



КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ

ООО "БЕЛГОРОДСКИЙ АЛМАЗНЫЙ ИНСТРУМЕНТ" предлагает алмазный и CBN инструмент для различных отраслей промышленности.

Наши специалисты проводят исследования и разрабатывают решения для обработки труднообрабатываемых материалов в различных отраслях: от твердого металла и суперсплавов до стекла, камня и бетона. В этом каталоге представлены шлифовальные круги на органических, металлических и керамических связках и алмазные ролики наиболее популярных форм и размеров. Это лишь малая часть общего ассортимента компании, включающего более 20 000 наименований.

Продукция изготавливается в различных линейках качества, каждый из продуктов специально разработан для своего применения.

PREMIUM — линейка алмазных и CBN шлифовальных кругов, специально разработанная для использования на станках с ЧПУ и полуавтоматических шлифовальных станках. Шлифовальные круги линейки PREMIUM имеют долгий срок службы, позволяет получать высокое качество поверхности и высокую производительность.

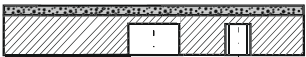
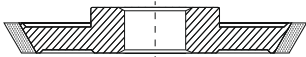
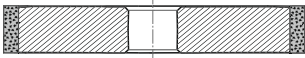
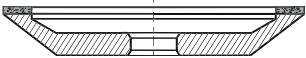
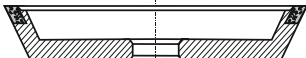
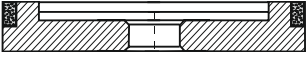
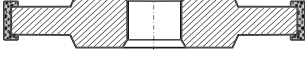
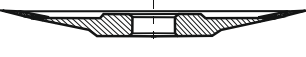
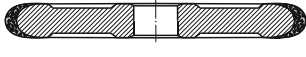
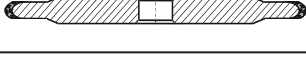
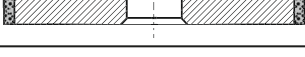
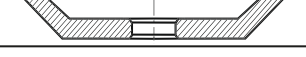
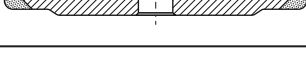
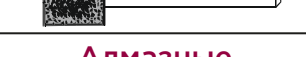
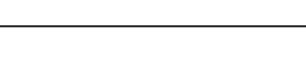
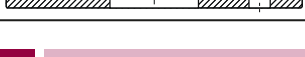
EXPERT — шлифовальные круги из алмаза и CBN на органических связках разработаны для различных процессов производства на станках с ЧПУ и полуавтоматических станках. Шлифовальные круги линейки EXPERT обеспечивают повышенную производительность, более долгий срок службы и лучшее качество обрабатываемой поверхности по сравнению с шлифовальными кругами STANDARD.

STANDARD — шлифовальные круги на органических, керамических и металлических связках, изготовленные из алмаза и CBN, подходят для широкого спектра применения на различных типах оборудования. Шлифовальные круги линейки STANDARD обеспечивают высокое качество обрабатываемой поверхности, характеризуются хорошим сроком службы и хорошей производительностью.

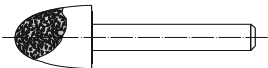
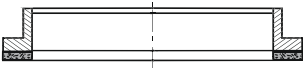
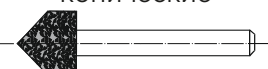
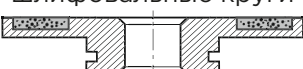
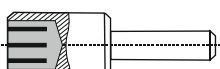
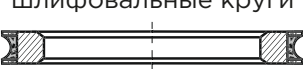
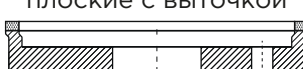
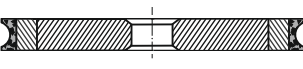
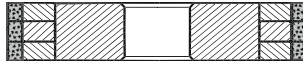
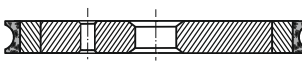
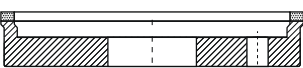
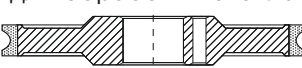
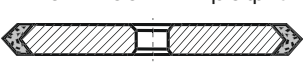
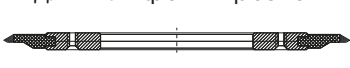
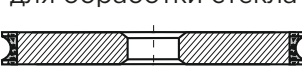
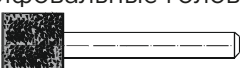
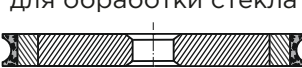
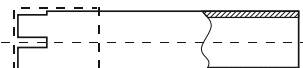
Благодаря инновационным технологиям производства мы предоставляем нашим клиентам профессиональные инструменты, которые приносят им максимальную удовлетворенность. Мы гарантируем высокое качество нашей продукции!

С нетерпением ждем сотрудничества с вами!

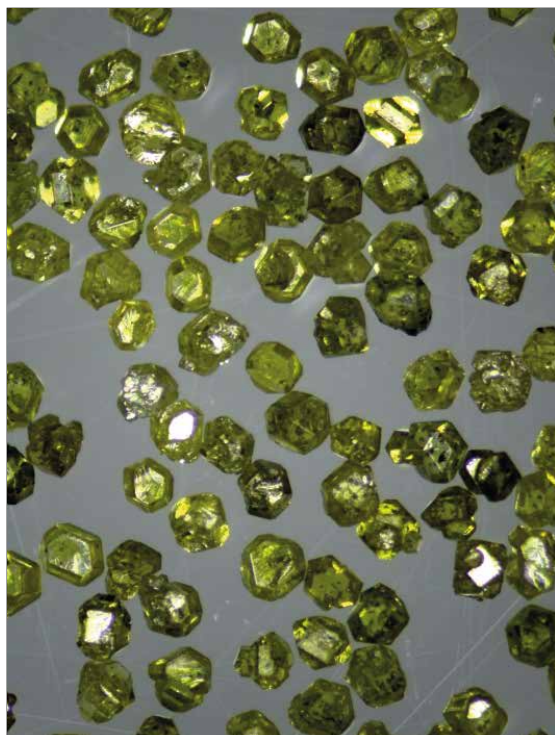
СОДЕРЖАНИЕ

Наименование	стр.	Наименование	стр.	Наименование	стр.
Общая информация. Применение алмазных инструментов и их преимущества	6	6A2T Круги алмазные шлифовальные плоские 	30	3V1 Шлифовальные круги конические 	36
Алмазные и CBN шлифовальные круги для машиностроения, электро- ники, металлообработки и деревообработки	21	12A2-20 Круги конические тарельчатые 	30	1B1 Шлифовальные круги конические 	36
1A1 Шлифовальные круги прямого профиля 	22	12A2-45 Круги чашечные шлифовальные 	31	11V9-70 Круги чашечные конические 	37
1A1 Комбинированные круги прямого профиля 	24	6A9 Круги алмазные шлифовальные с выточкой 	31	12V5-20 Круги алмазные тарельчатые 	37
14U1 Трехсторонние шлифовальные круги 	24	12V9-20 Круги алмазные тарельчатые 	32	1FF1 Плоские круги с полукру- глым выпуклым профилем 	38
14A1 Плоские круги прямого профиля 	25	4A2 Круги алмазные тарельчатые 	32	14FF1 Плоские круги с полукру- глым выпуклым профилем 	39
3A1 Шлифовальные круги прямого профиля 	26	12V5-45 Круги алмазные чашечные 	33	14F1 Плоские круги с полукру- глым выпуклым профилем 	39
9A3 Плоские круги с двухсторонней выточкой 	26	12D9 Круги алмазные шлифовальные 	34	A8 Прямые алмазные круги (без корпуса) 	40
1V1 Шлифовальные круги 	27	12V9-45 Круги конические 	34	AW Головки алмазные цилиндрические 	40
1A1R Круги алмазные отрезные 	28	12R4 Круги шлифовальные тарельчатые 	35	Алмазные хонинговальные бруски 	41
6A2 Шлифовальные круги плоские с выточкой 	29	4B2 Круги шлифовальные тарельчатые 	35	Алмазные хонинговальные бруски (монослойные) 	41

СОДЕРЖАНИЕ

Наименование	стр.	Наименование	стр.	Наименование	стр.
F1W Головки алмазные сводчатые 	42	2A2 Круги алмазные кольцевые специальные 	49	Алмазные правлящие ролики	56
EW Головки алмазные конические 	42	1A2 Плоские алмазные шлифовальные круги 	49	Шлифовальные CBN круги на керамической связке	59
Карандаши алмазные специальные 	43	2F6V Плоские алмазные шлифовальные круги 	50	6A2 Круги шлифовальные плоские с выточкой 	61
Алмазный инструмент для обработки стекла, хрусталя, бриллиантов и керамики	44	1DD6V Алмазные круги STANDART для обработки стекла 	50	1A1 Шлифовальные круги плоские 	62
1F6V Алмазные круги STANDART для обработки стекла 	47	6A2 Круги шлифовальные плоские с выточкой 	51	A8 Плоские алмазные круги (без корпуса) 	63
14F6V Алмазные круги STANDART для обработки стекла 	47	1EE1 Плоские круги с двусторон- ним коническим профилем 	52	1E6Q Шлифовальные круги для шлифовки резьбы 	64
1F6V Алмазные круги PREMIUM для обработки стекла 	48	14EE1 Плоские круги с двусторон- ним коническим профилем 	52	AW Цилиндрические алмазные шлифовальные головки 	64
1DD6V Алмазные круги PREMIUM для обработки стекла 	48	Алмазные сверла 	53	Алмазные пасты	65

ПРИМЕНЕНИЕ АЛМАЗНЫХ ИНСТРУМЕНТОВ И ИХ ПРЕИМУЩЕСТВА ПЕРЕД АБРАЗИВНЫМИ ИНСТРУМЕНТАМИ



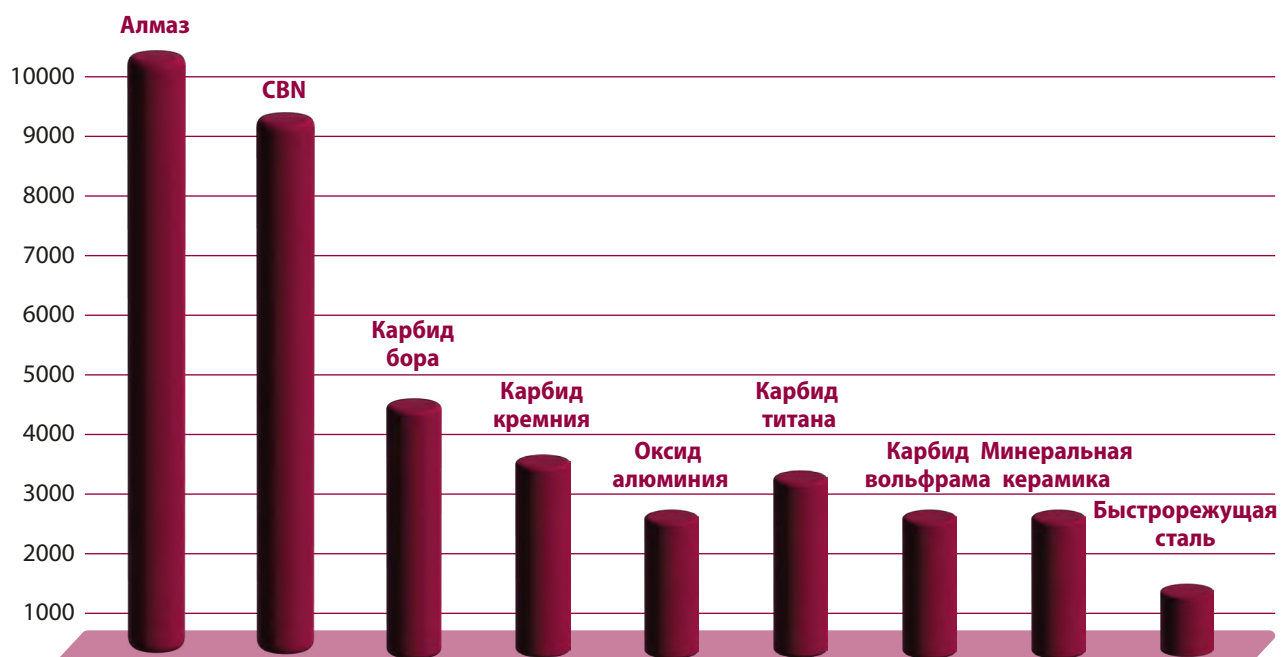
Применение алмазных инструментов

- Обработка, заточка и доводка инструментов из всех видов сплавов. Заточка и доводка изделий из твердых сплавов. Обработка и резка кремния, германия и других полупроводниковых материалов.
- Обработка, резка и доводка инструментов из ферритовых, керамических и стеклянных материалов.
- Обработка графита и углеродных композитов. Обработка и резка усиленных стеклопластиков, фибропластиков.
- Отделка и полировка драгоценных камней.
- Резка, отделка и полировка искусственных и натуральных камней.
- Обработка всех типов декоративного и технического стекла. Резка и обработка всех видов огнеупорных материалов.

Преимущества алмазных шлифовальных инструментов перед абразивными

- Высокая стойкость к износу.
- Увеличение срока службы заготовки после профилирования алмазным инструментом.
- Меньшее тепловое повреждение заготовки благодаря более низкой температуре в зоне шлифования. Более длительный срок службы, что приводит к сокращению времени на смену инструментов.
- Лучшая производительность при том же уровне качества.

Твердость абразивных материалов



ЗЕРНИСТОСТЬ АЛМАЗНОГО И CBN ПОРОШКА СОГЛАСНО МЕЖДУНАРОДНЫМ СТАНДАРТАМ

Алмаз / CBN по стандарту FEPA	ANSI B74-16 США	ЗЕРНИСТОСТЬ	СТАНДАРТ ДСТУ 3292-95	КЛАСС ЗЕРНИСТОСТИ
μm	меш	грит	μm	ОСОБОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
D851/B851	20/25	25	800/630	
D711/B711	25/30	30		
D601/B601	30/35	35		
D501/B501	35/40	40	630/500	
D426/B426	40/45	45	500/400	
D356/B356	45/50	50		
D301/B301	50/60	55		
D251/B251	60/70	60	315/250	ОЧЕНЬ КРУПНОЕ
D213/B213	70/80	70	250/200	
D181/B181	80/100	80	200/160	
D151/8151	100/120	100		
D126/B126	120/140	140	160/125	КРУПНОЕ
D107/B107	140/170	170	125/100	
D91/B91	170/200	200	100/80	
D76/B76	200/230	230	80/63	
D64/B64	230/270	270		
D54/B54	270/325	325	63/50	СРЕДНЕЕ
D46/B46	325/400	400	50/40	
M63/B63	500	500		
M40/B40	550	550	60/40	МЕЛКОЕ
M30/B30	500/600	600		
M25/B25	650	650	40/28	
M20/B20	1 100	1 000	28/20	ОЧЕНЬ МЕЛКОЕ
M16/B16	1 500	1 500	20/14	
M10/B10	2 000	1 700	14/10	
M6.3/B6.3	3 000	3 000	10/7	ОЧЕНЬ ОЧЕНЬ МЕЛКОЕ
M4.0/B4.0	5 000	4 000	7/5	
M2.5/B2.5	8 000	5 000	5/3	
M1.6/B1.6	12 000	10 000	3/2	УЛЬТРА МЕЛКОЕ
M1/B1	60 000	15 000	2/1	
			1/0	

FEPA стандарт ISO 6106-2005, разработанный в соответствии с рекомендациями FEPA (Федерации европейских производителей абразивов).

МЕШ — американский стандарт ANSI B74.16.

КЛАСС ЗЕРНИСТОСТИ — ориентировочное описание, относящееся к точному шлифованию.

КОНЦЕНТРАЦИЯ ЗЕРНА АЛМАЗА В АЛМАЗНОМ СЛОЕ

Концентрация зерна алмаза — это содержание алмаза по весу в алмазном слое. Единицей веса для зерен алмаза является карат (кт), равный 0,2 г.

Концентрация алмазных зерен является одной из наиболее важных характеристик алмазного инструмента, определяющих его режущую способность, производительность, срок службы и стоимость.

Выбор концентрации зависит от типа инструмента, формы и размера рабочей поверхности, размера зерна алмаза, стойкости связки и условий использования инструмента.

Ниже приведены рекомендации по выбору концентрации зерен алмаза в алмазном слое:

- для малой площади контакта между шлифовальным кругом и обрабатываемой деталью, например, при круглом шлифовании, следует выбирать высокую концентрацию алмаза. Это обеспечивает большую стойкость к износу круга даже при высоких нагрузках.
- большая площадь контакта требует снижения температуры шлифования и интенсивности шлифования. В этом случае следует использовать меньшую концентрацию алмаза.

Круги производятся с концентрацией алмаза 25%, 50%, 75%, 100% и 150%. (при необходимости возможно производство кругов с другими концентрациями по запросу).

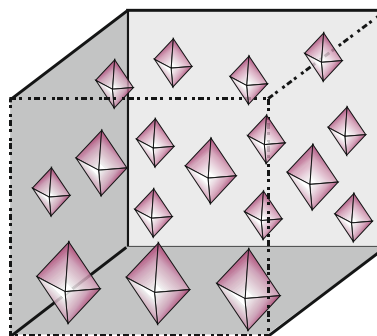
Концентрация алмаза по весу в алмазном слое

Концентрация алмаза	25%	50%	75%	100%	150%
Вес алмаза в каратах на 1 см алмазного слоя (кт/см)	1,1	2,2	3,3	4,4	6,6

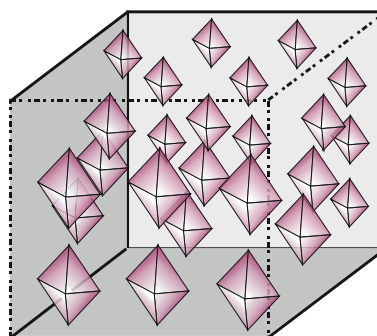
Содержание алмаза по объему в алмазном слое (%)

Концентрация алмаза по весу	25%	50%	75%	100%	150%
Объем алмаза в алмазном слое (%)	6,25	12,5	18,75	25,0	37,5

Низкая концентрация зерна алмаза



Высокая концентрация зерна алмаза

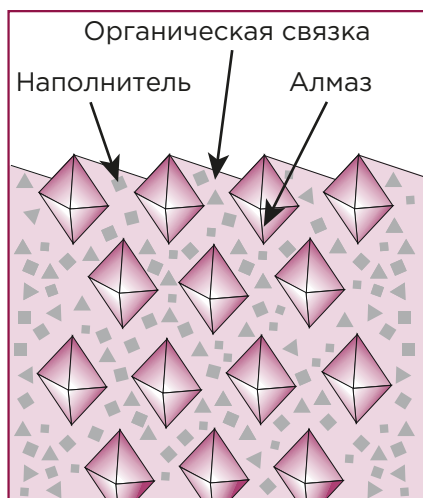


Шлифование с охлаждающей жидкостью или без

Предпочтительно проводить шлифование с охлаждающей жидкостью, так как шлифовальный круг подвергается меньшему износу и может использоваться в более сложных условиях, что повышает производительность шлифования. Кроме того, снижается вероятность теплового повреждения детали (появления прижогов). В качестве охлаждающих жидкостей рекомендуется использовать жидкие охлаждающие средства для алмазных шлифовальных кругов.

ТИПЫ СВЯЗОК ДЛЯ АЛМАЗНЫХ ИНСТРУМЕНТОВ

Органическая, металлическая и гальваническая связки



Органическая связка

Структура:

- Слой алмаза.
- Связующее вещество на основе смолы.
- Наполнитель.

Характеристики:

- Относительно низкая твердость связки.
- Высокая производительность удаления материала, что сокращает время работы.
- Низкая теплопроводность и термостабильность.

Применение:

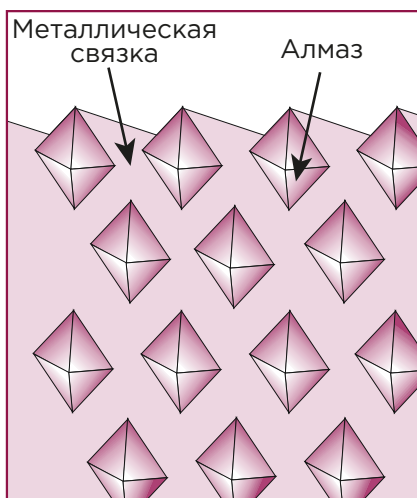
Для тонкой и заключительной обработки.

Для точения и заключительной обработки режущих инструментов из твердого сплава и супертвердых материалов.

Для тонкого шлифования и заключительной обработки измерительных и медицинских инструментов и заготовок из твердых материалов.

Диапазон размеров зерна:

D213—D46; M63—M6.3;



Металлическая связка

Структура:

- Слой алмаза.
- Металлическое связующее вещество.

Характеристики:

- Высокая производительность удаления материала.
- Значительная твердость связующего вещества.
- Сокращенное время работы.
- Высокая теплопроводность и термостабильность.

Применение:

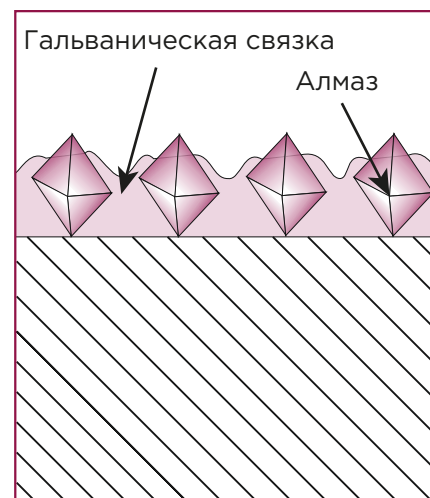
В начальных операциях, требующих удаления материала с относительно большими допусками.

Для точения режущих инструментов из твердого сплава.

Для шлифования заготовок из твердого сплава, профильного шлифования и резки, шлифования заготовок из специальной керамики и труднообрабатываемых материалов.

Диапазон размеров зерна:

D251—D46; M63—M6.3;



Гальваническая связка

Структура:

- Слой алмаза.
- Гальваническая связка.

