
круги с отверстием  
9.525 мм.



**Области применения:**

Снятие заусенцев и финишная обработка прецизионных и литых деталей, которые изготовлены из нержавеющей сталей, алюминиевых и экзотических сплавов. Техническое обслуживание и зачистка трубной резьбы..

	Толщина, мм	Диаметр отверстия, мм	Зернистость	Мягкий	Твердый
Диаметр 50.8 мм (2") 28,000 об/мин	1.5875 (1/16")	6.35 (1/4")	Крупная	830000	830027
			Средняя	830001	830028
			Мелкая	830002	830029
	3.175 (1/8")	6.35 (1/4")	Крупная	830003	830030
			Средняя	830004	830031
			Мелкая	830005	830032
	6.35 (1/4")	6.35 (1/4")	Крупная	830006	830033
			Средняя	830007	830034
			Мелкая	830008	830035
Диаметр 63.5 мм (2-1/2") 24,000 об/мин	1.5875 (1/16")	6.35 (1/4")	Крупная	830009	830036
			Средняя	830010	830037
			Мелкая	830011	830038
	3.175 (1/8")	6.35 (1/4")	Крупная	830012	830039
			Средняя	830013	830040
			Мелкая	830014	830041
	6.35 (1/4")	6.35 (1/4")	Крупная	830015	830042
			Средняя	830016	830043
			Мелкая	830017	830044
Диаметр 76.2 мм (3") 20,000 об/мин	1.5875 (1/16")	6.35 (1/4")	Крупная	830018	830045
			Средняя	830019	830046
			Мелкая	830020	830047
	3.175 (1/8")	6.35 (1/4")	Крупная	830021	830048
			Средняя	830022	830049
			Мелкая	830023	830050
	6.35 (1/4")	6.35 (1/4")	Крупная	830024	830051
			Средняя	830025	830052
			Мелкая	830026	830053

# КРУГИ Т1 ДЛЯ ВЕРСТАЧНЫХ СТАНКОВ ДЛЯ УДАЛЕНИЯ ЗАУСЕНЦЕВ

## ТИПОВЫЕ ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

### Авиационная/Аэрокосмическая промышленность

Шлифование, снятие заусенцев и  
финишная обработка деталей двигателя.

### Отделка столовых приборов

Полировка вилок, ножей, ложек и д.р.

### Автомобильная промышленность

Снятие заусенцев и финишная обработка  
шестерен коробки передач.

### Ювелирная промышленность

Снятие заусенцев, полировка, отделка  
граней камней.

### Автомобильная промышленность

Снятие заусенцев и финишная обработка  
деталей после механической обработки и  
литья.

## Особенности изделия

- Круги общего назначения на  
х/б основе для снятия  
заусенцев.
- Более высокая стойкость  
шлифовальных кругов на  
нетканой основе.
- снятие заусенцев и финишная  
обработка в одну операцию.

Размер круга, мм	Максимальная безопасная частота вращения (об/мин)		Стандартная спецификация
	Связка TX	Связка FX	
127 x 3.175x 9.525 (5"x1/8"x3/8")	10,850	7,260	Тип абразива
127 x 6.35x 12.7 (5"x1/4"x1/2")	10,850	7,260	«А» - оксид алюминия «С» – карбид кремния
127 x 9.525x 12.7 (5"x3/8"x1/2")	10,850	7,260	
127 x 12.7x 12.7 (5"x1/2"x1/2")	10,850	7,260	Размер абразива
127 x 19.05x 12.7 (5"x3/4"x1/2")	7,260	7,260	
127 x 25.4x 15.875 (5"x1"x5/8")	7,260	7,260	Крупнозернистый 16,24,36 Среднезернистый 54,80 Мелкозернистый 120,180 Очень мелкозернистый 320*
152.4 x 3.175x 12.7 (6"x1/8"x1/2")	9,040	6,050	
152.4 x 3.175x 15.875 (6"x1/8"x5/8")	9,040	6,050	
152.4 x 6.35x 15.875 (6"x1/4"x5/8")	9,040	6,050	
152.4 x 9.525x 15.875 (6"x3/8"x5/8")	9,040	6,050	
152.4 x 12.7x 15.875 (6"x1/2"x5/8")	9,040	6,050	Твердость/Связки
152.4 x 19.05x 15.875 (6"x3/4"x5/8")	6,050	6,050	
152.4 x 25.4x 15.875 (6"x1"x5/8")	6,050	6,050	Мягкий G FX-для легкого удаления заусенцев и шлифования Средней мягкости J TX – для легкого удаления заусенцев, с высокой стойкостью.
177.8 x 3.175x 12.7 (7"x1/8"x1/2")	7,750	NA*	
177.8 x 3.175x 15.875 (7"x1/8"x5/8")	7,750	NA*	Твердый M TX – для легкого и тяжелого удаления припусков.
177.8 x 6.35x 15.875 (7"x1/4"x5/8")	7,750	5,185	
177.8 x 9.525x 15.875 (7"x3/8"x5/8")	7,750	5,185	
177.8 x 12.7x 15.875 (7"x1/2"x5/8")	7,750	5,185	
177.8 x 19.05x 15.875 (7"x3/4"x5/8")	5,185	5,185	
177.8 x 19.05x 19.05 (7"x3/4"x3/4")	5,185	5,185	
177.8 x 25.4x 25.4 (7"x1"x1")	5,185	5,185	
Круги диаметрами 203.2 мм (8") – 355.6 мм (14") предоставляются по запросу. *Нет в наличии связки FX			* Имеются в наличии только абразивы типа «А»



# ОТРЕЗНЫЕ КРУГИ ДЛЯ РЕЗКИ НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ ALPHA-GREEN

## Спецификация

### A60-INOX-BF

- Оксид алюминия с зернистостью 60
- Формула нержавеющей стали.
- Толщина .040" (~1 мм).
- Для высокоскоростного резанья.
- Охладитель резания.
- Благодаря тонкому профилю образуются меньше заусенцев на выходе круга.



