

NORTON

SAINT-GOBAIN

ŘEŠENÍ PRO RUČNÍ ÚHLOVÉ BRUSKY




SAINT-GOBAIN



PŘEDSTAVENÍ

My v Nortonu se zabýváme vším, co je známo o brusivech. S využitím našich technických znalostí a zkušeností nabraných za dlouhá léta ve výrobě a prodeji celého spektra výrobků pro kovoobrábění, zahrnující řezné a brusné kotouče, lamelové a fíbrové kotouče a výrobky na dokončovací operace jsme Vám připraveni pomoci s výběrem toho správného produktu pro jednotlivé kroky celého procesu broušení.

Tato nová příručka pro nástroje do ručních úhlových brusek Vám nabízí výrobky, doporučení a rady pro opracování různých druhů oceli a umožňuje dosáhnout vyšší efektivity a profitability. S touto příručkou budete moci:

- Přiřadit ten správný produkt k dané aplikaci
- Dokonale pochopit výhody našich nejnovějších produktů
- Vybrat vysoce výkonný, nebo naopak ekonomicky atraktivní výrobek podle požadavků aplikace
- Zvolit správný postup pro dosažení toho nejlepšího výsledku v každém kroku

Pokud chcete vidět dané výrobky v praxi, potřebujete více informací, případně máte zájem o demonstraci daných produktů kontaktujte prosím svého distributora Norton

Barevně kódovaný přehled operací reprezentuje osm klíčových aplikací v kovoobrábění při použití ručních úhlových brusek. Pro snadný a rychlý výběr „nejlepšího produktu“ je na jednotlivých stranách odkaz na řešení pod danou barvou.

PROCES KROK ZA KROKEM

1



ŘEZÁNÍ

Řezné kotouče pro dělení materiálu.

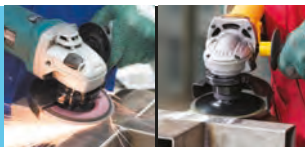
2



BROUŠENÍ

Brusné kotouče pro odstraňování svárů a otřepů.

3



ÚBĚR MATERIÁLU

LAMELOVÉ KOTOUČE pro odstranění svárů a přebytečného materiálu. Dlouhá životnost.

VULKANFÍBROVÉ DISKY pro odstranění přebytečného materiálu na plochem povrchu.

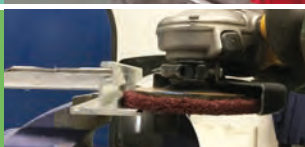
4



SJEDNOCOVÁNÍ & ZJEMŇOVÁNÍ

Pro dosažení jednotného povrchu.

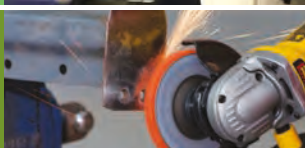
5



ODHROTOVÁNÍ

Odstranění otřepů, zaoblování, odstranění ostrých hran.

6



PŘÍPRAVA POVRCHU & ČIŠTĚNÍ

Odstranění nečistot, koroze, barev a příprava povrchu pro lakování nebo svařování.

7



DOKONČOVÁNÍ

Snížení hrubosti, dosažení kosmeticky vyhovující povrchu, příprava před leštěním.

8



LEŠTĚNÍ

Finální fáze pro dosažení zrcadlového lesku.

APLIKAČNÍ TABULKA POUŽÍVANÝCH HRUBOSTÍ

Tabulka níže zobrazuje přesah hrubostí u jednotlivých typů výrobků a aplikací

HRUBÝ (BROUŠENÍ)							JEMNÝ (DOKONČOVÁNÍ)				
Zrnitost	24	30	36	40	50	60	80	100	120	150-180	180-320 +
Brusné a řezné kotočce	ŘEZÁNÍ										
	ZRNITOST 24-46 (ŘEZÁNÍ A BROUŠENÍ)										
	BROUŠENÍ										
Brusiva na podložce	ÚBĚR MATERIÁLU										
			SJEDNOCOVÁNÍ A ZJEMŇOVÁNÍ								
				ODHROTOVÁNÍ							
					PŘÍPRAVA POVRCHU & ČIŠTĚNÍ						
BearTex							DOKONČOVÁNÍ				
							HRUBÝ			STŘEDNÍ	VELMI JEMNÝ

PŘEDSTAVENÍ APLIKAČNÍHO PŘEHLEDU

Aplikační přehled je průvodce výběrem výrobků pro každou s osmi klíčovými aplikacemi. Je rozdělený dle druhu materiálu, cenové hladiny výrobku (výkonný, nebo ekonomický) a nabízí doporučení pro každou fázi procesu.

Aplikace: _____
Vyberte aplikaci z osmi barevně kódovaných fází procesu

Materiál: _____
Dle obráběného výrobku zvolte mezi nerez ocelí, uhlíkatou ocelí, nebo hliníkem

Výběr produktu: _____
Můžete zvolit inovativní produkt nabízející velmi vysoký výkon (červeně) nebo ekonomickou variantu (zeleně).

Výrobek a řešení: _____
Naše doporučení nejlepšího výrobku pro Vaši aplikaci.

VÝKONNÉ PRODUKTY DOSAHUJÍ OPTIMÁLNÍCH VÝSLEDKŮ PŘI POUŽITÍ NÁRADÍ S VÝKONEM 1200W A VÍCE.



RUČNÍ ÚHLOVÁ BRUSKA			NEREZ	
			VÝKONNÝ	EKONOMICKÝ
1		ŘEZÁNÍ	NORTON QUANTUM <ul style="list-style-type: none"> Rychlý řez Čistý řez bez zamodření Méně popalů - méně oprav Šetří čas 	NORTON VULCAN <ul style="list-style-type: none"> Dobrý řezný výkon Rovný a rychlý řez
2		BROUŠENÍ	NOVÝ: NORTON QUANTUM3 INOX <ul style="list-style-type: none"> Premiový keramizovaný korund zajišťuje nejvyšší rychlost řezu Vysoce komfortní při použití, méně vibrací a únavy Nejvyšší úběr materiálu Udělejte tu samou práci podstatně rychleji Snadno kontrolovatelný 	NORTON VULCAN <ul style="list-style-type: none"> Dostupné v trdé i měkké variantě Universální použití, pro ocel i nerez Dobrá životnost Vysoký úběr materiálu Konzistentní výkon, nízké vibrace
3		ÚBĚR MATERIÁLU	NORTON QUANTUM <ul style="list-style-type: none"> Keramizovaný SG® korund pro maximální výkon Agrasivní, konzistentní a chladný řez Dlouhá životnost 	NOVÝ: NORTON QUANTUM R928 MP • Ideální pro střední a hrubší broušení na nerez ocelích NORZON VULKANBÍBROVÉ DISKY F827 • Vysoký a rovnoměrný výkon • NorZon brusné zrna se samoostřicími vlastnostmi
4		SJEDNOČOVÁNÍ & ZJEMŇOVÁNÍ	VORTEX RAPID BLEND <ul style="list-style-type: none"> Universální, úběr a dokončování jedním kotoučem Vysoce výkonný brusné zrna pro veškeré sjednocování Dlouhá životnost a jednoduché zacházení 	VORTEX RAPID PREP <ul style="list-style-type: none"> Dobrá životnost a výkon Otevřená struktura odolná vůči zanášení Několik hrubostí pro různou kvalitu povrchu
5		ODHROTOVÁNÍ	VORTEX RAPID BLEND <ul style="list-style-type: none"> Tuhá konstrukce odolná vůči zanášení Rychlé opravy povrchových defektů Dlouhá životnost 	RAPID PREP <ul style="list-style-type: none"> Dobrý výkon Otevřená struktura odolná vůči zanášení Hrubé zrnitosti pro odhrotování
6		PŘÍPRAVA POVRCHU & ČISTĚNÍ	BLAZE RAPID STRIP <ul style="list-style-type: none"> Vysoce výkonný keramizovaný korund pro dvojnásobný výkon a dlouhou životnost Příprava povrchu, čištění a odrezování, vše jedním kotoučem 	RAPID STRIP <ul style="list-style-type: none"> Agresivní řez Snadné čištění i neobvyklých tvarů
7		DOKONČOVÁNÍ	RAPID BLEND NEX-SF <ul style="list-style-type: none"> K dosažení vysoce kvalitního jemného povrchu Ideální volba pro dokončování před leštěním nebo lakováním 	RAPID PREP <ul style="list-style-type: none"> Střední a jemné zrnitosti pro dokončovací operace a předleštění Otevřená struktura odolná vůči zanášení
8		LEŠTĚNÍ	RAPID POLISH <ul style="list-style-type: none"> Filcový disk pro leštění K použití s leštící pastou i bez 	

