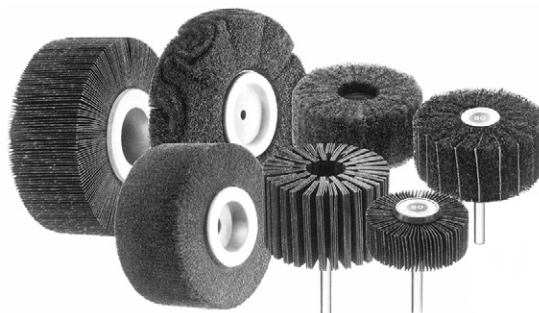


## 31, 32 Sortiment - broušící vějíře a kotouče

### Technické informace

Výběr z katalogu LUKAS



Skupina nástrojů broušících vějířů a kotoučů má funkční část vytvořenu z radiálně uspořádaných lamel upevněných ve středovém jádře resp. náboji. Nástroje jsou pouze pro pravý směr otáčení.

#### Materiál lamel:

- broušící plátno z korundu (NK), korundu se speciálním pojivem (SNK) nebo siliciumkarbidu (SIC) o zrnitosti P40 ÷ P320
- broušící rouno ze syntetických vláken s příměsí brusiva z korundu nebo siliciumkarbidu ve 3 stupních jemnosti
- kombinace obou materiálů

Uplatnění u ručních brusek, eventuálně u stacionálních strojů s potřebnými otáčkami.

#### Příklady využití:

- jemné broušení
- vyhlazení předem broušených ploch
- vyrovnání vzhledu ploch po předcházejících technologických operacích
- matování nerezových dílů
- jemné broušení dřeva

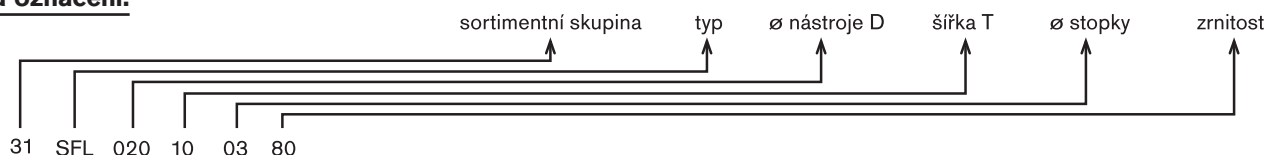
#### Podmínky a doporučené použití:

Typ	Brusivo	Použití	Doporučená řezná rychlost m/s
SFL, SFT LSL	plátno NK	temperovaná a šedá litina neželezné kovy, uhlíková ocel, hlubokotažná ocel dřevo	cca 25 - 30 cca 25 - 30 cca 15 - 25
SFE	plátno spec. SNK	Cr-Ni a jiné legované oceli, hlubokotažná ocel žárovzdorné oceli	cca 25 - 30 cca 12 - 15
SFC	plátno SIC	hliník a hliníkové slitiny, titan a titanové slitiny žárovzdorné oceli umělé hmoty	cca 25 - 30 cca 12 - 15 cca 20 - 30
SFV LSV	rouno NK	Cr-Ni a jiné legované oceli neželezné kovy dřevo	cca 10 - 25 cca 8 - 16 cca 5 - 12
SFV LSV	rouno SIC	titan a titanové slitiny stříbro a stříbrové povlaky hliník a hliníkové slitiny umělé hmoty	cca 8 - 15 cca 8 - 16 cca 10 - 25 cca 5 - 12
SFM LSM	rouno / plátno NK	Cr-Ni a jiné legované oceli neželezné kovy dřevo	cca 10 - 25 cca 8 - 16 cca 5 - 12
SFM LSM	rouno / plátno SIC	titan a titanové slitiny stříbro a stříbrové povlaky hliník a hliníkové slitiny umělé hmoty	cca 8 - 15 cca 8 - 16 cca 10 - 25 cca 5 - 12

#### Upozornění:

- K docílení optimálního výsledku nutno dodržet doporučené řezné rychlosti.
- Nadměrným přitlakem nebo broušením přes hrany se snižuje životnost nástroje.
- Při nedostatečném úběru materiálu nezvyšovat přitlak, nýbrž zvolit hrubší zrna.
- Používat předepsané osobní ochranné prostředky!!

