

NORTON

SAINT-GOBAIN®

Reshaping
your
world.

ROZWIĄZANIA UŻYTKOWE DLA MINI SZLIFIEREK KĄTOWYCH



SAINT-GOBAIN

MINI SZLIFIERKA KĄTOWA

Mini szlifierka kątowa Norton do krążków SpeedLok 50mm jest idealna do gratowania, usuwania nadmiaru, szlifowania i polerowania. Wystarczająco mała i poręczna, by dostać się do trudno dostępnych miejsc i dość mocna, by szybko i wydajnie wykonać pracę.

Użytkownicy mogą szybko wymienić tarcze do szlifowania i narzędzia ściernie do polerowania, niezależnie od tego, czy wybiorą krążki nasypowe kategorii Premium, Profesjonalny lub Standard, czy tarcze włókninowe Profesjonalny lub Standard, by zaoszczędzić czas i zwiększyć produktywność. Idealne dla przetwórstwa metali, spawalnictwa, transportu i przemysłu lotniczego.

ZALETY I KORZYŚCI

- Dwułożyskowy trzpień skutkuje znakomitą współosiowością, by zmniejszyć wibracje, co pozwala na dłuższe użytkowanie i dokładniejsze wykończenie
- Doskonała kontrola precyzji jak i mocy za pomocą regulatora prędkości, gwarantuje idealne wykończenie
- Ergonomiczny, udoskonalony antypoślizgowy uchwyt zapewnia doskonałą obsługę narzędzia i zmniejsza zmęczenie



MINI SZLIFIERKA KĄTOWA



50MM (2") MAKS RPM 22,000 (0.45 KM)

- Zaprojektowana z myślą o współpracy z podkładkami quick-change i krążkami SpeedLok oraz mini lamelkami.
- Do użytku tylko z szybkoobrotowymi krążkami szlifierskimi 38mm i 50mm oraz z osprzętem szlifierskim montowanym na trzpieniu. Narzędzia ściernie muszą mieć prędkość znamionową większą od tej na elektronarzędziu.



WYDECH	TYP PRZEPUSTNICY	KM	POBÓR POWIETRZA (L/MIN)	OPRAWKI	WAGA	NR PRODUKTU
Tyłni	Poziom	0.45	85	6mm	0.74 kg	66261177765

SPECYFIKACJE TECHNICZNE / ZGODNOŚĆ

Specyfikacje dla: mini szlifierka kątowa Norton

Typ elektronarzędzia: szlifierka kątowa

Wymiar: dla krążków SpeedLok o średnicy do 50mm

Waga narzędzia: 0.742 kg

Powietrze sprężone: 6.2 bar (90psi)

Maksymalne dopuszczalne ciśnienie pracy: 6.2 bar (90psi)

Konie mechaniczne: 0.45

Prędkość swobodna: 22,000 rpm

Pobór powietrza @6.2 bar: 85 litrów/min

Wartość wibracji zgodnie z EN ISO 28927-3: 3.00 m/s²

Niepewność pomiaru (Norma): 0.84 m/s²

Zalecane smary: Mgła olejowa 20#

Wartość charakterystyki hałasu zgodnie z EN ISO 15744 (ISO 15744):

- Ważony poziom ciśnienia akustycznego A podczas pracy 87.3 dB
- Ważony poziom mocy akustycznej A 98.3 dB
- Szczytowy ważony poziom ciśnienia akustycznego C podczas pracy <130 dB

Specyfikacja narzędzia do szlifowania:

- Wielkość nakładki do 50mm
- Oprawka 6mm

Zastosowania i użyteczność: Polerowanie powierzchni, fazowanie, gratowanie frezów architektonicznych, blachy, powierzchni, odlewów cynkowych, produktów aluminiowych, form wtryskowych, itp. Ogólne polerowanie i szlifowanie na wysokich prędkościach.

MINI SZLIFIERKA KĄTOWA ZESTAW STARTOWY

ZGODNY Z KRAŻKAMI 50mm (2")

MAKS RPM 22,000 (0.45 KM)

- Wybór 45 krążków ściernych SpeedLok, najpopularniejszych granulacji do zdzierania, gratowania i cieniowania powierzchni oraz nowa mini szlifierka kątowa Norton.



SKŁAD ZESTAWU	NR PRODUKTU	ILOŚĆ/OPAK.	NR ZESTAWU
50mm (2") MINI SZLIFIERKA KĄTOWA NORTON: MAKS RPM 22,000 (0.45 KM)	66261177765	1	69957300298
TORBA Z NARZĘDZIAMI NORTON: POLIESTER 600D, ROZMIAR:56x31x45cm	-	1	
DIR ZMD 2"x0" R9101 NOR AOXC SL3 LUB BZR+	66623303912	10	
SPE ZMD 2" F980 NOR C36 LTB SL3 NA	66261058704	25	
DIB ZMD 2"x0" S2303 NOR VTME SL3B MA VR+	66623378342	10	
BU (ZMD) 50x6 SL3 twardy NOR	63642586931	1	

MINI SZLIFIERKA KĄTOWA I KRAŻKI SPEEDLOK ZESTAW PROFESJONALNY

ZGODNY Z KRAŻKAMI 50mm (2")

MAKS RPM 22,000 (0.45 KM)

- Pełen asortyment krążków SpeedLok z naszej oferty wraz z mini szlifierką kątową.
- Zawiera próbki najpopularniejszy krążków ściernych SpeedLok dla wszystkich etapów zastosowań od czyszczenia, gratowania, cieniowania aż do przygotowania powierzchni.