Алмазные инструменты на гальванической связке характеризуются, одно или многослойным алмазо-никелевым покрытием на опорном металлическом корпусе. Отдельные кристаллы алмаза связаны слоем никеля, толщина которого составляет около 2/3 от размера зерна. Тем самым обеспечивается надежная фиксация кристаллов, выступающих далеко за поверхность связки и облегчается вывод стружки.

Характеристики:

- Высокая режущая способность.
- Исполнение любой геометрии.
- Сравнительно низкая стоимость.
- Хорошая теплопроводность.

Применение:

Для резки и шлифования кремния, германия и других полупроводниковых материалов, стекло-керамики, различных видов технического стекла, фактурной обработки камня. Широко применяются в производстве алмазных головок, различных форм, шлифовальных инструментов, производстве ручных инструментов для доводки штампов из твердых сплавов, штамповых и легированных сталей.

Диапазон размеров зерна:

D251—D46; M63—M30;

ТИПЫ СВЯЗОК СУПЕРАБРАЗИВНЫХ ШЛИФОВАЛЬНЫХ КРУГОВ

Связка	Линейка	Рекомендации по использованию	Глубина шлифования за проход, мм
PREMIUM – линейка высокопроизводительных шлифовальных кругов из алмаза и CBN, специально разработанных для использования на станках с ЧПУ и шлифовальных станках. Гарантия высокого качества обрабатываемой поверхности и высокая производительность.			
Связки PREMIUM для заточки твердосплавных и стальных инструментов на станках с ЧПУ			
B9-00	PREMIUM	Высокопроизводительная заточка инструментов всеми формами кругов, в основном на станках с ЧПУ с использованием охлаждающей жидкости, чаще масла, но также хорошо работает с эмульсией. Связка обладает хорошей износостойкостью, производительностью, долговечностью.	0,06-0,15
B7-00	PREMIUM	Высокопроизводительная заточка инструментов на всех формах кругов, в основном на станках с ЧПУ с использованием охлаждающей жидкости, в основном масла, но также хорошо работает с эмульсией. Связка обладает хорошей стойкостью к износу и служит дольше, чем связка B9-00.	0,06-0,15
Связки PREMIUM для производства твердосплавных и HSS инструментов на станках с ЧПУ			
B6-02	PREMIUM	Высокопроизводительная связка, обладающая стойкостью к износу и кромкостойкостью для алмаза с высоким требованием к обработанной поверхности. Разработана для кругов с угловыми и радиальными рабочими слоями. Обладает высокой режущей способностью.	0,05-0,3
B6-04	PREMIUM	Высокопроизводительная связка, обладающая стойкостью к износу и кромкостойкостью для кругов с CBN с высоким требованием к обработанной поверхности. Разработана для кругов с угловыми и радиальными рабочими слоями. Обладает высокой режущей способностью.	0,05-0,3
HSS01	PREMIUM	Используется для заточки и производства HSS пил для 14F1 CBN кругов. Для станков с ЧПУ с использованием охлаждающей жидкости.	
Связки PREMIUM для плоского и цилиндрического шлифования твердосплавных и HSS материалов на станках с ЧПУ			
B1002	PREMIUM	Для цилиндрического и плоского шлифования твердосплавных и HSS материалов с использованием охлаждающей жидкости для 1A1 и 14A1 кругов.	0,005-0,05
B1003	PREMIUM	Для цилиндрического и плоского шлифования твердосплавных и HSS материалов с использованием охлаждающей жидкости для 1A1 и 14A1 кругов. Обеспечивает лучшую шероховатость поверхности и служит дольше, чем связка B1002.	0,005-0,05
Премиальные связки для обработки кромок стекла			
GI101	PREMIUM	Связка GI101 — решение для обработки кромки стекла, используется на форме 6A2. Эта связка обеспечивает увеличение срока службы круга и производительности шлифования по сравнению со связками M2-01, M-300, M3-04 и другими металлическими связками линейки СТАНДАРТ.	0,3-1,5
GI201	PREMIUM	Связка GI201 — решение для обработки кромок стекла (плоских, карандашных, радиусных и других типов), используется на формах 1F6V, 1DD6V. Связка обеспечивает увеличение срока службы круга и производительности шлифования по сравнению со связками M2-01, M-300, M3-04 и другими СТАНДАРТНЫМИ металлическими связками.	0,3-1,5

ТИПЫ СВЯЗОК СУПЕРАБРАЗИВНЫХ ШЛИФОВАЛЬНЫХ КРУГОВ

Связка	Линейка	Рекомендации по использованию	Глубина шлифования за проход, мм
EXPERT - органические связки с алмазом и CBN для различных применений на станках с ЧПУ и полуавтоматических станках. Обладают повышенной производительностью, сроком службы и обеспечивают лучшее качество поверхности по сравнению с линейкой СТАНДАРТ.			
Органические связки с алмазом линейки Expert для обработки твердосплавных материалов			
EXD1	EXPERT	Тонкое и финишное шлифование твердосплавных материалов. Аналогично связующим веществам B1-13 и STD1, но обладает более высокой производительностью (на 30% выше, чем у связки B1-13) и может работать при более высоких параметрах шлифования. Связка EXD1 хорошо сохраняет режущую кромку и может использоваться с охлаждающей жидкостью и без нее. Срок службы 1,5-2,5 раза выше, чем у связки вещества B1-13. Процентное увеличение срока службы зависит от конкретных параметров шлифования.	0,02-0,1
EXD2	EXPERT	Тонкая и финишная шлифовка твердосплавных материалов. Аналогично связкам B2-01 и STD2, но обладает более высокой производительностью (на 40% выше, чем у связующего вещества B2-01) и может работать при более высоких параметрах шлифования. Связка EXD2 обладает той же мягкостью и может использоваться с охлаждающей жидкостью и без нее. Срок службы 2-3 раза выше, чем у связки B2-01 (процентное увеличение срока службы зависит от конкретных параметров шлифования).	0,02-0,08
CBN на органической связке линейки Expert для обработки закаленных и легированных сталей			
EXB1	EXPERT	Тонкое и финишное шлифование сталей. Усовершенствованная модификация связки BN310. Обеспечивает более мягкую работу и показывает производительность на 30% выше, может работать при более высоких параметрах шлифования. Имеет более низкую температуру в зоне шлифования и, как следствие, меньше прижогов. Может использоваться с охлаждающей жидкостью и без нее. Срок службы выше на 40-60% по сравнению со связкой BN310 (процентное увеличение срока службы зависит от конкретных параметров шлифования).	0,02-0,06
EXB2	EXPERT	Тонкое и финишное шлифование сталей. Усовершенствованная и лучшая модификация связки BN130. Показывает производительность на 30% выше, может работать при более высоких параметрах шлифования с достаточной стойкостью режущей кромки. Имеет более низкую температуру в зоне шлифования и, как следствие, меньше прижогов. Может использоваться с охлаждающей жидкостью и без нее. Срок службы 2-2,5 раза дольше, чем у связки BN310. Лучше применяется для кругов для плоского шлифования.	0,02-0,06
EXB3	EXPERT	Тонкое и финишное шлифование сталей. Усовершенствованная и улучшенная модификация связки BN130. Показывает производительность на 30% выше, может работать при более высоких параметрах шлифования с достаточной стойкостью режущей кромки. Имеет более низкую температуру в зоне шлифования и, как следствие, меньше прижогов. Может использоваться с охлаждающей жидкостью и без нее. Срок службы 2-2,5 раза выше, чем у связки BN310. Лучше применяется для кругов для радиального шлифования.	0,02-0,06

ТИПЫ СВЯЗОК СУПЕРАБРАЗИВНЫХ ШЛИФОВАЛЬНЫХ КРУГОВ

Связка	Линейка	Рекомендации по использованию	Глубина шлифования за проход, мм
Органические, керамические и металлические связки STANDARD с алмазом и CBN подходят для широкого спектра применения. Круги линейки STANDARD обеспечивают высокое качество обрабатываемой поверхности, хороший срок службы и хорошую производительность.			
Алмазные связки линейки STANDARD для обработки твердосплавных материалов			
B2-01	STANDARD	Мягкое тонкое и финишное шлифование твердосплавных материалов с охлаждающей жидкостью и без нее.	0,005-0,06
B1-13	STANDARD	Тонкое и финишное шлифование твердосплавных материалов. В ее состав входят специальные металлические компоненты, которые обеспечивают лучшую стойкость режущей кромки по сравнению со связкой B2-01. Используется в основном с охлаждающей жидкостью, возможно сухое применение.	0,005-0,06
STD1	STANDARD	Тонкое и финишное шлифование твердосплавных материалов. Усовершенствованная и улучшенная модификация связки B1-13. Увеличивает производительность на 10%, может работать при более высоких параметрах шлифования. Имеет такую же твердость и стойкость режущей кромки, используется с охлаждающей жидкостью и без нее. Срок службы выше на 20-30% по сравнению со связкой B1-13 (процентное увеличение срока службы зависит от конкретных параметров).	0,02-0,08
STD2	STANDARD	Мягкое тонкое и финишное шлифование твердосплавных материалов. Усовершенствованная и улучшенная модификация связки B2-01. Увеличивает производительность на 20%, может работать при более высоких параметрах шлифования. Имеет такую же мягкость, используется с охлаждающей жидкостью и без нее. Срок службы выше на 10-25% по сравнению со связкой B2-01 (процентное увеличение срока службы зависит от конкретных параметров шлифования).	0,02-0,07
CBN связки линейки STANDARD для обработки закаленных и легированных сталей			
BN130	STANDARD	Тонкое и финишное шлифование сталей с охлаждающей жидкостью и без нее.	0,02-0,04
BN 310	STANDARD	Тонкое и финишное шлифование сталей в основном с охлаждающей жидкостью. Имеет большую кромкостойкость и срок службы по сравнению со связкой BN130.	0,02-0,04
Керамические связки с CBN для обработки закаленных и легированных сталей			
VBAK5 VBAL5 VBAM5	STANDARD	Универсальная связка для тонкого и финишного шлифования нержавеющей и легированных сталей. Работает с охлаждающей жидкостью и без нее. В зоне шлифования низкая температура. Отсутствуют прижиги. Обладает хорошей кромкостойкостью. Самообновляющаяся связка с плотной структурой. Рекомендуется использовать концентрацию 125% для получения наилучшего качества поверхности. Применяется для сталей с твердостью 50 HRC. Срок службы может быть в 5 раз выше, чем у органических связок линейки STANDARD. Процентное увеличение срока службы зависит от конкретных параметров.	0,02-0,08
VBBNS VBBO5	STANDARD	Универсальная связка для тонкого и финишного шлифования нержавеющей и легированных сталей. Работает с охлаждающей жидкостью и без нее. Низкая температура в зоне шлифования. Отсутствуют прижиги. Более пористая, работает плавно, имеет меньшую кромкостойкость по сравнению со связкой VBAM5, но более высокую твердость по сравнению со связкой VBAM5. Самообновляющаяся. Рекомендуется использовать концентрацию 125% для получения наилучшего качества поверхности. Применяется для сталей твердостью до 65 HRC. Срок службы может быть в 5 раз выше, чем у органических связок линейки STANDARD (процентное увеличение срока службы зависит от конкретных параметров шлифования).	0,02-0,08

ТИПЫ СВЯЗОК СУПЕРАБРАЗИВНЫХ ШЛИФОВАЛЬНЫХ КРУГОВ

Связка	Линейка	Рекомендации по использованию	Глубина шлифования за проход, мм
VBCN5 VBCO5 VBSP5	STANDARD	Тонкое и финишное шлифование сталей. В основном работает с охлаждающей жидкостью. В его составе присутствуют стандартные поры и более высокая твердость по сравнению со связкой VBAMS. Низкая температура в зоне шлифования. Отсутствуют прижеги. Имеет высокую кромкоустойчивость. Рекомендуется использовать концентрацию 125% для получения наилучшего качества поверхности. Срок службы может быть в 5 раз выше, чем у органических связок линейки STANDARD (процентное увеличение срока службы зависит от конкретных параметров шлифования).	0,02-0,08
Алмаз на металлической связке линейки STANDARD для обработки твердосплавных материалов и сплавов, содержащих железо			
M1-01	STANDARD	Обработка твердого сплава, твердого сплава вместе со сталью, жаропрочных сталей и титановых сплавов при условиях тяжелого шлифования.	1/5 размера зерна
M2-01	STANDARD	Шлифование твердых неметаллических материалов — стекла, керамики, мрамора, гранита, полупроводниковых материалов, при обычных условиях шлифования.	
M2-02	STANDARD	Резка керамики, стекла, кварца, полудрагоценных камней и других неметаллических материалов. Жестче и более стойкие к износу, чем шлифовальные круги с использованием связки M2-01.	
M2-09	STANDARD	Шлифование титановых сплавов, высокоскоростной стали (HSS), высокопрочного закаленного чугуна.	
M-300	STANDARD	Обработка оптического и технического стекла. Большие значения съема по сравнению со связующим веществом M2-01.	
M9-00	STANDARD	Обработка технического стекла на механизированных линиях подачи.	
M3-00	STANDARD	Резка лейкосапфира.	
M3-04	STANDARD	Обработка технического стекла, кристалла, полупроводников, керамики, драгоценных камней.	
M-310	STANDARD	Обработка технического стекла и керамогранитной плитки (керамического гранита).	
M3-08	STANDARD	Шлифование и обработка природных алмазов.	
M3-10	STANDARD	Обработка бриллиантовой оправы.	
M5-01	STANDARD	Хонингование закаленной и легированной стали.	
M5-04	STANDARD	Хонингование сталей и чугунов, заключительное хонингование незакаленной стали, серого и сплавного чугуна.	
M5-05	STANDARD	Хонингование сплавных сталей, заключительное хонингование закаленных сплавных сталей с твердостью до HRC 64.	
M5-06	STANDARD	Хонингование серого и сплавного чугуна. Грубое, тонкое и заключительное хонингование серого и сплавного чугуна с твердостью HRC 40...50.	
M5-09	STANDARD	Обработка технического стекла с механизированной подачей. Большие значения съема по сравнению со связкой M-300.	

ВЫБОР РАЗМЕРОВ ЗЕРНА ДЛЯ ШЛИФОВАЛЬНЫХ КРУГОВ ПРИ ШЛИФОВАНИИ И ЗАТОЧКЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫХ МАТЕРИАЛОВ

Тип связи	Рекомендуемый диапазон размеров зерен	Шероховатость поверхности заготовки, Ra, μm		
		Для шлифования и заточки по передней грани	Для плоского шлифования	Для круглого шлифования
Органическая связка				
Органическая связка	D213-D107	0,63-0,16	1,0-0,32	1,0-0,32
	D91-D46	0,32-0,16	0,63-0,20	0,63-0,20
Органическая связка (алмаз с покрытием)	D126-D46	0,32-0,10	0,63-0,16	0,80-0,20
Органическая связка (алмаз без покрытия)	D126-M16	0,32-0,05	0,50-0,10	0,63-0,125
Металлическая связка				
Металлическая связка (высокая производительность)	D213-D126	1,0-0,32	1,25-0,63	1,25-0,63
	D107-D91	0,50-0,16	1,0-0,32	1,25-0,40
	D64-D46	0,32-0,16	0,63-0,16	0,63-0,32

ДОПУСКИ ДЛЯ АЛМАЗНОГО ИНСТРУМЕНТА

Допуски для основных размеров алмазных кругов должны быть

- для диаметра отверстия кругов типа A8.....H12
- для диаметра отверстия других кругов..... H7
- для внешнего диаметра кругов 14EE1, 1EE1, 1FF1..... js14
- для внешнего диаметра кругов 14EE1, 1EE1, 1FF1..... js16
- для линейных измерений до 10 мм..... $\pm \frac{IT15}{2}$
- для линейных измерений свыше 10 мм..... $\pm \frac{IT14}{2}$

Допуски для радиального и осевого биения рабочих поверхностей и биения опорных поверхностей кругов (за исключением кругов типа A8) относительно поверхности отверстия алмазного круга должны быть:

- Для диаметров до 30 мм..... 8^я степень точности по ГОСТ 24643;
- Для диаметров больше 30 мм..... 7^я степень точности по ГОСТ 24643;

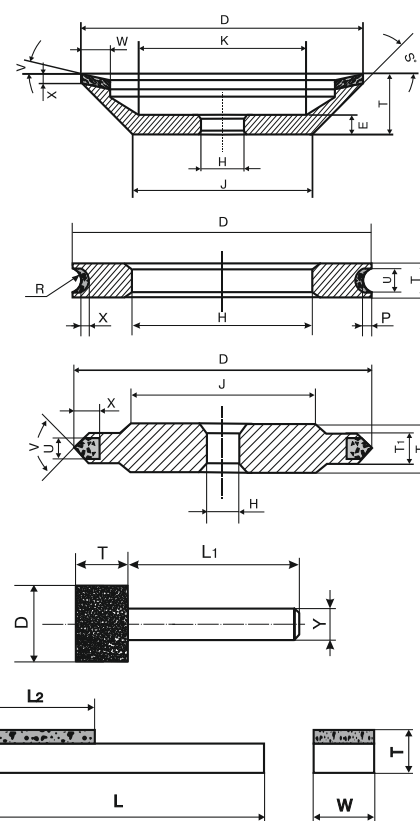
Допуски для округлости внешней поверхности кругов типа A8 должны соответствовать 9^й степени точности по ГОСТ 24643:

№	Внешний диаметр алмазных кругов типа A8, мм	Допуски на округлость внешней поверхности кругов типа A8
1	6...10	0,010
2	12...16	0,012
3	18...30	0,016
4	больше 30	0,020

ПАРАМЕТРЫ КРУГОВ

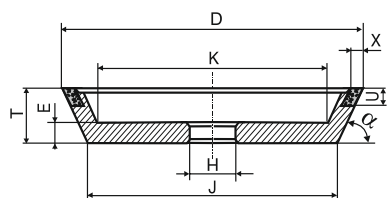
Параметры, использованные в каталоге, основаны на стандарте FEPA для алмазного инструмента:

- D** - наружный диаметр
- E** - толщина корпуса в базовой части
- H** - диаметр посадочного отверстия
- J** - диаметр опорного торца
- K** - диаметр внутренней выточки
- L** - общая высота круга
- L1** - длина хвостовика
- L2** - толщина алмазоносного слоя
- R** - радиус рабочей части
- S** - внешний угол конуса корпуса
- T** - общая высота круга
- T1** - толщина рабочей части
- U** - высота алмазоносного слоя
- V** - рабочий угол
- W** - ширина слоя
- X** - толщина алмазоносного слоя
- Y** - диаметр хвостовика
- P** - глубина вогнутости алмазоносного слоя



Формы алмазных шлифовальных кругов

Алмазные шлифовальные круги, описанные в каталоге, основаны на стандарте FEPA для алмазного инструмента.



обозначение формы корпуса

обозначение формы алмазоносного слоя

расположение алмазоносного слоя

конструктивные особенности корпуса

11 V 9-70

Идентификационный номер для основных видов корпусов

- | | | |
|----|--|---|
| 1 | | Плоский круг без выточек, $D/H \geq 1,8$ |
| 2 | | Кольцо, $D/H < 1,8$ |
| 3 | | Плоский круг с односторонним рельефом |
| 4 | | Плоский круг, конусообразный с одной стороны |
| 6 | | Плоский круг с выточкой с одной стороны |
| 9 | | Плоский круг с выточкой с обеих сторон |
| 11 | | Чашечный круг, $45^\circ < \alpha < 90^\circ$ |
| 12 | | Чашечный круг, $\alpha \leq 45^\circ$ |
| 14 | | Плоский круг с двухсторонним рельефом |

БУКВЫ, ОБОЗНАЧАЮЩИЕ ФОРМУ АЛМАЗОНОСНОГО СЛОЯ

A		CH		G		M	
AH		D		H		Q	
B		E		K		U	
C		F		L		V	

Расположение алмазного слоя на корпусе круга

- 1 На периферии корпуса и покрывает всю его высоту
- 2 Боковая поверхность
- 3 Обе стороны
- 4 Внутренняя поверхность или дуга
- 5 Внешняя поверхность или дуга
- 6 Часть периферии
- 7 Часть боковой поверхности
- 8 По всей поверхности
- 9 Уголовая поверхность корпуса
- 10 Внутренняя поверхность корпуса

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ, ПРАВКЕ И ПРОФИЛИРОВАНИЮ АЛМАЗНЫХ КРУГОВ

Инструкции при использовании алмазных шлифовальных кругов:

- Шлифовальные круги должны быть установлены на держателях или фланцах и не должны сниматься до полного износа. Инструменты должны быть надежно установлены на шпинделе станка в соответствии с техническими характеристиками используемого оборудования для обработки алмазными инструментами.
- Металлические и керамические шлифовальные круги должны использоваться с охлаждающей жидкостью, рекомендуется также использовать охлаждающую жидкость для алмазных шлифовальных кругов на органической связке.
- Правка алмазных шлифовальных кругов на органической связке должна выполняться с помощью электрокорунда нормального или белого, а кругов на металлических связках — с помощью карбида кремния зеленого, изготовленного с зернистостью на 1 или 2 размера больше, чем у алмазного круга.

Правка (профилирование) алмазного слоя необходимо для восстановления его формы, устранения дефектов с рабочей поверхности и восстановления необходимого профиля. Как правило, она выполняется без охлаждающей жидкости. Наиболее эффективным способом правки алмазного слоя является шлифование его абразивными кругами. Правка выполняется с использованием шлифовальных кругов из белого оксида алюминия и зеленого карбида кремния с керамической связкой, размером зернистости на 1 или 2 размера больше, чем у алмазных шлифовальных кругов. Для обточки шлифовальных кругов на органической связке необходимы круги с твердостью К-Н, а для правки шлифовальных кругов на металлической связке — круги с твердостью М-К. Чем меньше размер зерна сверхтвердого материала, тем мягче должен быть круг, применяемый для правки.