#### Legenda označení:



## 31 broušící vějíře

**SFL - broušící vějíř** z broušícího plátka NK

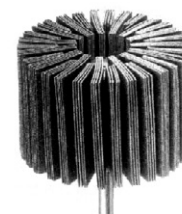
$V_{max} = 40 \text{ m/s}$



Obj. č.	D	T	S	zrnitost						Kč	
				40	60	80	120	150	240		320
312 SFL 01010.03	10	10	3			■	■	■			34,-
312 SFL 01515.03	15	15	3			■	■	■			35,-
312 SFL 02005.03	20	5	3								41,-
31 SFL 02010.03	20	10	3			X	X	X			34,-
31 SFL 02015.06	20	15	6			X	X	X			34,-
312 SFL 02505.03	25	5	3								42,-
31 SFL 02510.03	25	10	3			X	X	X			33,-
31 SFL 02515.06	25	15	6			X	X	X			35,-
31 SFL 03005.03	30	5	3		X	X	X	X	X	■	35,-
31 SFL 03005.06	30	5	6		■	■	■	■	■	■	37,-
31 SFL 03010.03	30	10	3		X	X	X	X	■	■	36,-
31 SFL 03010.06	30	10	6	X	X	X	X	X	X	X	39,-
31 SFL 03015.06	30	15	6		■	■	■	■			40,-
31 SFL 03020.06	30	20	6	X	X	X	X	X	X	X	40,-
31 SFL 04010.03	40	10	3		■	X	■	X			39,-
31 SFL 04010.06	40	10	6		X	X	X	X	X	X	40,-
31 SFL 04015.06	40	15	6	X	X	X	X	X	X	X	42,-
31 SFL 04020.06	40	20	6	X	X	X	X	X	X	X	46,-
31 SFL 04030.06	40	30	6		X						48,-
31 SFL 05010.06	50	10	6		X	X	X	X	X		44,-
31 SFL 05015.06	50	15	6	X	X	X	X	X	X	■	46,-
31 SFL 05020.06	50	20	6	X	X	X	X	X	X	■	52,-
31 SFL 05030.06	50	30	6		X						58,-
31 SFL 06015.06	60	15	6	X	X	X	X	X	■	■	51,-
31 SFL 06020.06	60	20	6	X	X	X	X	X	X	■	57,-
31 SFL 06030.06	60	30	6	X	X	X	X	X	X	■	65,-
31 SFL 06040.06	60	40	6	X	X	X	X	X	X	■	79,-
31 SFL 06050.06	60	50	6		X	X	X	X	X	■	89,-
31 SFL 08015.06	80	15	6		■	■	■	■	■	■	73,-
31 SFL 08020.06	80	20	6		X	X	X	X	■	■	81,-
31 SFL 08030.06	80	30	6	X	X	X	X	■	■	■	96,-
31 SFL 08040.06	80	40	6		X	X	X	■	■		111,-
31 SFL 08050.06	80	50	6	X	X	X	X	X	X	■	127,-
31 SFL 10040.08	100	40	8	■	■						230,-
31 SFL 10050.08	100	50	8		■	■		■			244,-

## SFT - broušící vějíř

Uspořádání lamel do hrncového tvaru umožňuje také čelní broušení při řezné rychlosti do 20 m/s



Obj. č.	D	T	S	zrnitost						Kč	
				40	60	80	120	150	240		320
31 SFT 04030.06	40	30	6		■	■		■			103,-
31 SFT 06040.06	60	40	6		■	■		■			136,-

**SFE - broušící vějíř** z broušícího plátka se speciálním brusivem SNK

$V_{max} = 40 \text{ m/s}$



Obj. č.	D	T	S	zrnitost					Kč	
				40	60	80	120	150		180
31 SFE 03010.03	30	10	3				■			73,-
31 SFE 03010.06	30	10	6		■	■		■		73,-
31 SFE 04015.06	40	15	6		■	■	■			79,-
31 SFE 05015.06	50	15	6			■		■		88,-
31 SFE 06020.06	60	20	6			■				106,-
31 SFE 06030.06	60	30	6		■	■	■	■		111,-
31 SFE 06050.06	60	50	6		■		■			155,-
31 SFE 08030.06	80	30	6			■				167,-
31 SFE 08050.06	80	50	6			■				218,-