SKŁAD ZESTAWU	NR PRODUKTU	ILOŚĆ/OPAK.	NR ZESTAWU
50mm (2") MINI SZLIFIERKA KĄTOWA NORTON: MAKS RPM 22,000 (0.45 KM)	66261177765	1	69957300300
TORBA Z NARZĘDZIAMI NORTON: POLIESTER 600D, ROZMIAR:56x31x45cm	-	1	
DIR ZMD 2"x0" R9101 NOR AOXC SL3 LUB BZR+	66623303912	5	
SPE ZMD 2" F980 NOR C36 LTB SL3 NA	66261058704	5	
SPE ZMD 50 R980P NORTON C50 LTYH SL3 X	63642597045	5	
SPE ZMD 50 R980P NORTON C80 LTYH SL3 X	63642597052	5	
FLD FXSP 50 R980 NOR C36 NMINI SL3	66261120103	5	
DIB ZMD 2"x0" S2303 NOR VTME SL3B MA VR+	66623378342	5	
DIB ZMD 2"x0" S2503 NOR VTFV SL3B BL VR+	66623378347	5	
UNW WZMD 2"x1/4"x0" U4401 NOR SIFI2 SL3+	63642585677	5	
BU (ZMD) 38x6 SL3 średnie NOR	63642556629	1	
BU (ZMD) 50x6 SL3 twarde NOR	63642586931	1	



Narzędzia na sprężone powietrze wymagają regularnego smarowania. Silnik i łożysko stosują sprężone powietrze, by zasilać narzędzie. Ponieważ wilgoć w sprężonym powietrzu spowoduje rdzewienie silnika powietrznego, więc konieczne jest codzienne smarowanie. Zaleca się stosowanie przyrządu do olejowania w linii. Przed korzystaniem z maszyny należy dodać 1-2 kropli smaru do wlotu powietrza.



To elektronarzędzie BEZ OSŁON i NIGDY nie należy stosować do niego tarcz do przecinania i innych narzędzi ściernych spojonych. Nigdy nie należy korzystać z produktu, którego MAKS RPM znamionowe jest niższe niż RPM oznaczone na narzędziu.



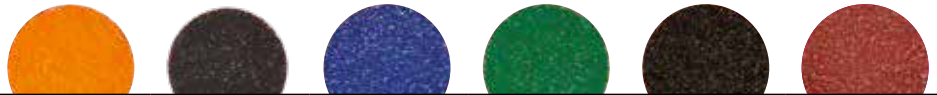
KRAŻKI SPEEDLOK

Beznarzędziowy system montowania umożliwia szybką wymianę krążków, by maksymalizować wydajność i zlikwidować przestoje. Idealne do szlifowania, cieniowania i polerowania przy niskim lub średnim nacisku przy małych lub trudno dostępnych miejscach w branżach jak konstrukcja form, motoryzacja, lotnictwo, produkcja narzędzi i zbiorników sprężonego powietrza. Zapięcie SpeedLok umożliwia szybką i łatwą wymianę. Krążek mocuje się do podkładki, która zapobiega poślizgom lub poluzowaniu w wyniku gorąca. Dwuguzikowy system łączący (TR) gwarantuje, że krążek jest idealnie wyśrodkowany i wolny od wibracji. Krążki optymalizują proces usuwania nadmiaru, wykańczania powierzchni oraz termiczne obciążenie i ogólne zużycie narzędzia. Krążki SpeedLok są najbardziej wydajne przy zalecanej prędkości 15-35 m/s.



PRZEWODNIK DOBORU PRODUKTU

Szczególnie zalecane ●
Zalecane ○



MATERIAŁY	BLAZE R980P	NOWOŚĆ RED HEAT R983	X-TREME R884P	X-TREME + R801	NOWOŚĆ X-TREME S R422	BDX ARY/ARX19
	+++++	+++++	++++	++++	++++	+++
Stal nierdzewna, inox	●	●		○		
Tytan, inkonel, super stopy	●	●		○		
Stal węglowa, konstrukcyjna i stal miękka	●	●	●	●		○
Żeliwo	○	○	●	●		○
Metale nieżelazne (mosiądz / aluminium)			○			○
Drewno twarde			●		●	○
Drewno miękkie					○	○
Kompozyty					●	○
Kamień, beton					●	○
Szkło, plastik					●	○

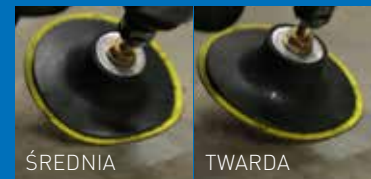
KRAŻKI SZYBKOZMIENNE MOCOWANIE I PORADY



MOCOWANIE TR
(Typ 3-SL3) Przykręcenie i odkręcenie dwoma i pół obrotami.