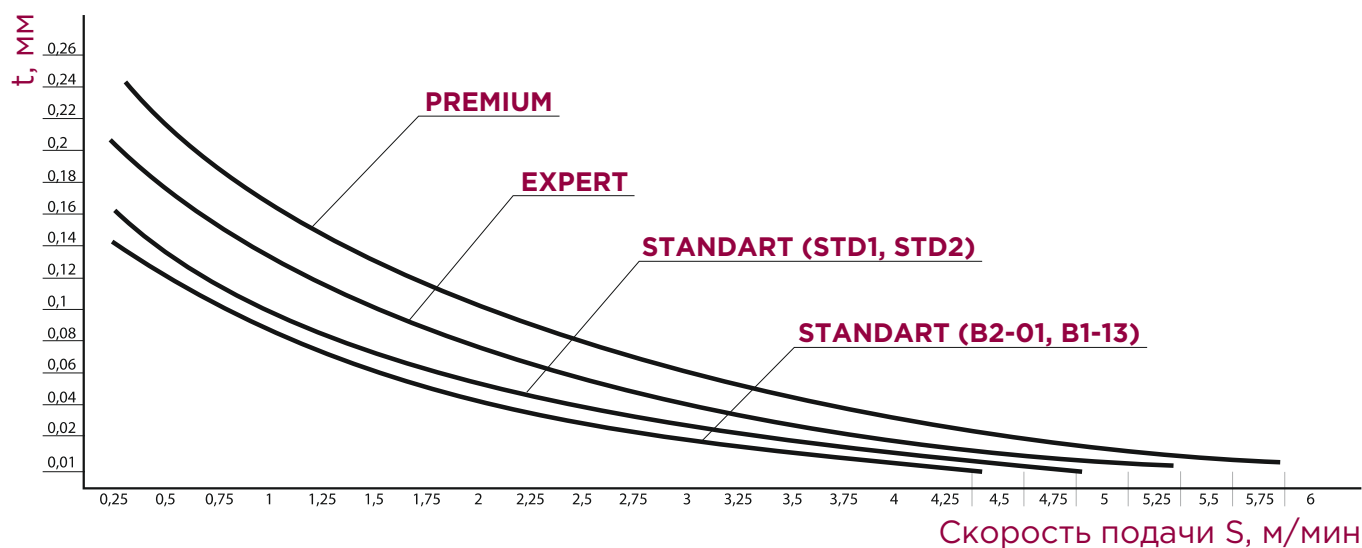
Условия для правки алмазного слоя

Положение алмазного шлифовального круга	Условия правки			
	Окружная скорость, м/с		Продольная подача, м/мин	Поперечная подача, мм/дв. ход
	Шлифовальный круг	Алмазный круг		
Алмазный шлифовальный круг установлен на оправках или в центрах круглого шлифовального станка или заточного станка.	25-35	1,0-2,0	1,0-2,0	0,02-0,04

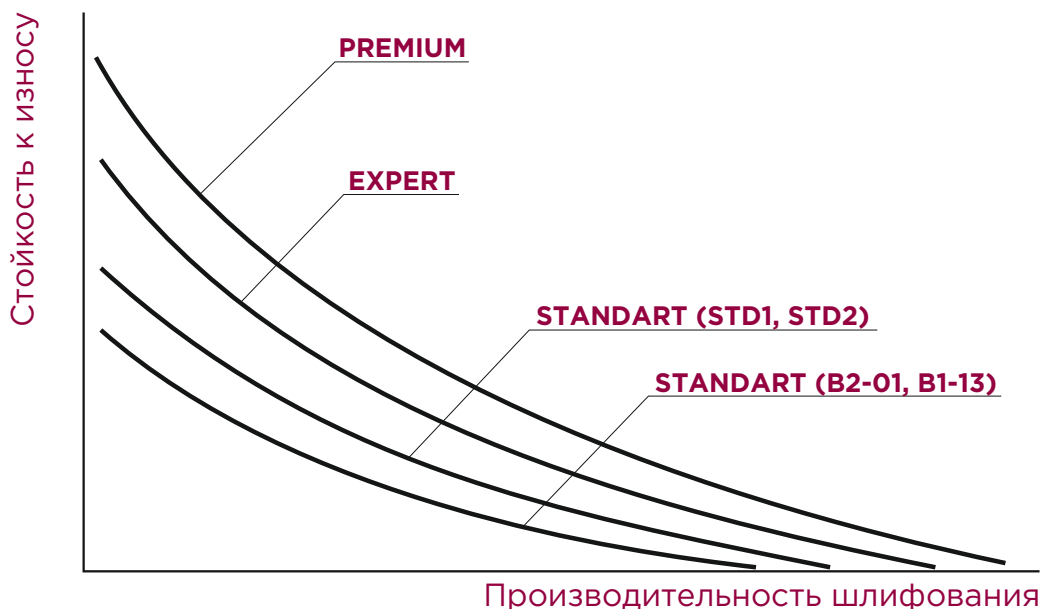
Характеристики керамических связок для правки алмазного слоя

Характеристики алмазного слоя		Характеристики круга для правки		
Тип связки	Зернистость абразива, стандарт FEPA	Тип абразива	Степень зернистости, стандарт FEPA	Твердость
Органическая связка	D181-D126	Оксид алюминия	70-100	M-L
	D107-D76		100-150	L-K
	D64-D46		150-220	K-J
	M40-M16		360-400	J
Керамическая связка, Металлическая связка	D251-D213	Карбид кремния	46-54	O-N
	D181-D126		60-70	N-M
	D107-D76		80-100	M-L
	D64 и ниже		120-180	L-K

Сравнение линеек исполнения алмазных инструментов



Стойкость к износу - график шлифования (алмаз)



Сохранение профиля линейками алмазных инструментов

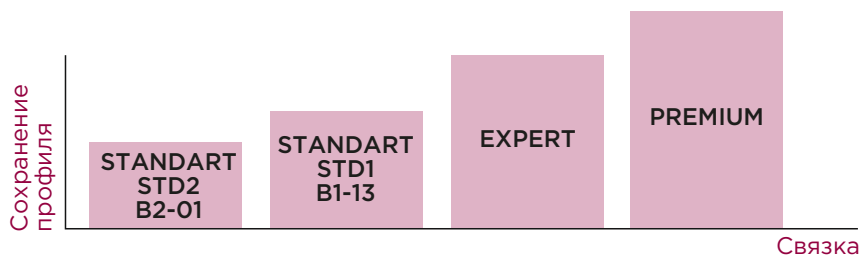
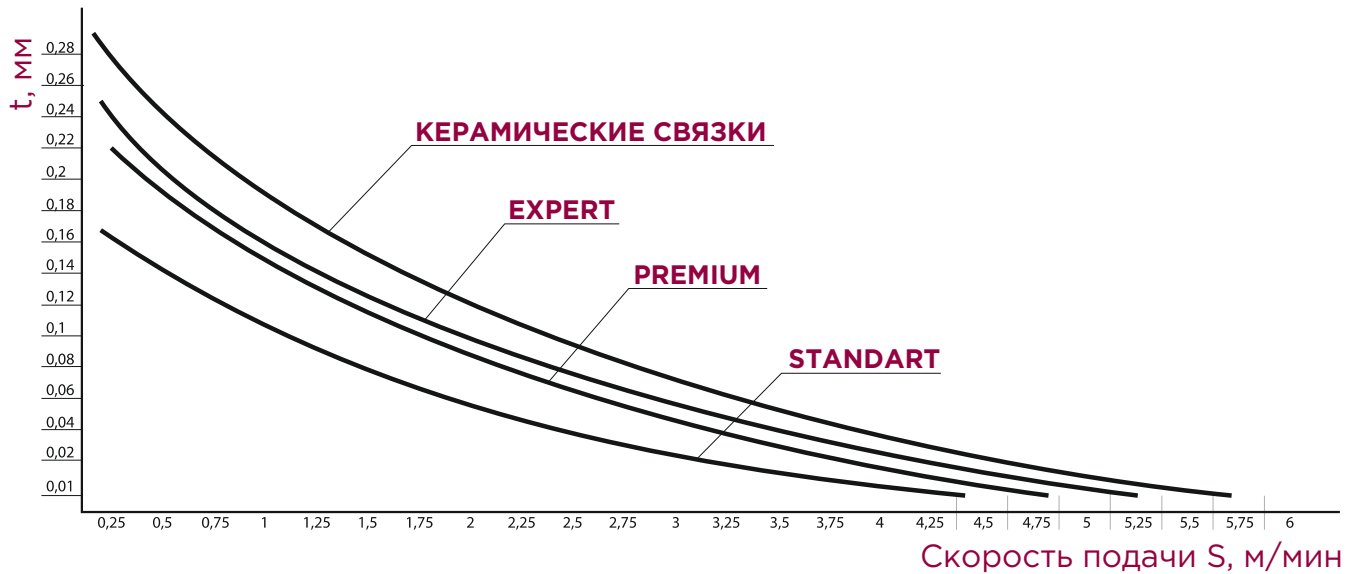


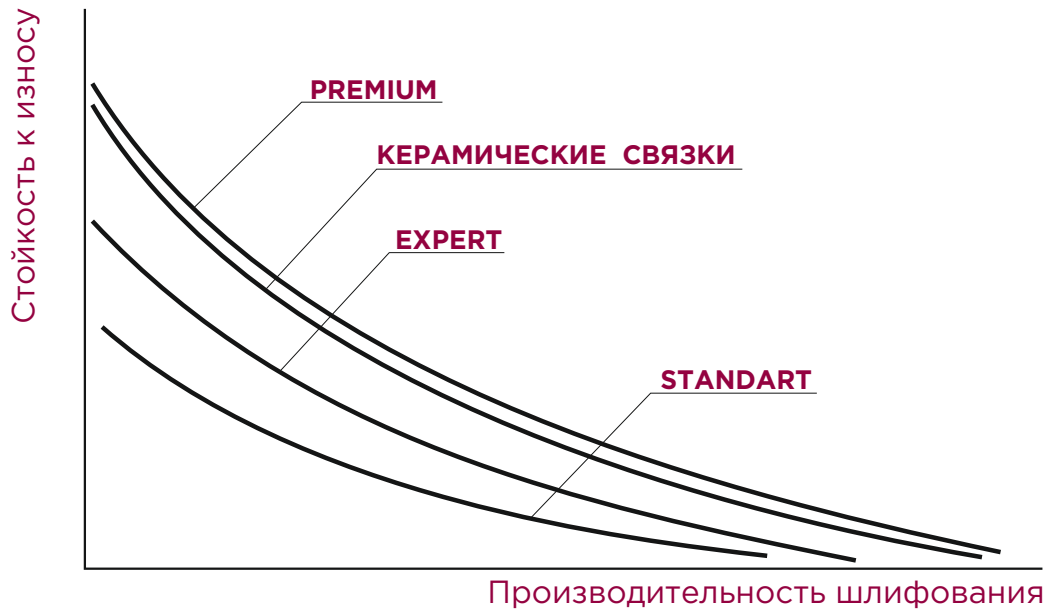
График мягкости связки (алмаз)



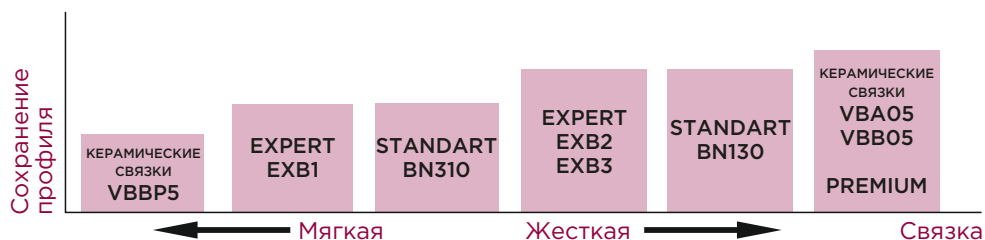
Шлифовальная способность связок (CBN)



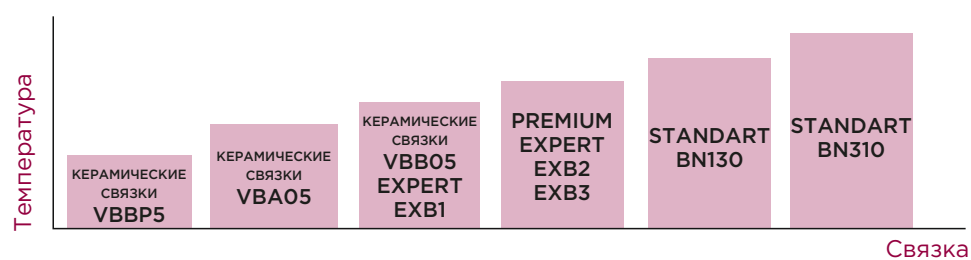
Стойкость к износу - график шлифования (CBN)



Сохранение профиля связок (CBN)



Температура шлифования (CBN)

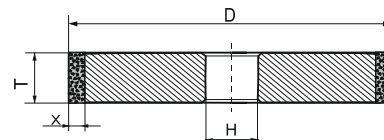


РАСЧЁТ ЧИСЛА ОБОРОТОВ ШПИДЕЛЯ ДЛЯ ШЛИФОВАЛЬНЫХ КРУГОВ РАЗЛИЧНОГО ДИАМЕТРА ПРИ ЗАДАННОЙ ОКРУЖНОЙ СКОРОСТИ, об/мин.

Диаметр круга, мм	Окружная скорость, м/с									
	10	15	20	25	30	35	40	45	50	60
3	63 700	95 540								
4	47 770	71 660	95 540							
5	38 220	57 320	76 440	95 540						
6	31 850	47 770	63 700	79 620	95 540					
8	23 890	35 830	47 770	59 720	71 660	83 600	95 540			
10	19 110	28 660	38 220	47 770	57 320	66 880	76 440	83 980	95 540	
12	15 920	23 880	31 850	39 810	47 770	55 750	63 700	71 650	79 600	95 540
16	11 940	17 910	23 880	29 860	35 830	41 800	47 770	53 250	59 700	71 650
20	9 550	14 330	19 110	23 880	28 660	33 440	38 220	42 990	47 770	57 320
25	7 640	11 450	15 290	19 110	22 930	26 750	30 570	34 390	38 210	45 860
30	6 370	9 550	12 740	15 920	19 110	22 290	25 480	28 660	31 850	38 210
35	5 640	8 190	10 950	13 650	16 380	19 110	21 840	24 560	27 290	32 750
40	4 780	7 170	9550	11 940	14 330	16 720	19 110	21 500	23 880	28 660
45	4 250	6 370	8 490	10 610	12 740	14 860	16 980	19 110	21 230	25 480
50	3 820	5 730	7 640	9 550	11 460	13 370	15 290	17 200	19 110	22 930
60	3 180	4 780	6 370	7 960	9 550	11 150	12 740	14 330	15 920	19 110
70	2 730	4 090	5 466	6 820	8 190	9 550	10 920	12 280	13 650	16 380
75	2 550	3 820	5 090	6 370	7 640	8 910	10 190	11 460	12 740	15 280
80	2 340	3 580	4 780	5 970	7 170	8 360	9 550	10 750	11 940	14 330
90	2 120	3 180	4 250	5 310	6 370	7 430	8 490	9 550	10 610	12 740
100	1 910	2 870	3 820	4 780	5 730	6 690	7 640	8 600	9 550	11 460
110	1740	2 600	3 470	4 340	5 210	6 080	6 950	7 820	8 680	10 420
125	1 530	2 290	3 060	3 820	4 580	5 350	6 110	6 880	7 640	9 170
150	1 270	1 910	2 550	3 180	3 820	4 460	5 090	5 730	6 370	7 640
175	1 090	1 640	2 180	2 730	3 270	3 818	4 360	4 910	5 450	6 540
200	960	1 430	1 910	2 390	2 870	3 340	3 820	4 300	4 720	5 730
220	870	1 300	1 740	2 170	2 600	3 040	3 470	3 910	4 340	5 210
225	850	1 270	1 700	2 120	2 550	2 970	3 400	3 820	4 250	5 090
250	760	1 150	1 530	1 910	2 300	2 670	3 060	3 440	3 820	4 580
270	710	1 060	1 410	1770	2 120	2 470	2 830	3 180	3 530	4 240
275	690	1 040	1 390	1 730	2 080	2 430	2 770	3 120	3 460	4 160
300	640	950	1 270	1 590	1 910	2 230	2 550	2 870	3 180	3 820
340	560	840	1 120	1 400	1 690	1 970	2 250	2 530	2 810	3 370
350	540	820	1 090	1 360	1 640	1910	2 190	2 450	2 730	3 270
400	480	720	960	1 190	1 430	1 670	1 910	2 150	2 380	2 810
450	420	640	850	1 060	1 270	1 480	1 700	1 910	2 120	2 550
475	400	600	800	1 000	1 210	1 410	1 610	1 810	2 010	2 410
500	380	570	760	950	1 150	1 340	1 530	1720	1 910	2 290
585	330	490	660	820	980	1 150	1 310	1 480	1 640	1970
600	320	480	640	800	950	1 110	1 280	1 430	1 600	1 910

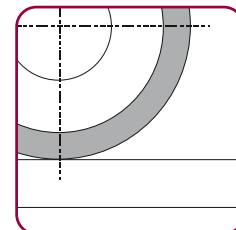


**АЛМАЗНЫЕ И СВН КРУГИ
НА ОРГАНИЧЕСКОЙ И МЕТАЛЛИЧЕСКОЙ СВЯЗКЕ
ДЛЯ МАШИНОСТРОЕНИЯ,
ЭЛЕКТРОНИКИ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ
И ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ**



1A1 D*T*X*H

- Заточка и отделка твердосплавных инструментов.
- Обработка цилиндрических поверхностей и концов.
- Обработка углублений и пазов твердосплавных штампов.
- Используются для обработки конических, цилиндрических и плоских поверхностей и отверстий.
- Алмазосодержащий слой выполнен из алмазного шлифовального порошка с металлической или органической связкой.
- Для инструментов с металлической связкой требуется охлаждающая жидкость.



Шлифование
плоских поверхностей

Шифр	D, мм	T, мм	X, мм	H, мм
0-0004	16	8	2	6
0-0005	16	13	2	6
0-0010	20	10	2	6
0-0011	20	16	2	6
0-0016	25	10	3	6
0-0018	25	16	3	6
0-0022	32	10	3	10
0-0024	32	16	3	10
0-0031	40	16	3	16
0-0037	50	16	3	16
0-0044	63	16	3	20
0-0045	80	3	3	20
0-0048	80	6	3	20
0-0054	80	6	5	20
0-0050	80	10	3	20
0-0056	80	10	5	20
0-0053	80	20	3	20
0-0059	80	20	5	20
0-0060	100	3	3	20
0-0063	100	6	3	20
0-0065	100	10	3	20
0-0071	100	10	5	20
0-0068	100	20	3	20
0-0076	125	3	3	32
0-0078	125	5	3	32
0-0079	125	6	3	32
0-0080	125	10	3	32
0-0085	125	10	5	32
0-0083	125	20	3	32
0-0088	125	20	5	32
0-0089	125	32	5	32
0-0091	150	3	3	32
0-0093	150	5	3	32
0-0094	150	6	3	32
0-0100	150	6	5	32
0-0096	150	10	3	32
0-0102	150	10	5	32
0-0099	150	20	3	32
0-0105	150	20	5	32
0-0109	200	6	3	76
0-0111	200	10	3	76

Шифр	D, мм	T, мм	X, мм	H, мм
0-0116	200	10	5	76
0-0114	200	20	3	76
0-0119	200	20	5	76
0-0120	200	40	5	76
0-0126	250	10	5	76
0-0128	250	15	5	76
0-0129	250	20	5	76
0-0130	250	40	5	76
0-0131	250	50	5	76
0-0137	300	15	5	76
0-0145	300	15	5	127
0-0138	300	20	5	76
0-0146	300	20	5	127
0-0139	300	40	5	76
0-0149	350	20	5	127
0-0158	400	25	4	203
0-0154	400	25	6	127
0-0155	400	40	6	127
0-0159	400	40	6	203
0-0162	500	20	6	203
0-0164	500	40	6	203
0-0169	500	50	6	305
600-25	600	25	6	127
600-40	600	40	6	305

Возможность изготовления шлифовальных инструментов по запросу клиента.

Шлифовальный круг прямой 1A1 (специальный)

Шифр	D, мм	T, мм	X, мм	H, мм
9-6643	40	10	3	20
9-9603	63	3	2,5	20
9-9604	63	3	3	20
9-6944	100	16	2	17
9-8130	142	16	2	24
9-8144	152	19	3	25,4
9-8139	155	15	3	20
9-6950	200	20	3	32
9-3230	200	88	5	127

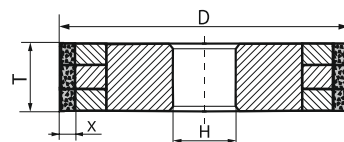
Возможность изготовления шлифовальных инструментов по запросу клиента.

1A1

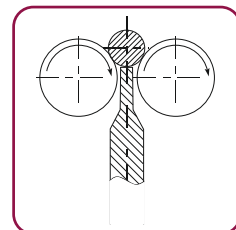
ШЛИФОВАЛЬНЫЕ КРУГИ ПРЯМОГО ПРОФИЛЯ

комбинированные

- Используется для обработки цилиндрических поверхностей, центрального шлифования.
- Алмазносный слой изготовлен из алмазного шлифовального порошка с металлической или органической связкой.
- Для металлической связки требуется охлаждающая жидкость.



1A1 D*T*X*H



Центровое шлифование

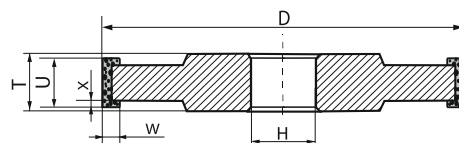
Шифр	D, мм	T, мм	X, мм	H, мм
9-6993	300	100	5	127
0-2821	350	100	5	200
9-6997	350	100	5	127
9-6998	350	100	5	203
9-9606	400	150	5	203
9-6999	400	150	5	305
9-2034	500	200	3	304,8
9-2033	500	200	6	304,8

Возможность изготовления шлифовальных инструментов по запросу клиента.

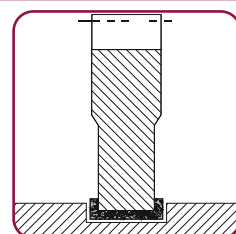
14U1

ШЛИФОВАЛЬНЫЕ КРУГИ ТРЁХСТОРОННИЕ

- Используются для шлифовки твердосплавных заготовок.
- Алмазносный слой изготовлен из алмазного шлифовального порошка с металлической или органической связкой.
- Для металлической связки требуется охлаждающая жидкость.