MĚKKÁ OCEL		HLINÍK		
VÝKONNÝ	EKONOMICKÝ	VÝKONNÝ	EKONOMICKÝ	
NORTON QUANTUM <ul style="list-style-type: none">• 1mm šířka pro čistý a precizní řez• Premiové zrna a pojivo pro vysokou stabilitu a menší prašnost• Časová úspora	NORTON VULCAN <ul style="list-style-type: none">• Dobrý řezný výkon• Rovný a rychlý řez	NOVÝ: NORTON ALU <ul style="list-style-type: none">• Žádné zanášení• Snadné použití, rychlý a čistý řez• Vysoce výkonný korund pro rychlý řez		
NOVÝ: NORTON QUANTUM3 <ul style="list-style-type: none">• Premiové keramizované brusné zrna• Významná úspora z hlediska času a produktivity• Vysoký výkon při hrubém broušení• Vysoký úběr materiálu	NORTON VULCAN <ul style="list-style-type: none">• Dobrý úběr materiálu• Dostupné v tvrdé i měkké variantě• Vhodný pro široké spektrum aplikací	NOVÝ: NORTON ALU <ul style="list-style-type: none">• Ostré korundové zrna pro rychlý úběr materiálu• Zabraňuje zanášení• K dosažení hladného povrchu		
NOVÝ: NORTON QUANTUM R928 MP <ul style="list-style-type: none">• Keramizované zrna pro vyšší výkon• Chladicí vrstva pro chladný řez a redukcí tvorby nadměrného tepla	NORZON VULKANBÍBROVÉ DISKY F827 <ul style="list-style-type: none">• Vysoký a rovnoměrný výkon• NorZon brusné zrna se samoostřicími vlastnostmi	NORTON VULCAN ZIRCONIA <ul style="list-style-type: none">• Univerzální výrobek pro broušení oceli a nerez oceli• Samoostřící zirkonové zrna NORTON VULKANBÍBROVÉ DISKY F100 <ul style="list-style-type: none">• Tuhý a univerzální korundový fibr pro opracování kovů	NORTON VULCAN ZIRCONIA <ul style="list-style-type: none">• Univerzální výrobek pro broušení oceli a nerez oceli• Samoostřící zirkonové zrna NORZON VULKANBÍBROVÉ DISKY F827 <ul style="list-style-type: none">• Excelentní výkon na tvrdých hliníkových slitinách	NORTON VULCAN R265D <ul style="list-style-type: none">• Odolné korundové brusné zrna• Dobrý úběr materiálu při použití na středních a méně výkonných bruskách NORTON VULKANBÍBROVÉ DISKY F100 <ul style="list-style-type: none">• Korundové brusné zrna pro dobrý úběr materiálu při opracování měkkých hliníkových slitin
VORTEX RAPID BLEND <ul style="list-style-type: none">• Univerzální, úběr a dokončování jedním kotoučem• Vysoce výkonné brusné zrna pro veškeré sjednocování• Dlouhá životnost a jednoduché zacházení	VORTEX RAPID PREP <ul style="list-style-type: none">• Dobrá životnost a výkon• Otevřená struktura odolná vůči zanášení• Několik hrubostí pro různou kvalitu povrchu	VORTEX RAPID BLEND <ul style="list-style-type: none">• Univerzální, úběr a dokončování jedním kotoučem• Vysoce výkonné brusné zrna pro veškeré sjednocování• Dlouhá životnost a jednoduché zacházení	VORTEX RAPID PREP <ul style="list-style-type: none">• Dobrá životnost a výkon• Otevřená struktura odolná vůči zanášení• Několik hrubostí pro různou kvalitu povrchu	
VORTEX RAPID BLEND <ul style="list-style-type: none">• Tuhá konstrukce odolná vůči zanášení• Rychlé opravy povrchových defektů• Dlouhá životnost	RAPID PREP <ul style="list-style-type: none">• Dobrý výkon• Otevřená struktura odolná vůči zanášení• Hrubé zrnitosti pro odhroťování	BEARTEX VYSOCE ODOLNÉ DISKY <ul style="list-style-type: none">• Otevřená struktura zamezuje zanášení během odhroťování• Vysoce odolné nylonové vlákno pro delší životnost	RAPID PREP <ul style="list-style-type: none">• Dobrý výkon• Otevřená struktura odolná vůči zanášení• Hrubé zrnitosti pro odhroťování	
BLAZE RAPID STRIP <ul style="list-style-type: none">• Vysoce výkonný keramizovaný korund pro dvojnásobný výkon a dlouhou životnost• Příprava povrchu, čištění a odrezování, vše jedním kotoučem	RAPID STRIP <ul style="list-style-type: none">• Agresivní řez• Snadné čištění i neobvyklých tvarů	VYSOCE ODOLNÉ DISKY <ul style="list-style-type: none">• Odolná konstrukce pro rychlou přípravu povrchu a čištění• Dodává dobrou kvalitu povrchu pro finální operace	RAPID STRIP <ul style="list-style-type: none">• Agresivní řez• Snadné čištění i neobvyklých tvarů	
RAPID BLEND NEX-SF <ul style="list-style-type: none">• K dosažení vysoce kvalitního jemného povrchu• Ideální volba pro dokončování před leštěním nebo lakováním	RAPID PREP <ul style="list-style-type: none">• Střední a jemné zrnitosti pro dokončovací operace a předleštění• Otevřená struktura odolná vůči zanášení	RAPID BLEND NEX-SF <ul style="list-style-type: none">• K dosažení vysoce kvalitního jemného povrchu• Ideální volba pro dokončování před leštěním nebo lakováním	RAPID PREP <ul style="list-style-type: none">• Střední a jemné zrnitosti pro dokončovací operace a předleštění• Otevřená struktura odolná vůči zanášení	
RAPID POLISH <ul style="list-style-type: none">• Filcový disk pro leštění• K použití s leštící pastou i bez		RAPID POLISH <ul style="list-style-type: none">• Filcový disk pro leštění• K použití s leštící pastou i bez		

POROZUMNĚNÍ PROCESNÍMU PRŮVODCI

Procesní průvodce se zaměřuje na šest nejběžnějších operací v kovoobrábění za použití ruční úhlové brusky. Je navržen tak aby Vás nasměroval k nejvýkonějšímu produktu na danou aplikaci a dosažení co nejefektivnějšího řešení. Alternativní ekonomické varianty je možné dohledat na stránce 26

PŘÍPRAVA NA SVAŘOVÁNÍ A FINIŠOVÁNÍ VE 4 KROCÍCH (UHLÍKATÁ OCEL)

1. KROK ŘEZÁNÍ

Řezné kotouče Norton Quantum se snadno používají, jednoduše vedou v řezu a zajišťují konstantní výsledky. Práce je příjemnější díky minimální prašnosti a absenci nežádoucího zápachu.

Kotouče Norton Quantum jsou velmi komfortní při použití a nabízejí nejdelší životnost na trhu.



2. KROK ČIŠTĚNÍ



NORTON

SAINT-GOBAIN



DOPORUČENÉ VÝROBKY

NORTON QUANTUM

TYP VÝROBKU	PRŮMĚR (mm)	T x B (mm)	SPECIFIKACE	BALENÍ	ČÍSLO VÝROBKU
Typ 41	115	1.0x22.23	N040ZZ	25	66253371347
	115	1.3x22.23	N040ZZ	25	66253371348
	125	1.0x22.23	N040ZZ	25	66253371350
	125	1.3x22.23	N040ZZ	25	66253371351
	125	1.6x22.23	N044ZZ	25	66253371352
	150	1.2x22.23	N044ZZ	25	66253371353
	230	1.9x22.23	N036ZZ	25	66253371355

BLAZE RAPID STRIP

DIA x H (mm)	CAP KÓD	BALENÍ	MAX OT.	TYP	ČÍSLO VÝROBKU
115 x 22	R9101	10	12000	Typ 27	66623303783
125 x 22	R9101	10	11000	Typ 27	66623303916
178 x 22	R9101	10	8000	Typ 27	66623303920

VULKANÍBROVÉ DISKY F827

DIA x H (mm)	ZRNITOST	BALENÍ	ČÍSLO VÝROBKU
115x22	36	25	63642539615
	24	25	63642536483
	20	25	63642533063



DOP

NORT
TYP VÝROBK

Typ 41

BL

DIA x

11

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1



PŘÍPRAVA NA SVAŘOVÁNÍ A FINIŠOVÁNÍ VE 4 KROCÍCH (UHLÍKATÁ OCEL)

1. KROK ŘEZÁNÍ

Řezné kotouče Norton Quantum se snadno používají, jednoduše vedou v řezu a zajišťují konstantní výsledky. Práce je příjemnější díky minimální prašnosti a absenci nežádoucího zápachu.

Kotouče Norton Quantum jsou velmi komfortní při použití a nabízejí nejdelší životnost na trhu.



2. KROK ČIŠTĚNÍ

Kotouče Blaze Rapid Strip používejte pod úhlem 10-15° pro rychlé odstranění nežádoucích povlaků a koroze s minimálním úběrem materiálu. Jedná se o skutečně univerzální výrobek i tím, že jednoduše zvýšíte agresivitu úběru zvýšením přitlaku. Komfortní použití bez poškození komponentu.



3. KROK OHRAŇOVÁNÍ

Norton F827 vulkanfibrové disky v zrnitosti P36 a tvrdou podložkou jsou tou nejlepší volbou. Pracuje rychle, rovná kontaktní plocha poskytuje snadnou kontrolu pro vybroušení požadovaného úhlu.