### A46-INOX-BF

- Оксид алюминия с зернистостью 46
- Формула нержавеющей стали.
- Армирующий резиноид.
- Толщина 1.143 мм (.045").
- Для высокоскоростного резанья.
- Высокая стойкость.

*Все отрезные круги ALPHA-GREEN имеются в наличии и могут быть отгружены в течении 24 часов по вашему заказу.*

Корпорация Rex-Cut ряд отрезных кругов следующих типоразмеров: T1..T27 для резки нержавеющей стали. Отрезные круги Alpha-Green разработаны для высокоскоростного и холодного резания, при этом толщина профиля этих кругов составляет .040" (~1 мм). Эти круги обеспечивают отличный результат для резки нержавеющей стали и применяются для разделения труб при монтаже трубопровода, прутков и листового металла.

## Круги Типа Т1

Размер	Спецификация	Мах об/мин	Деталь No.	Кол-во в упаковке
76.2 X 1.016 X 6.35 (3"x.040"x1/4")	A60-INOX-BF	25,100	860010	50
76.2 X 1.143 X 6.35 (3"x.045"x1/4")	A46-INOX-BF	25,100	860011	50
76.2 X 1.016 X 9.525 (3"x.040"x3/8")	A60-INOX-BF	25,100	860000	50
76.2 X 1.143 X 9.525 (3"x.045"x3/8")	A46-INOX-BF	25,100	860001	50
101.6 X 1.016 X 9.525 (4"x.040"x3/8")	A60-INOX-BF	19,100	860012	50
101.6 X 1.143 X 9.525 (4"x.045"x3/8")	A46-INOX-BF	19,100	860013	50
101.6 X 1.016 X 15.875 (4"x.040"x5/8")	A60-INOX-BF	19,100	860002	50
101.6 X 1.143 X 15.875 (4"x.045"x5/8")	A46-INOX-BF	19,100	860003	50
114.3 X 1.016 X 22.225 (4.5"x.040"x7/8")	A60-INOX-BF	13,300	860004	50
114.3 X 1.143 X 22.225 (4.5"x.045"x7/8")	A46-INOX-BF	13,300	860005	50
127 X 1.016 X 22.225 (5"x.040"x7/8")	A60-INOX-BF	12,200	860006	50
152.4 X 1.016 X 22.225 (6"x.040"x7/8")	A60-INOX-BF	10,200	860008	25
152.4 x 1.143 x 22.225 (6"x.045"x7/8")	A46-INOX-BF	10,200	860009	25

## Круги T27 с Утопленным центром

Размер	Спецификация	Мах об/мин	Деталь No.	Кол-во в упаковке
101.6 X 1.016 X 15.875 (4"x.040"x 5/8")	A60-INOX-BF	19,100	870002	50
101.6 X 1.143 X 15.875 (4"x.045"x5/8")	A46-INOX-BF	19,100	870003	50
114.3 X 1.016 X 22.225 (4.5x.040"x7/8")	A60-INOX-BF	13,300	870004	50
114.3 X 1.143 X 22.225 (4.5x".045"x7/8")	A46-INOX-BF	13,300	870005	50
127 X 1.016 X 22.225 (5"x.040"x7/8")	A60-INOX-BF	12,200	870006	50
152.4 X 1.016 X 22.225 (6"x.040"x7/8")	A60-INOX-BF	10,200	870008	25
177.8x1.5875x22.225 (7"x1/16"x7/8")	A46-INOX-BF	8,600	870010	25



# ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ГОЛОВКИ MX PLUS

## СПЕЦИФИКАЦИЯ

### **Крупнозернистые**

Для выведения крупных царапин, углублений и других дефектов, которые оставляют после себя грубые виды обработки.

### **Среднезернистые**

Для зачистки и финишной обработки. Равномерная финишная обработка обеспечивается при скорости, примерно, 32 м/с, что эквивалентно обработке кругами зернистостью 150. Food grade surface finish.

### **Мелкозернистые**

Для очень тонкой финишной обработки. Финишная обработка поверхностей производится на скорости, примерно 20 – 22 м/с, что эквивалентно обработке кругами зернистостью 220.

Все шлифовальные головки MX *PLUS* изготавливаются с абразивом - оксид алюминия.

## ПРЕИМУЩЕСТВА ИЗДЕЛИЯ

Легкий съем металла и равномерная финишная обработка в одну операцию.

При финишной обработке кругами конструкции на х/б основе обеспечивается очень гладкая поверхность.

Плавный управляемый процесс шлифования.

Без засаливания при обработке деталей из алюминия.



Корпорация Rex-Cut предлагает новый ряд шлифовальных головок (MX) на х/б основе, которые разработаны для зачистки сварных швов, очистки и финишной обработки деталей изготовленных нержавеющей и малоуглеродистых сталей, и из алюминиевых сплавов. Эти инструменты предназначены для устранения дефектов на поверхности после грубой обработки. Обеспечивают работу без вибраций и биения.