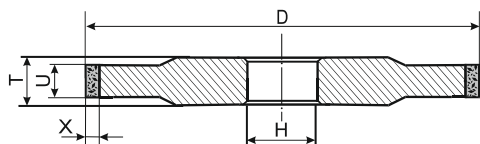
14U1 D*T*U*W*X*H



Шлифовка канавок

Шифр	D, мм	T, мм	U, мм	W, мм	X, мм	H, мм
0-0201	125	10	6	4	2	32
0-0202	125	10	8	4	2	32
0-0203	150	12	8	4	2	32
0-0204	150	12	10	4	2	32
0-0205	150	12	8	6	2	32
0-0206	150	12	10	6	2	32
0-0208	150	12	10	4	2	51
0-0210	150	12	10	6	2	51
0-0211	200	16	12	6	3	32
0-0212	200	16	14	6	3	32
0-0213	200	16	12	10	3	32
0-0214	200	16	14	10	3	32
0-0218	200	16	14	10	3	51
0-0219	250	20	16	8	3	76
0-0220	250	20	20	8	3	76
0-0221	250	20	16	12	3	76
0-0222	250	20	20	12	3	76

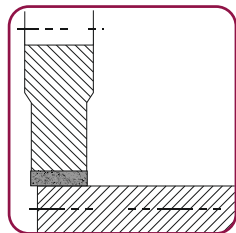
Возможность изготовления шлифовальных инструментов по запросу клиента.



ПЛОСКИЕ КРУГИ ПРЯМОГО ПРОФИЛЯ

14A1

14A1 D*T*U*X*H



Обработка
цилиндрических
поверхностей



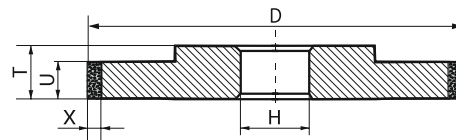
- Используется для обработки конических, цилиндрических и плоских поверхностей и отверстий, заточки и отделки твердосплавных инструментов.
- Алмазосносный слой выполнен из алмазного шлифовального порошка с металлической или органической связкой.
- Для металлической связки требуется охлаждающая жидкость.

Шифр	D, мм	T, мм	U, мм	X, мм	H, мм
O-0301	100	6	3	3	20
O-0302	100	6	5	3	20
O-0303	100	6	3	5	20
O-0304	100	6	5	5	20
O-0305	125	6	3	3	32
O-0306	125	6	5	3	32
O-0307	125	6	3	5	32
O-0308	125	6	5	5	32
O-0309	150	8	3	3	32
O-0310	150	8	5	3	32
O-0311	150	8	3	5	32
O-0312	150	8	5	5	32
O-0315	150	10	7	7	32
O-0316	150	10	9	7	32
O-0317	175	8	3	3	51
O-0318	175	8	5	3	51
O-0319	175	8	3	5	51
O-0320	175	8	5	5	51
O-0321	200	10	3	3	51
O-0322	200	10	5	3	51
O-0323	200	10	3	5	51
O-0324	200	10	5	5	51
O-0327	200	10	7	7	51
O-0328	200	10	9	7	51
O-0329	250	10	3	5	51
O-0330	250	10	5	5	51
O-0333	250	10	7	7	51
O-0334	250	10	3	5	76
O-0335	250	10	5	6	76
O-0338	250	10	7	7	76

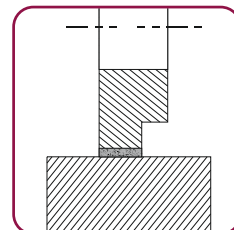
Возможность изготовления шлифовальных инструментов по запросу клиента.

3A1 ШЛИФОВАЛЬНЫЕ КРУГИ ПРЯМОГО ПРОФИЛЯ

- Используются для обработки цилиндрических и плоских поверхностей на цилиндрических и плоскошлифовальных станках.
- Алмазносный слой изготовлен из алмазного шлифовального порошка с металлической или органической связкой.
- Для шлифовальных кругов с металлической связкой требуется охлаждающая жидкость.



3A1 D*T*U*X*H



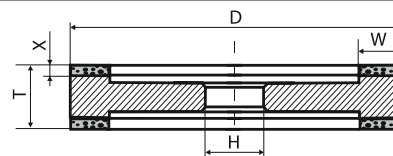
Шлифование плоских поверхностей

Шифр	D, мм	T, мм	U, мм	X, мм	H, мм
9-5030	150	10	2	3	31,75
9-5031	150	10	3	3	31,75
9-5032	200	10	3	3	31,75
9-5021	300	14	5,5	3	127
9-5022	300	19	8	3	127
9-5023	300	14	10	3	127
9-5024	300	14	12	3	127
9-5020	350	22	10	5	127

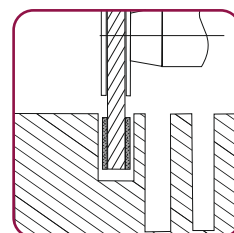
Возможность изготовления шлифовальных инструментов по запросу клиента.

9A3 ПЛОСКИЕ КРУГИ С ДВУХСТОРОННЕЙ ВЫТОЧКОЙ

- Используются для заточки и доводки твердосплавных инструментов, обработки стекла, керамики, кварца, полупроводниковых материалов.
- Алмазносный слой изготовлен из алмазного шлифовального порошка с металлической или органической связкой.
- Для шлифовальных кругов с металлической связкой требуется охлаждающая жидкость.



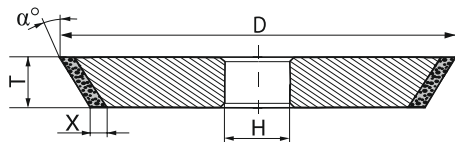
9A3 D*W*X*T*H



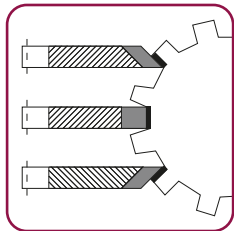
Шлифование канавок за один проход.

Шифр	D, мм	W, мм	X, мм	T, мм	H, мм
3-0132	100	6	1,5	10	20
3-0135	125	10	2	20	32
3-0136	125	15	2	20	32
3-0137	150	6	3	16	32
3-0138	150	10	3	16	32
3-0139	150	20	3	16	32
3-0149	200	20	3	16	32
3-0160	250	10	3	21	76
3-0161	250	20	3	21	76

Возможность изготовления шлифовальных инструментов по запросу клиента.



1V1 D*T*X*α°H



Обработка зубьев



ШЛИФОВАЛЬНЫЕ КРУГИ

1V1

- Используются для шлифования цилиндрических и конических поверхностей.
- Алмазосодержащий слой изготовлен из алмазного шлифовального порошка с металлической или органической связкой.
- Для шлифовальных кругов с металлической связкой требуется охлаждающая жидкость.

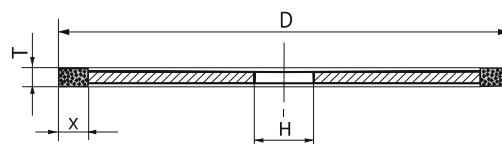
Шифр	D, мм	T, мм	X, мм	α°	H, мм
0-7346	75	8	5	30	20,00
9-3206	100	12	6	15	31,75
9-3207	100	12	6	30	31,75
9-3208	100	12	6	45	31,75
9-3209	125	12	6	15	31,75
9-3211	125	12	6	20	31,75
9-3212	125	12	6	25	31,75
9-3213	125	12	6	30	31,75
9-3214	125	12	3	10	31,75
9-3215	125	12	3	15	31,75
9-3216	125	12	3	20	31,75
9-3217	125	12	3	25	31,75
9-3218	125	12	3	30	31,75
9-3219	125	12	3	45	31,75
9-3220	125	6	6	30	50,80
9-3222	100	10	3	20	20,00
9-3223	125	12	3	20	20,00
9-3241	125	10	6	45	31,75
9-3248	100	6	5	30	31,75
9-3249	100	6	5	45	31,75

Возможность изготовления шлифовальных инструментов по запросу клиента.

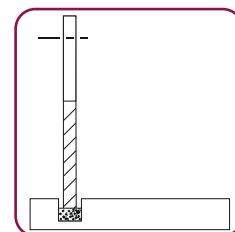
1A1R

КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ОТРЕЗНЫЕ

- Используются для резки карбида, стекла, мрамора, кварца, полупроводниковых материалов, керамики, декоративных камней.
- Алмазносный слой изготовлен из алмазного шлифовального порошка с металлической или органической связкой.
- Для шлифовальных кругов с металлической связкой требуется охлаждающая жидкость.



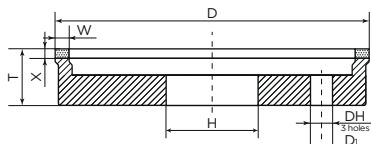
1A1R D*T*X*H



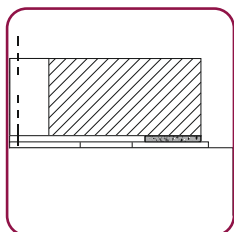
Резка материалов

Шифр	D, мм	T, мм	X, мм	H, мм
6-0127	50	1,0	5	12
6-0167	100	1,0	5	20
6-0187	125	1,0	5	32
6-0189	125	1,2	5	32
6-0212	150	1,0	5	32
6-0219	150	1,2	5	20
6-0214	150	1,2	5	32
6-0216	150	1,5	5	32
6-0223	175	1,0	5	32
6-0225	175	1,5	5	32
6-0229	200	1,0	5	32
6-0682	200	1,2	10	32
6-0232	200	1,2	5	32
6-0234	200	1,5	5	32
6-0236	200	2,0	5	32
6-0238	200	2,2	5	32
6-0241	250	1,5	5	32
6-0243	250	2,0	5	32
6-0245	250	2,2	5	32
6-0691	300	2,2	5	32
6-0703	350	2,2	5	32
6-0707	350	2,2	5	76
6-0705	350	2,2	10	32
6-0712	400	2,2	5	32
6-0267	400	2,2	5	76

Возможность изготовления шлифовальных инструментов по запросу клиента.



6A2 D*W*X*T*H



Плоское шлифование



ШЛИФОВАЛЬНЫЕ КРУГИ ПЛОСКИЕ С ВЫТОЧКОЙ **6A2**

- Используются для заточки и доводки твердосплавных инструментов (фрез, сверл и других).
- Обработка стекла, керамики, кварца, полупроводниковых материалов и др.
- Алмазоносный слой из алмазного шлифовального порошка с металлической / органической связкой.
- Для металлической связки требуется охлаждающая жидкость.

Шифр	D, мм	W, мм	X, мм	T, мм	H, мм
3-0001	50	3	2	22	16
3-0002	50	5	2	22	16
3-0004	75	5	2	22	20
3-0005	75	10	2	22	20
3-0007	100	5	2	22	20
3-0008	100	10	2	22	20
3-0009	100	15	2	22	20
3-0011	100	5	4	24	20
3-0012	100	10	4	24	20
3-0013	100	15	4	24	20
3-0019	125	6	2	22	32
3-0020	125	10	2	22	32
3-0021	125	15	2	22	32
3-0023	125	6	4	24	32
3-0024	125	10	4	24	32
3-0025	125	15	4	24	32
3-0026	150	6	4	24	32
3-0027	150	10	4	24	32
3-0028	150	20	4	24	32
3-0035	150	6	6	26	51
3-0036	150	10	6	26	51
3-0037	150	20	6	26	51
3-0038	200	10	4	29	51
3-0039	200	20	4	29	51
3-0057	250	20	4	29	76
3-0058	250	40	4	29	76

Шлифовальные круги 6A2 специальные

Шифр	D, мм	W, мм	X, мм	T, мм	H, мм
3-2111	50	4	2	10	16
3-0170	100	35	5	20	20
3-0171	150	30	5	20	20
3-1306	250	60	3	23	51
3-1401	500	50	8	34	325

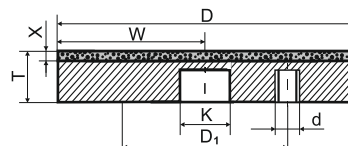
Шлифовальные круги 6A2 специальные на гальванической связке

Шифр	D, мм	W, мм	T, мм	H, мм
6-1217	360	165	18	160
6-1218	400	185	18	160
6-1221	500	235	18	160
6-1219	600	285	18	160
6-1220	700	305	18	200

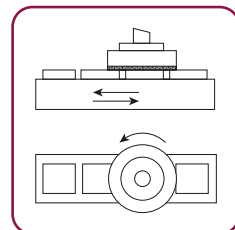
Возможность изготовления шлифовальных инструментов по запросу клиента.

6A2T КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ПЛОСКИЕ

- Для обработки плоских и фасонных поверхностей стекла, керамики, кварца, полупроводниковых материалов и декоративных камней.
- Алмазоносный слой из алмазного шлифовального порошка с металлической или органической связкой.
- Для металлической связки требуется охлаждающая жидкость.



6A2T D*W*X*T*D1*d*H



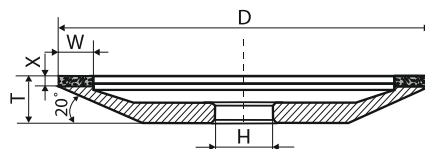
Плоское шлифование

Шифр	D, мм	W, мм	X, мм	T, мм	D1, мм	d, мм	H, мм
3-0201	100	50	3	18	70	M8	40
3-0202	150	75	3	18	70	M8	40
3-0203	200	100	3	18	150	M8	80
3-0204	250	125	3	18	150	M8	80
3-0205	300	150	3	20	260	M10	80
3-2807	400	200	2,4	20	260	M10	80

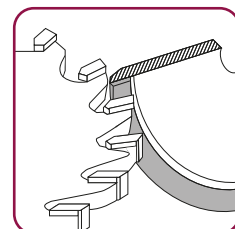
Возможность изготовления шлифовальных инструментов по запросу клиента.

12A2-20 КРУГИ КОНИЧЕСКИЕ ТАРЕЛЬЧАТЫЕ

- Для заточки и доводки передней поверхности зубьев разверток, цельных и сборных фрез, червячных фрез, дисковых пил, протяжек и др.
- Алмазоносный слой из алмазных шлифпорошков и микропорошков на металлических/органических связках.
- На металлических связках применение охлаждения обязательно.



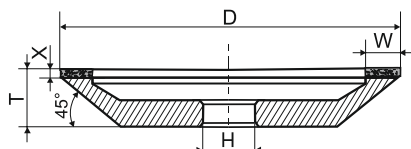
12A2-20 D*T*X*W*H



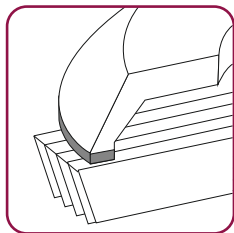
Заточка фрез по передней грани

Шифр	D, мм	T, мм	X, мм	W, мм	H, мм
5-0005	75	10	2	3	16
5-0006	75	10	2	6	16
5-0007	100	12	2	3	20
5-0008	100	12	2	6	20
5-0009	125	16	2	3	32
5-0010	125	16	2	6	32
5-0011	125	16	2	10	32
5-0012	150	18	2	3	32
5-0013	150	18	2	6	32
5-0014	150	18	2	10	32
5-0018	200	22	2	10	51
9-5045	50	10	2,2	2,3	16
5-1011	75	10	2	6	20
9-3151	125	12	1,5	6 (3+3)	32
9-5006	150	19	3	10	32
9-5042	175	21	3	10	32

Возможность изготовления шлифовальных инструментов по запросу клиента.



12A2-45 D*W*X*T*H



Тоцевое шлифование

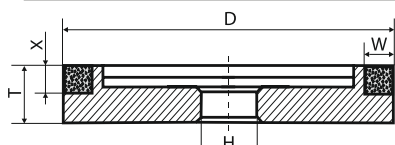
КРУГИ ЧАШЕЧНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ 12A2-45



- Заточка и доводка многолезвийного твердосплавного инструмента с прямым и спиральным зубом по передней поверхности резцов, сверл, протяжек, разверток и др.
- Применяются для обработки поверхностей плоских деталей, полупроводниковых материалов, керамических материалов, драгоценных камней, кварца и др.
- Алмазоносный слой из алмазных шлифпорошков и микропорошков на металлических и органических связках.

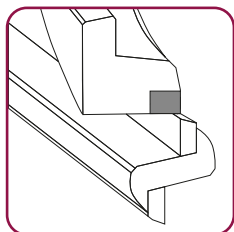
Шифр	D, мм	W, мм	X, мм	T, мм	H, мм
4-0004	50	3	3	21	16
4-0117	75	3	3	21	20
4-0118	75	6	3	21	20
4-0015	100	3	3	32	20
4-0016	100	5	3	32	20
4-0017	100	10	3	32	20
4-0027	125	3	3	40	32
4-0028	125	5	3	40	32
4-0029	125	10	3	40	32
4-0031	125	5	5	42	32
4-0040	150	10	3	40	32
4-0043	150	10	5	42	32
4-0041	150	20	3	40	32
4-0044	150	20	5	42	32
4-0073	200	10	3	50	51
4-0074	200	20	3	50	51
4-0076	200	20	5	52	51
4-0092	250	20	3	50	76

Возможность изготовления шлифовальных инструментов по запросу клиента.



6A9 D*W*X*T*H

КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ С ВЫТОЧКОЙ 6A9



Заточка инструмента по задней грани



- Используются для заточки и доводки специальных инструментов.
- Алмазоносный слой изготовлен из алмазного шлифовального порошка с металлической или органической связкой.
- Для шлифовальных кругов с металлическим связкой требуется охлаждающая жидкость.

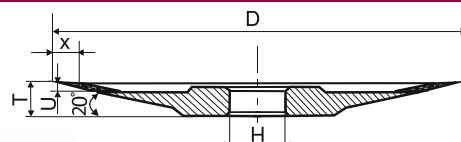
Шифр	D, мм	W, мм	X, мм	T, мм	H, мм
9-8150	100	3	6	30	20

Возможность изготовления шлифовальных инструментов по запросу клиента.

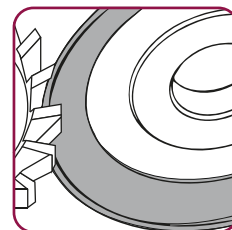
12V9-20 КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ТАРЕЛЬЧАТЫЕ

(ЛИНЕЙКА PREMIUM)

- Используются для заточки и доводки передней поверхности зубьев разверток, цельных и сборных фрез, червячных фрез, дисковых пил, протяжек и другого инструмента из твердого сплава.



12V9-20 D*T*X*U*H



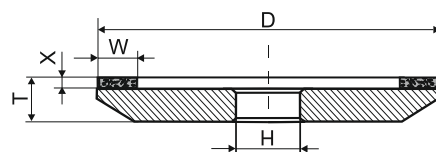
Заточка инструмента
по передней поверхности

Шифр	D, мм	T, мм	X, мм	U, мм	H, мм
3-3042	100	10	2,3	4	25
4-4026	120	13	2,5	4	32
3-3048	125	13	2,5	4	32
3D3048	125	13	2,5	4	20
3-3045	150	13	2,3	4	32
4-4026	160	13	2,3	4	32
3-3043	175	13	2,5	4	32
3-3049	200	13	2,3	4	32

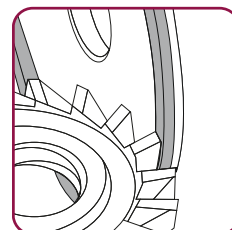
Возможность изготовления шлифовальных инструментов по запросу клиента.

4A2 КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ТАРЕЛЬЧАТЫЕ

- Используются для заточки и доводки передней поверхности многолезвийного режущего инструмента.
- Алмазносный слой изготавливается из алмазных шлифпорошков и микропорошков на металлических и органических связках.



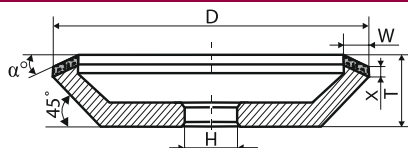
4A2 D*T*X*W*H



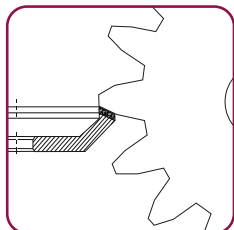
Заточка фрез
по передней грани

Шифр	D, мм	T, мм	X, мм	W, мм	H, мм
9-8151	100	10	2	3	20
4-1140	100	10	1	6	22,20
4-1116	100	10	1,5	6	31,75
9-9161	125	10	3	6	31,75
9-9166	125	10	3	6	32
9-9165	125	10	2	8	20
9-3153	125	18	5	6	32
9-8158	150	12	3	5	20
9-9162	150	12	3	6	31,75
9-9167	150	12	3	6	32
4-1141	300	50	2	8	76

Возможность изготовления шлифовальных инструментов по запросу клиента.



12V5-45 D*T*W*X*α*H



Заточка долбняка



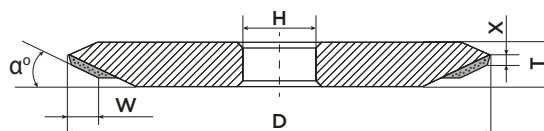
КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ЧАШЕЧНЫЕ 12V5-45

- Используются для заточки и доводки многолезвийного твердосплавного инструмента с прямым и спиральным зубом по задней поверхности резцов, сверл и др.
- Обработка полупроводниковых материалов, керамики, кварца и других материалов.
- Алмазоносный слой изготавливается из алмазных шлифпорошков и микропорошков на металлических и органических связках.
- На металлических связках применение охлаждения обязательно.

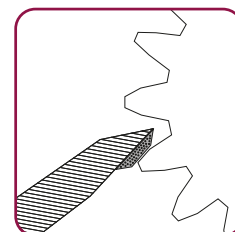
Шифр	D, мм	T, мм	W, мм	X, мм	α°	H, мм
4-0121	50	20	3	3	15	16
4-0122	50	20	3	3	25	16
4-0123	75	25	3	3	15	20
4-0124	75	25	3	3	25	20
4-0125	75	25	6	3	15	20
4-0126	75	25	6	3	25	20
4-0127	100	32	3	4	15	20
4-0128	100	32	3	4	25	20
4-0129	100	32	6	4	15	20
4-0130	100	32	6	4	25	20
4-0131	125	40	3	4	15	32
4-0132	125	40	3	4	25	32
4-0133	125	40	6	4	15	32
4-0134	125	40	6	4	25	32
4-0135	150	40	6	5	15	32
4-0136	150	40	6	5	25	32
4-0137	150	40	6	5	15	51
4-0138	150	40	6	5	25	51

Возможность изготовления шлифовальных инструментов по запросу клиента.