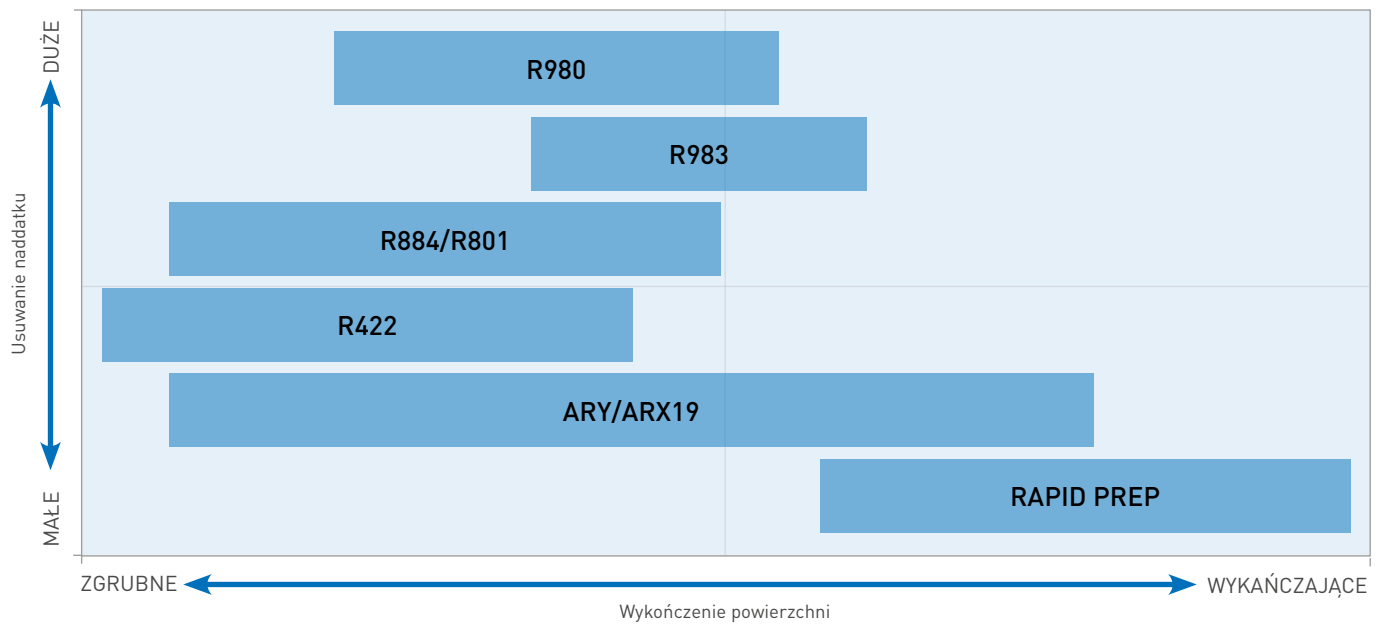


PORADA: Żłobienia można uniknąć stosując podkładkę mniejszą niż średnica krążka, jak np. podkładka 38mm dla krążka 50mm.



PORADA: Dla operacji wymagających bardziej agresywnej obróbki stosować należy podkładki twarde.

PORÓWNANIE PRODUKTÓW



BLAZE R980P **+++++**

- Najlepszy wybór przy szlifowaniu pośrednim i wykańczaniu stali nierdzewnej, inkonelu, chromu, kobaltu, tytanu i materiałów bardzo twardych.
- Usuwa szybko wszelkie defekty.
- Zapewnia chłodne szlifowanie przy znacząco szybszej obróbce.
- Najwyższa trwałość, najdłuższa żywotność oraz odporność na strzępienie się krawędzi krążka przy intensywnej obróbce.



W czasie szlifowania stali nierdzewnej powstaje znacząca ilość ciepła. Zastosowanie krążka Norton Blaze z warstwą supersize pozwala na obniżenie wytwarzanego ciepła i poprawia jakość szlif. Przeważnie granulację grubszą stosuje się do obróbki spawów metodą MIG, a ziarna drobniejsze do szlifowania spawów metodą TIG.



WYMIARY (mm)	GRANULACJA	ILOŚĆ/OPAK.	TR MOCOWANIE
25	36	100	66261094895
	50	100	66254402096
	60	100	66261038811
	80	100	-
38	36	50	63642597033
	50	50	63642597034
	60	50	63642597037
	80	50	63642597038
50	120	50	66261136867
	24	50	66261137594
	36	50	63642597039
	50	50	63642597045
	60	50	63642597050
50	80	50	63642597052
	120	50	66261136868

BLAZE KRAŻKI FIBROWE F980



- Najlepszy wybór do zastosowań wymagających bardzo intensywnej obróbki.

- Najcięższy ze wszystkich podłoży fibrowych. Dzięki niemu możliwe jest usuwanie większych nadatków obróbkowych, dłuższą żywotność i odporność na wystrzępienia krawędzi krążka.



WYMIARY (mm)	GRANULACJA	ILOŚĆ/OPAK.	TR MOCOWANIE
50	36	25	66261058704
	50	25	66261058705
	60	25	66261058706

NOWOŚĆ RED HEAT R983



- Wysoko wydajne krążki ceramiczne bez laminatu, by zapewnić elastyczność podczas obróbki konturów i krzywizn.
- Do aplikacji o średnim nacisku.

- Nowy zaawansowany układ ziarna i ulepszony podkład zapewniają idealną obróbkę i dłuższą żywotność.



WYMIARY (mm)	GRANULACJA	ILOŚĆ/OPAK.	TR MOCOWANIE
50	36	50	66261151081
	50	50	66261151082
	60	50	66261151083
	80	50	66261148410
	120	50	66261151084



Nowe krążki SpeedLok Red Heat nie zawierają laminatu, by zapewnić dodatkową elastyczność, szczególnie podczas obróbki konturów i krzywizn.



X-TREME R884P **++++**

- Najlepszy krążek do zastosowania przy obróbce stali utwardzonych, stali węglowych, spawów i drewna.
- Wszechstronne, samoostrzące się ziarno elektrokorundu cyrkonowego, mające za zadanie usuwanie dużych nadatków przy szlifowaniu zgrubnym i gratowaniu stali zwykłych i stali nierdzewnych.

- Agresywne skrawanie i dłuższa żywotność od krążków z ziarnem cyrkonowym konkurencji.
- Powlekane ziarno powoduje, że krążek ma dłuższą trwałość i usuwa materiał z większą szybkością.



METALE ŻELAZNE,
NIEŻELAZNE, INOX



WYMIARY (mm)	GRANULACJA	ILOŚĆ/OPAK.	TR MOCOWANIE
38	36	50	63642560879
	50	50	63642560880
	60	50	-
	80	50	66261137001
50	36	50	63642560882
	50	50	69957389455
	60	50	63642556396
	80	50	63642560884
	120	50	63642560885

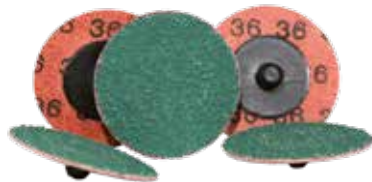
NOWOŚĆ X-TREME+ R801 **++++**

- Do bardzo wymagających zastosowań. Warstwa supersize ułatwia chłodne skrawanie stali nierdzewnej, tytanu i stopów specjalnych zapewniając jakość przedmiotu obrabianego i wykończenie
- Ciężkie podłoże poliestrowe Y zapewnia doskonałą trwałość i przyleganie ziarna

