



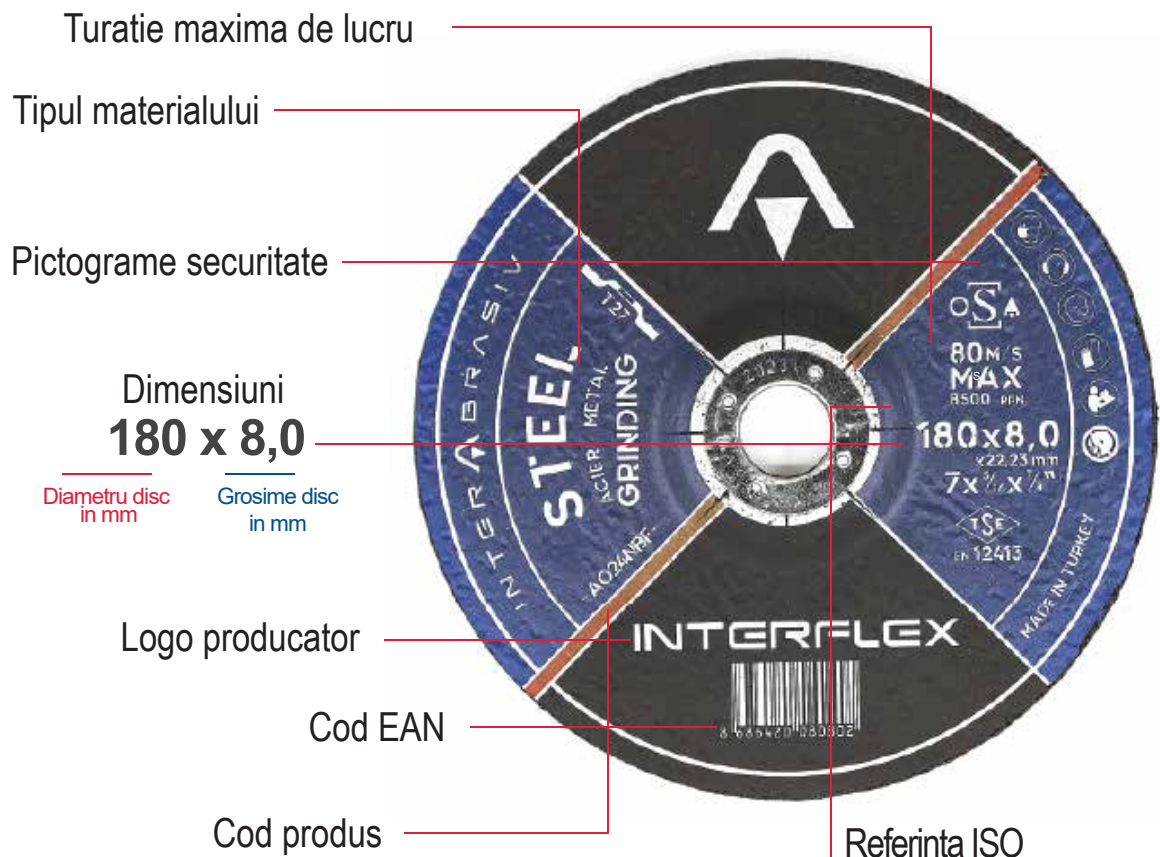
1 - Inel: data expirarii produsului este gravata pe inelul metalic. Acest inel permite o mai buna fixare a produsului pe polizorul unghiular.

2 - Eticheta : informatiile produsului includ toate datele relevante referitoare la produs si aplicatii.

3 - Fibra de sticla: Siguranta produsului este asigurata de diferitele calitati ale fibrei de sticla.

4 - Amestecul: amestecul de granule, realizat conform specificului aplicatiilor si a materialului de lucru.
GRANULE DE UMPLERE aplicate chimic pentru a atinge eficienta maxima.
RASINA Se foloseste pulbere sau rasina lichida pentru asamblarea partilor componente ale discurilor.

5 - Fibra de sticla: Siguranta produsului este determinata de diferitele calitati ale fibrei de sticla.