12D9 КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ



- Используются для заточки и доводки режущего инструмента по передним и задним поверхностям.
- Алмазоносный слой изготавливается из алмазных шлифпорошков и микропорошков на металлических и органических связках.
- На металлических связках применение охлаждения обязательно.

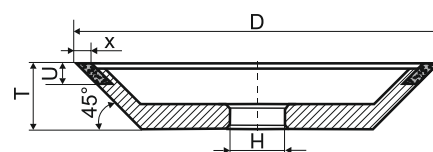


Заточка инструмента по передней грани

Шифр	D, мм	W, мм	X, мм	T, мм	α°	H, мм
5-0102	125	4	2	11	20	32
5-0104	125	8	2	11	20	32
5-0106	150	8	3	13	20	32
5-0108	150	16	3	13	20	32
5-0113	200	25	3	16	15	32
5-0114	200	25	3	16	20	32
5-0126	250	16	3	20	20	76
5-0125	250	16	3	20	15	76

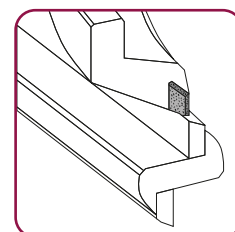
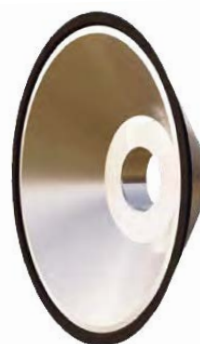
Возможность изготовления шлифовальных инструментов по запросу клиента.

12V9-45 КРУГИ КОНИЧЕСКИЕ



12V9-45 D*U*X*T*H

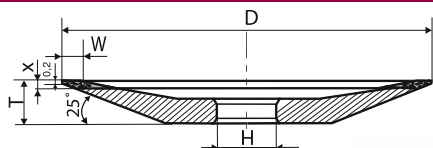
- Используются для заточки и доводки режущего инструмента по задним поверхностям.
- Алмазоносный слой изготавливается из алмазных шлифпорошков и микропорошков на металлических и органических связках.
- На металлических связках применение охлаждения обязательно.



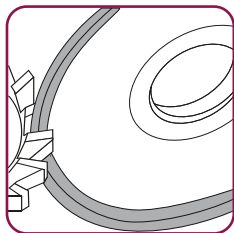
Заточка инструментов по передней поверхности

Шифр	D, мм	U, мм	X, мм	T, мм	H, мм
4-2513	75	10	4	12	31,75
4-2503	75	6	1,5	18	31,75
4-1503	75	6	2	20	20
9-3154	75	6	3,5	20	10
4-2510	100	6	1,5	18	31,75
4-1510	100	10	2	20	20
4-2512	100	10	3	20	31,75
9-3108	125	10	3	25	20

Возможность изготовления шлифовальных инструментов по запросу клиента.



12V5-45 D*T*W*X*α*H



Заточка инструмента
по передней грани



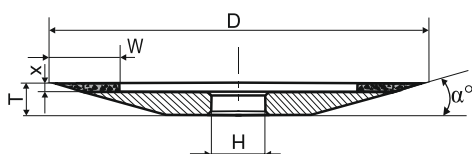
КРУГИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ТАРЕЛЬЧАТЫЕ

12R4

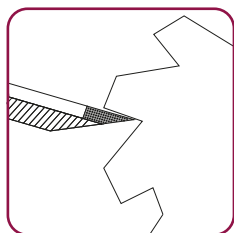
- Используются для заточки и доводки передней поверхности зубьев разверток, цельных и сборных фрез, червячных фрез, дисковых пил, протяжек и др.
- Алмазоносный слой из алмазных шлифпорошков и микропорошков на металлических и органических связках.
- На металлических связках применение охлаждения обязательно.

Шифр	D, мм	W, мм	X, мм	T, мм	H, мм
5-0041	50	2	1,5	6	16
5-0042	75	3	2	10	20
5-0043	100	3	2	10	32
5-0045	150	5	3	16	32
5-1031	100	3	2	10	32
5-1041	125	3	2	13	32
5-1051	150	5	3	16	32
5-1052	150	5	3	16	51
3-3047	200	4	2	13	32

Возможность изготовления шлифовальных инструментов по запросу клиента.



4B2 D*T*X*W*α*H



Заточка инструмента
по передней грани



КРУГИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ТАРЕЛЬЧАТЫЕ

4B2

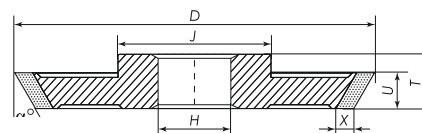
- Используются для заточки и доводки режущего инструмента по передним поверхностям.
- Алмазоносный слой изготавливается из алмазных шлифпорошков и микропорошков на органических связках.
- На металлических связках применение охлаждения обязательно.

Шифр	D, мм	T, мм	X, мм	W, мм	α°	H, мм
8-7002	100	10	1,5	6	20	31,75
8-7004	150	12	1,5	6	20	31,75
8-7008	125	10	2	6	20	32
8-7009	150	12	1,5	6	20	32
8-7010	100	10	1,5	6	20	32

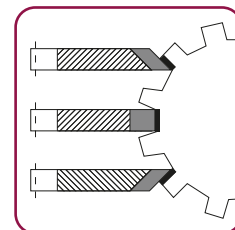
Возможность изготовления шлифовальных инструментов по запросу клиента.

3V1 ШЛИФОВАЛЬНЫЕ КРУГИ КОНИЧЕСКИЕ

- Используются для шлифования стружколомных канавок, нарезания пазов и профилирования поверхностей режущих инструментов, таких как валы и др.
- Алмазосносный слой из алмазных шлифпорошков и микропорошков на металлических и органических связках.
- На металлических связках применение охлаждения обязательно.



3V1 D*T*U*X*α*H



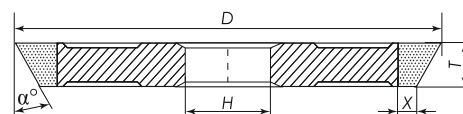
Обработка зубьев

Шифр	D, мм	T, мм	U, мм	X, мм	α°	H, мм
9-5064	125	8	6	5	15	31,75
9-5065	100	8	5	10	45	31,75
9-5066	125	6	3	5	10	31,75
9U5063	100	6	3	10	15	31,75

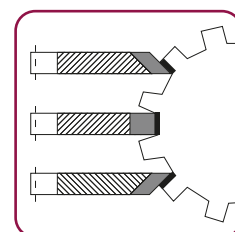
Возможность изготовления шлифовальных инструментов по запросу клиента.

1B1 ШЛИФОВАЛЬНЫЕ КРУГИ КОНИЧЕСКИЕ

- Используются для шлифования стружколомных канавок, нарезания пазов и профилирования поверхностей режущих инструментов, таких как валы и др.
- Алмазосносный слой из алмазных шлифпорошков и микропорошков на металлических и органических связках.
- На металлических связках применение охлаждения обязательно.



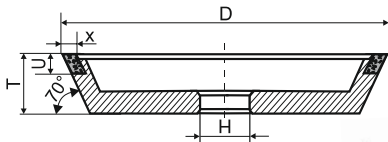
1B1 D*T*X*α*H



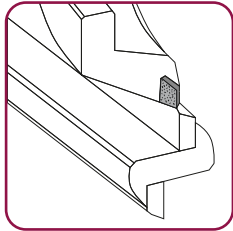
Обработка зубьев

Шифр	D, мм	T, мм	X, мм	α°	H, мм
OE 0327	200	7	7	30	76
FM1B53	75	10	10	20	20

Возможность изготовления шлифовальных инструментов по запросу клиента.



11V9-70 D*U*X*T*H



Заточка задних
и боковых поверхностей



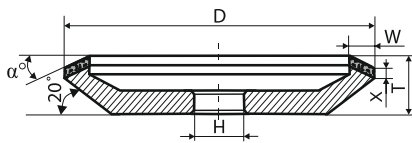
КРУГИ ЧАШЕЧНЫЕ КОНИЧЕСКИЕ

11V9-70

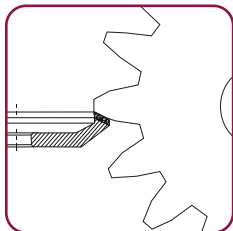
- Используются для заточки и доводки твердосплавного инструмента по задним и боковым поверхностям.
- Алмазоносный слой из алмазных шлифпорошков и микропорошков на металлических и органических связках.
- На металлических связках применение охлаждения обязательно.

Шифр	D, мм	U, мм	X, мм	T, мм	H, мм
4-0101	50	3	1,5	20	16
4-0102	75	6	2	32	20
4-0103	100	6	2	40	20
4-0104	100	10	2	40	20
4-0105	125	6	3	40	32
4-0106	125	8	3	40	32
4-0107	125	10	3	40	32
4-0108	150	6	3	40	32
4-0109	150	10	3	40	51

Возможность изготовления шлифовальных инструментов по запросу клиента.



12V5-20 D*T*W*X*α°*H



Заточка долбяка



КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ТАРЕЛЬЧАТЫЕ

12V5-20

- Используются для заточки и доводки многолезвийного твердосплавного инструмента с прямым и спиральным зубом по задней поверхности резцов, сверл и др.
- Обработка полупроводниковых материалов, керамики, кварца и др.
- Алмазоносный слой из алмазных шлифпорошков и микропорошков на металлических и органических связках.
- На металлических связках применение охлаждения обязательно.

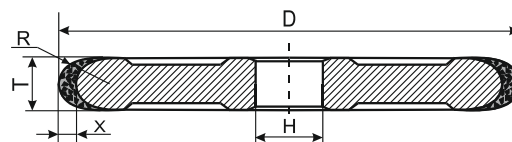
Шифр	D, мм	T, мм	W, мм	X, мм	α°	H, мм
5-0078	75	10	5	2	25	20
5-0080	100	10	3	2	25	20
5-0086	125	13	5	2	25	32
5-0090	150	16	10	3	25	32

Возможность изготовления шлифовальных инструментов по запросу клиента.

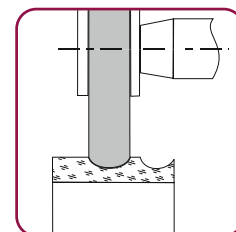
1FF1 КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ПЛОСКИЕ

С ПОЛУКРУГЛО-ВЫПУКЛЫМ ПРОФИЛЕМ

- Используются для обработки стружколомающих канавок в инструменте, шлифования фасонного профиля.
- Алмазносный слой из алмазных шлифпорошков и микропорошков на металлических и органических связках.
- На металлических связках применение охлаждения обязательно.



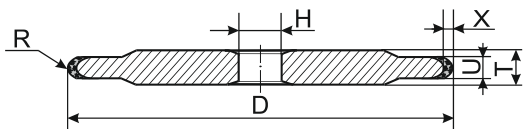
1FF1 D*T*X*R*H



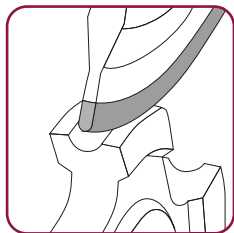
Обработка фасонного профиля

Шифр	D, мм	T, мм	X, мм	R, мм	H, мм
9-0001	50	2	2	1,0	16
9-0002	50	3	4	1,5	16
9-0003	50	4	4	2,0	16
9-0004	75	4	4	2,0	20
9-0005	75	5	4	2,5	20
9-0006	75	6	4	3,0	20
9-0007	75	8	4	4,0	20
9-0008	75	10	4	5,0	20
9-0009	100	4	4	2,0	20
9-0010	100	5	4	2,5	20
9-0011	100	6	4	3,0	20
9-0012	100	8	4	4,0	20
9-0013	100	10	4	5,0	20
9-0014	100	12	6	6,0	20
9-0015	100	16	6	8,0	20
9-0016	100	20	6	10,0	20
9-0017	125	4	4	2,0	32
9-0018	125	5	4	2,5	32
9-0019	125	6	4	3,0	32
9-0020	125	8	4	4,0	32
9-0021	125	10	4	5,0	32
9-0022	125	12	6	6,0	32
9-0023	125	16	6	8,0	32
9-0024	125	20	6	10	32
9-0025	150	10	4	5	32
9-0027	150	16	4	8	32
9-0028	150	20	6	10	32
9-0029	200	20	6	10	51
9-0030	200	30	6	15	51
9-0031	250	20	6	10	51
5-9156	80	40	5	26	32
5-9122	100	4	4	2	31,75
5-9123	100	6	4	3	31,75
5-9124	100	8	4	4	31,75
5-9125	100	10	4	5	31,75
5-9185	150	24	7	12	32
5-9188	150	32	7	16	32
9-2802	300	30	5	15	42

Возможность изготовления шлифовальных инструментов по запросу клиента.



14FF1 D*T*U*X*R*H



Обработка
фасонного профиля



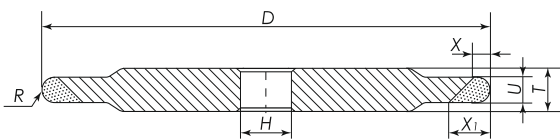
КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ПЛОСКИЕ 14FF1

С ПОЛУКРУГЛО-ВЫПУКЛЫМ ПРОФИЛЕМ

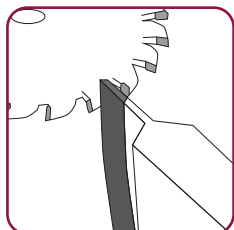
- Используются для обработки стружколомающих канавок в инструменте, шлифования фасонного профиля.
- Алмазоносный слой из алмазных шлифпорошков и микропорошков на металлических и органических связках.
- На металлических связках применение охлаждения обязательно.

Шифр	D, мм	T, мм	U, мм	X, мм	R, мм	H, мм
9-2515	150	8,5	4	4	2	32
9-2639	200	10	3	4	1,5	51
9-2653	200	10	3	4	1,5	60
9-2640	200	10	4	4	2	60
9-2641	200	10	5	4	2,5	60
9-2655	200	10	6	4	3	60
9-0304	200	12	10	5	5	127

Возможность изготовления шлифовальных инструментов по запросу клиента.



14F1 D*T*U*X*X1*R*H



Шлифовка профиля



КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ПЛОСКИЕ 14F1

С ПОЛУКРУГЛО-ВЫПУКЛЫМ ПРОФИЛЕМ

- Шлифовальные круги для производства, перешлифовки и повторной профилировки HSS-ленточных пил.

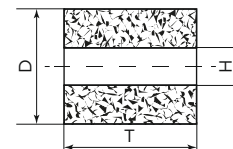
Шифр	D, мм	T, мм	U, мм	X, мм	X1, мм	R, мм	H, мм
W-0100	150	8	1,2	4	7	0,60	32
W-0101	150	8	1,3	4	7	0,65	32
W-0102	150	8	1,5	4	7	0,75	32
W-0103	150	8	1,6	5	8	0,80	32
W-0104	150	8	1,8	5	8	0,90	32
W-0105	150	8	2,0	5	8	1,00	32
W-0106	150	8	2,5	8	12	1,25	32
W-0107	150	8	3,0	8	12	1,50	32
W-0108	150	8	3,5	8	12	1,75	32
W-0109	150	8	4,0	10	15	2,00	32
W-0110	150	8	5,0	10	15	2,50	32
W-0111	150	8	5,5	10	15	2,75	32
W-0112	150	8	6,0	10	15	3,00	32

Возможность изготовления шлифовальных инструментов по запросу клиента.

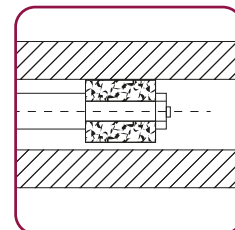
A8

ПРЯМЫЕ АЛМАЗНЫЕ КРУГИ (БЕЗ КОРПУСА)

- Круглое внутреннее шлифование поверхностей изделий из твердых сплавов, керамики, стекла и др.
- Алмазоносный слой из алмазных шлифпорошков и микропорошков на металлических и органических связках.
- На металлических связках применение охлаждения обязательно.



A8 D*T*H



Внутреннее шлифование

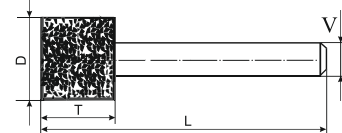
Шифр	D, мм	T, мм	H, мм
0-0181	6	6	2
0-0182	8	6	3
0-0183	8	10	3
0-0184	10	6	4
0-0185	10	10	4
0-0187	13	10	4
0-0196	25	20	6
0-0195	20	20	8
6-3024	30,5	11	8
OB0192	12	8	6
0-0192	12	10	4
0-0193	14	10	4

Возможность изготовления шлифовальных инструментов по запросу клиента.

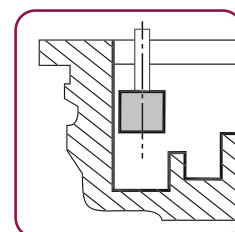
AW

ГОЛОВКИ АЛМАЗНЫЕ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ

- Внутреннее шлифование цилиндрических поверхностей.
- Алмазоносный слой из алмазных шлифпорошков и микропорошков на металлических и органических связках.
- На металлических связках применение охлаждения обязательно.
- Шлифование полых зубьев.
- Шлифование внутреннего диаметра твердосплавных, HSS и неметаллических заготовок.



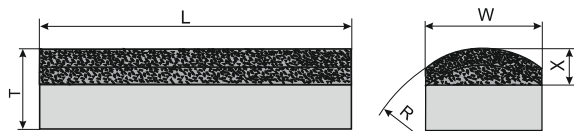
AW D*T*V*L



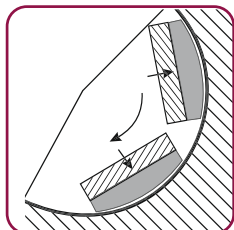
Внутреннее шлифование

Шифр	D, мм	T, мм	V, мм	L, мм
8-1011	6	3	6	60
8-1024	8	3	8	60
8-1033	10	6	10	80
8-1042	12	6	12	80
8-1049	16	8	16	80
8-1058	20	8	20	80
8H1023	7	6	6	45
6D3051	6,5	6	6	40
6-3051	7	6	6	56,4

Возможность изготовления шлифовальных инструментов по запросу клиента.



L*T*X*W*R



Хонингование

АЛМАЗНЫЕ ХОНИНГОВАЛЬНЫЕ БРУСКИ

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

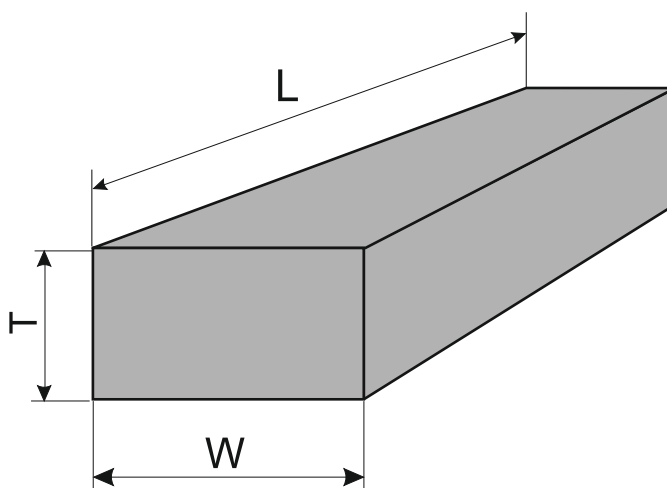
- Алмазные хонинговальные бруски используются для высокоточной обработки отверстий, обработки чугуна, стали и других деталей машин, таких как блоки цилиндров, втулки цилиндров, втулки для двигателей автомобилей и тракторов, гидро и пневмоагрегаты, цилиндры компрессоров, втулки для судовых дизельных двигателей, тормозные узлы, шестерни, шатуны, втулки топливных насосов.
- Алмазный слой из алмазного шлифовального порошка на металлической или органической связке.

Шифр	L, мм	T, мм	X, мм	W, мм	R, мм
2-0007	50	2	1	1	2
2-0004	80	5,2	2	5	37,5
2-0005	80	5	2	3	3
8-0023	100	6	3	5	30
8-0036	100	5	3	8	40
8-0063	150	6	3	16	100
8-0054	150	6	4	12	50

Возможность изготовления шлифовальных инструментов по запросу клиента.

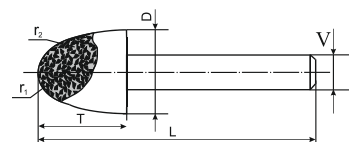
Алмазные хонинговальные бруски (монослойные)

Шифр	L, мм	W, мм	T, мм
125-84	125	8	4
100-84	100	8	4
100-85	100	8	5
80-3-5	80	3	5
80-5-5	80	5	5
75-6-4	75	6	4
75-6-5	75	6	5
60-3-3	60	3	3
50-4-3	50	4	3
50-4-4	50	4	4
50-6-4	50	6	4
50-2-2	50	2	2

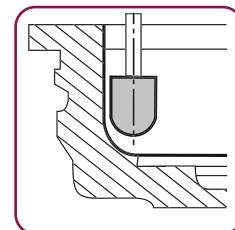


F1W ГОЛОВКИ АЛМАЗНЫЕ СВОДЧАТЫЕ

- Внутреннее шлифование фасонных поверхностей.
- Алмазоносный слой изготавливается из алмазных шлифпорошков и микропорошков на металлических и органических связках.
- На металлических связках применение охлаждения обязательно.



F1W D*T*L*V*r1*r2



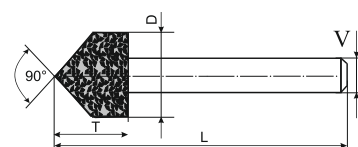
Внутреннее шлифование

Шифр	D, мм	T, мм	L, мм	V, мм	r1, мм	r2, мм
9-3130	6	9	60	3	1,5	12
9-3132	8	12	60	3	1,5	15
9-3137	10	14	60	6	2	15
9-3144	12	16	80	6	2	22
9-3146	16	20	80	8	3	25
9-3148	20	24	80	8	3,5	29

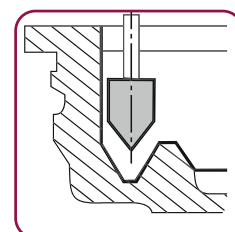
Возможность изготовления шлифовальных инструментов по запросу клиента.