- Samoostrzące się ziarno cyrkonowe + sprawia, że krążek dłużej pozostaje ostry, przez co pracuje dłużej, obniżając całkowite koszty procesu obróbki
- Wysoka szybkość usuwania materiału ze stali nierdzewnej



METAL
INOX



WYMIARY (mm)	GRANULACJA	ILOŚĆ/OPAK.	TR MOCOWANIE
50	36	50	63642556405
	50	50	63642587202
	60	50	63642556407
	80	50	63642587207
	120	50	63642587208

NOWOŚĆ X-TREME S R422 **++++**

- Świetna opcja dla brązu, metali nieżelaznych, kamienia, szkła i tworzyw wzmocnianych włóknem szklanym.
- Idealne rozwiązanie do szlifowania tytanu i nieżelaznych części samolotów czy silników.

- Ostre ścierniwo z wysokiej klasy węgla krzemu dla dobrego tempa obróbki przez cały cykl życia krążka.
- Dobra zdzieralność materiałów zarówno przy zastosowaniach o niskim jak i średnim nacisku.



METALE NIEŻELAZNE,
KAMIEN, SZKŁO,
DREWNO



WYMIARY (mm)	GRANULACJA	ILOŚĆ/OPAK.	TR MOCOWANIE
38	60	50	66261137013
	80	50	66261137024
	120	50	66261137027
50	60	50	66261137014
	80	50	66261137025
	120	50	66261137028

BDX ARY19


- Do materiałów trudnych do szlifowania, które wymagają ekonomicznych rozwiązań.
- Agresywne cięcie i dłuższa żywotność od innych krążków korundowych.
- Dobra prędkość cięcia oraz ulepszona trwałość do zastosowań średnio wymagających.
- Odporność na zużycie brzegów i strzępienie się.



METALE ŻELAZNE,
NIEŻELAZNE, DREWNO



Nasz najbardziej wszechstronny krążek SpeedLok. Tradycyjne krążki korundowe mają dobrą specyfikację wyjściową dla ogólnych prac szlifierskich.

WYMIARY (mm)	GRANULACJA	ILOŚĆ/OPAK.	TR MOCOWANIE 
25	60	100	66261137048
	80	100	66261137049
	120	100	66261137055
	180	100	66261137056
	320	100	66261137057
38	60	50	63642586628
	80	50	63642586629
	120	50	63642586631
	180	50	63642586633
	320	50	66261137058
50	36	50	63642586683
	50	50	63642586685
	60	50	69957389332
	80	50	63642586687
	120	50	63642586689
	180	50	63642586691
	320	50	63642586695

PRODUKT NA ZAMÓWIENIE

CAP CODE	ZIARNO / GRANULACJA	24	36	40	50	60	80	100	120	150	180	240	320
Blaze R980P	Ceramiczne z supersize	•	•	•	•	•	•	•	•				
Xtreme R884P	Elektrokorund cyrkonowy	•	•		•	•	•		•				
Xtreme + R801	Elektrokorund cyrkonowy z supersize		•	•	•	•	•	•	•				
Xtreme S R422	Węglik krzemu		•	•	•	•	•	•	•	•			
BDX ARY19	Elektrokorund	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•

• Dostępne

MINIMALNA WIELKOŚĆ ZAMÓWIENIA

WYMIARY (mm)	MINIMALNA WIELKOŚĆ ZAMÓWIENIA
25	500 szt.
38	500 szt.
50	250 szt.



MINI LAMELKI

Idealne do obróbki spawów w małych i trudno dostępnych miejscach, a także do ogólnego zdzierania materiałów, gratowania, obrabiania, cieniowania i polerowania. Mini lamelki mają długą trwałość i minimalizują przestoje, co zwiększa wydajność.

Zapięcia SpeedLok utatwiają szybką wymianę tarcz poprzez mocowanie ich do podkładki bez poślizgów lub poluzowania w wyniku gorąca. System łączenia TR zapewnia idealne wypośrodkowanie lamelki i brak wibracji. Najlepsze wyniki są osiągane przy zalecanych prędkościach 30-40m/s. To optymalizuje zdzieranie materiału, polerowanie powierzchni, obciążenie termiczne i zużycie narzędzia.