4. KROK ODSTRANĚNÍ PŘEBYTEČNÉHO SVÁRU

Po svařování použijte lamelový kotouč Norton Vulcan R842 v hrubosti P60 k rychlému obroušení „housesenky“ a dosažení finálního povrchu pod lakování, nebo jinou povrchovou úpravu.



DOPORUČENÉ VÝROBKY



NORTON QUANTUM

TYP VÝROBKU	PRŮMĚR (mm)	T x B (mm)	SPECIFIKACE	BALENÍ	ČÍSLO VÝROBKU
<div>Typ 41</div>	115	1.0x22.23	NQ60ZZ	25	66253371347
	115	1.3x22.23	NQ60ZZ	25	66253371348
	125	1.0x22.23	NQ60ZZ	25	66253371350
	125	1.3x22.23	NQ60ZZ	25	66253371351
	125	1.6x22.23	NQ46ZZ	25	66253371352
	150	1.2x22.23	NQ46ZZ	25	66253371353
	230	1.9x22.23	NQ36ZZ	25	66253371355



BLAZE RAPID STRIP

DIA x B (mm)	CAP KÓD	BALENÍ	MAX OT.	TYP	ČÍSLO VÝROBKU
115 x 22	R9101	10	12000	Typ 27	66623303783
125 x 22	R9101	10	11000	Typ 27	66623303916
178 x 22	R9101	10	8000	Typ 27	66623303920



VULKANBÍBROVÉ DISKY F827

DIA x H (mm)	ZRNITOST	BALENÍ	ČÍSLO VÝROBKU
115x22	36	25	63642539615
125x22	36	25	63642536483
180x22	36	25	63642533063



NORTON VULCAN R842

DIA x H (mm)	ZRNITOST	BALENÍ	ČÍSLO VÝROBKU
115x22	60	10	63642502312
125x22	60	10	63642502317
180x22	60	10	63642502343



OD OBROUŠENÍ SVÁRU PO KOMERČNÍ POVRCH VE TŘECH KROCÍCH (NEREZ)

1. KROK BROUŠENÍ

Odstraňte přebytečný svár s kotoučem Norton Quantum3 nebo Norton Vulcan. Snažte se držet úhel 30-45°. Abyste se vyhnuli nebezpečí probroušení zanechte malou vrstvu sváru na krok 2.

TOP TIP: Combo - Řezný a brusný kotouč v jednom. Maximální komfort a skvělá alternativa k standardním brusným kotoučům.



2. KROK ÚBĚR MATERIÁLU

Vulkanfibrový disk Norton Quantum v zrnitosti P50 a pod úhlem 10-15° odstraní rychle zbytek nežádoucího sváru. Pro rychlejší úběr materiálu a chladnější řez můžete použít zrnitost P36 společně se vzduchem chlazenou podložkou.

Dostupné podložky najdete na straně 30.



3. KROK SJEDNOCOVÁNÍ & ZJEMŇOVÁNÍ


Vortex Rapid Blend 5AM jsou ideální pro sjednocovací aplikace a odstranění linií po předchozím kroku. Výsledný povrch po použití Vortex Rapid Blend může sloužit jako finální povrch, nebo jako střední krok před dalším zjemněním



DOPORUČENÉ VÝROBKY



NORTON QUANTUM3 COMBO

TYP VÝROBKU	PRŮMĚR (mm)	T x B (mm)	SPECIFIKACE	BALENÍ	ČÍSLO VÝROBKU
 Typ 27	115	4.2x22.23	NQ24R	20	66253371356
	125	4.2x22.23	NQ24R	20	66253371357
	125	7.0x22.23	NQ24N	10	66252839321
	150	4.2x22.23	NQ24R	20	66253371358
	180	4.2x22.23	NQ24R	20	66253371359
	230	4.2x22.23	NQ24R	20	66253371360
	230	7.0x22.23	NQ24N	10	66252839322



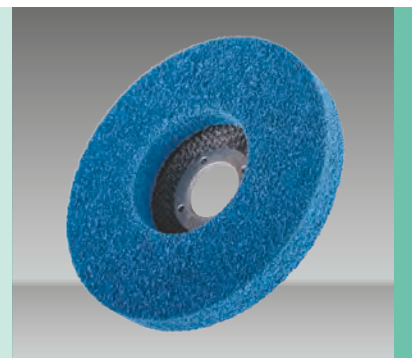
VULKANFÍBROVÉ DISKY NORTON QUANTUM

DIA x H (mm)	ZRNITOST	BALENÍ	ČÍSLO VÝROBKU
115x22	36	25	66623327494
	50	25	66623327496
125x22	36	25	66623327501
	50	25	66623327502
150x22	36	25	66623381328
	50	25	66261182088
180x22	36	25	66623327506
	50	25	66623327507



VORTEX RAPID BLEND

DIA x H (mm)	CAP KÓD	MAX OT.	HRUBOST	APLIKACE	BALENÍ	ČÍSLO VÝROBKU
115x22	U2305	12000	VORTEX 5AM	Odstraňování TIG svárů	10	66254429268
125x22	U2305	12000	VORTEX 5AM	Odstraňování TIG svárů	10	66254496323



OD ŘEZÁNÍ PO KOMERČNÍ FINIŠ VE TŘECH KROCÍCH (NEREZ)

1. KROK ŘEZÁNÍ

Řezné kotouče Norton Quantum se snadno používají, jednoduše vedou v řezu a zajišťují konstantní výsledky. Práce je příjemnější díky minimální prašnosti a absenci nežádoucího zápachu.

Kotouče Norton Quantum jsou velmi komfortní při použití a nabízejí nejdelší životnost na trhu.



2. KROK ODHROTOVÁNÍ A TVAROVÁNÍ

Vysoce výkonné keramizované brusné zrno obsažené v lamelových kotoučích Norton Quantum zajišťuje maximální úběr materiálu a agresivní konstantní řez. Lamelové kotouče nabízejí delší životnost a komfortnější použití ve srovnání s vulkanfibrovým diskem.

Zrnitost P60 zanechává pouze slabé linie, které lze snadno odstranit použitím sjednocujících disků. Pro optimální výsledky použijte brusku s výkonem 1200W a více



3. KROK SJEDNOCOVÁNÍ & ZJEMŇOVÁNÍ

Vortex Rapid Prep disky jsou velmi dobrou volbou pro jemnější zrnitosti. Nejlepší výsledky získáte při použití pod úhlem -10-15°. Hrubší zrnitosti použijte k odstranění hrubších linií po kroku 2.



DOPORUČENÉ VÝROBKY



NORTON QUANTUM

TYP VÝROBKU	PRŮMĚR (mm)	T x B (mm)	SPECIFIKACE	BALENÍ	ČÍSLO VÝROBKU
<div>Typ 41</div>	115	1.0x22.23	NQ60ZZ	25	66253371347
	115	1.3x22.23	NQ60ZZ	25	66253371348
	125	1.0x22.23	NQ60ZZ	25	66253371350
	125	1.3x22.23	NQ60ZZ	25	66253371351
	125	1.6x22.23	NQ46ZZ	25	66253371352
	150	1.2x22.23	NQ46ZZ	25	66253371353
	230	1.9x22.23	NQ36ZZ	25	66253371355



NORTON QUANTUM LAMELOVÉ KOTOUČE

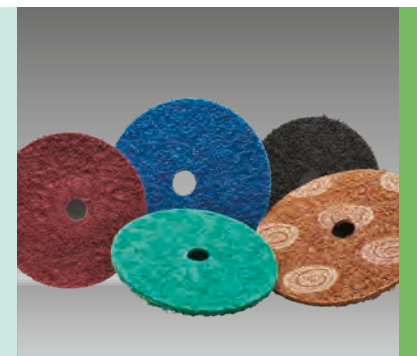
TYP VÝROBKU	DIA x H (mm)	ZRNITOST	BALENÍ	ČÍSLO VÝROBKU
 Sklolaminátová podložka	115x22	60	10	66254461029
	125x22	60	10	66254445879
	180x22	60	10	66254461036*

* Na zakázku



VORTEX RAPID PREP DISKY

PRŮMĚR (mm)	CAP KÓD	HRUBOST	BALENÍ	ČÍSLO VÝROBKU
115	S2203	HRUBÝ	25	66623378974
125	S2203	HRUBÝ	25	66623378975
178	S2203	HRUBÝ	25	66623378976



OD BROUŠENÍ SVÁRU K LESKLÉMU POVRCHU VE TŘECH KROCÍCH (NEREZ OCEL)

1. KROK BROUŠENÍ

Lamelové kotuče Norton Quantum jsou ideální pro broušení sváru a úběr materiálu. Při použití dochází ke konstantnímu obnažování nových ostrých zrn a tím je zajištěn vysoký výkon i životnost. Jelikož je podklad měkkší než u vulkaníbrového disku, povrch obrobku bude lepší a bude vyžadovat menší počet následných kroků.



2. KROK SJEDNOCOVÁNÍ & ZJEMŇOVÁNÍ

Vortex Rapid Prep disky jsou velmi dobrou volbou pro jemnější zrnitosti. Nejlepší výsledky získáte při použití pod úhlem -10-15°. Hrubší zrnitosti použijte k odstranění hrubších linií po kroku 2.