EW ГОЛОВКИ АЛМАЗНЫЕ КОНИЧЕСКИЕ

- Внутреннее шлифование фасонных поверхностей.
- Алмазоносный слой изготавливается из алмазных шлифпорошков и микропорошков на металлических и органических связках.
- На металлических связках применение охлаждения обязательно.



EW D*T*V*L



Внутреннее шлифование

Шифр	D, мм	T, мм	V, мм	L, мм
9-3111	6	6	3	40
9-3112	6	6	4	40
9-3113	8	8	3	40
9-3114	8	8	6	40
9-3115	10	9	6	60
9-3117	12	10	6	60
9-3121	20	18	8	80

Возможность изготовления шлифовальных инструментов по запросу клиента.

КАРАНДАШИ АЛМАЗНЫЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ (ИСПОЛНЕНИЕ А, С)

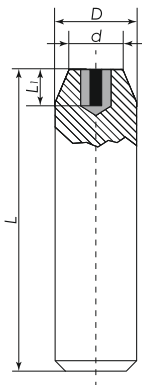
- Предназначены для правки абразивных кругов прямого профиля и фасонной правки.
- Обрабатывают круги с твердостью от М до СТ2.

Преимущества продукта:

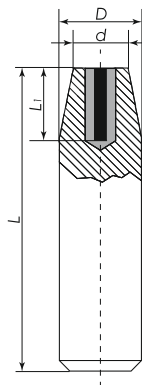
Малое сечение кристалла при большой длине позволяет эффективно использовать карандаши для фасонной правки. Однородность кристалла обеспечивает стабильность процесса правки.

Расположение алмаза: тип 01 - цепочка, тип 02 - послойное.

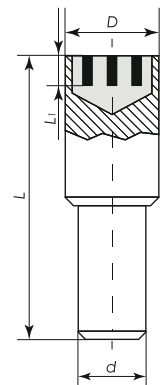
ТИП 01, исп. А
шифр 800053



ТИП 01, исп. А
шифр 800054



ТИП 02, исп. С
шифр 800083

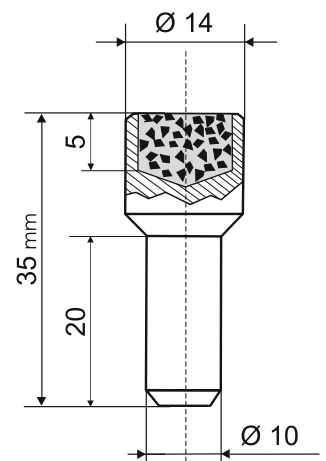


Шифр	Тип	Исп.	D, мм	d, мм	L, мм	L1, мм	Кол-во правящих кристаллов
800053	01	А	10	5	45	4	1
800054	01	А	10	5	45	8	1
800083	02	С	10	5	45	4	3

Возможность изготовления шлифовальных инструментов по запросу клиента.

КАРАНДАШИ АЛМАЗНЫЕ 080094 исп. С ТИП 04

Предназначены для правки абразивных кругов прямого профиля и фасонной правки. Обрабатывают круги с твердостью от М до С 1.



Возможно изготовление других типоразмеров по индивидуальному запросу клиента.



**АЛМАЗНЫЙ ИНСТРУМЕНТ
ДЛЯ ОБРАБОТКИ СТЕКЛА, ХРУСТАЛЯ,
БРИЛЛИАНТОВ И КЕРАМИКИ**

ОБРАБОТКА НЕМЕТАЛЛИЧЕСКИХ МАТЕРИАЛОВ АЛМАЗНЫМ ИНСТРУМЕНТОМ

ШЛИФОВАНИЕ СТЕКЛА

Для обработки технического листового стекла, автомобильного стекла, оптического стекла, художественного стекла (хрусталя) и стеклянной посуды широко применяется алмазный шлифовальный инструмент.

Для обработки кромок обычно используют круги на металлической и гальванической связке. Круги изготавливают преимущественно из алмазных порошков марок АС6-АС32 (синтетические алмазы) зернистостью D213 D64 с гальваническим покрытием (никель) или с металлическими связками М2-01, М3-04, М-300, М3-08.

Для минимального износа алмазного слоя, круги после установки на шпиндель необходимо сбалансировать. Алмазные круги не рекомендуется снимать с фланцев до полного износа. Для восстановления режущей способности алмазоносного слоя круги на металлических связках необходимо периодически править. Правку проводят шлифовальным кругом или бруском из карбида кремния или электролитическим способом.

**Для обработки кромок автомобильного стекла
рекомендуется следующий режим алмазного шлифования:**

Скорость шлифования, м/с.....25-30;
Скорость движения круговой (касательной) подачи стекла, м/мин.....3,5-5,5;
Сила прижима круга, Н.....0,35-0,50;
Расход СОЖ (на водной основе) составляет 10-15 л/мин;
Припуск на обработку.....0,2-0,3mm;
Во время работы режущая способность алмазного круга снижается, поэтому для сохранения производительности необходимо увеличить силу прижима алмазного круга к стеклу. Если на обработанной кромке стекла образуются сколы, то для восстановления режущей способности необходимо провести правку круга.

ОБРАБОТКА ХРУСТАЛЯ

Алмазный инструмент широко применяют для обработки хрустальной и стеклянной посуды: нанесения «алмазной» грани, шлифования плоских поверхностей, ножек изделий (рюмок, фужеров и др.), притупления острых кромок (фацетирования), гравировки рисунка, притирки конических поверхностей. Для этих работ используют алмазные круги формы 14ЕЕ1, 1ЕЕ1 на металлических связках. Типоразмер круга выбирают в зависимости от вида операции, конфигурации и размеров обрабатываемой поверхности. Как правило, изделия средних и крупных размеров обрабатывают на станках вручную, изделия малых размеров на станках автоматических с запрограммированным рисунком.

Обработка изделий из сортового и художественного стекла

Вид обработки	Обрабатываемые изделия	Характеристика алмазного порошка	
		Марка	Концентрация алмазов, %
Шлифование грани шириной до 5 мм	Мелкие и средние	D54	50
Шлифование грани шириной более 5 мм	Средние	D64	
Предварительное шлифование грани шириной до 8 мм	Средние и крупные	D213 D181 D107	100
Чистое шлифование грани шириной более 8 мм	Средние	D54	50
	Крупные	D64 M40	50; 100
Гравирование, притирка конусов, чистовое фацетирование, нанесений линий рисунка	Малые	D54	50
	Средние	M63	
	Крупные	M40	

ОБРАБОТКА ХРУСТАЛЯ (продолжение)

Подготовка алмазного круга к работе. После расконсервации, его необходимо тщательно осмотреть: не допускаются трещины, отслаивание алмазного слоя, забоины, раковины. После закрепления круга во фланцах следует произвести балансировку, а после установки на шпинделе станка — произвести правку круга в целях устранения биения режущей поверхности.

Угол профиля круга обычно составляет 90°, 110°, 130° и 140°.

Характеристики алмазных кругов, рекомендуемые для обработки сортового и художественного стекла, приведены в таблице.

Условно принято следующее деление изделий по размерам:

Крупные — высота более 250 мм, диаметр более 150 мм, объем более 500 мл;

Средние — высота до 250 мм, диаметр до 150 мм, объем до 500 мл;

Мелкие — бокалы, стаканы, рюмки, солонки и др.

На операциях ручного нанесения рисунка обычно применяют СОЖ на водной основе, чтобы можно было постоянно видеть процесс нанесения рисунка. На станках, предназначенных для механического нанесения рисунка, используют как СОЖ на основе минеральных масел, так и водные растворы СОЖ с добавками поверхностно активных веществ.

АЛМАЗНЫЕ СВЕРЛА

Алмазное сверление является одним из наиболее эффективных методов получения отверстий в хрупких твердых неметаллических материалах.

Сверление отверстий в стекле осуществляется алмазными сверлами. Наибольшее распространение в промышленности получили трубчатые алмазные сверла, состоящие из алмазной кольцевой коронки, закрепленной в цилиндрическом корпусе (хвостовик сверла). Эти инструменты работают по принципу переработки материала в стружку только на кольцевом участке. Применение сверл этого типа дает возможность снизить осевую нагрузку на инструмент и улучшить подвод СОЖ в зону резания, что обеспечивает высокую производительность и качество обработки, а также снижает расход алмазов.

Рекомендуемые значения при сверлении стекла

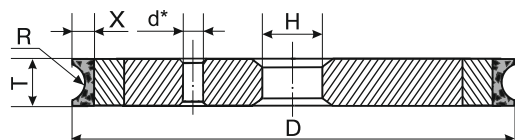
Диаметр сверла, мм	Частота вращения, об/мин	Механическая подача, мм/мин
1 - 3	6 000 - 24 000	20 - 50
3 - 6	3 000 - 12 000	30 - 60
6 - 15	2 600 - 6 000	30 - 50
15 - 25	2 000 - 4 500	25 - 40
25 - 50	1 200 - 2 500	20 - 30
50 - 100	500 - 1 200	10 - 20

Во всех остальных случаях обработки, СОЖ в зону сверления подается прокачкой, через внутреннюю полость инструмента.

При ручном сверлении мебельного, зеркального и автомобильного стекла, как правило в качестве СОЖ используется техническая вода.

Давление подводимой к зоне обработки СОЖ устанавливают в зависимости от диаметра сверла:

Диаметр сверла, мм	1 - 5	6 - 10	11 - 20	21 - 40	41 - 100
Давление охлаждающей жидкости, МПа	0,3 - 0,5	0,2 - 0,4	0,15 - 0,25	0,05 - 0,15	0,2 - 0,1



1F6V D*T*X*W*R*H

АЛМАЗНЫЕ КРУГИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ СТЕКЛА

1F6V

(КРОМКА ТИПА А) (ЛИНЕЙКА STANDARD)

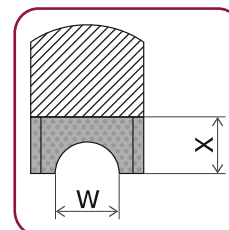


Рисунок 1

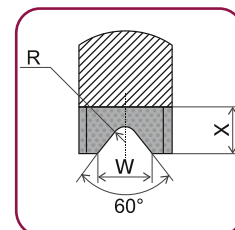
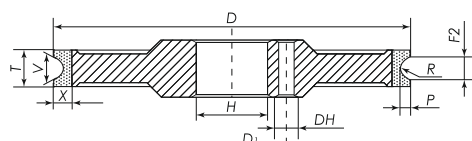


Рисунок 2

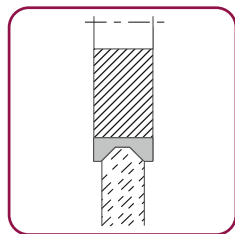


14F6V D*T*U*X*R*W*H

АЛМАЗНЫЕ КРУГИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ СТЕКЛА

14F6V

(ЛИНЕЙКА STANDARD)



Обработка технической
кромки стекла



d*- при D=150,
2 отверстия Ø 7,0 x 180° по Ø 70

d*- при D=175,
3 отверстия Ø 8,5 x 120° по Ø 76

- Обработка технического стекла и зеркал.
- Алмазный слой изготовлен из алмазных шлифовальных порошков и микрошлифовальных порошков на металлической связке.
- Требуется использование охлаждающей жидкости.

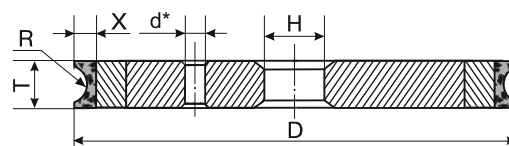
Толщина стекла, мм	Форма круга	Рис.	Шифр	D, мм	T, мм	U, мм	X, мм	R, мм	W, мм	H, мм
2	1F6V	1	150-02	150	10	-	5	1,4	2,7	22
3	1F6V	2	150-03	150	12	-	8	1,6	4,2	22
4	1F6V	2	150-04	150	12	-	8	2,0	4,6	22
5	1F6V	2	150-05	150	12	-	8	2,5	5,8	22
6	1F6V	2	150-06	150	12	-	8	4,0	8,1	22
8	1F6V	1	150-08	150	18	-	9	5,5	11,0	22
10	1F6V	1	150-10	150	18	-	8	8,6	12,1	22
2	14F6V	1	175-02	175	12	11	7	1,4	2,7	63,4
3	1F6V	2	175-03	175	12	-	7	1,6	4,2	63,4
4	1F6V	1	175-04	175	12	-	8	2,5	5,0	63,4
5	1F6V	2	175-05	175	12	-	8	2,5	5,8	63,4
6	14F6V	2	175-06	175	14	12	8	4,0	7,5	63,4
8	14F6V	1	175-08	175	17	12	8	5,5	10,0	63,4

Возможность изготовления шлифовальных инструментов по запросу клиента.

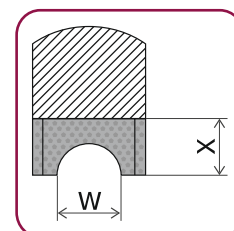
АЛМАЗНЫЕ ПЛОСКИЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ КРУГИ С ПОЛУКРУГЛО-ВДАВЛЕННЫМ ПРОФИЛЕМ. ДЛЯ МАШИН: SULAK, INTERMAC, Z.BAVELLONI, SZILANK И ДР.

1F6V АЛМАЗНЫЕ КРУГИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ СТЕКЛА

(КРОМКА ТИПА А) (ЛИНЕЙКА PREMIUM)



1F6V D*T*X*W*R*H



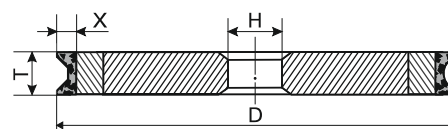
Обработка кромки технического стекла

Толщина стекла, мм	Шифр	D, мм	T, мм	X, мм	R, мм	W, мм	H, мм
2	FL-310	150	7	6	1,8	3,2	22
3	FL-311	150	8	6	2,25	4,2	22
4	FL-312	150	9	6	2,7	5,2	22
2	FS-310	150	7	6	1,8	3,2	22
3	FS-311	150	8	6	2,25	4,2	22
4	FS-312	150	9	6	5,2	5,2	22

Возможность изготовления шлифовальных инструментов по запросу клиента.

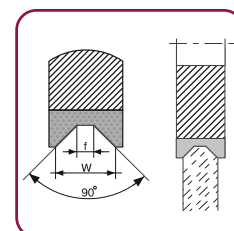
1DD6V АЛМАЗНЫЕ КРУГИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ СТЕКЛА

(КРОМКА ТИПА А) (ЛИНЕЙКА PREMIUM)



1DD6V D*T*X*f*W*H

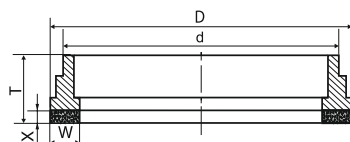
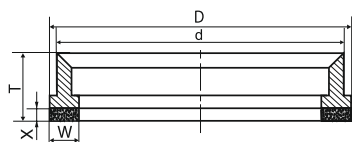
- Обработка кромки технического стекла и зеркал на машинах Sulak, Intermac, Z.Baveloni, Szilank и др.
- Алмазный слой изготовлен из алмазных шлифовальных порошков на металлической связке.
- Требуется использование охлаждающей жидкости.



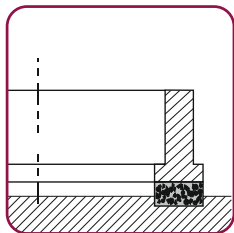
Обработка кромки технического стекла

Толщина стекла, мм	Шифр	D, мм	T, мм	X, мм	f, мм	W, мм	H, мм
4	DL-311	150	8	7	2,5	5	22
5	DL-312	150	9	7	3,3	6	22
6	DL-313	150	10	7	4	7	22
8	DL-314	150	12	7	5,3	9	22
10	DL-315	150	14	7	7,5	11	22
12	DL-316	150	16	7	9,5	13	22
4	DS-311	150	8	7	2,5	5	22
5	DS-312	150	9	7	3,3	6	22

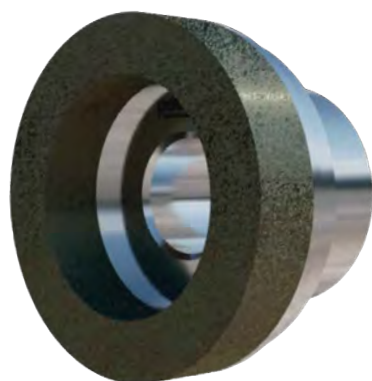
Возможность изготовления шлифовальных инструментов по запросу клиента.



2A2 D*T*W*X*d



Сверление отверстий



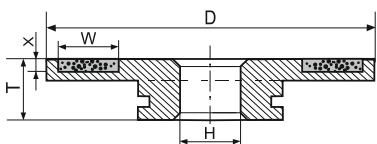
КРУГИ АЛМАЗНЫЕ **2A2**

КОЛЬЦЕВЫЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ

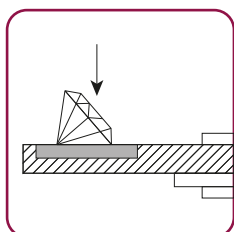
- Шлифование сферических и плоских деталей из неметаллических твердых материалов.
- Изготовление трубчатых сверл диаметром 20 мм и более.
- Слой изготовлен из алмазных шлифовальных порошков и микрошлифовальных порошков на металлической связке.
- Применение охлаждения обязательно.

Шифр	Рис.	D, мм	T, мм	W, мм	X, мм	d, мм
6-0100	1	30	32	5	10	30
6-0101	1	35	32	5	10	25
6-0102	1	40	32	5	10	30
6-0103	1	60	32	5	10	50
6-0104	1	50	32	5	10	40
6-0105	1	70	32	5	10	60
6-0106	1	80	32	5	10	70
6-0107	2	50	31	2,5	8	47
6-0108	2	60	31	2,5	8	57
6-0109	2	70	31	2,5	8	67
6-0110	2	80	31	2,5	8	77

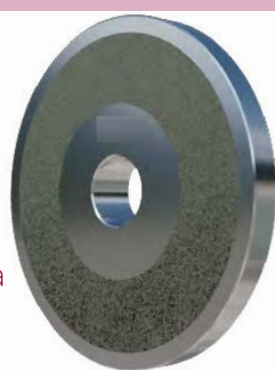
Возможность изготовления шлифовальных инструментов по запросу клиента.



1A2 D*T*W*X*H



Обработка бриллианта по факету



ПЛОСКИЕ АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ КРУГИ **1A2**

- Обработка бриллиантов, драгоценных, полудрагоценных и поделочных камней.
- Изготавливается с осью и без оси.
- Алмазоносный слой изготавливается из алмазных микропорошков на металлических связках.

Шифр	D, мм	T, мм	W, мм	X, мм	H, мм
9-3050	270	22	30	2	50
9-3033	320	16	30	1,5	114
9-3034	315	22	30	1,5	114
9-3038	315	16	30	2	114
9-3035	315	22	40	1,5	114
9-3036	315	10,5	60	1,5	114
9-3037	315	22	40	1,5	50,8
9-3045	315	22	60	1,5	50,8
9-3042	315	44	60	2	30

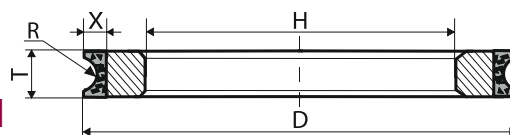
Возможность изготовления шлифовальных инструментов по запросу клиента.

2F6V ПЛОСКИЕ АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ КРУГИ

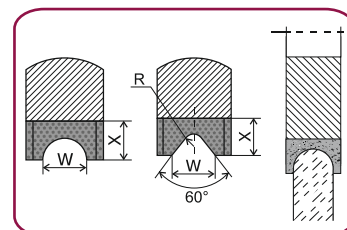
ПОЛУКРУГЛАЯ ВЫПУКЛАЯ ПРОФИЛЬНАЯ ФОРМА

ЛИНЕЙКА STANDARD

- Обработка кромок промышленного стекла.
- Алмазноносный слой изготовлен из алмазных шлифпорошков и микропорошков на металлических связках.
- Применение охлаждения обязательно.



2F6V D*T*X*R*W*H



Обработка кромок промышленного стекла

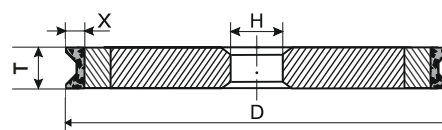
Толщина стекла, мм	Шифр	Рис.	D, мм	T, мм	X, мм	R, мм	W, мм	H, мм
3	9-0121	2	200	20	8,0	2,0	4,2	130
2	9-0112	1	250	9	7,0	1,6	3,2	200
3	9-0113	1	250	9	7,0	1,8	3,6	200
3	9-0114	1	250	9	7,0	2,0	4,0	200
3	9-0117	2	250	10	6,0	1,6	4,0	200
4	9-0115	1	250	12	7,0	2,5	5,0	200
5	9-0101	1	250	12	7,0	3,0	6,0	200
6	9-0116	1	250	17	7,0	4,0	8,0	200
8	9-0103	1	250	17	9,0	5,0	10,0	200

Возможность изготовления шлифовальных инструментов по запросу клиента.

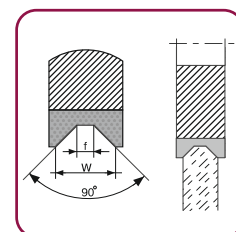
1DD6V АЛМАЗНЫЕ КРУГИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ СТЕКЛА

(ЛИНЕЙКА STANDARD)

- Обработка технических кромок стекла и зеркал на станках Sulak, Intermac, Z.Baveloni, Szilank и др.
- Алмазноносный слой изготовлен из алмазных шлифпорошков и микропорошков на металлических связках.
- Применение охлаждения обязательно.



