

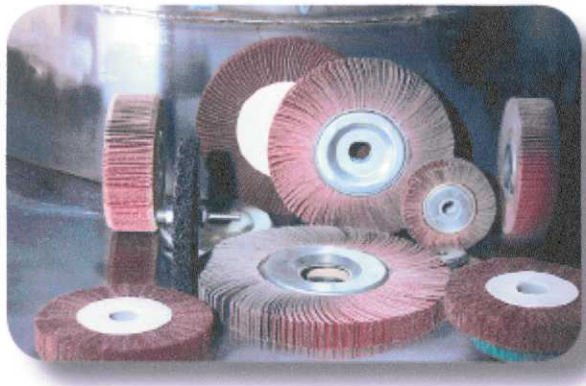


WENDT™

Фирма Dipl.-Ing. Gunter Wendt GmbH - семейное предприятие, которое до сих пор находится в частной собственности и специализируется на производстве продуктов для шлифования.

Наше предприятие основано Гюнтером Вендтом недалеко от Кёльна в 1971 году. Его цель как и раньше заключается в том, чтобы постоянно совершенствовать шлифовальные инструменты для повышения их производительности.

Секрет нашего успеха заключается в производстве инструментов высочайшего качества и развитии новых продуктов, благодаря которым мы выделяемся среди конкурентов.



Шлифовальные круги

Каталог 2008

Лепестковые шлифовальные круги



Тип LS



Шлифовальные лепестковые круги с корундовым абразивным зерном.

В зависимости от зернистости применяются для устранения грубых неровностей, зачистки сварных швов, матирования, тонкого шлифования. Применяются с ручным механизированным инструментом, в стационарных шлифмашинах, станках с ЧПУ.

Размеры, мм		Зернистость					Максим. скорость, об/мин	Упак.
Диаметр * высота	Посадочное отверстие	A40	A60	A80	A120	A180		
100x30	19 21	•	•	•	•	•	8000	1
100x40	19 21	•	•	•	•	•	8000	1
100x50	19 21	•	•	•	•	•	8000	1
150x30	25 44	•	•	•	•	•	5800	1
150x50	25 44	•	•	•	•	•	5800	1
165x25	25 44	•	•	•	•	•	5500	1
165x30	25 44	•	•	•	•	•	5500	1
165x50	25 44	•	•	•	•	•	5500	1
200x25	69	•	•	•	•	•	4500	1
200x50	69	•	•	•	•	•	4500	1
200x75	69	•	•	•	•	•	4500	1
200x100	69	•	•	•	•	•	4500	1
250x30	69	•	•	•	•	•	3500	1
250x50	69	•	•	•	•	•	3500	1
250x75	69	•	•	•	•	•	3500	1
250x100	69	•	•	•	•	•	3500	1
250x150	69	•	•	•	•	•	3500	1
250x200	69	•	•	•	•	•	3500	1
300x50	100	•	•	•	•	•	2800	1
300x100	100	•	•	•	•	•	2800	1
300x120	100	•	•	•	•	•	2800	1
300x150	100	•	•	•	•	•	2800	1
300x200	100	•	•	•	•	•	2800	1
350x50	132	•	•	•	•	•	2500	1
350x100	132	•	•	•	•	•	2500	1
350x120	132	•	•	•	•	•	2500	1
350x150	132	•	•	•	•	•	2500	1
350x200	132	•	•	•	•	•	2500	1
400x500	153	•	•	•	•	•	2200	1
400x100	153	•	•	•	•	•	2200	1
400x120	153	•	•	•	•	•	2200	1
400x150	153	•	•	•	•	•	2200	1
400x200	153	•	•	•	•	•	2200	1

Зажимные фланцы



Тип **SP**

Диаметр лепесткового круга, мм	Диаметр фланца, мм	Посадочное отверстие, мм	Максимальная толщина зажима, мм
100	55	10	20
140	55	10	20
150	79	12	40
165	79	12	40
200	122	14	60
250	122	14	60
300	156	20	80
350	201	25	120
400	225	25	140

Шлифовальные круги на основе абразивного волокна



Тип **LK**

Шлифовальные круги из неагрессивного абразивного нейлона.