3. KROK DOKONČOVÁNÍ


Rapid Blend NEX-2SF disky mají excelentní schopnosti k dosažení extrémně jemného povrchu. Nejlepších výsledků lze dosáhnout při dodržení úhlu mezi 10-15° a pomalým posouváním po obrobku, za přítlaku pouze vahou brusky. Zkuste rovněž odolnější NEX-3SF pro aplikace kde není tak velký požadavek na flexibilitu výrobku. Abychom zamezili nežádoucím popalům, je nutné snížit otáčky na 6000-7000 / min.



DOPORUČENÉ VÝROBKY



NORTON QUANTUM LAMELOVÉ KOTUČE

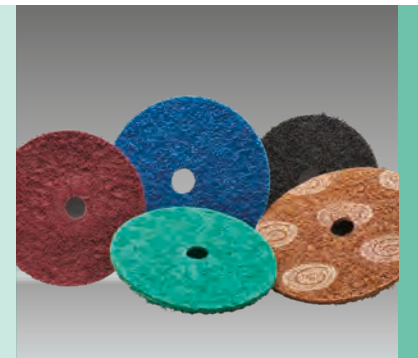
TYP VÝROBKU	DIA x H (mm)	ZRNITOST	BALENÍ	ČÍSLO VÝROBKU
 Sklolaminátová podložka	115x22	60	10	66254461029
	125x22	60	10	66254445879
	180x22	60	10	66254461036*

* Na zakázku



VORTEX RAPID PREP

PRŮMĚR (mm)	CAP KÓD	HRUBOST	BALENÍ	ČÍSLO VÝROBKU
115	S2203	HRUBÝ	25	66623378974
125	S2203	HRUBÝ	25	66623378975
178	S2203	HRUBÝ	25	66623378976



RAPID BLEND NEX

ROZMĚRY DIAxTxB(mm)	CAP KÓD	MAX OT.	HRUBOST	APLIKACE	BALENÍ	ČÍSLO VÝROBKU
115x12x22	U4401	12000	NEX2SF	Sjednocování a dokončování	10	66261020546
	U4401	12000	NEX3SF	Sjednocování a dokončování	10	66254461726
125x12x22	U4401	12000	NEX2SF	Sjednocování a dokončování	10	66254496320
	U4401	12000	NEX3SF	Sjednocování a dokončování	10	77696067125



NEŽELEZNÉ KOVY PŘÍPRAVA POD BARVU VE DVOU KROCÍCH

1. KROK ÚBĚR MATERIÁLU

Vulkanfibrové disky F827 v zrnitosti P60 jsou dobrou volbou pro neželezné měkké materiály. Z důvodu měkké povahy těchto materiálů musí být použity pouze s lehkým přitlakem abychom zamezili zanášení a nadměrnému úběru materiálu. Pro dosažení optimálního výsledku použijte střední tuhost podložky. Více na straně 30



2. KROK SJEDNOCOVÁNÍ & ZJEMŇOVÁNÍ

Po vulkanfibru by měl následovat Medium Vortex Rapid Prep (SCM) pro odstranění hlubších rýh a dosažení povrchu vhodného jako základ pod barvu a dalších povlaků



DOPORUČENÉ VÝROBKY



VULKANFÍBROVÉ DISKY F827

DIA x H (mm)	ZRNITOST	BALENÍ	ČÍSLO VÝROBKU
115x22	60	25	63642539616
125x22	60	25	69957360057
180x22	60	25	63642533065



VORTEX RAPID PREP

PRŮMĚR (mm)	CAP KÓD	HRUBOST	BALENÍ	ČÍSLO VÝROBKU
115	S2303	Střední	25	66623378977
125	S2303	Střední	25	66623378978
178	S2303	Střední	25	66623378979



ODSTRANĚNÍ BARVY A KOROZE

DVĚ VARIANTY

VARIENTA 1

PŘÍPRAVA POVRCHU A ČIŠTĚNÍ

S Kotouči Blaze Rapid Strip dosáhnete nejlepších výsledků při úhlu broušení 10-15°. Takto rychle odstraníte nežádoucí barvu, povlaky a korozi s pouze minimálním úběrem materiálu obrobku. Při vyšším tlaku na kotouč se zvyšuje i agresivita broušení. Vynikající výsledky bez poškození nebo probroušení komponentu.



VARIENTA 2

PŘÍPRAVA POVRCHU A ČIŠTĚNÍ

Norton drátěné kartáče slouží jako alternativa k Blaze Rapid Strip. Dostupné ve více variantách pro opracování hůře dostupných míst i plochých povrchů. Drátěné kartáče umožňují očištění nežádoucích povlaků z nerovných povrchů.



DOPORUČENÉ VÝROBKY



BLAZE RAPID STRIP

DIA x B (mm)	CAP KÓD	BALENÍ	MAX OT.	TYP	ČÍSLO VÝROBKU
115 x 22	R9101	10	12000	Typ 27	66623303783
125 x 22	R9101	10	11000	Typ 27	66623303916
178 x 22	R9101	10	8000	Typ 27	66623303920



HRNCOVÝ KARTÁČ S COPOVÝM DRÁTEM

DxA L (mm)	ROZMĚR (mm)	BALENÍ	OCELOVÝ	NEREZ
65xM14 T20	115 & 125	12	66261103046	66261103171

HRNCOVÝ KARTÁČ SE ZVLNĚNÝM DRÁTEM

DxA L (mm)	ROZMĚR (mm)	BALENÍ	OCELOVÝ	NEREZ
75xM14 T22	115 & 125	12	66261103049	66261103176

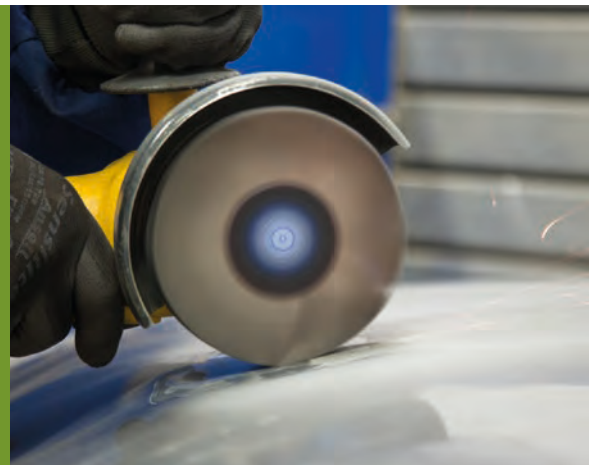


ODSTRANĚNÍ OKUJÍ A ČIŠTĚNÍ V JEDNOM KROKU

1. KROK ODSTRANĚNÍ OKUJÍ A ČIŠTĚNÍ

Vysoce výkonný Norton Quantum lamelový kotouč rychle odstraní okuje, rez nebo barvu z obrobku. Je ideální pro broušení kontur a nerovných povrchů. Zanechává konzistentní rovnoměrnou strukturu povrchu. Výborná volba pro lineární dokončování kovových obrobků.

Norton lamelová kola jsou šetrnější než ostatní typy brusných prostředků, redukuje riziko probroušení a deformace, což v důsledku znamená méně oprav a vyšší produktivitu.



DOPORUČENÉ VÝROBKY



NORTON QUANTUM LAMELOVÁ KOLA

DxB (mm) G	ZRNITOST	BALENÍ	ČÍSLO VÝROBKU	DOPORUČENÉ OTÁČKY (RPM)
115x20 M14	40	5	69957307345	6700-8300
	60	5	69957307350	
	80	5	69957307353	
	120	5	69957307354	
125x20 M14	40	5	69957307355	6700-8300
	60	5	69957307356	
	80	5	69957307359	
	120	5	69957307360	



ODSTRANĚNÍ OSTRÝCH HRAN PO ŘEZÁNÍ LASEREM **DVĚ VARIANTY (OCEL)**

VARIANTA 1 **ODSTRANĚNÍ MENŠÍCH OTŘEPŮ**

Vysoce odolné kotouče Norton F2303 Medium rychle odstraní otřepy a zároveň zaoblí hrany. Otevřená struktura výrobku a měkká konzistence minimalizují riziko vzniku plošek a změny geometrie komponentu



VARIANTA 2 **ODSTRANĚNÍ VĚTŠÍCH OTŘEPŮ**

Kotouče Norton Rapid Blend U4401 3SF jsou kompaktnější a vhodnější pro odstranění větších otřepů po pálení laserem, nebo ostrých hran.

Tuhá 3D struktura dodává výrobku delší životnost a zaručuje vyšší produktivitu.