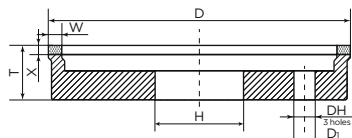
1DD6V D*T*X*f*W*H



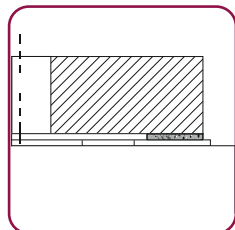
Обработка технических кромок стекла

Толщина стекла, мм	Шифр	D, мм	T, мм	X, мм	f, мм	W, мм	H, мм
4	150T04	150	14	4,5	2,5	6,5	22
5	150T05	150	14	4,5	3,0	7,0	22
6	150T06	150	14	4,5	3,5	7,5	22
8	150T08	150	16	4,5	5,0	9,0	22
10	150T10	150	16	4,5	7,0	11,0	22

Возможность изготовления шлифовальных инструментов по запросу клиента.



6A2 D*T*W*X*H



Шлифование
поверхностей



КРУГИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ПЛОСКИЕ С ВЫТОЧКОЙ **6A2**

(ЛИНЕЙКА PREMIUM И STANDARD)

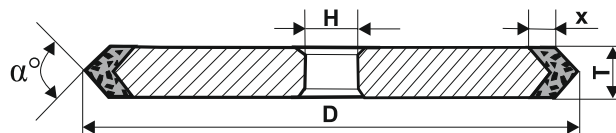
- Обработка кромок технического стекла.
- Алмазный слой изготовлен из алмазных шлифовальных порошков на металлической связке.
- Применение охлаждения обязательно.

Шифр	D, мм	T, мм	W, мм	X, мм	H, мм
3-2912	160	51	12	8	130
3-2870	150	40	8	8	30
3-2871	160	51	8	8	130
3-2868	150	42	5	8	40
3-2914	150	26	6	6	50
3-2932	100	23	15	6	40
3-3046	150	30	8	8	50

Возможность изготовления шлифовальных инструментов по запросу клиента.

1EE1 ШЛИФОВАЛЬНЫЕ КРУГИ ПЛОСКИЕ

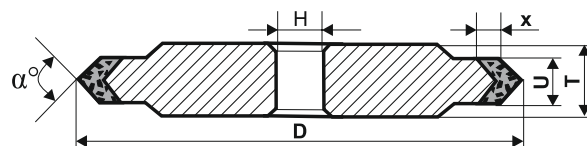
С ДВУХСТОРОННИМ КОНИЧЕСКИМ ПРОФИЛЕМ



1EE1 D*T*X*α°H

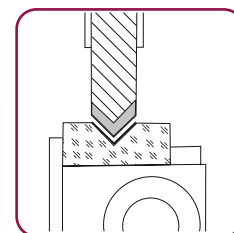
14EE1 ШЛИФОВАЛЬНЫЕ КРУГИ ПЛОСКИЕ

С ДВУХСТОРОННИМ КОНИЧЕСКИМ ПРОФИЛЕМ



14EE1 D*T*X*α°H

- Обработка технического и художественного стекла, хрусталя, нарезания и шлифования наружных резьб.
- Профильное шлифование фасонных поверхностей из твердого сплава и других труднообрабатываемых материалов.
- Слой изготавливается из алмазных шлифпорошков и микропорошков на металлических и органических связках
- На металлических связках применение охлаждения обязательно.



Резка стекла

Тип 1EE1

Шифр	D, мм	T, мм	X, мм	α°	H, мм
9-0616	30	4	2,5	30	6
7-1175	50	10	5	90	16
9-0035	50	10	5	120	16
7-0186	75	16	5	110	32
9-0618	80	10	10	120	32
7-1240	100	10	10	90	42
7-1246	100	10	10	120	42
7-0190	150	8	5	90	32
7-0191	150	8	5	110	32
7-0274	150	10	5	120	42
9-0539	150	10	10	90	32
9-0531	150	10	10	120	42
7-0193	150	12	5	90	32
7-0197	150	12	10	110	32
7-0303	150	12	10	110	42
7-0196	150	12	10	90	32
7-0200	150	16	5	110	32
7-0203	150	16	10	110	32
9-0034	200	10	10	90	42
9-0540	200	10	10	120	42
7-0210	250	10	10	110	32
7-0215	250	12	10	110	32
7-0216	250	16	5	90	32
7-0217	250	16	5	110	32

Возможность изготовления шлифовальных инструментов по запросу клиента.

Тип 14ЕЕ1

Шифр	D, мм	T, мм	U, мм	X, мм	α°	H, мм
9-3229	125	6	3	3	90	32
9-3133	125	6	3	4	60	32
9-3204	125	6	3	5	45	32
9-3203	125	6	3	6	35	32
7-0154	250	10	6	5	110	32
7-0158	250	10	8	5	110	32

Возможность изготовления шлифовальных инструментов по запросу клиента.

АЛМАЗНЫЕ СВЕРЛА

Применение:

- Сверление отверстий в оптическом и техническом стекле и других неметаллических материалах.
- Алмазоносный слой изготавливается из алмазных шлифпорошков и микропорошков на гальванической связке.
- Применение охлаждения обязательно.

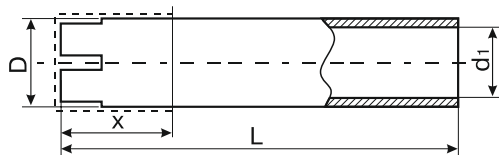


Рисунок 1

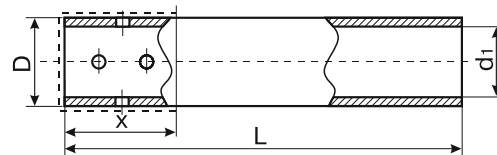


Рисунок 2

Типоразмер сверла	Основа	Рис.	D, мм	d1, мм	L, мм	X, мм
04.01.159.00	Латунь	1	3	2,5	57	6
04.01.159.00-01		1	4	3,5	57	6
04.01.159.00-02		1	5	4,5	57	6
04.01.159.00-03		1	6	5	57	6
04.01.159.00-04		1	7	6	57	6
04.01.159.00-05		1	8	7	57	6
04.01.159.00-06		1	9	8	57	6
04.01.159.00-07		1	10	9	57	6
04.01.159.00-08		1	12	10	57	6
04.01.159.00-09		1	14	12,8	57	6
04.01.159.00-10		1	16	14,8	57	6
04.01.242.00	Сталь	1	3	1,4	50	6
04.01.242.00-01		1	4	2,4	50	6
04.01.242.00-02		1	5	3,4	50	6
04.01.242.00-03		1	6	4,4	50	6
04.01.242.00-04		1	7	5	50	6
04.01.242.00-05		1	8	6	50	6
04.01.242.00-06		1	9	7	50	6
04.01.242.00-07		1	10	8	50	6
04.01.242.00-08		1	12	10	50	6
04.01.242.00-09		1	14	12	50	6
04.01.242.00-10		1	16	14	50	6
04.01.242.00-11		1	14,6	13	60	6
04.01.242.00-12		1	19,6	17,6	60	8
04.01.242.00-13		1	18	15,6	60	8
06.02.002.00	Сталь	2	3	2,5	57	8
06.02.002.00-01		2	4	3,5	57	8
06.02.002.00-02		2	5	4,5	57	8

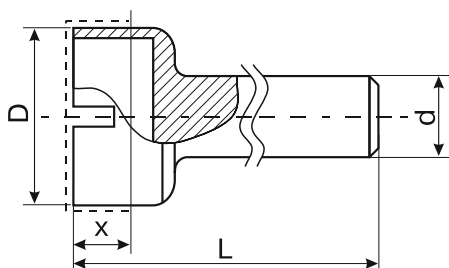


Рисунок 3

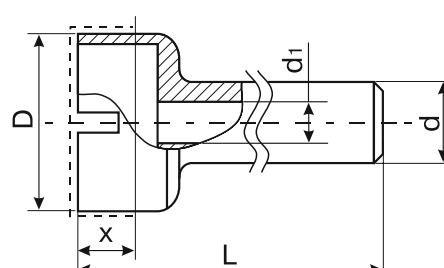


Рисунок 4

Обозначение размера и типа сверла	Рис.	D, мм	d, мм	d ₁ , мм	L, мм	X, мм
06.02.001.00	3	65	9,5	-	60	10
06.03.001.00	4	19	9,5	4	70	7
06.03.001.00-30	4	10	9,5	4	70	8
06.03.001.00-31	4	12	9,5	4	70	8
06.03.001.00-32	4	14	9,5	4	70	8
06.03.001.00-33	4	16	9,5	4	70	8
06.03.001.00-34	4	20	9,5	4	70	8
06.03.001.00-36	4	17	9,5	4	70	14
06.03.001.00-04	4	26	9,5	4	70	8
06.03.001.00-08	4	22	9,5	4	70	8
06.03.001.00-09	4	24	9,5	4	70	8
06.03.001.00-13	4	25	9,5	4	70	8
06.03.001.00-14	4	27	9,5	4	70	8
06.03.001.00-05	4	30	6	4	50	8
06.03.001.00-46	4	32	9,5	4	70	8
06.03.001.00-24	4	35	9,5	4	70	8
06.03.001.00-35	4	36	9,5	4	70	8
06.03.001.00-40	4	40	9,5	4	70	14
06.03.001.00-16	4	50	9,5	4	60	10
06.03.001.00-49	4	60	9,5	4	50	10
06.03.001.00-17	4	70	9,5	4	50	10
06.03.001.00-12	4	80	9,5	4	60	10
06.03.001.00-01	4	81	9,5	4	60	10
06.03.001.00-02	4	86	9,5	4	50	10
06.03.001.00-48	4	120	9,5	4	60	10
06.03.005.00	4	12	9,5	4	70	8
06.03.005.00-01	4	14	9,5	4	70	8
06.03.005.00-02	4	16	9,5	4	70	8
06.03.005.00-03	4	26	9,5	4	70	8
06.03.005.00-04	4	30	9,5	4	70	8
06.03.005.00-05	4	35	9,5	4	70	8
06.03.005.00-06	4	55	9,5	4	70	8
06.03.005.00-07	4	75	9,5	4	70	10
06.03.005.00-08	4	90	9,5	4	70	10
06.03.005.00-09	4	40	9,5	4	65	10
06.03.006.00	4	78	28	M14	81	10

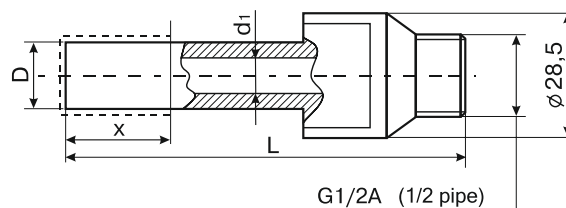


Рисунок 5

Обозначение размера и типа сверла	Рис.	D, мм	d ₁ , мм	L, мм	X, мм
06.04.001.00	5	12	8	75	10
06.04.001.00-01	5	12,5	8	75	10
06.04.001.00-02	5	13	8	75	10
06.04.001.00-03	5	13,5	8	75	10
06.04.001.00-04	5	14	8	75	10
06.04.001.00-05	5	14,5	8	75	10
06.04.001.00-06	5	15	8	75	10
06.04.001.00-07	5	15,5	8	75	10
06.04.001.00-09	5	16	8	75	10
06.04.001.00-11	5	16,5	8	75	10
06.04.001.00-12	5	17	8	75	10
06.04.001.00-13	5	17,5	8	75	10
06.04.001.00-14	5	18	8	75	10
06.04.001.00-15	5	18,5	8	75	10
06.04.001.00-16	5	19	8	75	10
06.04.001.00-17	5	19,5	8	75	10
06.04.001.00-18	5	20	8	75	10
06.04.001.00-19	5	21	8	75	10
06.04.001.00-22	5	22	8	75	10
06.04.001.00-24	5	23	8	75	10
06.04.001.00-26	5	24	8	75	10
06.04.001.00-27	5	40	8	75	10
06.04.001.00-28	5	50	8	75	10
06.04.001.00-30	5	51	8	75	10
06.04.001.00-31	5	52	8	75	10
06.04.001.00-32	5	54	8	75	10
06.04.001.00-33	5	55	8	75	10
06.04.001.00-34	5	3	8	75	10
06.04.001.00-35	5	6	8	75	10
06.04.001.00-36	5	10	8	75	10
06.04.001.00-37	5	30	8	75	10
06.04.001.00-38	5	70	8	75	10
06.04.001.00-39	5	100	8	75	10
06.04.001.00-40	5	5	3,5	75	5



АЛМАЗНЫЕ ПРАВЯЩИЕ РОЛИКИ

АЛМАЗНЫЕ ПРОФИЛЬНЫЕ ПРАВЯЩИЕ РОЛИКИ

Алмазные правящие ролики являются неотъемлемой частью современной технологии шлифования и в основном используются в серийных и массовых типах производства.

Алмазные ролики применяются для правки абразивных кругов.

С помощью алмазных роликов на поверхности рабочего абразивного круга создается копия профиля необходимой детали. После эту абразивный круг переносит этот профиль на обрабатываемую деталь.

При этом алмазные ролики позволяют совместить сразу несколько переходов обработки заготовки, в том числе токарную, фрезерную и предварительную шлифовку.

Производственная программа **PDTools Superabrasives**

включает изготовление алмазных роликов, которые применяются при:

- обработке коленчатых валов;
- обработке шаровых пальцев;
- шлифовании поршневых колец;
- обработке клапанов;
- изготовлении турбинных лопаток;
- изготовлении зубчатых колес;
- изготовлении резьбовых соединений;
- изготовлении деталей подшипниковой промышленности и др.

Преимущества в применении алмазных профильных правящих роликов:

- Предназначены для формирования поверхности абразивного круга в минимально возможное время;
- Профилирование поверхности абразивного круга за одну операцию;
- Обеспечивают высокую точность даже при формировании очень сложных профилей.

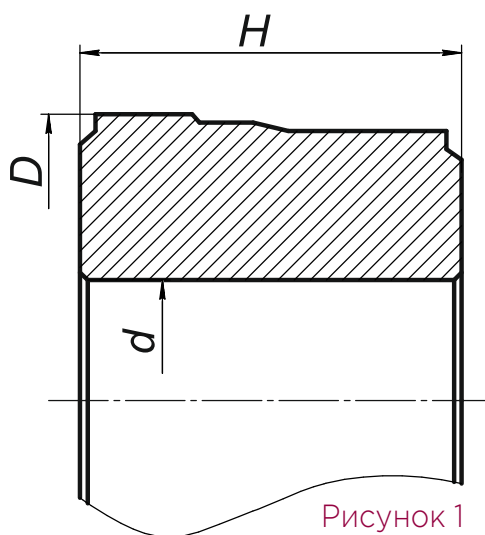


Рисунок 1

Таблица 1

Размеры	Размеры алмазного ролика, мм O2H*
D max	160
D min	65
H max	140
H min	10
d min	20

*O2H - метод гальванопластики с неориентируемым расположением алмазов, скрепленных металлической связкой. Отношение диаметра алмазного ролика к его высоте не должно превышать 0,9.

Допуски (min) для формы и расположения поверхностей алмазного ролика

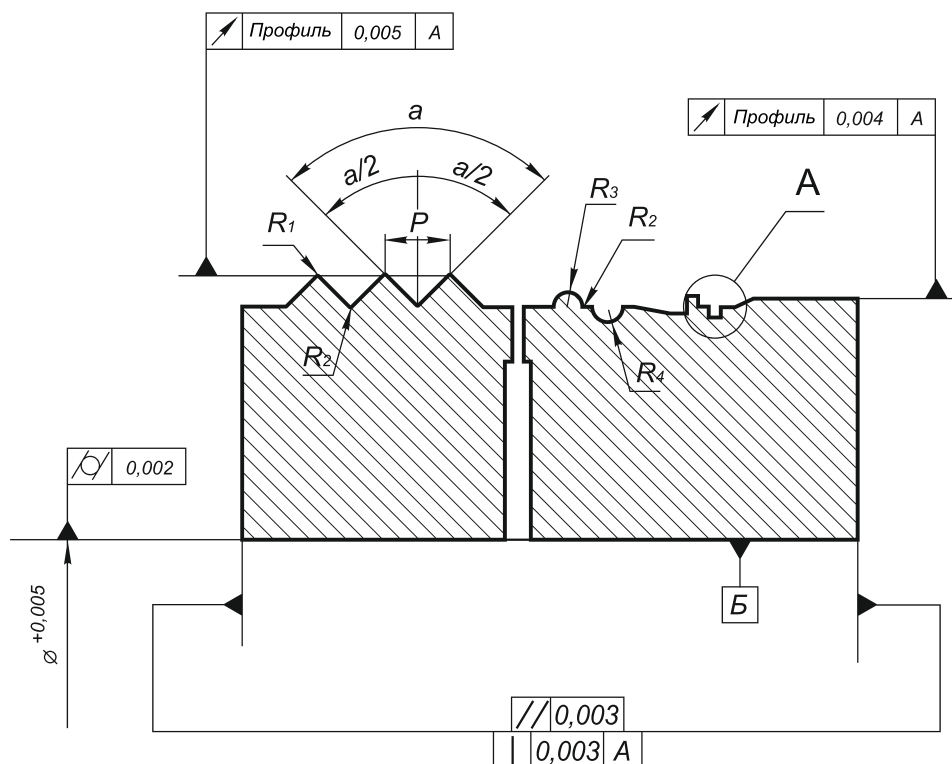


Рисунок 2

A

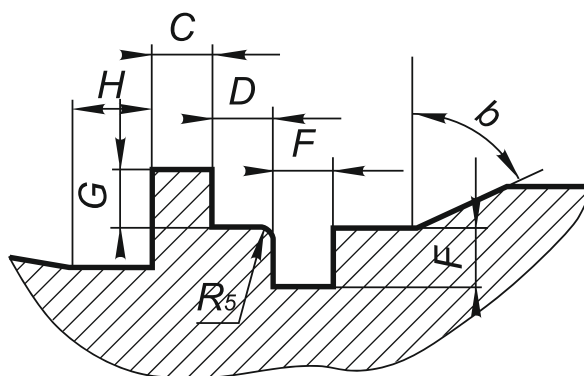


Таблица 2

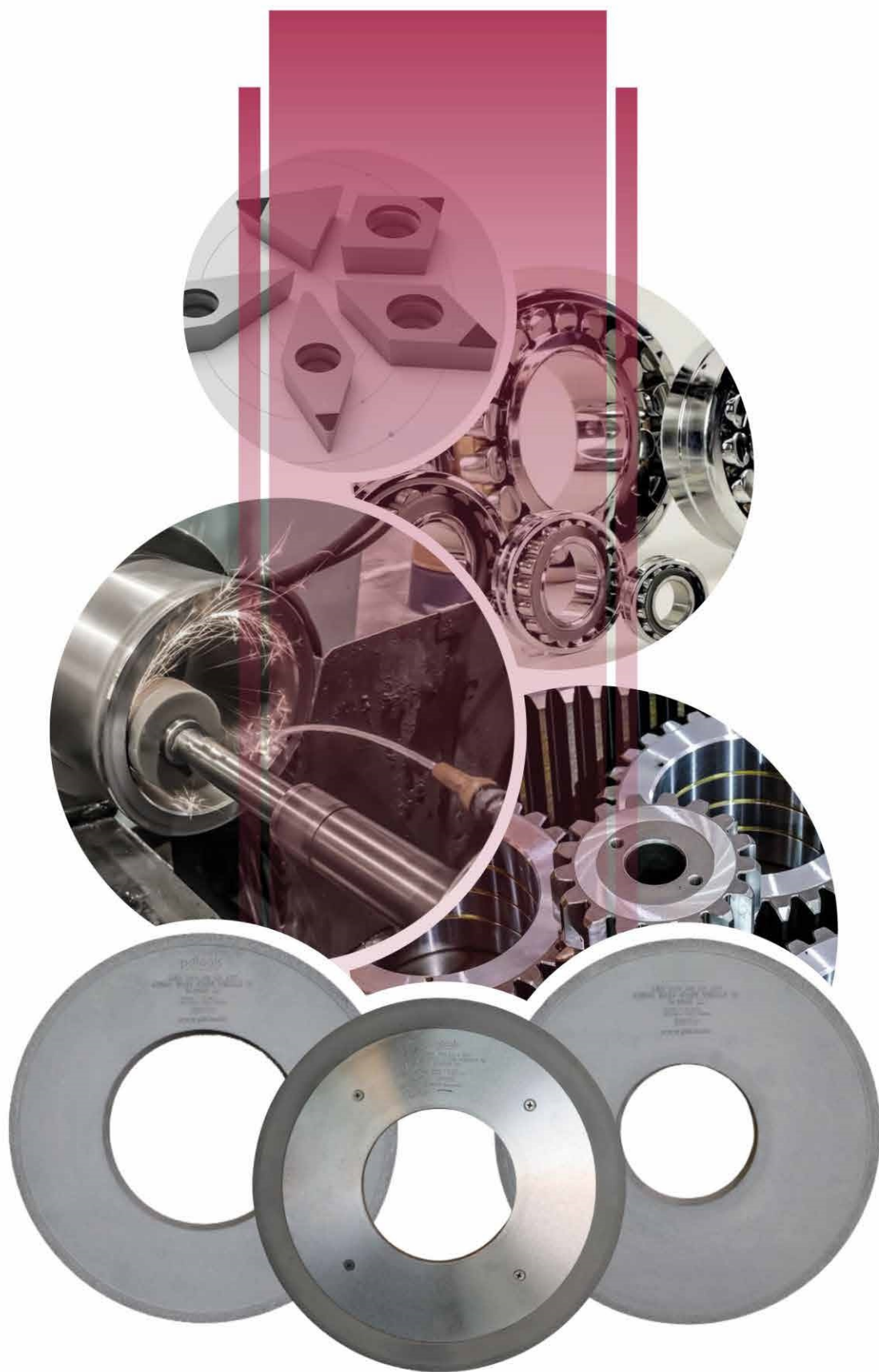
$C = \pm 0,002$	$H = \pm 0,002$	$R_4 = 0,01$
$D = \pm 0,002$	$P = \pm 0,002$	$R_5 = 0,012$
$E = \pm 0,002$	$R_1 = 0,15$	$a = \pm 3'$
$F = \pm 0,002$	$R_2 = \pm 0,12$	$a/2 = \pm 3'$
$G = \pm 0,002$	$R_3 = \pm 0,01$	$b = \pm 3'$

К каждому правящему ролику прилагается протокол замеров, соответствующий требованиям заказчика, а также контрольный образец профиля ролика.