## SFC - brousící vějíř z brousícího plátna se siliciumkarbidem - SIC



$V_{max} = 40 \text{ m/s}$

Obj. č.	D	T	S	zrnitost						Kč
				40	60	80	120	150	180	
31 SFC 03010.06	30	10	5			■				56,-
31 SFC 04015.06	40	15	6			■		■		70,-
31 SFC 06020.06	60	20	6			■	■			94,-
31 SFC 06030.06	60	30	6				■			101,-

## SFV - brousící vějíř z brousícího rouna

Rouno odpovídá zrnitosti cca 100, 180, 280



$V_{max} = 40 \text{ m/s}$

Obj. č.	D	T	S	Normál korund			Kč	Siliciumkarbid			Kč
				střední A104	jemný A106	zvl. jemný A107		střední S204	jemný S206	zvl. jemný S207	
31 SFV 04020.06	40	20	6	X	X	X	65,-	X	X	X	65,-
31 SFV 04030.06	40	30	6	X	X	X	68,-				68,-
31 SFV 05020.06	50	20	6	X	X	X	75,-	X	X	X	75,-
31 SFV 05030.06	50	30	6	X	X	X	82,-				85,-
31 SFV 05040.06	50	40	6	X	X	X	92,-				95,-
31 SFV 06030.06	60	30	6	X	X	X	99,-	X	X	X	99,-
31 SFV 06040.06	60	40	6	X	X	X	112,-	X		X	119,-
31 SFV 06050.06	60	50	6	X	X	X	122,-			X	125,-
31 SFV 08040.06	80	40	6	X	X		146,-	X	X	X	156,-
31 SFV 08050.06	80	50	6	X	X	X	163,-	X	X	X	163,-

## SFM - brousící vějíř z brousícího rouna a brousícího plátna

Rouno odpovídá zrnitosti cca 100, 180, 280 a plátno zrnitosti 80, 150, 240



$V_{max} = 40 \text{ m/s}$

Obj. č.	D	T	S	Normál korund			Kč	Siliciumkarbid			Kč
				střední A104/80	jemný A106/150	zvl. jemný A107/240		střední S204/80	jemný S206/150	zvl. jemný S207/240	
31 SFM 04020.06	40	20	6	X	X	X	65,-	X	X		65,-
31 SFM 04030.06	40	30	6	X	X	X	75,-	X	X	X	75,-
31 SFM 05020.06	50	20	6	X	X		78,-		X	X	82,-
31 SFM 05030.06	50	30	6		X	X	88,-				
31 SFM 05040.06	50	40	6	X	X		94,-				
31 SFM 06030.06	60	30	6	X	X	X	105,-	X	X	X	112,-
31 SFM 06040.06	60	40	6	X	X	X	122,-	X	X	X	116,-
31 SFM 06050.06	60	50	6	X	X	X	129,-				
31 SFM 08040.06	80	40	6	X	X	X	153,-		X		155,-
31 SFM 08050.06	80	50	6	X	X	X	170,-	X	X		181,-

## SFF - brousící vějíř SINUS ze zvlněného brousícího rouna – do vyprodání zásob



Obj. č.	D	T	S	L	Normál korund		Siliciumkarbid zvl. jemný S107	Kč
					střední A104	jemný A106		
31 SFF 06030.06	60	30	6	40	X	X	X	108,-
31 SFF 08030.06	80	30	6	40	X		X	138,-

Do vyprodání zásob

Minimální odběrné množství pro zvláštní rozměry a zrnitosti na základě poptávky.

Zboží označené **X** je v omezeném množství skladem v LUKAS CZ Skalná.