DOPORUČENÉ VÝROBKY



NORTON VYSOCE ODOLNÉ KOTOUČE

DIA x B (mm)	CAP KÓD	BALENÍ	MAX OT.	HRUBOST	ČÍSLO VÝROBKU
115 x 22	F2303	10	12000	HSMA STŘEDNÍ	66261020549



RAPID BLEND 3SF

ROZMĚRY DIAxTxB (mm)	CAP KÓD	MAX OT.	HRUBOST	APLIKACE	BALENÍ	ČÍSLO VÝROBKU
115x12x22	U4401	12000	NEX2SF	Sjednocování a dokončování	10	66261020546
	U4401	12000	NEX3SF	Sjednocování a dokončování	10	66254461726
125x12x22	U4401	12000	NEX2SF	Sjednocování a dokončování	10	66254496320
	U4401	12000	NEX3SF	Sjednocování a dokončování	10	77696067125



INDEX PRODUKTU

ŘEZÁNÍ

NEJLEPŠÍ

NEREZ

OCEL

NORTON QUANTUM

- Žádný jiný kotouč nevydrží déle - nejdelší životnost a komfortní řez
- Ideální pro brusky s výkonem 1400W nebo vyšším



TYP VÝROBKU	PRŮMĚR (mm)	TxB (mm)	SPECIFIKACE	BALENÍ	ČÍSLO VÝROBKU
Typ 41	115	1,0x22,23	ZA 60 ZZ	25	66252836338
		1,3x22,23	ZA 60 ZZ	25	66252836897
		1,6x22,23	ZA 46 ZZ	25	66252836339
	125	1,0x22,23	ZA 60 ZZ	25	66252836340
		1,3x22,23	ZA 60 ZZ	25	66252836898
		1,6x22,23	ZA 46 ZZ	25	66252836341
		2,0x22,23	ZA 46 ZZ	25	66252843896
	180	1,6x22,23	ZA 46 ZZ	25	66252837989
	230	1,9x22,23	ZA 46 ZZ	25	66252837990
	Typ 42	115	0,8x22,23	25	66252840228
		125	0,8x22,23	25	66252838243

VÝKONNÝ

NEREZ

OCEL

NORTON OMEGA

- Ultra tenké kotouče pro rychlý řez s nižším přtlakem
- Dlouhá životnost, komfortní práce



TYP VÝROBKU	PRŮMĚR (mm)	TxB (mm)	SPECIFIKACE	M/S	BALENÍ	ČÍSLO VÝROBKU
Typ 41	115	1,0x22,23	A 60 W	80	25	66253370025
		1,6x22,23	A 46 W	80	25	66253370026
		2,0x22,23	A 36 W	80	25	66253370027
		2,5x22,23	A 36 W	80	25	66253370028
	125	1,0x22,23	A 60 W	80	25	66253370029
		1,6x22,23	A 46 W	80	25	66253370030
		2,0x22,23	A 36 W	80	25	66253370031
		2,5x22,23	A 36 W	80	25	66253370032
	150	1,6x22,23	A 46 W	80	25	66253370033
	180	1,6x22,23	A 46 W	80	25	66253370034
		2,0x22,23	A 36 W	80	25	66253370035
		1,9x22,23	A 36 W	80	25	66253370036
	230	2,0x22,23	A 36 W	80	25	66253370037
		2,5x22,23	A 36 W	80	25	66253370039
	115	2,5x22,23	A 36 W	80	25	66253370040
	125	2,5x22,23	A 36 W	80	25	66253370041
	180	2,5x22,23	A 36 W	80	25	66253370043
	230	2,5x22,23	A 36 W	80	25	66253370044

VÝKONNÝ

HLINÍK

NORTON ALU

- Ultra tenký pro precizní řez
- Speciální pojivo a brusné zrna pro neželezné kovy
- Žádné zanášení , kotouč zůstává ostrý



TYP VÝROBKU	DIA (mm)	TxB (mm)	SPECIFIKACE	BALENÍ	ČÍSLO VÝROBKU
Typ 41	115	1,0x22,23	A 60 Q	25	66252828236
		1,6x22,23	A 46 Q	25	66252828233
	125	1,0x22,23	A 60 Q	25	66252828237
		1,6x22,23	A 46 Q	25	66252828234
	230	1,9x22,23	A 46 Q	25	66252828235

TĚŽKÉ BROUŠENÍ

NEJLEPŠÍ

NEREZ

OCEL

NORTON QUANTUM3

- Samoostřicí brusné zrno pro vysoký úběr materiálu a kratší čas broušení
- Komfortnější z důvodu nižších vibrací a menší únavy rukou
- Delší životnost znamená menší prostoje, méně kotoučů a odpadu
- Nabízí skutečnou úsporu v procesu broušení



TYP VÝROBKU	PRŮMĚR (mm)	TxB (mm)	SPECIFIKACE	BALENÍ	ČÍSLO VÝROBKU
Typ 27	115	7.0x22.23	NQ24P	10	66253371361
	125	7.0x22.23	NQ24P	10	66253371362
	150	7.0x22.23	NQ24P	10	66253371363
	180	7.0x22.23	NQ24P	10	66253371364
	230	7.0x22.23	NQ24P	10	66253371365

VÝKONNÝ

NEREZ

OCEL

NORTON QUANTUM3 COMBO

- Směs pro rychlý úběr materiálu
- Lepší kontrola během broušení = přesnější opracování
- Snadnější přístup do rohů a koutů
- Pocitově jemnější, redukuje únavu rukou a zvyšuje komfort pro brusiče
- Vynikající pro bateriové brusky díky nižší hmotnosti



TYP VÝROBKU	PRŮMĚR (mm)	TxB (mm)	SPECIFIKACE	BALENÍ	ČÍSLO VÝROBKU
Typ 27	115	4.2x22.23	NQ24R	20	66253371356
	125	4.2x22.23	NQ24R	20	66253371357
	150	4.2x22.23	NQ24R	20	66253371358
	180	4.2x22.23	NQ24R	20	66253371359
	230	4.2x22.23	NQ24R	20	66253371360

VÝKONNÝ

NEREZ

OCEL

NORTON ALU

- Ostře zrno oxidu hliníku pro rychlý úběr materiálu
- Žádné zanášení, kotouč zůstává ostrý



TYP VÝROBKU	PRŮMĚR (mm)	TxB (mm)	SPECIFIKACE	BALENÍ	ČÍSLO VÝROBKU
Typ 27	125	7.0x22.23	A 36 Q	25	66252828228
	180	7.0x22.23	A 36 Q	25	66252828230
	230	7.0x22.23	A 36 Q	25	66252828232

VÝKONNÝ

INOX

NORTON QUANTUM3 INOX

- Samoostřicí brusné zrno pro vysoký úběr materiálu a kratší čas broušení
- Komfortnější z důvodu nižších vibrací a menší únavy rukou
- Delší životnost znamená menší prostoje, méně kotoučů a odpadu
- Nabízí skutečnou úsporu v procesu broušení



TYP VÝROBKU	PRŮMĚR (mm)	TxB (mm)	SPECIFIKACE	BALENÍ	ČÍSLO VÝROBKU
Typ 27	125	7.0x2 2.23	NQ24N	10	66252839321
	230	7.0x2 2.23	NQ24N	10	66252839322

INDEX PRODUKTU

ÚBĚR MATERIÁLU

VÝKONNÝ


NEREZ

OCEL

NORTON QUANTUM LAMELOVÉ KOTOUČE

- R996 vysoce výkonný lamelový kotouč pro těžko obrobitelné kovy
- Dlouhá životnost
- Extrémně agresivní keramizované zrno pro znatelně rychlejší a chladnější řez



TYP VÝROBKU	DIA x H (mm)	ZRNITOST	BALENÍ	ČÍSLO VÝROBKU
 Skolaminátová podložka	115x22	40	10	66254461027
		60	10	66254461029
		80	10	66254461031
	125x22	40	10	66254445878
		60	10	66254445879
		80	10	66254461033
	180x22	40	10	66254461038*
		60	10	66254461036*
		80	10	66254461040*

* Na zakázku

VÝKONNÝ


OCEL

HLINÍK

NORTON VULCAN ZIRCONIA R842

- Vysoká a rovnoměrná rychlost řezu při nižším přitlaku
- NorZon Zirconia brusné zrno pro dobrý výkon na oceli a hliníku



TYP VÝROBKU	DIA x H (mm)	ZRNITOST	BALENÍ	ČÍSLO VÝROBKU
 Skolaminátová podložka	115x22	40	10	63642502311
		60	10	63642502312
		60	10	63642502313
		80	10	63642502314
	125x22	40	10	63642502315
		60	10	63642502317
		60	10	63642502318
		80	10	63642502326
	180x22	40	10	63642502341
		60	10	63642502343
		60	10	63642502345
		80	10	63642502347

VÝKONNÝ


OCEL

HLINÍK

NORTON QUANTUM MP R928

- Ideální pro efektivní broušení oceli i nerezů vyžadujících chladný řez bez popalů
- Rychlý a velký úběr materiálu, dlouhá životnost



TYP VÝROBKU	DIA x H (mm)	ZRNITOST	BALENÍ	ČÍSLO VÝROBKU
 Skolaminátová podložka	115x22	40	10	66261143333
		60	10	66261143336
		60	10	66261143337
		80	10	66261143338
	125x22	40	10	66261143339
		60	10	66261143340
		60	10	66261143341
		80	10	66261143343
	180x22	40	10	66261143344
		60	10	66261143345
		60	10	66261143346
		80	10	66261143347