Применяются для финишного шлифования металлов и неметаллических материалов, снятия оксидной пленки с поверхностей цветных металлов, матирования и сатинирования металлов, нанесения шероховатости на поверхность пластмассы.

Размеры, мм		Зернистость				Макс. скорость, об/мин	Упак.
Диаметр x длина	Посадочное отверстие	A60/Coarse	A80/ Med	A150/ Fine	A240/ V.Fine		
100x30	25	•	•	•	•	3700	1
150x30	25	•	•	•	•	3200	1
150x50	25	•	•	•	•	3200	1
200x30	1	•	•	•	•	2400	1
200x50	1	•	•	•	•	2400	1



Тип **LV**

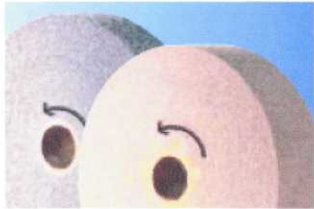
Шлифовальные круги из неагрессивного абразивного нейлона.

Применяются для финишного шлифования металлов и неметаллических материалов, снятия оксидной пленки с поверхностей цветных металлов, матирования и сатинирования металлов, нанесения шероховатости на поверхность пластмассы.

Размеры, мм		Зернистость				Максим. скорость, об/мин	Упаковка
Диаметр x длина	Посадочное отверстие	A-Coarse	A-Med	A- Fine	A- Very Fine		
100x30	25	•	•	•	•	3700	1
150x30	25	•	•	•	•	3200	1
150x50	25	•	•	•	•	3200	1
200x30	1	•	•	•	•	2400	1
200x50	1	•	•	•	•	2400	1



Тип GK



Волоконный материал намотан на центр инструмента и имеет пенообразную структуру, укрепляющую волокно. Это приводит к увеличению срока службы инструмента. Подобная структура требует соблюдения направления вращения инструмента. Несоблюдение направления вращения приводит к выходу инструмента из строя.

Инструмент эластичен, имеет различные степени жесткости.

Волоконные шлифовальные круги с абразивным зерном на основе карбида кремния.
Применяются для удаления небольших заусенцев, скругления кромок, тонкого шлифования сварных швов, штрихматирования плоских деталей из твердых сплавов, нержавеющей стали и титана.

Размеры, мм		Градация жесткости Мягче ↔ Жестче			Максим. скорость, об/мин	Упаковка
Диаметр x длина	Посадочное отверстие	Мягкий	Средний	Жесткий		
150x12	25	6SF	7SF	8SF	6000	5
150x25	25	7SF	WFFSF	WFFSM	6000	5
200x12	75	6SF	7SF	8SF	4500	5
200x25	75	6SF	7SF	8SF	4500	5

Унифицированные компактные шлифовальные круги

Специфическая конструкция унифицированных компактных шлифовальных кругов позволяет создать широкую гамму различных кругов по плотности с разной степенью покрытия, подходящих для разных сфер применения.

Для изготовления этих кругов используется нетканый шлифовальный материал, слои которого скрепляются искусственной смолой.

Возможность варьирования числа слоев, степени покрытия и количества смолы, позволяют так же варьировать шлифовальные свойства кругов. Круги идеальны для подготовки поверхности и конечной обработки, так как им можно придать профиль и контур, и идеально приспособить для обработки конкретной заготовки. Тем самым предотвращается возникновение рисков и повреждение заготовки. Такие свойства позволяют достигнуть быстро и без особых усилий высококачественной поверхности практически на любом материале.

Унифицированные компактные шлифовальные круги превосходно подходят для снятия грата, сглаживания острых кромок, очистки от плакированных материалов и работы с твердыми материалами, например нержавеющей сталью, сталью и титаном.

Свойства, типичные для шлифовального нетканого материала, способность менять форму и аккомодационная способность материала к поверхности значительно облегчают работу по устранению дефектов поверхности и подготовки поверхности к полированию.



Тип UK

Размеры, мм		Градация жесткости Мягче ↔ Жестче			Максим. скорость, об/мин	Упаковка
Диаметр x длина	Посадочное отверстие	Мягкий	Средний	Жесткий		
75x6	6	25VF	2AM	6AF	12000	5
150x6	12	7SF	WFFSF	WFFSM	6000	5
200x12	75	6SF	7SF	8SF	4500	5
200x25	75	6SF	7SF	8SF	4500	5