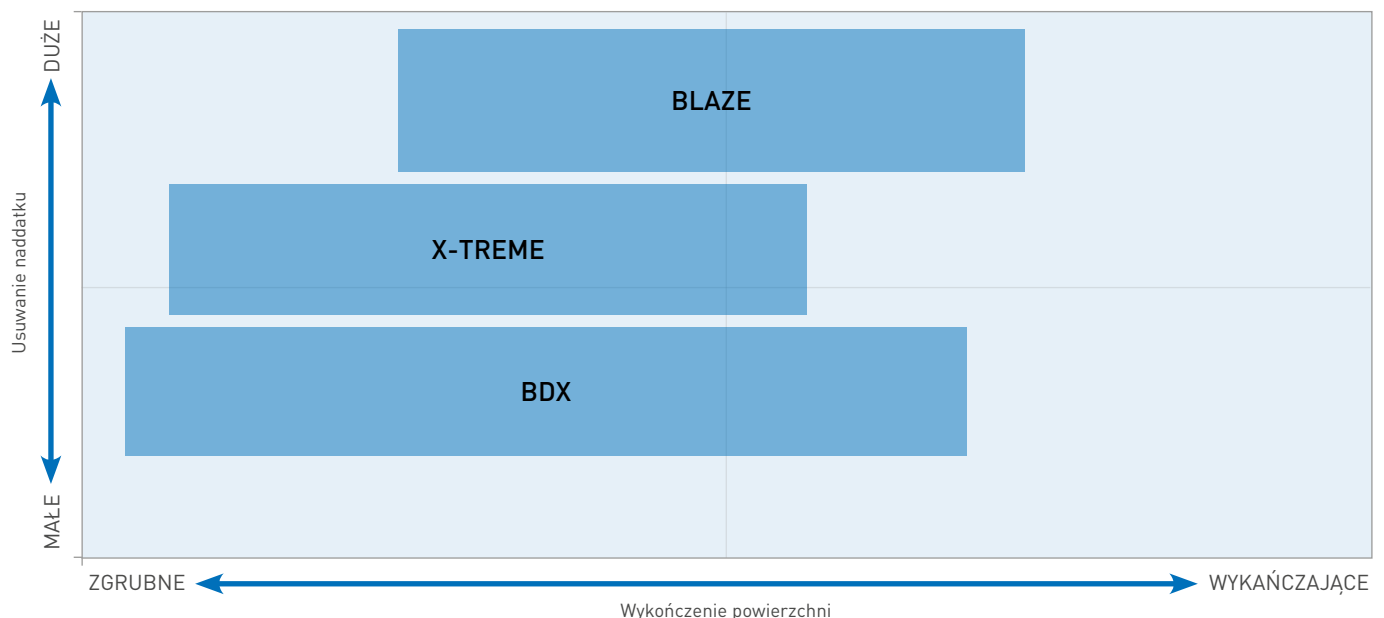
PRZEWODNIK DOBORU PRODUKTU

Szczególnie zalecane ●
Zalecane ◐



	BLAZE	X-TREME	BDX
	+++++	++++	+++
Stal nierdzewna, inox oraz duplex	●	◐	
Inkonel, tytan, stopy specjalne	●	◐	
Stal węglowa, stal konstrukcyjna oraz stal zwykła	●	●	◐
Żeliwo	◐	●	◐
Metale nieżelazne (mosiądz / aluminium)		●	◐
Twarde i miękkie drewno		●	◐

PORÓWNANIE PRODUKTÓW



BLAZE R980P **+++++**

- Do stali nierdzewnej i nadstopów.
- Zapewniają dłuższą żywotność niż inne mini lamelki, podczas stosowania na stali nierdzewnej, tytanie i nadstopach.

- Niezwykle agresywne ceramiczne ziarno do znacznie szybszej prędkości cięcia.
- Warstwa supersize do chłodniejszego cięcia i obniżonego wytwarzania ciepła podczas pracy, co zapewnia lepszą jakość obrabianych elementów i brak śladów przypaleń.



WYMIARY (mm)	GRANULACJA	ILOŚĆ/OPAK.	TR MOCOWANIE 	PODKŁADKA
50	36	10	66261120103	63642556629
	40	10	66261120104	
	60	10	66261120109	
	80	10	66261120110	



METAL
INOX




Szlifowanie stali nierdzewnej generuje sporą ilość ciepła; należy zawsze korzystać z mini lamelki Norton z warstwą supersize (wsparcie w chłodzeniu), by zmniejszyć generowanie ciepła i zwiększyć jakość cięcia i polerowania. Zazwyczaj stosuje się krążek z grubym ziarnem do spawów typu MIG, a z drobniejszym podczas szlifowania spawów typu TIG.

X-TREME R828 **++++**

- Idealne do stali niestopowej i spawów.
- Mocny elektrokorund cyrkonowy plus do szybkiego zdzierania przy grubym szlifowaniu i gratowaniu stali i stali nierdzewnej.

- Zapewnia agresywną prędkość cięcia i dłuższą żywotność podczas pracy nad stalą niestopową i spawami.
- Zapobiega zapychaniu się przy pracy z aluminium i innymi miękkimi materiałami.



WYMIARY (mm)	GRANULACJA	ILOŚĆ/OPAK.	TR MOCOWANIE 	PODKŁADKA
50	40	10	66261180892	63642556629
	60	10	66261180893	
	80	10	66261180894	




METALE ŻELAZNE,
NIEŻELAZNE, INOX



FLEXI FLAP

- Także dostępne w wersji mini flexi-lamelki, która dopasowuje się do konturów i rogów.
- Elastyczna konstrukcja materiału i krążka jest idealna do lepszego wykończenia i wygodniejsza do obsługi przez operatora.



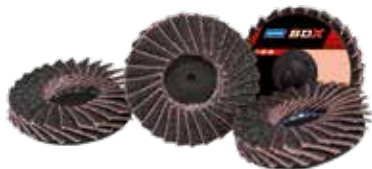
WYMIARY (mm)	GRANULACJA	ILOŚĆ/OPAK.	TR MOCOWANIE 	PODKŁADKA
50	40	10	66261180889	63642556629
	60	10	66261180890	
	80	10	66261180891	

BDX R766

- Odpowiednie do aluminium, stali niestopowej i materiałów ciężkich do szlifowania, które wymagają rozwiązań ekonomicznych.
- Do agresywnych cięć przy dłuższej żywotności w porównaniu do krążków konkurencyjnych.
- Do szybszych cięć przy dłuższej żywotności przy zastosowaniach średnio wymagających.



METALE ŻELAZNE,
NIEŻELAZNE



WYMIARY (mm)	GRANULACJA	ILOŚĆ/OPAK.	TR MOCOWANIE 	PODKŁADKA
50	40	10	66261119970	63642556629
	60	10	66261119973	
	80	10	66261119975	
	120	10	66261119976	





KRAŻKI WŁÓKNINOWE SPEEDLOK

Szybkomocujące krążki Norton SpeedLok z włókniny to połączenie mocnej syntetycznej siatki i jakościowych materiałów ściernych, złączonych razem odpornym klejem. Otwarta konstrukcja włókniny pozwala na ostre cięcie i ulepszone wykończenie powierzchni przy zachowaniu właściwości zapobiegającej zabijaniu się.

PRZEWODNIK DOBORU PRODUKTU

Szczególnie zalecane ●
Zalecane ○



	RAPID STRIP	VORTEX RAPID BLEND	VORTEX RAPID PREP	RAPID PREP	RAPID BLEND NEX
	+++++	++++	++++	+++	+++
Zendra	●				
Usuwanie naddatku	●	○			
Gratowanie	○	●			
Lekkie gratowanie		●	○		
Lekkie wykończenie			●	○	●
Wygładzanie			●	○	○
Wykańczanie			○	●	●



NAJBARDZIEJ AGRESYWNY
NAJMNIJ WSZECHSTRONNY

NAJMNIJ AGRESYWNY
NAJBARDZIEJ WSZECHSTRONNY



KRAŻKI WŁÓKNINOWE RAPID STRIP SPEEDLOK

Otwarta struktura sieciowa pozwala na agresywną obróbkę bez zabijania się. Grube włókno syntetyczne i bardzo grube ziarno węgla krzemu umożliwia łatwe usuwanie rdzy, rozprysków spawalniczych i zendry.

Należy stosować przed i po spawaniu celem przygotowania i czyszczenia powierzchni.

BLAZE RAPID STRIP **++++**

- Idealne narzędzie do usuwania z powierzchni różnego rodzaju powłok.
- Ziarno elektrokorundu ceramicznego sprawia, że trwałość krążka jest dwa razy większa, niż konkurencji.
- Dokładnie czyści powierzchnię zapewniając bardzo dobre przyleganie powłok, farb i lutu.
- Wytrzymuje agresywną obróbkę bez żłobienia.



D (mm)	KOD PRODUKTU	GRANULACJA	ILOŚĆ/OPAK.	TR MOCOWANIE	TR+ MOCOWANIE
50	R9101	X Coarse SG	25	66623303912	-

RAPID STRIP **+++**

- Do zastosowań ogólnych przy usuwaniu powłok.
- Czyści powierzchnię dokładnie zapewniając bardzo dobre przyleganie powłok, farb i lutu.
- Grube ziarno ściernie zapewnia agresywną obróbkę.
- Nie zabija się na lepkich powłokach, klejach i miękkich metalach.



D (mm)	KOD PRODUKTU	GRANULACJA	ILOŚĆ/OPAK.	TR RAPID STRIP	TR STRIPPA
50	R4101	X Coarse S	10	63642588173	-
	R4104	X Coarse S	10	-	63642556605



KRAŻKI RAPID BLEND SPEEDLOK

Jeden krążek do operacji, od usuwania materiału poczynając, a na wykończeniu wolnym od rozmazywania kończąc. Dzięki swojej zwartej budowie, krążki Rapid Blend doskonale nadają się do stępienia i załamywania ostrych krawędzi, wyrównywania, wygładzania, czyszczenia i polerowania, przy usuwaniu defektów powierzchniowych, usuwaniu śladów obróbki ścierniej i lekkim usuwaniu naddatku, mogą być stosowane łącznie z krążkami fibrowymi i lamelkami.

VORTEX RAPID BLEND STRUKTURA OTWARTA



- Otwarta struktura włókien nylonowych impregnowanych przy pomocy zaawansowanej technologii ziarna i zaawansowanego systemu żywicznego.
- Zapobiega zabijaniu się nawet przy obróbce aluminium.
- Zastosowanie specjalnego spoiwa żywicznego zapobiega w czasie obróbki ostrych krawędzi wypadaniu włókien, co sprawia, że jest to produkt doskonały do stępienia krawędzi, brak mazania.
- Żywotność nawet do 8 razy dłuższa, niż innych krążków do wygładzania powierzchni oznacza zmniejszenie ilości wymian krążków i zwiększenie produktywności.



DxT (mm)	KOD PRODUKTU	GRANULACJA	ILOŚĆ/OPAK.	TR MOCOWANIE
25x6	U2311	Medium	100	66254497806
38x6	U2311	Medium	80	66254497807
50x6	U2311	Medium	25	66254497067

VORTEX RAPID BLEND STRUKTURA ZAMKNIĘTA



- Zamknięta struktura zapewnia szybkie usuwanie naddatku, krótszy czas cyklu i bardzo dobrą jakość przedmiotu.
- Gruba sieć nylonowa utrzymuje ziarno na swoim miejscu, zapewniając bardzo równomierne wykończenie w czasie całej eksploatacji krążka.
- Specjalny proces utwardzania zapewnia odporność krążka na pękanie w czasie intensywnego stępienia krawędzi.
- Krążek utrzymuje swój profil w czasie obróbki różnych powierzchni, kształtów i konturów.




DxT (mm)	KOD PRODUKTU	GRANULACJA	ILOŚĆ/OPAK.	TR MOCOWANIE
50x6	U2305	3AM	60	66254428237
	U2305	5AM	60	66254413660
	U2305	7AM	60	66254433510

RAPID BLEND NEX

- Mocna siatka, rodzaj ziarna i spoiwo nie wywołujące efektu mazania zapewniają efektywną obróbkę bez zabijania i dobre wykończenie powierzchni.
- Materiał ścierny rozłożony jest równomiernie w całej objętości ściernicy, a zatem wykorzystane mogą być zarówno obwód jak i obydwie powierzchnie czotowe.
- Krążek wszechstronny i łatwy w zastosowaniu, nie powodujący ryzyka zmiany geometrii.
- Doskonały krążek do załamywania krawędzi, wygładzania, wykańczania i polerowania. Posiada zdolność do wstępnego profilowania oraz utrzymania kształtu.
- Przy zastosowaniu nowych charakterystyk 2SF i 3SF uzyskuje się bardzo dobre wykończenie powierzchni stali nierdzewnej.



DxT (mm)	KOD PRODUKTU	GRANULACJA	ILOŚĆ/OPAK.	TR MOCOWANIE 
50	U2301	2 A Medium	10	63642585684
	U2301	6 A Medium	10	63642585725
	U4401	2 S Fine	10	63642585677
	U4401	3 S Fine	10	66254473613
	U4401	4 A Fine	10	63642585679



KRAŻKI RAPID PREP SPEEDLOK

Krażki z włókny składają się z trzech komponentów: osnowy zbudowanej z włókien syntetycznych, ziarna ściernego i czynnika spajającego. Krażki Rapid Prep posiadają otwartą strukturę splotu, której celem jest oczyszczenie i przygotowanie powierzchni dzięki systemowi powlekania, który zmniejsza prawdopodobieństwo rozmazywania i zabijania krażka. Każdy krażek łączy w sobie zdolność szybkiej obróbki zarówno ziarnem grubym z obróbką wykańczającą jak i ziarnem drobnym. W ten sposób obniżone są koszty narzędzi na jeden przedmiot obrabiany. Duża zawartość ziarna w krażku wydłuża żywotność narzędzia.

VORTEX RAPID PREP ^{SCM} ++++

- Krażek do czyszczenia i przygotowania powierzchni, usuwania nadmiaru przy wydłużonej żywotności oraz wykończenia bez rozmazywania nawet na powierzchni materiałów ze stopów wysokoniklowych.
- Prawnie chroniona charakterystyka powlekanego ziarna elektrokorundowego - Vortex, łączy w sobie maksymalną prędkość obróbki z równomiernym wykończeniem powierzchni przy pomocy ziarna drobniejszego przy zmniejszeniu czasu obróbki o 50% dzięki potężniejszej obróbce różnymi granulacjami w jedną operację.
- Żywotność nawet do 4 razy dłuższa niż produktów konkurencyjnych, prędkość usuwania materiału pozostaje niezmienna w czasie całego okresu żywotności krażka, zmniejszając przez to koszt poprawek i obniżając całkowity koszt narzędzi.
- System spoiwa żywicznego Clean Bond™ zapewnia, że powierzchnia jest wolna od efektu rozmazywania nawet w przypadku obróbki stopów z wysoką zawartością niklu, aluminium i metali miękkich.



DxT (mm)	KOD PRODUKTU	GRANULACJA	ILOŚĆ/OPAK.	TR MOCOWANIE
50	S2103	Extra coarse	50	66623378336
	S2203	Coarse	50	66623378340
	S2303	Medium	50	66623378342
	S2403	Fine	50	66623378345
	S2503	Very fine	50	66623378347

Inne wymiary i granulacje dostępne na zamówienie

RAPID PREP ^{A/O SCM} +++

- Do zastosowań ogólnych związanych z czyszczeniem i przygotowaniem powierzchni, zapewnia, że usuwanie dużych nadmiarów z powierzchni jest wolne od efektu rozmazywania nawet w przypadku obróbki stopów z wysoką zawartością niklu.
- Charakterystyka warstwowa wydłuża żywotność krażka.
- Elastyczne podłoże pomaga w dostosowaniu się krażka do profilu.
- System spoiwa żywicznego Clean Bond™ zapewnia, że powierzchnia jest wolna od efektu rozmazywania nawet w przypadku obróbki stopów z wysoką zawartością niklu, aluminium i metali miękkich.



DxT (mm)	KOD PRODUKTU	GRANULACJA	ILOŚĆ/OPAK.	TR MOCOWANIE
50	S2108	Extra coarse	50	66623378355
	S2208	Coarse	50	66623378359
	S2308	Medium	50	66623378363
	S2408	Fine	50	66623378366
	S2508	Very fine	50	66623378372




KRAŻKI DO POLEROWANIA SPEEDLOK

Krażki polerujące Norton BearTex i Rapid Polish sprawiają, że obróbka polegająca na usuwaniu rys i nadawaniu ostatecznego połysku staje się prosta. Norton ma rozwiązania dla obróbki trudno dostępnych miejsc zarówno elementów aluminiowych jak i ze stali nierdzewnej.

KRAŻKI DO POLEROWANIA DUŻEJ WYTRZYMAŁOŚCI

- Mocne krażki odporne na rozdarcie przez zadziory i ostre krawędzie.
- Poddają się w czasie obróbki profilowej.
- Ziarno elektrokorundu klasy premium zapewnia intensywne wygładzanie i czyszczenie bez rozmazywania.
- Doskonałe do usuwania rdzy i powłok, polerowania średnicy wewnętrznej i zewnętrznej rur, czyszczenia odlewów, usuwania zanieczyszczeń i starych uszczelnień, wyrównywania niedokładności powierzchni, przygotowywania do lutowania i usuwania szpachli.
- Nie strzępią się.




DxT (mm)	KOD PRODUKTU	GRANULACJA	ILOŚĆ/OPAK.	TR MOCOWANIE 
50	F2303	Medium A	50	63642585924
	F2506	Very Fine A	50	08834163987

RAPID POLISH

- Polerowanie jest ostatnim etapem procesu obróbki na wysoki połysk.
- Do zastosowania na wielu rodzajach metali włącznie ze stałą nierdzewną i aluminium.
- Usuwa drobne rysy.
- Wprowadza lustrzany połysk.




DxT (mm)	GRANULACJA	ILOŚĆ/OPAK.	TR MOCOWANIE 
50	Medium A	50	63642587165



TR MOCOWANIE 

PODKŁADKA GUMOWA DO MINI SZLIFIERKI KĄTOWEJ Z TRZPIENIEM 6mm

WYMIARY (mm)	GĘSTOŚĆ	MAX. OBR/MIN	ILOŚĆ SZT./OPAK.	TR MOCOWANIE 
25	Średnia	38100	1	63642556628
38	Średnia	25100	1	63642556629
50	Średnia	19000	1	7660717817
	Twarda	19000	1	63642586931
75	Średnia	12800	1	63642556631
	Twarda	12800	1	66254401460



Średniej twardości odpowiednia do zastosowań półwykańczających i wykańczających takich jak zaokrąglanie krawędzi i szlifowanie powierzchni.

Twarda odpowiednia do zastosowań zgrubnych i usuwania większych nadatków jak ukosowanie, obróbka szwów spawalniczych i stępanie krawędzi.

SAINT-GOBAIN ABRASIVES NV/SA

INDUSTRIELAAN 129
1070 ANDERLECHT
BRUSSELS
BELGIUM
TEL: +32 2 267 21 00
FAX: +32 2 267 84 24

SAINT-GOBAIN ABRASIVES, S.R.O.

POČERNICKÁ 272/96, MALEŠICE
108 00 PRAHA 10
CZECH REPUBLIC
TEL: +420 255 719 326
FAX: +420 255 719 321

SAINT-GOBAIN ABRASIVES A/S

ROBERT JACOBSENS VEJ 62A
2300 KØBENHAVN S
DENMARK
TEL: +45 4675 5244

PO BOX 643706

FORTUNE TOWER OFFICE 2106
JLT BLOCK C
(NEXT TO METRO STATION)
JUMEIRA LAKE TOWER, DUBAI
UNITED ARAB EMIRATES
TEL: +971 4 431 5154
FAX: +971 4 431 5434

SAINT-GOBAIN ABRASIFS

RUE DE L'AMBASSADEUR - B.P.8
78 702 CONFLANS CEDEX
FRANCE
TEL: +33 (0)1 34 90 40 00
FAX: +33 (0)1 39 19 89 56

SAINT-GOBAIN ABRASIVES GMBH

BIRKENSTRASSE 45-49
D-50389 WESSELING
GERMANY
TEL: +49 (0) 2236 703-1
+49 (0) 2236 8996-0
+49 (0) 2236 8911-0
FAX: +49 (0) 2236 703-367
+49 (0) 2236 8996-10
+49 (0) 2236 8911-30
FÜR DEN FACHHANDEL ÖSTERREICH
TEL: +43 (00) 662 430 076

SAINT-GOBAIN ABRASIVES KFT.

1225 BUDAPEST
BÁNYALÉG U. 60/B.
HUNGARY
TEL: +36 1 371 22 50
FAX: +36 1 371 22 55

SAINT-GOBAIN ABRASIVI S.P.A

VIA PER CESANO BOSCONI 4
I-20094 CORSICO MILANO
ITALY
TEL: +39 02 44 851
FAX: +39 02 44 78 266

SAINT-GOBAIN ABRASIVES S.A.

190 RUE J.F. KENNEDY
L-4930 BASCHARAGE
GRAND DUCHE DE LUXEMBOURG
TEL: +352 50 401 1
FAX: +352 50 16 33
NO. VERT (FRANCE) 0800 906 903

SAINT-GOBAIN ABRASIFS, S.A.

2 ALLÉE DES FIGUIERS
AIN SEBAË - CASABLANCA
MOROCCO
TEL: +212 5 22 66 57 31
FAX: +212 5 22 35 09 65

SAINT-GOBAIN ABRASIVES BV

GROENLOSEWEG 28
7151 HW EIBERGEN
P.O. BOX 10
7150 AA EIBERGEN
THE NETHERLANDS
TEL: +31 545 466466
FAX: +31 545 474605

SAINT-GOBAIN ABRASIVES AS

POSTBOKS 11, ALNABRU, 0614 OSLO
BROBEKKVEIEN 84
0582 OSLO
NORWAY
TEL: +47 63 87 06 00
FAX: +47 63 87 06 01

SAINT-GOBAIN HPM POLSKA SP. Z O.O.

UL. NORTON 1
62-600 KOŁO
POLAND
TEL: +48 63 26 17 100
FAX: +48 63 27 20 401

SAINT-GOBAIN ABRASIVOS, L. DA

ZONA INDUSTRIAL DA MAIA
I-SECTOR VIII, NO. 122
APARTADO 6050
4476 - 908 MAIA
PORTUGAL
TEL: +351 229 437 940
FAX: +351 229 437 949

**SAINT-GOBAIN GLASS,
BUSINESS UNIT ABRASIVI
PUNCT DE LUCRU:**

LOC.VETIS, JUD. SATU MARE
447355, STR. CAREIULUI 11,
PARC INDUSTRIAL RENOVATIO
ROMANIA
TEL: +40 261 839 709
FAX: +40 261 839 710

SG HPM RUS

58, F. ENGELS STR.
STROENIE 2
105082 MOSCOW
RUSSIA
TEL: +74 955 408 355
FAX: +74 959 373 224

SAINT-GOBAIN ABRASIVES (PTY) LTD

2 MONTEER ROAD
ISANDO 1600
P.O. BOX 67
SOUTH AFRICA
TEL: +27 11 961 2000
FAX: +27 11 961 2184/5

SAINT-GOBAIN ABRASIVOS, S.A.

CTRA. DE GUIPÚZCOA, KM. 7,5
E-31195 BERRIOPLANO (NAVARRA)
SPAIN
TEL: +34 948 306 000
FAX: +34 948 306 042

SAINT-GOBAIN ABRASIVES AB

BOX 495
SE-191 24 SOLLENTUNA
SWEDEN
TEL: +46 8 580 881 00
FAX: +46 8 580 881 01

SAINT-GOBAIN INOVATIF MALZEMELER VE

AŞINDIRICI SAN. TIC. A.Ş.
GOLD PLAZA, ALTAY ÇEŞME MAHALLESİ,
ÖZ SOKAK, NO:19/16
34843 MALTEPE-İSTANBUL,
TURKEY
TEL: 0090-216-217 12 50
FAX: 0090-216-442 40 74

SAINT-GOBAIN ABRASIVES

DOXEY RD
STAFFORD
ST16 1EA
UNITED KINGDOM
TEL: +44 1785 222 000
FAX: +44 1785 213 487



Saint-Gobain HPM Polska sp. z o.o.

Norton 1
62-600 Koło
Polska

Tel: +48 63 26 17 100
Fax: +48 63 26 17 100

www.nortonabrasives.com

Norton jest zastrzeżonym znakiem towarowym Saint-Gobain Abrasives.

Form # XXXX