VÝKONNÝ


OCEL

HLINÍK

NORTON VULCAN R265D

- Univerzální výrobek pro hrubší broušení a odhroťování oceli a neželezných kovů
- Počáteční rychlý řez, zejména při broušení oceli



TYP VÝROBKU	DIA x H (mm)	ZRNITOST	BALENÍ	ČÍSLO VÝROBKU
 Skolaminátová podložka	115x22	40	10	63642589240
		60	10	63642589241
		60	10	63642589242
		80	10	63642589243
	125x22	40	10	63642589253
		60	10	63642589254
		60	10	63642589255
		80	10	63642589256
	180x22	40	10	66623398833
		60	10	66623398835
		60	10	66623398823
		80	10	66623398824

ÚBĚR MATERIÁLU

VÝKONNÝ

NEREZ

OCEL

NORTON QUANTUM
VULKANFÍBR F996

- F996 vysoce výkonný keramizovaný vulkanfíbr pro těžší broušení tvrdých materiálů
- Vyjimečně vysoký úběr materiálu a dlouhá životnost



DIA x H (mm)	ZRNITOST	BALENÍ	ČÍSLO VÝROBKU
115x22	36	25	66623327494
	50	25	66623327496
	60	25	66623327497
	80	25	66623327499
	120	25	66623327500
125x22	36	25	66623327501
	50	25	66623327502
	60	25	66623327503
	80	25	66623327504
	120	25	66623327505
150x22	36	25	66623381328
	50	25	66261182088
	60	25	66623399637
	80	25	66261138545
	120	25	66261182090
180x22	36	25	66623327506
	50	25	66623327507
	60	25	66623327508
	80	25	66623327509
	120	25	66623327510

EKONOMICKÝ

NEREZ

OCEL

HLINÍK

NORZON VULKANFÍBR
F827

- Brusné zrno NorZon pro vysoký a stejnoměrný výkon při středním přitlaku
- Vysoký úběr materiálu při broušení a odhrotování ocelí



DIA x H (mm)	ZRNITOST	BALENÍ	ČÍSLO VÝROBKU
115x22	24	25	69957360048
	36	25	63642539615
	50	25	69957360053
	60	25	63642539616
	80	25	63642539617
	100	25	69957360063*
	120	25	63642533055
125x22	24	25	63642539619
	36	25	63642536483
	50	25	63642539620
	60	25	69957360057
	80	25	63642539622
	100	25	63642536484
	120	25	63642533056
180x22	24	25	63642533062
	36	25	63642533063
	50	25	63642533064
	60	25	63642533065
	80	25	63642533066
	120	25	63642533067*
	120	25	63642533068

INDEX PRODUKTU

ÚBĚR MATERIÁLU

EKONOMICKÝ

NEREZ

NORTON VULKANFÍBR F100

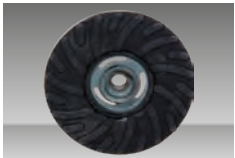
- Korundový fibr pro všeobecné použití a sjednocování povrchu
- Tuhý a univerzální oxid hliníku



DIA x H (mm)	ZRINITOST	BALENÍ	ČÍSLO VÝROBKU
115x22	16	25	66623385735
	24	25	66623385738
	36	25	66623385741
	40	25	66623385745
	50	25	66623385747
	60	25	66623385748
	80	25	66623385750
	100	25	66623385751
	120	25	66623385757
125x22	16	25	66623385761
	24	25	66623385764
	36	25	66623385768
	40	25	66623385770
	50	25	66623385773
	60	25	66623385775
	80	25	66623385776
	100	25	66623385778
	120	25	66623385779
180x22	16	25	66623385755
	24	25	66623385758
	36	25	66623385760
	40	25	66623385752
	50	25	66623385793
	60	25	66623385749
	80	25	66623385746
	100	25	66623385744
	120	25	66623385739

PODLOŽKA: AIRCOOL

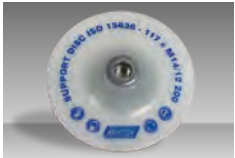
- Hliníkový střed a gumová vrstva pro dlouhou životnost a tepelnou odolnost
- Ideální pro těžké aplikace



PRŮMĚR (mm)	TUHOST	UPÍNÁNÍ	BALENÍ	ČÍSLO VÝROBKU
115	Hart	M14	1	69957382821
125	Hart	M14	1	69957382823
178	Hart	M14	1	69957382824

PODLOŽKA: NYLON

- Zvolte tvrdou podložku pro vyšší úběr materiálu a hrubší zrna (do P50)
- Zvolte střední podložku pro dokončování zrnitostí P60 a jemnější nebo pro opracování zaoblených obrobků všemi zrnitostmi



PRŮMĚR (mm)	TUHOST	UPÍNÁNÍ	BALENÍ	ČÍSLO VÝROBKU
115	Hart	M14	5	69957382828
	Střední	M14	5	69957382825
125	Hart	M14	5	69957382829
	Střední	M14	5	69957382826
178	Hart	M14	5	69957382830
	Střední	M14	5	69957382827

SJEDNOCOVÁNÍ A ZJEMŇOVÁNÍ

VÝKONNÝ

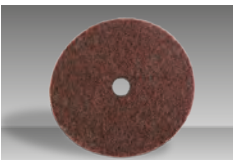
NEREZ

OCEL

HLINÍK

VORTEX RAPID PŘEP DISCS SCM SUCHÝ ZIP

- 2-3 násobná životnost
- Méně pracovních kroků
- Méně oprav
- Patentovaná technologie brusného zrna



DIA (mm)	CAP KÓD	HRUBOST	BALENÍ	ČÍSLO VÝROBKU
115	S2103	Extra hrubý	25	66623378971
	S2203	Hrubý	25	66623378974
	S2303	Střední	25	66623378977
	S2403	Jemný	25	-
	S2503	Velmi jemný	25	66623378980
125	S2103	Extra hrubý	25	66623378972
	S2203	Hrubý	25	66623378975
	S2303	Střední	25	66623378978
	S2403	Jemný	25	-
	S2503	Velmi jemný	25	66623378981
178	S2103	Extra hrubý	25	66623378973
	S2203	Hrubý	25	66623378976
	S2303	Střední	25	66623378979
	S2403	Jemný	25	-
	S2503	Velmi jemný	25	-

VÝKONNÝ

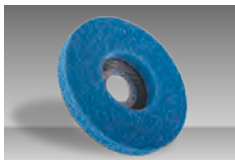
NEREZ

OCEL

HLINÍK

VORTEX RAPID BLEND DISKY

- Univerzální výrobek vhodný k úběru, sjednocování i dokončování
- Rychlejší dokončování s minimálním zabarvením obrobku
- Konzistentní výkon pro lepší kvalitu povrchu obrobku



DIAxH (mm)	CAP KÓD	MAX OT.	HRUBOST	APLIKACE	BALENÍ	ČÍSLO VÝROBKU
115x22	U2305	12000	Vortex 5AM	Odstraňování TIG svárů	10	66254429268
125x22	U2305	12000	Vortex 5AM	Odstraňování TIG svárů	10	66254496323

VÝKONNÝ

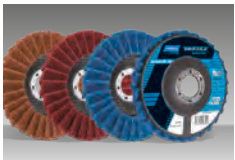
NEREZ

OCEL

HLINÍK

VORTEX RAPID PŘEP SCM LAMELOVÉ KOTOUČE

- Rychlý a odolný výrobek pro sjednocování povrchu a dokončování
- Dlouhá životnost a odolnost. Sjednovení a dokončení v jednom kroku
- Vylepšení tradičního sjednocujícího disku při zachování několika hrubostí



DIA (mm)	CAP KÓD	HRUBOST	BALENÍ	MAX OT.	ČÍSLO VÝROBKU
115x22	S2103	Extra hrubý	10	12200	66261149751
	S2203	Hrubý	10	12200	66261130726
	S2303	Střední	10	12200	66261130773
	S2403	Jemný	10	12200	66261130776
	S2503	Velmi jemný	10	12200	66261130777
125x22	S2103	Extra hrubý	10	12200	66261149752
	S2203	Hrubý	10	12200	66261130779
	S2303	Střední	10	12200	66261130780
	S2403	Jemný	10	12200	66261130781
	S2503	Velmi jemný	10	12200	66261130782

INDEX PRODUKTU

SJEDNOCOVÁNÍ A ZJEMŇOVÁNÍ

EKONOMICKÝ

NEREZ

OCEL

HLINÍK

RAPID PREP DISKY SCM (AO) SUCHÝ ZIP

- o 15% delší životnost
- Méně kroků k dosažení finálního povrchu
- Méně oprav



DIA (mm)	CAP KÓD	HRUBOST	BALENÍ	ČÍSLO VÝROBKU
115	S2103	Extra hrubý	25	66623378983
	S2203	Hrubý	25	66623378984
	S2303	Střední	25	66623378987
	S2403	Jemný	25	66623378990
	S2503	Velmi jemný	25	66623379028
125	S2103	Extra hrubý	25	66623378982
	S2203	Hrubý	25	66623378985
	S2303	Střední	25	66623378988
	S2403	Jemný	25	66623378991
	S2503	Velmi jemný	25	66623379029
178	S2103	Extra hrubý	25	66623378965
	S2203	Hrubý	25	66623378986
	S2303	Střední	25	66623378989
	S2403	Jemný	25	-
	S2503	Velmi jemný	25	-

EKONOMICKÝ

PODLOŽKY PRO RAPID PREP DISKY



PRŮMĚR (mm)	TUHOST	UPÍNÁNÍ	BALENÍ	ČÍSLO VÝROBKU
115	Střední	M14	1	69957382846
125	Střední	M14	1	69957382841
178	Střední	M14	1	69957382844

POZOR:

RAPIDPREP DISKY JSOU DODÁVÁNY S VYJÍMATELNÝM STŘEDEM PRO MOŽNOST POUŽITÍ S OBĚMA TYPY PODLOŽEK - S CENTR PINEM I BEZ.