Образец	Размер, мм	Шпиндель, мм	Кол-во в упаковке	Деталь No.		
				Крупное зерно	Среднее зерно	Мелкое зерно
A1	19.05 X 63.5 (3/4"x2-1/2")	6.35X38.1 (1/4"x1-1/2")	5	810000	810023	810046
A3	25.4 X 69.85 (1"x2-3/4")	6.35X38.1 (1/4"x1-1/2")	5	810001	810024	810047
A4	31.75X31.75 (1-1/4"x1-1/4")	6.35X38.1 (1/4"x1-1/2")	5	810002	810025	810048
A5	19.05X28.575 (3/4"x1-1/8")	6.35X38.1 (1/4"x1-1/2")	5	810003	810026	810049
A11	22.225X50.8 (7/8"x2")	6.35X38.1 (1/4"x1-1/2")	5	810004	810027	810050
A12	17.4625X31.75 (11/16"x1-1/4")	6.35X38.1 (1/4"x1-1/2")	5	810005	810028	810051
A13	28.575X28.575 (1-1/8"x1-1/8")	6.35X38.1 (1/4"x1-1/2")	5	810006	810029	810052
A21	25.4X25.4 (1"x1")	6.35X38.1 (1/4"x1-1/2")	5	810007	810030	810053
A25	25.4 BALL (1" BALL)	6.35X38.1 (1/4"x1-1/2")	5	810008	810031	810054
A40	19.05 X 19.05 (3/4"x3/4")	6.35X38.1 (1/4"x1-1/2")	5	810009	810032	810055
B52	9.525 X 19.05 (3/8"x3/4")	6.35X38.1 (1/4"x1-1/2")	10	810010	810033	810056
W177	9.525 X 19.05 (3/8"x3/4")	6.35X38.1 (1/4"x1-1/2")	10	810011	810034	810057
W189	12.7X50.8 (1/2"x2")	6.35X38.1 (1/4"x1-1/2")	5	810012	810035	810058
W196	15.875 X25.4 (5/8"x1")	6.35X38.1 (1/4"x1-1/2")	10	810013	810036	810059
W198	15.875 X 63.5 (5/8"x2-1/2")	6.35X38.1 (1/4"x1-1/2")	5	810014	810037	810060
W220	25.4X25.4 (1"x1")	6.35X38.1 (1/4"x1-1/2")	5	810015	810038	810061
W222	25.4X50.8 (1"x2")	6.35X38.1 (1/4"x1-1/2")	5	810016	810039	810062
W232	31.75X50.8 (1-1/4"x2")	6.35X38.1 (1/4"x1-1/2")	5	810017	810040	810063
W236	38.1X12.7 (1-1/2"x1/2")	6.35X38.1 (1/4"x1-1/2")	5	810018	810041	810064
W239	38.1X50.8 (1-1/2"x2")	6.35X38.1 (1/4"x1-1/2")	5	810019	810042	810065
W240	38.1X63.5(1-1/2"x2-1/2")	6.35X38.1 (1/4"x1-1/2")	5	810020	810043	810066
W242	50.8X25.4 (2"x1")	6.35X38.1 (1/4"x1-1/2")	5	810021	810044	810067
W243	50.8X38.1 (2"x1-1/2")	6.35X38.1 (1/4"x1-1/2")	5	810022	810045	810068

Примечание: Для получения значений максимальных оборотов круга (об/м) см. 3 - 5



# ШЛИФОВАЛЬНЫЕ КРУГИ С УТОПЛЕННЫМ ЦЕНТРОМ

## Тип 27 х/б основе со связкой GFX

Эта связка используется в кругах для шлифования и финишной обработки поверхностей детали из нержавеющей сталей и алюминиевых сплавов. Эти круги не засаливаются, эластичные, благодаря чему обеспечивается качественная обработка баков и сосудов и др. изделий из нержавеющей сталей. **A36 GFX:**

**Шлифование деталей из нержавеющей сталей и алюминиевых сплавов.**

## Со связкой МТХ

Круги на этой связке используются для обработки облегченных и средних сварных швов. Эта эластичная связка обеспечивает легкое управление скоростью резания. Эти круги являются стойкими к засаливанию и обеспечивают отличные результаты при шлифовании алюминия и др., не содержащих железа, материалов.

**A24 МТХ: Шлифование деталей из алюминиевых сплавов.**

Наиболее востребованная номенклатура кругов имеется в наличии.

Отгрузка в течение 48 часов.

## Особенности изделий

- Шлифование и финишная обработка в одну операцию.
- Плавно управляемый процесс шлифования.
- Нет засаливания при обработке алюминия.
- Суперфинишная обработка поверхностей деталей из нержавеющей сталей и алюминиевых сплавов.
- Высокая стойкость.

Диаметр, мм	Толщина	Отверстие оправки	Мах об/мин
76.2 (3")	3.175, 4.7625, 6.35 (1/8", 3/16", 1/4")	9.525 (3/8")	18,000
101.6 (4")	3.175, 4.7625, 6.35 (1/8", 3/16", 1/4")	9.525, 15.875 (3/8", 5/8")	15,300
114.3 (4-1/2")	3.175, 4.7625, 6.35 (1/8", 3/16", 1/4")	22.225 (7/8")	13,300
127 (5")	4.7625, 6.35 (3/16", 1/4")	22.225 (7/8")	12,200
177.8 (7")	4.7625* (3/16")	22.225 (7/8")	8,500
177.8 (7")	6.35 (1/4")	22.225 (7/8")	8,500
228.6 (9")	4.7625* (3/16")	22.225 (7/8")	6,600
228.6 (9")	6.35 (1/4")	22.225 (7/8")	6,600

\* В наличии имеются только со связкой GFX.

- Размер зерна: A24, A36, A54, A80, A120. Имеется в наличии с абразивом – карбидом кремния.
- Связки: МТХ – Плотная полимерная связка для шлифования.  
GFX – Латексная связка для зачистки и финишной обработки.
- Имеются в наличии с 15.875 -279.4 мм (5/8" – 11") временно используемыми переходниками - наборы переходников доступны по запросу. См. стр. 23.