AO

AO : Oxid de aluminiu
 ZA : Aliaj de aluminiu si zirconiu
 CW : Mix ceramic
 SC : Carbura de siliciu

60

Dimensiune granulat
 24 – 36 – 40 – 46 – 60
 Grosier ← Fin

T

Duritate produs
 N – P – Q – R – S – T
 Moale ← Dur

BF

Liant
 BF : Fibra de sticla
 armatura
 sintetica
 Rasina
 Liant

Culori produs:

Inox : Rosu
 Piatra : Verde

Otel : Negru
 Fonta : Negru

Aluminiu : Grey

NOU

Disc abraziv pentru debitare otel si otel inoxidabil plat

- discurile de taiere sunt confectionate conform specificatiilor pentru otel universal si materiale neferoase
- disc de taiere OSA in conformitate cu standardul European EN 12413 (nu este permisa polizarea pe partea laterala)



25 buc



INTERFLEX
INTERABRASIV



Disc	D	T	H	Forma	RPM	Rigiditate	Pret
4079111010	115	1.0	22.23	41	13300	T	5.47
4079111610	115	1.6	22.23	41	13300	T	5.84
4079121010	125	1.0	22.23	41	12250	T	6.03
4079121610	125	1.6	22.23	41	12250	R	6.79
4079151610	150	1.6	22.23	41	10200	T	8.48
4079181610	180	1.6	22.23	41	8600	T	9.43
4079231610	230	1.6	22.23	41	6650	T	13.20

NOU

Disc abraziv pentru debitare otel plat

- discurile de taiere sunt confectionate conform specificatiilor pentru otel universal si materiale neferoase
- disc de taiere OSA in conformitate cu standardul European EN 12413 (nu este permisa polizarea pe partea laterala)



25 buc



INTERFLEX
INTERABRASIV



Disc	D	T	H	Forma	RPM	Rigiditate	Pret
4078111010	115	1.0	22.23	41	13300	T	4.90
4078111610	115	1.6	22.23	41	13300	T	5.28
4078113010	115	3.0	22.23	41	13300	S	6.22
4078121010	125	1.0	22.23	41	12250	T	5.47
4078121610	125	1.6	22.23	41	12250	R	5.84
4078123010	125	3.0	22.23	41	12250	S	6.98
4078151610	150	1.6	22.23	41	10200	T	7.54
4078153010	150	3.0	22.23	41	10200	S	8.86
4078181610	180	1.6	22.23	41	8600	T	8.48
4078183010	180	3.0	22.23	41	8600	S	10.56
4078231610	230	1.6	22.23	41	6650	T	12.25
4078233010	230	3.0	22.23	41	6650	S	15.08
4078353010	350	3.0	25.40	41	4400	T	41.48

NOU

Disc abraziv pentru polizare otel cu degajare

- discurile de taiere sunt confectionate conform specificatiilor pentru otel universal si materiale neferoase
- disc de taiere OSA in conformitate cu standardul European EN 12413 (nu este permisa polizarea pe partea laterala)



25 buc



INTERFLEX
INTERABRASIV



Disc	D	T	H	Forma	RPM	Rigiditate	Pret
4178116070	115	6.0	22.23	27	13300	N	8.67
4178126070	125	6.0	22.23	27	12250	N	9.99
4178156070	150	6.0	22.23	27	10200	N	13.57
4178186070	180	6.0	22.23	27	8600	N	16.78
4178236070	230	6.0	22.23	27	6650	N	26.96

Alegerea accesoriului abraziv potrivit

Alegerea accesoriului abraziv potrivit pentru aplicatie este cel mai important aspect la utilizarea abrazivilor. Flexibilitate, agresiune si conditiile de suprafata ale materialelor ar putea crea diferente majore in timpul lucrului.

Discurile abrazive sunt fabricate:

-dintr-un amestec de granule abrazive,

-o structura tesuta

si

-un liant (material de lipire).

Agentul de lipire poate fi o rasina, simpla sau cu armatura din fibra de sticla. Poti alege dintr-o gama variata de discuri pentru debitare sau pentru polizare

Rafturile magazinelor de scule electrice si accesorii sunt pline cu o gama foarte variata de discuri abrazive pentru orice proiect si orice tip de material prelucrat.

Desi, pentru un ochi neavizat, toate arata la fel, discurile abrazive sunt foarte diferite.

O anumita caracteristica a discurilor va surprinde un utilizator incepator: valabilitatea discului.

Discurile abrazive expira.

Materiale utilizate la granule:

Abrazivele sunt materiale dure, aglomerate sau pulverulente:

naturale (in acest caz au origine [minerala](#) [1])

sau

sintetice, cu ajutorul caruia se pot desprinde, prin frecare, aschii mici dintr-un alt [material](#).

Se intrebuanteaza la prelucrarea suprafetei pieselor de metal, de sticla etc., a pietrelor pretioase, a mineralelor si a altor materiale.

Poate fi folosit sub forma de pulbere uscata sau amestecata cu ulei (ex. praf de smirghel), de pulbere lipita pe hartie ori pe panza (ex. hartie sticlata) sau de unelte ([abrazoare](#)).

Materiale abrazive naturale.

Din categoria materialelor abrazive naturale fac parte: [cuartul](#) (SiO₂), smirghelul (25-30% Al₂O₃ + Fe₂O₃ + silicati), cu [duritatea Mohs](#) 7 -8, folosit la panzele abrazive Si

hartiile abrazive, precum si la pietrele abrazive de mana si corindonul natural (pana la 95% Al₂O₃) cu duritatea 9.