PODLOŽKY S CENTROVACÍM PINEM



DIA x H (mm)	TUHOST	UPÍNÁNÍ	BALENÍ	ČÍSLO VÝROBKU
115	Střední	M14	1	77696076935
125	Střední	M14	1	77696076941

ODHROTOVÁNÍ

EKONOMICKÝ

NEREZ

OCEL

HLINÍK

RAPID PREP DISCS SCM (AO) SUCHÝ ZIP

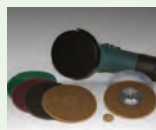
- o 15% delší životnost
- Méně kroků k dosažení finálního povrchu
- Méně oprav



DIA (mm)	CAP KÓD	HRUBOST	BALENÍ	ČÍSLO VÝROBKU
115	S2108	Extra hrubý	25	66623378983
	S2208	Hrubý	25	66623378984
	S2308	Střední	25	66623378987
	S2408	Jemný	25	66623378990
	S2508	Velmi jemný	25	66623379028
125	S2108	Extra hrubý	25	66623378982
	S2208	Hrubý	25	66623378985
	S2308	Střední	25	66623378988
	S2408	Jemný	25	66623378991
	S2508	Velmi jemný	25	66623379029
178	S2108	Extra hrubý	25	66623378965
	S2208	Hrubý	25	66623378986
	S2308	Střední	25	66623378989
	S2408	Jemný	25	-
	S2508	Velmi jemný	25	-

POZOR:

RAPIDPREP DISKY JSOU DODÁVÁNY S VYJÁMATELNÝM STŘEDEM PRO MOŽNOST POUŽITÍ S OBĚMA TYPY PODLOŽEK - S CENTR PINEM I BEZ.



PODLOŽKY S CENTR PINEM



DIA x H (mm)	TUHOST	UPÍNÁNÍ	BALENÍ	ČÍSLO VÝROBKU
115	Střední	M14	1	77696076935
125	Střední	M14	1	77696076941

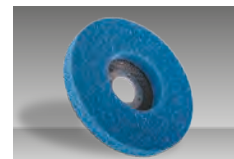
VÝKONNÝ

NEREZ

OCEL

VORTEX RAPID BLEND DISKY

- Univerzální výrobek vhodný k úběru, sjednocování i dokončování
- Rychlejší dokončování s minimálním zabarvením obrobku
- Konzistentní výkon pro lepší kvalitu povrchu obrobku



DIAxH (mm)	CAP KÓD	MAX OT.	HRUBOST	APLIKACE	BALENÍ	ČÍSLO VÝROBKU
115x22	U2305	12000	Vortex 5AM	Odstraňování TIG svárů	10	66254429268
125x22	U2305	12000	Vortex 5AM	Odstraňování TIG svárů	10	66254496323

VÝKONNÝ

HLINÍK

BEARTEX NON-WOVEN VYSOCE ODOLNÉ DISKY

- Vypouklý střed T27
- Vysoce odolné nylonové vlákno pro dlouhou životnost na tvarovaných obrobkách
- Otevřená struktura zamezuje zanášení



DIAxH (mm)	CAP KÓD	MAX OT.	HRUBOST	APLIKACE	BALENÍ	ČÍSLO VÝROBKU
115x22	F2303	12000	HSMA Střední	Komfortní použití	10	66261020549

PODLOŽKY

- Pro Rapid Prep disky se suchým zipem



DIA x H (mm)	TUHOST	UPÍNÁNÍ	BALENÍ	ČÍSLO VÝROBKU
115	Střední	M14	1	69957382846
	Střední	5/8	1	63642595937
125	Střední	M14	1	69957382841
	Střední	5/8	1	63642595938
178	Střední	M14	1	69957382844
	Střední	5/8	1	63642595940

INDEX PRODUKTU

PŘÍPRAVA POVRCHU A ČIŠTĚNÍ

VÝKONNÝ NEREZ OCEL

BLAZE RAPID STRIP DISKY

- Vypouklý střed T27
- Vysoce výkonné keramizované zrno pro dvojnásobnou rychlost řezu s životností
- Příprava povrchu, odrezování a čištění, vše jedním kotoučem
- Různou intenzitou přitlaku vysoce univerzální



DIA x B (mm)	CAP KÓD	BALENÍ	MAX OT.	TYP	ČÍSLO VÝROBKU
115 x 22	R9101	10	12000	Typ 27	66623303783
125 x 22	R9101	10	11000	Typ 27	66623303916
178 x 22	R9101	10	8000	Typ 27	66623303920

VÝKONNÝ HLINÍK

BEARTEX NON-WOVEN VYSOCE ODOLNÉ DISKY

- Vypouklý střed T27
- Vysoce odolné nylonové vlákno pro dlouhou životnost na tvarovaných obrobcích
- Otevřená struktura zamezuje zanášení



DIAxH (mm)	CAP KÓD	MAX OT.	HRUBOST	BALENÍ	ČÍSLO VÝROBKU
115x22	F2303	12000	HSMA Střední	10	66261020549

EKONOMICKÝ NEREZ OCEL HLINÍK

RAPID STRIP DISKY

- Vypouklý střed T27
- Tuhé a silné nylonové vlákno s extra hrubým karbidem křemíku
- Otevřená struktura zajišťuje extra rychlý řez
- Dostupné dvě varianty: otevřená struktura R4104S, nebo hustější R4101H



DIA x B (mm)	CAP KÓD	BALENÍ	MAX OT.	TYP	R4104S ČÍSLO VÝROBKU	R4101 ČÍSLO VÝROBKU
115 x 22	R4101	10	12000	Typ 27/Sklolam. podložka	-	66261009649
115 x 22	R4104	5	11000		63642585732	-
125 x 22	R4101	10	12000		-	66261030655
125 x 22	R4104	5	8500		63642585749	-
178 x 22	R9101	10	8000		-	66623303920

VÝKONNÝ NEREZ OCEL

NORTON QUANTUM LAMELOVÁ KOLA

- Vynikající výsledky na nerez oceli, inconelu, titanu a extrémně tvrdých materiálech
- Agresivní brusné zrno odstraní defekty rychle a účinně
- Chladicí vrstva minimalizuje tvorbu tepla na obrobku
- Maximální životnost i na těžších aplikacích



DIAxWxTH (mm)	ZRNITOST	BA- LENÍ	ČÍSLO VÝROBKU	DOPORUČENÉ OTÁČKY (RPM)
115x20 M14	40	5	69957307345	6700-8300
	60	5	69957307350	
	80	5	69957307353	
	120	5	69957307354	
125x20 M14	40	5	69957307355	6700-8300
	60	5	69957307356	
	80	5	69957307359	
	120	5	69957307360	

EKONOMICKÝ OCEL HLINÍK

NORTON BDX LAMELOVÁ KOLA

- univerzální výrobek pro použití na oceli, nerez, k odstranění barev i na dřevě a plastech
- Dobrý úběr materiálu při nižším přitlaku a dokončování.
- Zanechává velmi dobrou kvalitu povrchu
- Pro rychlý řez a delší životnost
- Rychlá a snadná montáž na úhlovou brsku



DIAxWxTH (mm)	ZRNITOST	BA- LENÍ	ČÍSLO VÝROBKU	DOPORUČENÉ OTÁČKY (RPM)
115x20 M14	40	5	66261121351	6700-8300
	60	5	66261121353	
	80	5	66261121411	
	120	5	66261121415	
	180	5	66261121423	
125x20 M14	320	5	66261121425	6700-8300
	40	5	66261121426	
	60	5	66261121427	
	80	5	66261121428	
	120	5	66261121429	
	180	5	66261121432	
	320	5	66261121435	

DOKONČOVÁNÍ

VÝKONNÝ

NEREZ

OCEL

HLINÍK

BEARTEX RAPID BLEND NEX-SF DISCS

- K dosažení vysoce kvalitního jemného povrchu
- Ideální volba pro dokončování před leštěním nebo lakováním
- Nový 3SF s vyšší tuhostí pro delší životnost a tvarovou stálost



DIAxB (mm)	CAP KÓD	MAX OT.	HRUBOST	APLIKACE	BALENÍ	ČÍSLO VÝROBKU
115x22	U4401	12000	NEX2SF	Sjednocování a dokončování	10	66261020546
115x22	U4401	12000	NEX3SF	Sjednocování a dokončování	10	66254461726
115x22	U4401	12000	NEX2SF	Sjednocování a dokončování	10	66254496320
125x22	U4401	12000	NEX3SF	Sjednocování a dokončování	10	77696067125

EKONOMICKÝ

NEREZ

OCEL

HLINÍK

BEARTEX NON-WOVEN LAMELOVÉ KOTOUČE

- BearTex lamelové kotouče jsou ideální pro kopírování zaoblených tvarů během dokončovacích operací
- Dostupné ve dvou variantách - Beartex a prokládané



DIAxB (mm)	CAP KÓD	HRUBOST	TYP	BALENÍ	ČÍSLO VÝROBKU
115x22	F2504	Velmi jemné A	XFLD (Čistý)	10	66254481898
115x22	F2504	Velmi jemné A	XIFD (Prokládaný)	10	66623311000

POZOR:
RAPIDPREP DISKY JSOU DODÁVÁNY S VYJÁTELNÝM STŘEDEM PRO MOŽNOST POUŽITÍ S OBĚMA TYPY PODLOŽEK - S CENTR PINEM I BEZ.