# ШЛИФОВАЛЬНЫЕ КРУГИ SIGMA GREEN ПО ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМОМУ МЕТАЛЛУ

## Ключевые области применения

- 1) Танковая промышленность.
- 2) Техническое обслуживание и ремонт силовых установок.
- 3) Механосборка.
- 4) Шлифование жаропрочных сплавов, титанов, нержавеющей сталей.

Разработаны для снятия больших припусков. Качество обработки выше, чем у аналогов.



Имеется в наличии круги с  
зернистостью 36,60

## Особенности

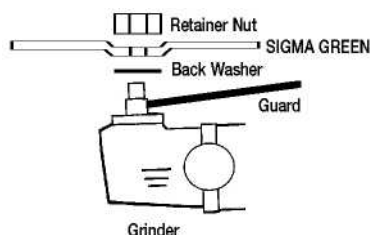
Абразива с высокими эксплуатационными характеристиками.

Уникальная связка и конструкция круга.

## Преимущества

- Высокая стойкость
- Режущая способность на 50% больше по сравнению с абразивом – оксида алюминия.
- При резании выделяется тепла на 20% меньше.
- Обработка происходит без изменения цвета и коробления нержавеющей сталей.
- Лучшее качество окончательно обработанных поверхностей.
- Уменьшение усталости оператора.
- Более плавный и с меньшим шумом процесс шлифования при большей управляемости.

## Установка круга:



Имеются в наличии переходники  
15.875 мм - 279.4 мм  
(5/8" – 11")

Диаметр, мм	Мах об/мин	Спецификация (зернистость)	Оправка, мм	Кол-во в упаковке	Деталь №.
101.6 (4")	15,300	36	15.875 (5/8")	25	730001
101.6 x 9.525 (4"x3/8" - 24)	15,300	36		10	730014
114.3 (4.5")	13,300	36	22.225 (7/8")	25	730000
114.3 (4.5")	13,300	60	22.225 (7/8")	25	730009
114.3x 15.875 (4.5"x5/8"-11)	13,300	36		10	730002
114.3x 15.875 (4.5"x5/8"-11)	13,300	60		10	730015
127 (5")	12,200	36	22.225 (7/8")	25	730005
127x 15.875 (5"x5/8"-11)	12,200	36		10	730006
177.8 (7")	8,500	36	22.225 (7/8")	25	730003
177.8x 15.875 (7"x5/8"-11)	8,500	36		10	730004

Отгрузка в течение 48 часов.

## Диски SIGMA SCREEN

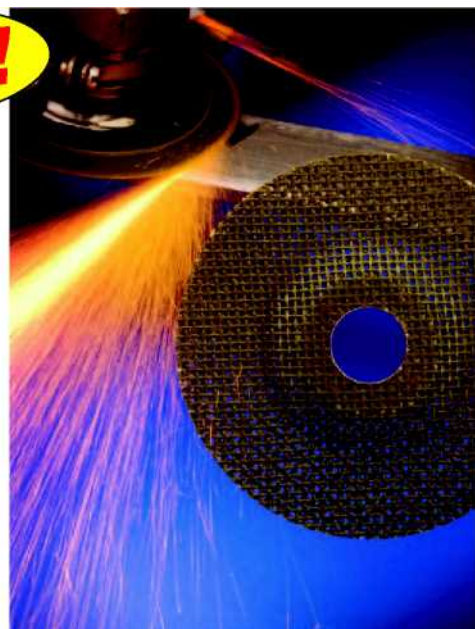
**FAST, Flexible, COOL.**

## Многофункциональные диски

**NEW!**

Диски Sigma Screen обладают теми же свойствами, что и диски Sigma Green. Диски Sigma Screen предназначены для быстрой, упругой и мягкой обработки с охлаждением.

Диаметр, мм	Мах об/мин	Зернистость	Кол-во в упаковке	Деталь No.
114.3 X 22.225 (4.5"x7/8")	10,50750	Крупнозернистый	10/50	750000
114.3 X 22.225 (4.5"x7/8")	13,300	Среднезернистый	10/50	750001
114.3 X 22.225 (4.5"x7/8")	13,300	Мелкозернистый	10/50	750002
114.3 X 22.225 (4.5"x7/8")	13,300	Очень мелкозернистый	10/50	750003



Упаковка из 10 дисков, содержит 1 держатель. Упаковка из 50 дисков – 5 держателей. Держатели рекомендуется использовать с дисками. Диски могут складываться для более долгого времени эксплуатации и более интенсивной обработки. Диски не рекомендуется использовать для обработки острых кромок.

### Применяются в следующих промышленностях:

Автомобильная, Кораблестроение,  
Прокат металла,  
Деревообрабатывающая.

### Ключевые области применения:

Удаление краски и ржавчины, удаление  
окалины, для снятия небольших припусков  
на сварных швах, удаление царапин,  
углублений и коррозии, удаление  
антикоррозийной защиты днищ.,

### Используется для обработки деталей из:

Нержавеющих сталей, алюминиевых  
сплавов, композитных материалов,  
стекловолокна, листового металла,  
дерева.

## SIGMA GREEN ПО АЛЮМИНИЮ

**Зернистость  
46**

### Применение:

Для снятия больших припусков на  
алюминиевых сварных швах.

### Преимущества:

Увеличение производительности за  
счет уменьшения потери времени при  
простоях; Без засаливания; Плавное  
управление; Минимальные вибрации;  
Чтобы предотвратить засаливание в  
зону резания не должны попадать:  
воск, парафин и др. материалы.

Отгружаются в течении 48 часов.