Materiale abrazive sintetice. Materialele abrazive sintetice sunt: electrocorindonul (corindon sintetic), [carbura de siliciu](#) (denumita comercial carborundum), carbura de bor si [nitrua cubica de bor](#). Electrocorindonul se sintetizeaza la temperaturi de 2000...2050°C, in cuptoare electrice, din minereuri bogate in oxizi de aluminiu, de exemplu in [bauxita](#). [2] In functie de procentul de oxid de aluminiu obtinut, electrocorindonul poate fi de doua feluri: electrocorindon normal (cu minim 94,6% Al₂O₃) de culoare cenusie sau roz-roscata si electrocorindon nobil (cu 99% Al₂O₃) de culoare roz-deschis sau alba.

Carbura de siliciu (SiC) se realizeaza in cuptoare electrice, la 1800...1850°C, din nisip de cuar si cocs. Se disting carbura de siliciu neagra, simbol Cn (cu un continut sub 95% de SiC) si carbura de siliciu verde, simbol Cv (cu un continut de peste 97% SiC). Carbura de siliciu verde este superioara, are duritate mai mare si cu muchii mai ascutite, dar este si mai fragila. Carbura de siliciu se distinge printr-o duritate foarte mare, intre 9 si 10 dupa scara Mohs, insa este mai putin tenace decat corindonul. Carbura de siliciu se foloseste pentru rectificarea materialelor fragile: fonta cenusie, fonta maleabila inainte de recoacere, pentru materiale foarte moi: [bronz moale](#), [aluminiu](#), [alama](#), [cupru](#), precum si pentru ascutirea placutelor din carburi metalice sinterizate ale sculelor aschietoare.

Carbura de bor este un compus chimic cu 85...95% carbura de bor cristalizata si se obtine prin topirea oxidului de bor cu [carbon](#). Are o duritate mai mare decat carbura de siliciu si este foarte fragila. Se utilizeaza in special ca pulbere sau pasta abraziva pentru [lepuire](#).

Nitrua cubica de bor se obtine prin supunerea nitruului de bor cristalizata in sistem hexagonal unei actiuni combinate de presare sub regim termic ridicat, conditii in care isi schimba structura cristalina din sistem hexagonal intr-un sistem cubic asemanator diamantului (structura cristalina de [blenda](#)). Se caracterizeaza prin rezistenta foarte mare la uzura in exploatare. Este realizata in SUA sub denumirea comerciala de borazon si in Rusia cu denumirea elbor si cubonit.

Rasina fenolica

Cea mai puternica si rezistenta legatura posibila - rezistenta la temperaturi inalte, la apa si la socuri mecanice.

Filler activ

Formula de rasina este umpluta cu umpluturi active care disipeaza caldura care permite ca legatura sa dureze si sa protejeze granulele chiar in aplicatii de inalta presiune, cu turatii ridicate.

Dimensiune de sus

Dimensiunea superioara este al 3-lea strat de rasina care poate rezista la dimensiuni mari cantitati de agenti chimici de racire care racesc suprafata materialului pentru a proteja granulele si pentru a preveni deteriorarea piesei de prelucrat.

Duritatea produsului functioneaza intr-un mod foarte simplu:

Daca discul este dur, durata de viata este lunga, dar viteza de taiere este mica.

Daca discul este mai moale, viteza de taiere este mai mare, dar durata de viata este redusa.

Cele mai multe dintre discurile noastre din inox au duritate T si acesta este standardul nostru.

* Daca comandati ceva, duritatea va fi intotdeauna T.

Nu este vorba de recomandare, ci de alegere de fapt. Unii utilizatori doresc discul rapid cu durata de viata mai mica, unii utilizatori doresc discul lent cu durata de viata mai lunga. De ce diferitele materiale au nevoie de diferite discuri de slefuit sau taiat.

Cu toate optiunile de discuri disponibile, a afla care dintre ele este cea mai eficienta si mai rentabila pentru materialul de lucru poate fi coplesitor, cel putin.

Va ajutam sa descoperiti motivul pentru care diferite materiale vor avea nevoie de diferite discuri abrazive - si cum sa selectati tipul de abraziv potrivit pentru aplicatia dvs.

Deci, de ce materiale diferite necesita diferite tipuri de discuri?

Raspunsul se reduce la proprietatile materialului (adica duritatea si compozitia chimica), precum si la procesul de slefuire propus: factori precum masina, lichidul de racire, etc.

In primul rand, luati in considerare ce tip de abraziv va fi cel mai bun pentru materialul dvs.: conventional sau superabraziv?