PODLOŽKY S CENTR PINEM



DIA x H (mm)	TUHOST	UPÍNÁNÍ	BALENÍ	ČÍSLO VÝROBKU
115	Střední	M14	1	77696076935
125	Střední	M14	1	77696076941

EKONOMICKÝ

NEREZ

OCEL

HLINÍK

RAPID PREP DISKY SCM (AO) SUCHÝ ZIP

- o 15% delší životnost
- Méně kroků k dosažení finálního povrchu
- Méně oprav"



DIA (mm)	CAP KÓD	HRUBOST	BALENÍ	ČÍSLO VÝROBKU
115	S2108	Extra hrubý	25	66623378983
	S2208	Hrubý	25	66623378984
	S2308	Střední	25	66623378987
	S2408	Jemný	25	66623378990
125	S2508	Velmi jemný	25	66623379028
	S2108	Extra hrubý	25	66623378982
	S2208	Hrubý	25	66623378985
	S2308	Střední	25	66623378988
178	S2408	Jemný	25	66623378991
	S2508	Velmi jemný	25	66623379029
	S2108	Extra hrubý	25	66623378965
	S2208	Hrubý	25	66623378986
178	S2308	Střední	25	66623378989
	S2408	Jemný	25	-
	S2508	Velmi jemný	25	-

PODLOŽKY

- Pro Beartex non-woven sjednocující disky (SCM) se suchým zipem



DIA x H (mm)	TUHOST	UPÍNÁNÍ	BALENÍ	ČÍSLO VÝROBKU
115	Střední	M14	1	69957382846
	Střední	5/8	1	63642595937
125	Střední	M14	1	69957382841
	Střední	5/8	1	63642595938
178	Střední	M14	1	69957382844
	Střední	5/8	1	63642595940

INDEX PRODUKTU

LEŠTĚNÍ

VÝKONNÝ

NEREZ

OCEL

HLINÍK

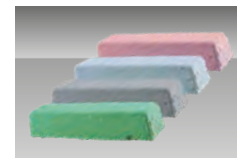
RAPID POLISH DISKY

- Tvar T29 s filcovými lamelami na sklotextilní podložce slouží jako leštící pad
- Použijte s leštící pastou k dosažení zrcadlového lesku



DIAxB (mm)	CAP KÓD	HRUBOST	TYP	BALENÍ	ČÍSLO VÝROBKU
115x22	F0005	Filc	XFLD (Einfach)	10	66254481899
125x22	F0005	Filc	XFLD (NW)	10	63642573692

LEŠTÍCÍ PASTY



BARVA	APLIKACE	BALENÍ	ČÍSLO VÝROBKU
Zelená	Neželezné kovy	1	07660739108
Bílá	Nerez	1	07660739109
Modrá	Mosaz	1	07660739112
Růžová	Měď	1	07660739111

BEZPEČNOSTNÍ DOPORUČENÍ

OSOBNÍ OCHRANA

Ochranné brýle, chrániče sluchu, rukavice, respirátor a v těžkých podmínkách i ochrana obličeje, kožená zástěra a bezpečnostní obuv.



Respirátor



Ochranné rukavice



Ochrana očí



Ochrana sluchu



Čtěte instrukce

VŽDY

Vždy skladujte a zacházejte s kotouči opatrně. Řezné kotouče skladujte horizontálně, přednostně na rovné kovové ploše. Kotouče s vypouklým středem skladujte na plocho na sobě, nebo v originálním balení
Před montáží vždy kotouče vizuálně zkontrolujte kvůli možnému poškození při transportu
Vždy používejte ochranný kryt a zajistěte jej ve správné pozici a dostatečně utáhněte. K účinné ochraně obsluhy proti neočekávanému prasknutí kotouče by měl překrývat minimálně polovinu kotouče. NEVYZTUŽENÉ ŘEZNÉ KOTOUČE MOHOU BÝT POUŽITY POUZE NA STACIONÁRNÍCH STROJÍCH S ODPOVÍDAJÍCÍM OCHRANNÝM KRYTEM.
Před výměnou kotouče vždy vypněte přívod proudu, nebo vytáhněte kabel ze zásuvky
Vždy se ujistěte, že hřídel brusky nepřesahuje povolené maximální otáčky uvedené na kotouči
Používejte vždy správné upínací příruby a ujistěte se, že jsou nepoškozené a čisté viz norma EN12413
Nově upnuté kotouče nechte vždy před započetím operace nějakou dobu protočit naprázdno
Vždy používejte ochranné pomůcky
Vždy používejte vhodný pracovní oděv, respirátor, rukavice, ochranu sluchu, bezpečnostní obuv
Pravidelně kontrolujte otáčky brusky, speciálně po opravě nebo údržbě. Brusky s regulací otáček musí být kontrolovány neustále.
Kontrolujte napnutí pocháňecího řemenu pro zajištění plného přenosu síly
Vždy zajištěte správné upnutí obrobku před řezáním či broušením
Přenosné brusky vždy odkládejte do vhodné kolébky, či takové pozice abyste zamezili poškození kotouče
Přenosné brusky vždy používejte v přirozené pozici k zajištění správné opory
Brusné kotouče s vypouklým středem držte v pracovní pozici nad 30°
Udržujte pracovní plochu čistou. Při klopýtnutí a pádu s bruskou v ruce může dojít k vážným úrazům

NIKDY

Nezacházejte s kotouči nešetrně
Nepoužívejte nevyztužené kotouče v ruční brusce
Neskladujte kotouče ve vlhku nebo extrémní teplotě
Neupínejte poškozený kotouč
Neutahujte upínací matku přílišnou silou. Může dojít k poškození kotouče
Nenasazujte kotouč na hřídel silou
Nepoužívejte poškozené, nesprávné, nebo spálené upínací matky
Nepoužívejte papírové podložky u kotoučů s vypouklým středem (EN 12413)
Nepoužívejte brusky ve špatném technickém stavu
Nepoužívejte brusky bez ochranného krytu
Nepracujte s kotouči pokud není zajištěna správná ventilace
Netlačte na řezný kotouč z boku ani jej neohýbejte
Nezastavujte kotouč kontaktem o materiál, při vypnutí jej nechte plynule doběhnout
Nenechte kotouč zablokovat v obrobku
Nepoužívejte nadměrný tlak na brusku který vede ke zpomalení motoru
Nepoužívejte řezný kotouč k broušení
Nespouštějte brusku na zem pomocí elektrického kabelu nebo vzduchové hadice. Kotouč se může snadno poškodit vahou brusky. Toto je běžná příčina prasknutí kotouče.
Nepoužívejte brusný kotouč pod menším úhlem jak 30°
Nepoužívejte brusku v pozici, kdy nemáte plnou kontrolu, nebo nejste pevně zajištěni proti pádu

VÝKONNÉ ŘEŠENÍ PRO RUČNÍ ÚHLOVÉ BRUSKY

1		ŘEZÁNÍ Řezné kotouče pro dělení materiálu.
2		BROUŠENÍ Brusné kotouče pro odstraňování svárů a otřepů.
3	 	ÚBĚR MATERIÁLU LAMELOVÉ KOTOUČE pro odstranění svárů a přebytečného materiálu. Dlouhá životnost. VULKANFÍBROVÉ DISKY pro odstranění přebytečného materiálu na plochem povrchu.
4		SJEDNOCOVÁNÍ & ZJEMŇOVÁNÍ Pro dosažení jednotného povrchu.
5		ODHROTOVÁNÍ Odstranění otřepů, zaoblování, odstranění ostrých hran.
6		PŘÍPRAVA POVRCHU & ČIŠTĚNÍ Odstranění nečistot, koroze, barev a příprava povrchu pro lakování nebo svařování.
7		DOKONČOVÁNÍ Snížení hrubosti, dosažení kosmeticky vyhovující povrchu, příprava před leštěním.
8		LEŠTĚNÍ Finální fáze pro dosažení zrcadlového lesku.

V KOVOOBRÁBĚNÍ