Разработаны специально для  
шлифования алюминиевых  
сварных швов. При нашей  
уникальной системе связки в  
сочетании с зернистостью 46 круги  
Sigma-Green шлифуют предельно  
быстро без засаливания и  
работают более плавно и с  
большей управляемостью. Круги  
Sigma-Green, изготовлены лучше,  
чем круги других ведущих  
торговых марок, как по  
эксплуатационным  
характеристикам, так и по цене.

Размер, мм	Мах об/мин	Зернистость	Кол-во в упаковке	Но. Детали
114.3 x 22.225 (4.5"x7/8")	13,300	46	25	730008
114.3 x 15.875 (4.5"x5/8"-11)	13,300	46	10	730017



# ДИСКИ CUT-N-FINISH™. ОБРЕЗКА И ФИНИШНАЯ ОБРАБОТКА

## ТИПОВЫЕ ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

### Механосборочное производство

Шлифовка и зачистка сварочных швов на плоских и профилированных поверхностях таких изделий, как изделий как сосуда из нержавеющей стали и алюминиевых сплавов.

### Кораблестроение

Зачистка сварочных швов и финишная обработка конструкции.

### Срочные аварийно-спасательные работы

Зачистка сварных швов и скругление острых кромок.

### Трейлеры

Зачистка сварных швов и финишная обработка алюминиевых рам трейлеров.

Абразивные диски «Cut-N-Finish» на х/б основе сочетают в себе такие свойства: большую стойкость и долговечность кругов на связке T27 с эластичностью и пригодностью для финишной обработки дисков покрытых абразивом.

## Особенности изделий

- Шлифование и финишная обработка в одну операцию.
- Плавно управляемый процесс шлифования.
- Нет засаливания при обработке алюминия.
- Суперфинишная обработка поверхностей деталей из нержавеющей сталей и алюминиевых сплавов.
- Высокая стойкость.

### Важная информация

- По оправкам на диски с диаметром 177.8 мм (7") см. стр. 23
- Когда используются переходные втулки 15.875 -279.4 мм (5/8"-11"), то должна быть установлена втулка держателя с углублением, совместно с предусмотренной в комплекте шайбой.
- По спецификациям кругов CUT-N-FINISH должны быть заказаны круги с зернистостью на 1-2 ступени крупнее, чем диски на вулканизованном волокне.



Таблица «Условия применения»

Диаметр, мм	Максимальная безопасная частота вращения, (об/мин)
101.6 (4")	15,300
114.3 (4.5")	13,300
177.8 (7")	8,500
<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Размер зерна:</b> A24*, A36, A54, A80, A120, A180+, A320+</li> <li>• <b>Спецификация:</b> F - эластичные M – средние (неупругие)</li> </ul>	

Наиболее востребованная номенклатура кругов имеется в наличии. Отгрузка в течение 48 часов.



# РУЧНЫЕ АБРАЗИВНЫЕ БРУСКИ ДЛЯ ФИНИШНОЙ ОБРАБОТКИ

Абразивные бруски (оселки) круглого и квадратного сечения на х/б основе обладают мягкой обрабатывающей способностью при быстром, управляемом снятии заусенцев. Снятие заусенцев и финишная обработка за один шаг.



Другие размеры доступны по запросу.

Размер, мм		Спецификация
Круглый	Квадратный	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Размер зерна: 54, 80, 120, 180, 320</li> <li>• Тип зерна: "А" Оксид алюминия, "С" карбид кремния</li> <li>• Спецификация: XF- сверхэластичные F - эластичные M – средние (неупругие)</li> </ul>
4.7625x101.6	4.7625x4.7625x4	
6.35x101.6	6.35x6.35x101.6	
9.525x101.6	9.525x9.525x101.6	
12.7 x101.6	12.7 x 12.7 x101.6	
Имеется в наличии длина 152.4 мм		

## Ключевые области применения:

### Оружейная промышленность:

Хонингование, снятие заусенцев, финишная обработка.

**Инструменты и штампы:** Снятие заусенцев и финишная обработка.

### Авиационная и аэрокосмическая промышленности:

Обработка кромок, снятие заусенцев и финишная обработка деталей

# ОСНАСТКА



## Державки для быстросменных дисков

- Для использования с нашими быстросменными дисками на х/б основе.



## Новый! Круглая державка с теплоотводом

- Для использования с нашими дисками Cut-N-Finish».
- Каждая державка идет в комплекте с гайкой.
- Могут продаваться отдельно.
- Деталь No. 740034 имеет **новую сниженную стоимость**.



## Оправки общего назначения

- Для использования с кругами Типа T1
- Размеры хвостовика х Оправки 3.175 x 3.175 мм (1/8"x1/8") – Деталь No. 740001  
Комплект:  
6.35 x 6.35 мм (1/8"x1/8")  
6.35 x 9.525 мм (1/8"x3/8")– Деталь No. 740000



## Оправки с резьбой 6.35 x 19.05"

- Для использования с небольшими унифицированными кругами.
- Общая длина 47.625 мм (1 – 7/8")
- Деталь No. 740023

TYPE R			TYPE S		
[мм]	1/4" мм Хвостовик	6 мм Хвостовик	[мм]	1/4" мм Хвостовик	6 мм Хвостовик
25.4 (1")	580000	580020	25.4 (1")	580004	580024
38.1 (1-1/2")	580001	580021	38.1 (1-1/2")	580005	580025
50.8 (2")	580002	580022	50.8 (2")	580006	580026
76.2 (3")	580003	580023	76.2 (3")	580007	580027



## Комплект державок многократного использования Типа 27

- используется вместо съемного держателя (переходной втулки).
- 114.3 мм (4.5") – комплект No. 740003.
- 177.8-228.6 мм (7"-9")– комплект No. 740004.



## Переходники с резьбой, для кругов

- Для уменьшения внутреннего диаметра для шлифовальных головок, используемых на верстачных станках.
- Внутренний диаметр уменьшается до 9.525 мм (3/8")
- Деталь No. 740022



## Наборы для шлифования и зачистки

Для шлифовки сварных швов и подготовки поверхностей из нержавеющей сталей и сплавов алюминия. Каждый набор включает : круг 114.3 мм (4.5") Sigma Green и круг на хлопчатобумажном волокне 114.3 мм (4.5") .

114.3 x 22.225 мм	<b>Номер набора No. 740032</b>
4.5"x7/8"	
114.3 x 15.875 мм	<b>Номер набора No. 740031</b>
4.5"x5/8"-11	

## Наборы MX PLUS

Выбор (ассортимент) многочисленных форм шлифовальных головок для задач изготовления деталей и машин. Набор включает в себя 7 шт. популярных форм для сопряжения и финишной обработки деталей из нержавеек и алюминиевых сплавов.

**Номер набора No. 810999**

## Наборы быстросменного хлопчатобумажного инструмента

Доступны с диаметрами 50.8 мм и 76.2 мм, с крепежами типов R или S. Каждый набор включает 8 кругов в различном размером зерна.

50.8 (2") мм Тип R	<b>Номер набора No. 590014</b>
50.8 (2") мм Тип S	<b>Номер набора No. 590015</b>
76.2 (3") мм Тип R	<b>Номер набора No. 590016</b>
76.2 (3") мм Тип S	<b>Номер набора No. 590017</b>

## Комбинированные наборы шлифовальных головок

Комбинированные наборы шлифовальных головок включают в себя подбор (выбор, номенклатуру) популярных х/б и унифицированных шлифовальных головок. Оба вида шлифовальных головок обеспечивают великолепный контроль и финиш. Они идеальны для использования с нержавеющей стали, алюминиевыми и экзотическими

3.175 (1/8") мм Шпиндель	<b>Номер набора No. 300010</b>
6.35 (1/4") мм Шпиндель	<b>Номер набора No. 300009</b>



## Набор по нержавеющейкам

Для шлифования, сопряжения и резания нержавеющей сталей. Каждый набор включает: круг Sigma Green, х/б круг T27 и 4шт. Отрезных кругов Alpha Green.

**114.3 мм (4.5") Номер набора No. 740039**

**127 мм (5") Номер набора No. 740040**

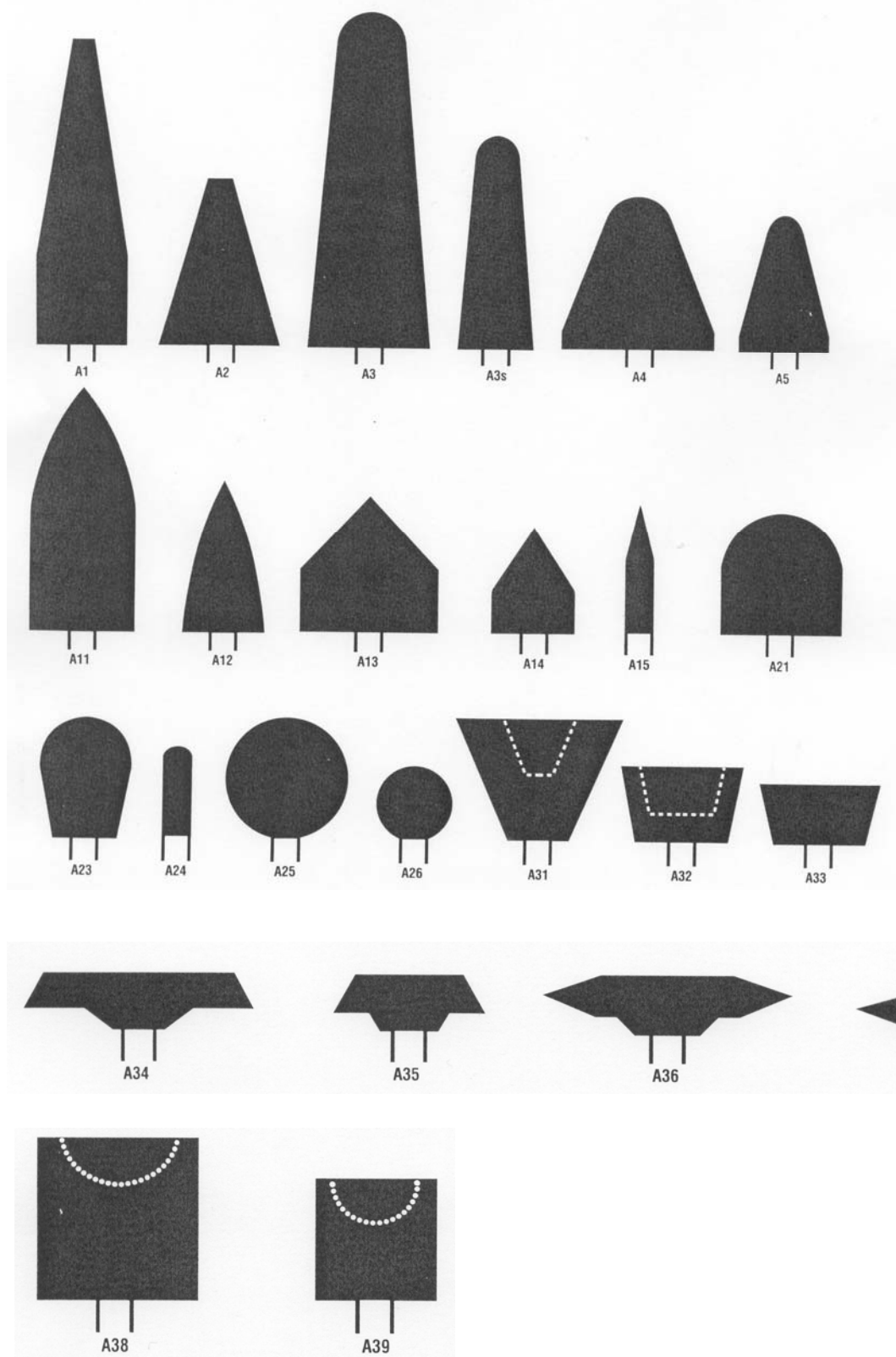


## Набор Sigma Screen

Набор универсального применения для целого ряда задач по металлу, стеклопластику и древесине. Включает 8 шт. диска 114.3 мм (4.5"). По 2 шт. с высокой твердостью (CRS), средней твердостью (MED), низкой твердостью (FN) и очень низкой твердостью (VFN) с одной поддерживающей (резервной) накладкой (подушечкой, щитком).

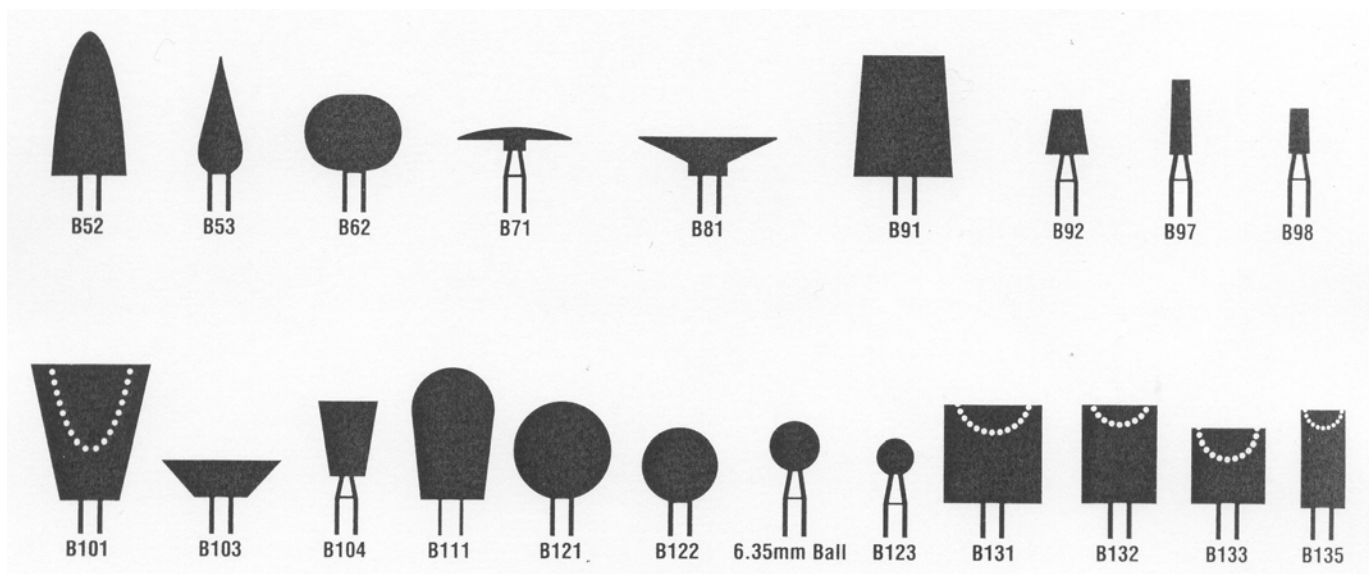
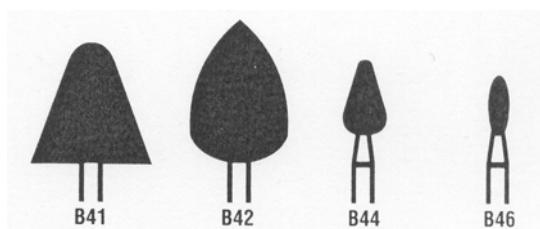
**Номер набора No. 753000**

## Формы головок на оправках группы «А»

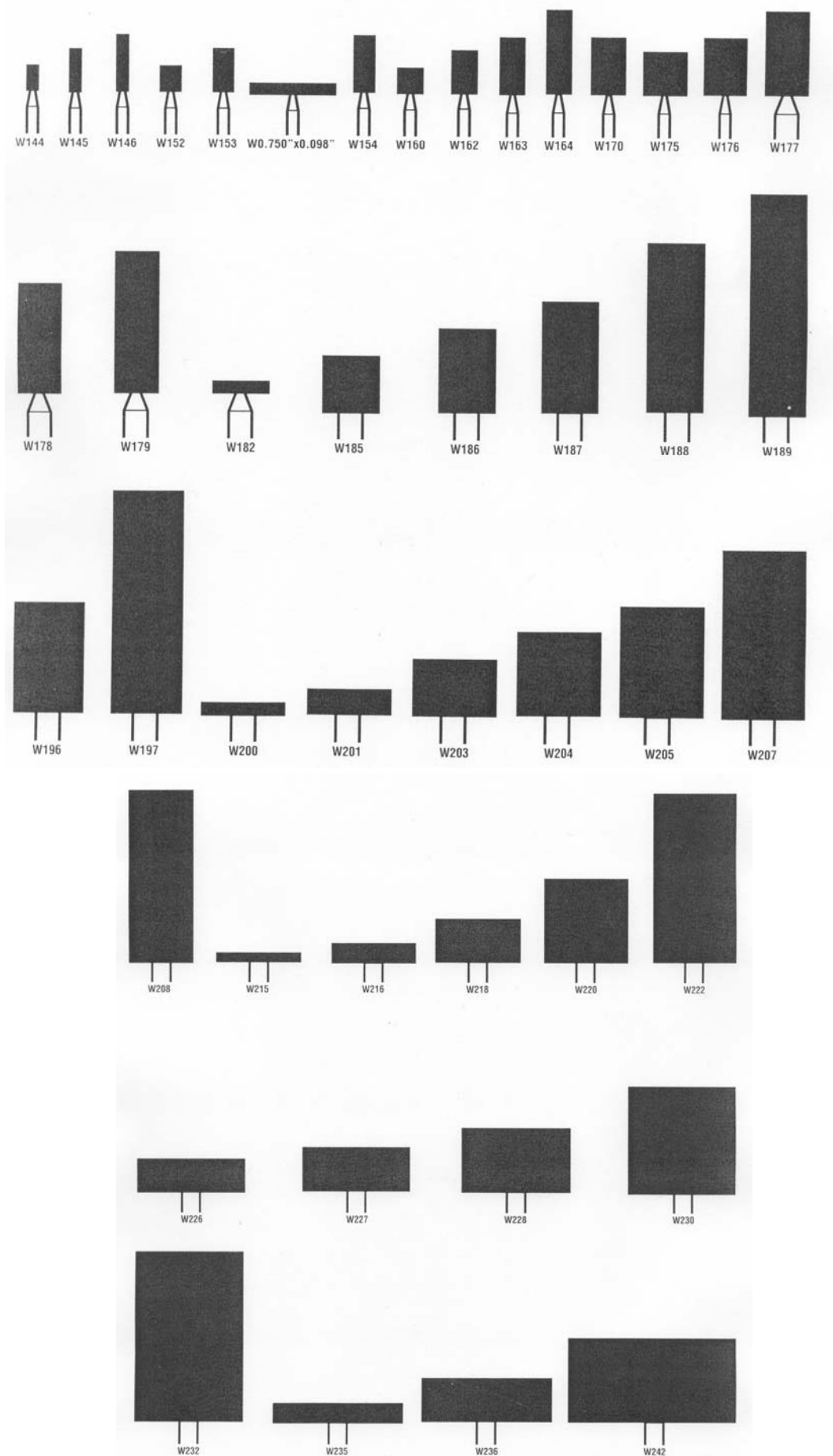




## Формы головок на оправках группы «В»



# Формы головок на оправках группы «W»



## Образцы заказа

### Образец заказа головок на оправках :

[Форма][Номер] [D]x[L] - [d] [Тип зерна] [Размер зерна] [Твердость связки] [Тип связки]

Например: **A1 6 x 8 – 3 A 36 G FX**, где

**A1** – форма и номер шлиф. головки

**6** – D, диаметр шлиф. головки

**8** – L, высота шлиф. головки

**3** – d, диаметр хвостовика

**A** – тип зерна

**36** – размер зерна

**G** – твердость связки

**FX** – тип связки

### Образец заказа кругов:

[Название] [D]x[H\*\*]x[d] - [Тип крепежа\*] [Типоразмер круга\*\*] - [Тип зерна] [Размер зерна]  
[Твердость связки] [Тип связки]

\* Тип крепежа (R,S,P) указывается только для быстросменных дисков (R,S,P). См. стр. 10

\*\* Типоразмер круга (T1, T27) и H указывается только там, где это необходимо.

Например: **Quick\_change\_disc 25.4x6 – R – A 36 G FX**

**R** – тип крепежа;

**Quick change disc** – быстросменный диск;

**25,4** – D, внешний диаметр диска;

**6** – d, диаметр посадочного отверстия;

**R** – тип крепежа;

**A** – Тип зерна

**36** – размер зерна

**G** – твердость связки

**FX** – тип связки

### Образец заказа ручных абразивных брусков (оселков):

[Название\*] [Размеры] - [Тип зерна] [Размер зерна] [Твердость связки] [Тип связки]

\* **БКВ** – брусок квадратного сечения.

**БКР** – брусок круглого сечения.

\*\* Для БКВ указываются следующие размеры A(ширина) x B(высота) x L(длина), а для БКР D(диаметр) x L(длина);

Например: **БКВ 10x10x100 – A 120 M TX**

**БКВ** – брусок квадратного сечения;

**10** – ширина(A)/диаметр(D) бруска;

**10** – высота (B) бруска;

**100** – L, длина бруска;

**A** – тип зерна;

**120** – размер зерна;

**M** – твердость связки;

**TX** – тип связки;

## Руководство по безопасности

Следующая информация по безопасности применима только к ассортименту изделий компании Rex-Cut.

1. Перед установкой (монтажом) проверьте все круги на отсутствие трещин и других повреждений.
2. Проверьте, что скорости вращения станка/инструмента не превышает максимально допустимую рабочую скорость круга.
3. Убедитесь, что посадочное место круга, с резьбой или без, соответствует шпинделю станка/инструмента и, что его фланцы чистые, гладкие и соответствуют монтируемому диску.
4. До шлифования, обеспечьте холостое вращение круга, в безопасном месте, по крайней мере в течении 1 минуты.
5. Круги должны быть должным образом защищены.
6. Оденьте защитные очки или защищающий лицо щиток.
7. Не используйте круги, которые были уронены или повреждены любым другим способом.
8. Не используйте чрезмерного давления, когда закрепляете круг между фланцами. Затягивающей гайки достаточно для крепкого удержания круга.
9. Не используйте сильного давления при боковом шлифовании, для любых кругов прямого профиля Типа1.
10. Не устанавливайте на одной оправке более одного круга.

## Хранение

Круги Rex-Cut должны быть сложены штабелями (не на боковые поверхности), в сухом месте.