■ - standardní sortiment - dovoz z centrálního skladu Lukas SRN

Při objednávce udejte zrnitost

Balení:

10 ks příslušného druhu

Příklad objednávky: 31 SFM 04020.06 - zrna S204/80

Ceny bez DPH a dopravy

PLATÍ OD 9. 9. 2009

## 32 brousící kotouče

### LSL - brousící lamelový kotouč z brousícího plátna - zakázková výroba

\* $V_{max} = 50 \text{ m/s}$     \*\* $V_{dopor.} = 30 \text{ m/s}$



Obj. č.	D	T	vrtání $d_2$	otáčky <sub>dopor.</sub> 1/min	otáčky <sub>max</sub> 1/min*	zrnitost				
						60	80	120	150	240
32 LSL 125025	125	25	13-16-20	4500	7600					
32 LSL 150050	150	50	13-16-20	3800	6300					
32 LSL 160050	160	50	13-16-20	3400	5700					
32 LSL 200025	200	25	20-25-32	2800	4700					
32 LSL 200050	200	50	20-25-32	2800	4700					

Vrtání dle požadavku.

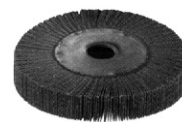
Minimální objednávkové množství: 25ks.

\* při stacionárním použití

\*\* při ručním použití

### LSL - brousící lamelový kotouč z plátna do úhlových brusek

$V_{max} = 80 \text{ m/s}$



Obj. č.	$d_1$	b	Závit	otáčky <sub>dopor.</sub> 1/min	otáčky <sub>max</sub> 1/min	zrnitost			
						40	60	80	120
<b>NEW</b> 32 LSL 125020	125	20	M14	9600	12200	316,-	316,-	333,-	333,-

Minimální objednávkové množství: 5ks.

**Pozor! Pracovat při nasazeném ochranném krytu brusky!**

### LSV - brousící lamelový kotouč z brousícího rouna - zakázková výroba

$V_{max} = 35 \text{ m/s}$



Obj. č.	D	T	vrtání $d_2$	otáčky <sub>dopor.</sub> 1/min	otáčky <sub>max</sub> 1/min	Normál korund			Silicium karbid		
						střední A104	jemný A106	zvl. jemný A107	střední S204	jemný S206	zvl. jemný S207
32 LSV 100050	100	50	13-16-20	3000	6000						
32 LSV 150050	150	50	13-16-20	2000	4000						
32 LSV 160050	160	50	13-16-20	1900	2800						
32 LSV 200025	200	25	20-25-32	1500	3000						
32 LSV 200050	200	50	20-25-32	1500	3000						

Dodává se ve 3 stupních tvrdosti: W - měkký, M - střední, H - tvrdý

### LSM - brousící lamelový kotouč kombinovaný z brousícího plátna a rouna - zakázková výroba

$V_{max} = 35 \text{ m/s}$



Obj. č.	D	T	vrtání $d_2$	otáčky <sub>dopor.</sub> 1/min	otáčky <sub>max</sub> 1/min	Normál korund			Silicium karbid		
						střední A104	jemný A106	zvl. jemný A107	střední S204	jemný S206	zvl. jemný S207
32 LSM 080050	80	50	10-13-16	3800	7600						
32 LSM 150050	150	50	13-16-20	2000	4000						
32 LSM 160050	160	50	13-16-20	1900	3800						
32 LSM 200050	200	25	20-25-32	1500	3000						

### FRV - SINUS zvlňžený kotouč z brousícího rouna - zakázková výroba

Obj. č.	$d_1$	b	vrtání $d_2$	otáčky <sub>dopor.</sub> 1/min	otáčky <sub>max</sub> 1/min	Normál korund		
						střední A104	jemný A106	zvl. jemný A107
32 FRV 20050	200	50	20-25-32	1400	1900			
32 FRV 25050	250	50	20-25-32	1100	1500			
32 FRV 30060	300	50	20-25-32	900	1200			



Sortiment brousících kotoučů LSL, LSV, LSM, FRV je zakázkový, minimální množství je 25 ks příslušného rozměru a zrnitosti. Cenu sdělíme na vyžádání.

Na zakázku lze zhotovit i jiné rozměry v rozsahu  $\varnothing 80 \div 400 \text{ mm}$ .

Při objednávce udejte vrtání, zrnitost a stupeň tvrdosti rouna.

Příklad objednávky: 32 LSM 200050, vrtání 25, zrno A104/80, tvrdost W

PLATÍ OD 9. 9. 2009