Допустимые размеры алмазных зерен: **Min 250/200, Max 1000/800.**

Внимание:

PDTools Superabrasives производит и другие формы и типы алмазных роликов.



**ШЛИФОВАЛЬНЫЕ СВН КРУГИ
НА КЕРАМИЧЕСКОЙ СВЯЗКЕ**

ШЛИФОВАЛЬНЫЕ СВН КРУГИ НА КЕРАМИЧЕСКОЙ СВЯЗКЕ

Область применения выпускаемых кругов:

- операции по круглому, плоскому, внутреннему шлифованию;
- изготовление деталей подшипников;
- заточка металлорежущего инструмента;
- зубошлифовальные операции;
- резьбошлифовальные операции;
- изготовление деталей турбин и др.

Основные обрабатываемые материалы:

- титановые сплавы;
- подшипниковые стали;
- жаропрочные стали;
- легированные стали и сплавы и др.
- инструментальные стали (P18, P6M5 и др.)



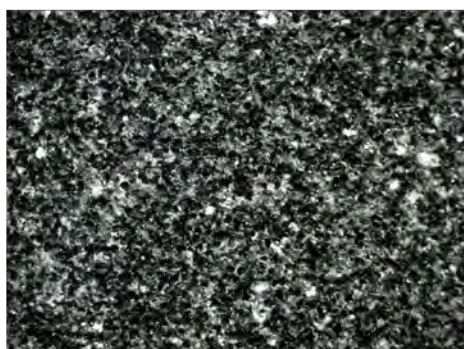
Рекомендации по выбору твердости шлифовального круга

Таблица 1. Типы твердости

Группа твердости	Обозначение в соответствии с ISO стандартами
Мягкий	J
	K
	L
Средне-мягкий	M
	N
	O
Твердый	P
	Q
	R
	S

Основные правила при выборе твердости керамической связки

1. Шлифование твердых материалов - мягкая связка. Мягкая связка также может использоваться для шлифования мягких и пластичных материалов, таких как жаропрочные и цветные сплавы.
2. Для грубого шлифования следует использовать круги с более твердой связкой.
3. При увеличении скорости клиенту следует уменьшить твердость связки.
4. При большом контакте шлифовального круга с обрабатываемой поверхностью следует использовать более мягкую связку.



VBA05 - нормальная пористость



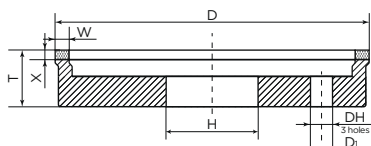
VBB05 - увеличенная пористость

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ЗЕРНИСТОСТИ И ТВЕРДОСТИ ДЛЯ ШЛИФОВАЛЬНЫХ КРУГОВ НА КЕРАМИЧЕСКОЙ СВЯЗКЕ

Метод шлифования	Зернистость	Твердость
Шлифование поверхности: Периферийное шлифование, Ra 0,32-1,25 Шлифование грани, Ra 0,16-0,63	B91 ... B126 B54 ... B76	L - M K - L
Внутреннее шлифование	B64 ... B126	O - R
Цилиндрическое шлифование: При продольной подаче, Ra 0,32-1,25 При поперечном шлифовании, Ra 0,16-0,63	B126 ... B151 B54 ... B107	N - O M - N
Зубошлифовальное шлифование: Модуль < 3 мм Модуль > 3 мм	B76 ... B91 B107 ... B151	L - N K - M
Шлифование резьбы: Шаг резьбы 0,5-0,8 мм Шаг резьбы 0,8-1 мм Шаг резьбы 1-1,5 мм Шаг резьбы > 1,5 мм	B16 ... B25 B25 ... B40 B40 ... B54 B54 ... B76	P - S O - P M - N L - N

Характеристики керамических связок PDTools Superabrasives

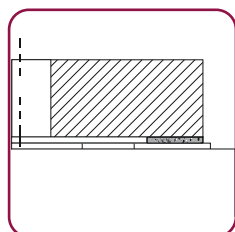
Керамические связки	Твердость	Кромкостойкость	Пористость	Рекомендации подбора связок (относительно обрабатываемых материалов)
XBCK4	K	высокая	низкая	более 55HRC
XBCL4	L			
VBCN5	N			
VBCM5	M	высокая	низкая	менее 55HRC
VBCO5	O			
VBCP5	P			
VBO5	O	низкая	высокая	менее 60HRC
VBBP5	P			



КРУГИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ПЛОСКИЕ С ВЫТОЧКОЙ **6A2**

(ЛИНЕЙКА PREMIUM И STANDARD)

6A2 D*W*X*T*H



Шлифование
плоской поверхности



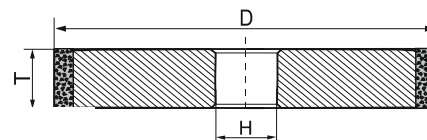
- Шлифовальные круги применяются для поверхностного, цилиндрического, плоского шлифования кованных, цементированных, подшипниковых, теплостойких, инструментальных, легированных, высокоскоростных сталей и других материалов.

Шифр	D, мм	W, мм	X, мм	T, мм	H, мм
K-0062	100	15	10	40	20
K-0064	100	15	10	40	40
K-0067	125	5	10	40	40
K-0001	150	20	10	40	40
K-0033	150	20	10	40	40
K-0051	150	15	10	40	40

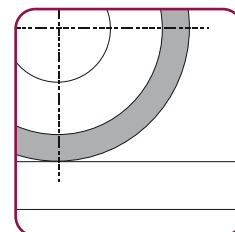
Возможность изготовления шлифовальных инструментов по запросу клиента.

1A1 ШЛИФОВАЛЬНЫЕ КРУГИ ПЛОСКИЕ

- Шлифовальные круги применяются для плоского, цилиндрического, внутреннего и безцентрового шлифования кованых, цементированных, подшипниковых, теплостойких, инструментальных, легированных, высокоскоростных сталей и других материалов.



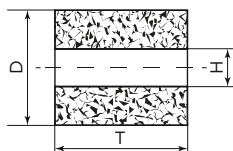
1A1 D*T*X*H



Шлифование плоской поверхности

Шифр	D, мм	T, мм	X, мм	H, мм
K-0085	125	10	5	32
K-0124	20	30	5	10
K-0125	30	30	5	10
K-0126	32	20	5	10
K-0123	20	30	3	10
K-0127	35	32	5	10
K-0129	40	20	5	10
K-0130	40	32	5	20
K-0115	50	40	5	20
KD0119	60	50	5	32
K-0118	60	40	5	20
K-0117	60	32	5	20
K-0116	60	20	5	32
KB0085	125	4	5	32
KB0148	100	20	5	32
K-0120	70	20	5	20
K-0068	125	20	5	32
KG0055	150	20	5	32
K-0055	150	10	5	32
KD0004	200	8	5	32
K-0004	200	10	5	32
KB0036	200	10	10	32
K-0002	200	20	5	32
KL0036	200	20	10	32
KJ0011	250	20	10	76
KL0011	250	25	10	76
KD0011	250	16	10	76
K-0011	250	20	5	76
KB0003	300	13	5	127
K-0318	300	20	10	127
K-0320	300	40	10	127
K-0013	350	20	5	127
K-0319	350	20	10	127
K-0321	350	40	10	127
K-0199	400	20	10	203
K-0198	400	20	10	127
K-0200	400	40	10	203
K-0200	400	40	10	127
K-0203	450	40	5	127
K-0205	500	50	6	203

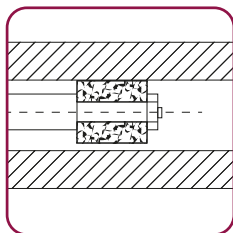
Возможность изготовления шлифовальных инструментов по запросу клиента.



ПЛОСКИЕ АЛМАЗНЫЕ КРУГИ (БЕЗ КОРПУСА)

A8

A8 D*T*H



Внутреннее шлифование



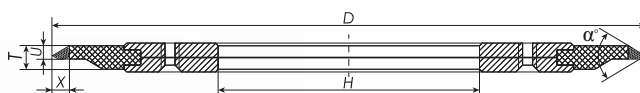
- Шлифовальные круги применяются для внутреннего (ID) шлифования кованных, цементированных, подшипниковых, теплостойких, инструментальных, легированных, высокоскоростных сталей и других материалов.

Шифр	D, мм	T, мм	H, мм
K-0185	10	10	4
KD0185	10	14	4
KB0192	12	18	4
KG1791	15	20	5
KB1791	15	25	5
KD0223	18	20	6
KB0113	25	30	6
K-0121	12	20	5
KG0192	12	16	4
KB0038	10	18	3
KB0023	6	10	3
K-0255	4	10	1,6
K-0256	5	10	2,6
K-0257	6	10	2,6
KB0022	8	14	3
K-0038	10	10	3
K-0039	15	10	4
K-0122	15	18	4
K-0223	20	20	6
K-0195	20	20	8
K-0007	25	20	10
K-0132	30	30	10
K-0128	35	35	10
KB0025	40	40	10
K-0131	60	32	20

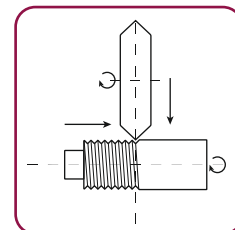
Возможность изготовления шлифовальных инструментов по запросу клиента.

1E6Q ШЛИФОВАЛЬНЫЕ КРУГИ

- Шлифовальные круги применяются для шлифования метрической, трубной, трапецеидальной резьбы.
- Шлифование резьбы на закаленных сталях.
- Шлифование твердых сплавов.



1E6Q D*T*U*X*α*H



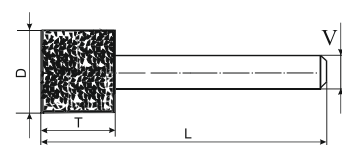
Шлифование резьбы

Шифр	D, мм	T, мм	U, мм	X, мм	α°	H, мм
K-0014	400	14	10	4	40	203
K-0015	400	14	10	4	60	203
K-0016	400	14	10	4	90	203
K-0017	400	14	10	6	40	203
K-0018	400	14	10	6	60	203
K-0019	400	14	10	6	90	203

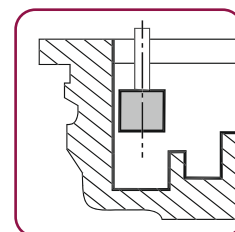
Возможность изготовления шлифовальных инструментов по запросу клиента.

AW ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ГОЛОВКИ

- Внутреннее шлифование цилиндрических поверхностей.
- Алмазносный слой изготавливается из алмазных шлифпорошков и микропорошков на металлических и органических связках.
- На металлических связках применение охлаждения обязательно.
- Шлифование полых зубьев.
- Шлифование внутреннего диаметра твердосплавных, HSS и неметаллических заготовок.



AW D*T*V*L



Внутреннее шлифование

Шифр	D, мм	T, мм	V, мм	L, мм
K-0322	4	10	1,6	50
K-0323	5	10	2,6	50
K-0324	6	10	2,6	50

Возможность изготовления шлифовальных инструментов по запросу клиента.



АЛМАЗНЫЕ ПАСТЫ

АЛМАЗНЫЕ ПАСТЫ

Алмазные пасты предназначены для доводки и полирования черных и цветных металлов, сплавов, неметаллических материалов.

Пример условного обозначения пасты из микропорошка алмазного синтетического марки АСН зернистостью М40, с нормальной массовой долей алмазов в пасте, смываемой водой, мазеобразной консистенции, типа АСН М40 N W L.

Алмазные пасты оказывают на обрабатываемую поверхность химическое и механическое воздействие. Они образуют тонкодисперсные эмульсии, способствующие более равномерному распределению алмаза в рабочей зоне. В состав паст входят поверхностно-активные вещества, которые облегчают промывку деталей и выводят из зоны обработки легко воспламеняющиеся жидкости и образовавшиеся в процессе обработки шлаки и стружку. Это повышает производительность труда за счет повышения абразивной способности и улучшает качество обрабатываемой поверхности.

Алмазные пасты выпускаются нормальной Н(Н), повышенной П(Н) и высокой концентрации В(Е), в зависимости от массовой доли алмазного порошка в пасте для каждой зернистости.

Массовая доля алмазного порошка в пастах алмазных

Зернистость алмазного порошка	Массовая доля алмазов в пасте, кт			Цвет пасты и этикетки
	Н(Н)	П(Н)	В(Е)	
D126-D76	40	60	-	Сиреневый
D64-054	20	40	-	
M63-M40	8	20	40	Красный
M25-M16	6	15	30	Голубой
M10-M4	4	10	20	Зеленый
M2,5-M1	2	5	10	Желтый
1/0,5-0,1/0 μm	2	5	10	Без цвета

По согласованию с потребителем возможно изготовление паст с другими массовыми долями алмазов в пасте, без красителя и с применением нестандартных зернистостей алмазных порошков.

Мазиобразные пасты поставляются потребителям в шприцах по 5, 10 или 20 грамм, в контейнерах по 50 и 100 грамм или банках по 500 и 1000 грамм.

По согласованию с потребителем допускается другой вид упаковки.

В зависимости от состава основы пасты делятся на:

О(О) смываемые органическими растворителями — керосином, бензином, спиртом и т.п., которые разбавляются индустриальными маслами, керосином или их смесью.

В(В) смываемые водой — разбавляются и смываются водой.

ВО(ВО) смываемые как водой, так и органическими растворителями — разбавляются и смываются дистиллированной водой, спиртом, индустриальными маслами, бензином, керосином.

В зависимости от зернистости пасты применяются для разных видов обработки

Зернистость алмазного порошка	Шероховатость поверхности Ra, μm		Вид обработки
	До обработки	После обработки	
D126-D54	-	-	Черновая доводка
M63-M40	0,4 - 0,2	0,195 - 0,155	
M25-M16	0,16 - 0,1	0,12 - 0,075	Предварительная доводка
M10-M4	0,08 - 0,05	0,06 - 0,038	Точная доводка
M2,5-M1	0,04 - 0,025	0,03 - 0,02	Предварительное полирование
1/0,5-0,1/0 μm	-	-	Полирование

Абразивная способность паст

Зернистость алмазного порошка	Абразивная способность паст, мг, не менее		
	N	Высокое	Очень высокое
M63	67	127	175
M40	62	123	163
M25	57	112	157
M20	52	102	153
M16	47	97	148
M10	42	93	143
M6.3	37	82	137
M4.0	32	65	108

Области применения алмазных паст

Тип пасты	Смываемость	Применение
Г (G)	O(O)	Обработка черных и цветных металлов, сплавов, неметаллических материалов, сталей и полупроводниковых материалов.
Л (L)	BO(WO)	Обработка легированных сталей, чугуна, керамики, металлокерамики, твердых сплавов, феррита, сапфира.
Х (H)	B(W), BO(WO)	Обработка стекла, полупроводниковых материалов, твердосплавного инструмента.
Э (E)	BO(WO)	Обработка стекла, полупроводниковых материалов, твердосплавного инструмента.

Внимание! Предприятие производит пасту с карбидом титана (ТС).

Абразивные пасты ТС используются для отделки и деталей авиационной техники, прецизионных подшипников, запорно-тормозной аппаратуры и узлов пневмоприводов (кранов, вентилях, гидроциклонов), топливной аппаратуры (плунжерных пар, клапанов), инструментальной оснастки, а также для обдирки крупногабаритных деталей и узлов.

ПАСТЫ ИЗ КУБИЧЕСКОГО НИТРИДА БОРА (CBN)

Паста из кубического нитрида бора предназначена для получистовых и окончательных операций при доводке и полировании черных и легированных сталей, закаленных чугунов.

В состав пасты входят порошок кубического нитрида бора, наполнители из органических масел, жирных кислот, углеводородов парафинового ряда и их производных, полимерных материалов.

Паста из кубического нитрида бора оказывает на обрабатываемую поверхность химическое и механическое воздействие. В состав пасты входят поверхностно активные вещества, которые облегчают промывку деталей, выводят из зоны обработки образовавшиеся шлаки. Это повышает производительность обработки и улучшает качество обрабатываемой поверхности.

Пасты изготавливаются мазеобразной консистенции в следующих концентрациях:

"Н(Н)" - обычная концентрация;

"П(Н)" - повышенная концентрация;

"В(Е)" - высокая концентрация.

В качестве разбавителей используются органические растворители:

керосин, машинное масло, спирт.

Данные по соответствию зернистости пасты, абразивной способности и шероховатости обрабатываемой поверхности приведены в таблице.

Зернистость CBN порошка	Цвет пасты и этикетки	Абразивная способность пасты при обработке стали HRC, г/мг			Шероховатость поверхности Ra, μm	
		Н(Н)	П(Н)	В(Е)	До обработки	После обработки
B213; B151		-	-	-	-	-
B126-B91		-	-	-	-	-
60/40 μm	Красный	67	127	175	0,4	0,195
40/28 μm		62	123	163	0,2	0,155
28/20 μm	Голубой	57	112	157	0,16	0,12
20/14 μm		52	102	153	0,125	0,095
14/10 μm		47	97	148	0,1	0,075
10/7 μm	Зеленый	42	93	143	0,08	0,06
7/5 μm		37	82	137	0,063	0,045
5/3 μm		32	65	108	0,05	0,038
3/2 μm	Желтый	-	-	-	0,04	0,03
2/1 μm		-	-	-	0,32	0,23
1/0 μm		-	-	-	0,25	0,02

Паста поставляется заказчикам в контейнерах весом 40, 50 и 100 грамм. Возможно использование другой упаковки для паст по запросу клиента. Температура хранения 25±5°C.

ПАСТЫ ИЗ КАРБИДА ТИТАНА

Абразивная паста из карбида титана состоит из классифицированных по размерам зернистости порошков карбида титана и поверхностно-активных веществ.

Пасты используются для финишной и полировочной обработки деталей для авиационной техники, высокоточных подшипников, блокирующих устройств и пневматических моторов (кранов, шаровых кранов, гидроциклонов), топливной аппаратуры (пар плунжеров, клапанов), инструментальных комплектов и грубой шлифовки деталей и узлов.

Абразивные пасты имеют размеры зернистости:
микроабразивы D426-D54; микропорошки M63-M4.0.

Концентрация пасты в соответствии с частью порошка карбида титана:

"Н(Н)" - обычная консистенция;

"П(Н)" - повышенная консистенция;

"В(Е)" - высокая консистенция.

Выбор зернистости зависит от типа обработки

Тип обработки	Зернистость пасты (размер), μm	Расход пасты, г/см^2	Шероховатость поверхности Ra, μm	
			До обработки	После обработки
Черновая доводка	630/500-50/40	0,8-1,5		0,32
Получистовая доводка	60/40-14/10	0,4-0,9		0,10
Чистовая доводка	14/10-3/2	0,2-0,6		0,032
Полирование	3/2-1/0	0,1-0,4		0,020

В качестве разбавителей пасты на жировой основе рекомендуется использовать машинное или авиационное масло, керосин, бензин.

На водосмываемой основе - спирт, воду.

Притиры необходимо применять из чугуна, меди, латуни, стекла, дерева (березы, дуба, бука), винипласта, фетра, текстолита и др.

Абразивная способность паст и шероховатость обработанной поверхности:

Зернистость порошка, кт	Абразивная способность пасты, мг, не менее		Шероховатость поверхности Ra, μm	
	Н(Н)	П(Н)	До обработки	После обработки
160/125	50	55	-	-
125/100	45	50	-	-
100/80	40	45	-	-
80/63	37	43	-	-
63/50	34	40	-	-
50/40	30	38	-	-
60/40	28	36	0,32	0,25
40/28	26	34	0,25	0,20
28/20	24	32	0,20	0,16
20/14	21	30	0,16	0,125
14/10	18	27	0,125	0,10
10/7	15	27	0,10	0,08
7/5	12	18	0,08	0,063
5/3	10	14	0,063	0,05
3/2	-	-	0,05	0,04
2/1	-	-	0,04	0,032

ВЫБОР МАТЕРИАЛА ДЛЯ ПРИТИРОВ

В качестве материала для притира применяют чугун, сталь, латунь, медь, древесину, кожу, войлок, фетр и др. Выбор притира зависит от материала обрабатываемой детали, его твердости и требуемого качества обработки поверхности.

Чугун обеспечивает высокую производительность, необходимую геометрию поверхности, но дает более грубую обработку, чем притиры из более легкого материала. Чугун используется при обработке наиболее твердых материалов пастами крупных зернистостей. Для изготовления притиров следует применять мелкозернистый чугун с минимальной пористостью.

Сталь используется вместо чугуна в тех случаях, когда при малом поперечном сечении притира прочность чугуна оказывается недостаточной. Сталь применяется только для съема больших припусков.

Латунь, медь лучше использовать при доводке изделий алмазной пастой средних зернистостей. Для увеличения жесткости притиров применяются стальные сердечники. Медные притиры при сильном нагреве склонны к засаливанию, в этом случае их надо увлажнять.

Древесина различных пород хорошо удерживает алмазные зерна, снижает расход пасты. Притиры делают из поперечных срезов древесины.

Стекло рекомендуется использовать при полировании полудрагоценных камней, корунда, граната и др.

Фибра применяется для притиров, которые должны хорошо сохранять свою форму при использовании паст средних и мелких зернистостей. Фибра обеспечивает очень низкую шероховатость поверхности.

Кожу, войлок, фетр следует применять только при использовании паст мелких зернистостей для окончательной обработки поверхностей и полирования до зеркального блеска.

Эти материалы могут быть использованы в виде вращающихся дисков, оправок или вставок при возвратно-поступательном движении.

Для осуществления процесса доводки необходимо, чтобы притир шаржировался, то есть чтобы абразивные зерна вдавливались в его поверхность.

Для пасты каждой зернистости следует применять отдельный притир. При переходе от пасты крупной зернистости к мелкой, обрабатываемую деталь нужно тщательно промывать.



ООО "БЕЛГОРОДСКИЙ АЛМАЗНЫЙ ИНСТРУМЕНТ"

308010, г. Белгород, ул. Промышленная, 17А, оф. 15

тел. +7(4722) 34-83-97

сот. +7 904-094-49-79

e-mail: sale@bai31.ru

www.bai31.ru



Наш дистрибьютор:

Тел.:

Факс:

E-mail: