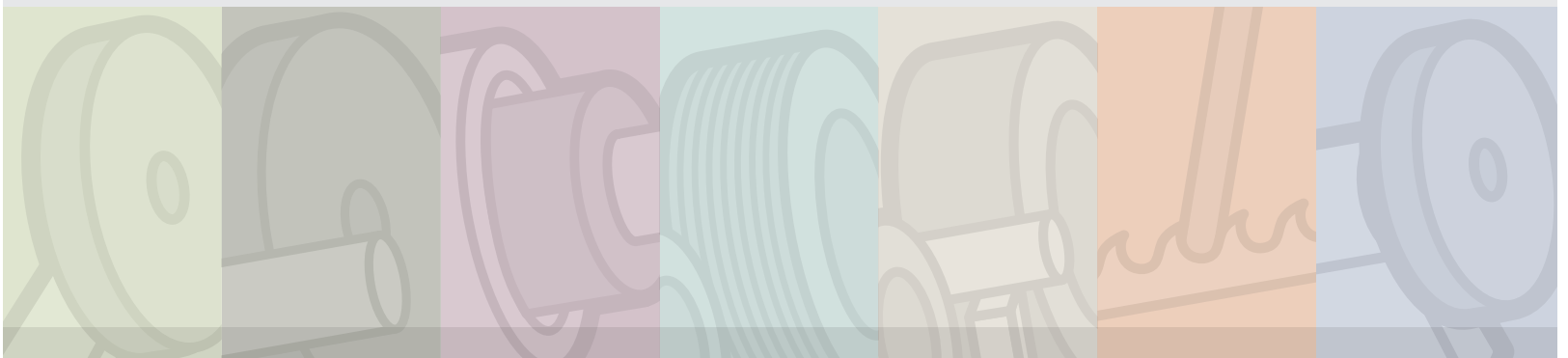



АБРАЗИВНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ
ДЛЯ
ПРЕЦИЗИОННОГО
ШЛИФОВАНИЯ



 **molemab**[®]
we shape your world

ΓΡΥΠΠΑ





Главный офис

Molemab - это итальянская промышленная группа, имеющая стойкие национальные традиции и широкий взгляд на мир. Главный офис Molemab располагается на территории Франчагорты в коммуне Оме провинции Брешиа. Именно здесь осуществляется общая организация развития группы, и находится главное производство, на котором изготавливают стандартные абразивные круги и круги из суперабразива на керамической связке. В коммуне Маклодио той же провинции находится ещё одно предприятие, где при помощи высокоавтоматизированной системы осуществляется изготовление некоторых типов кругов на керамической и органической связках. Предприятия в Оме и Маклодио являются одними из самых эффективных в Европе: они обладают производственной линией с прессами усилием до 2500 тонн и современными отделами по исследованию и развитию.

Производственные предприятия

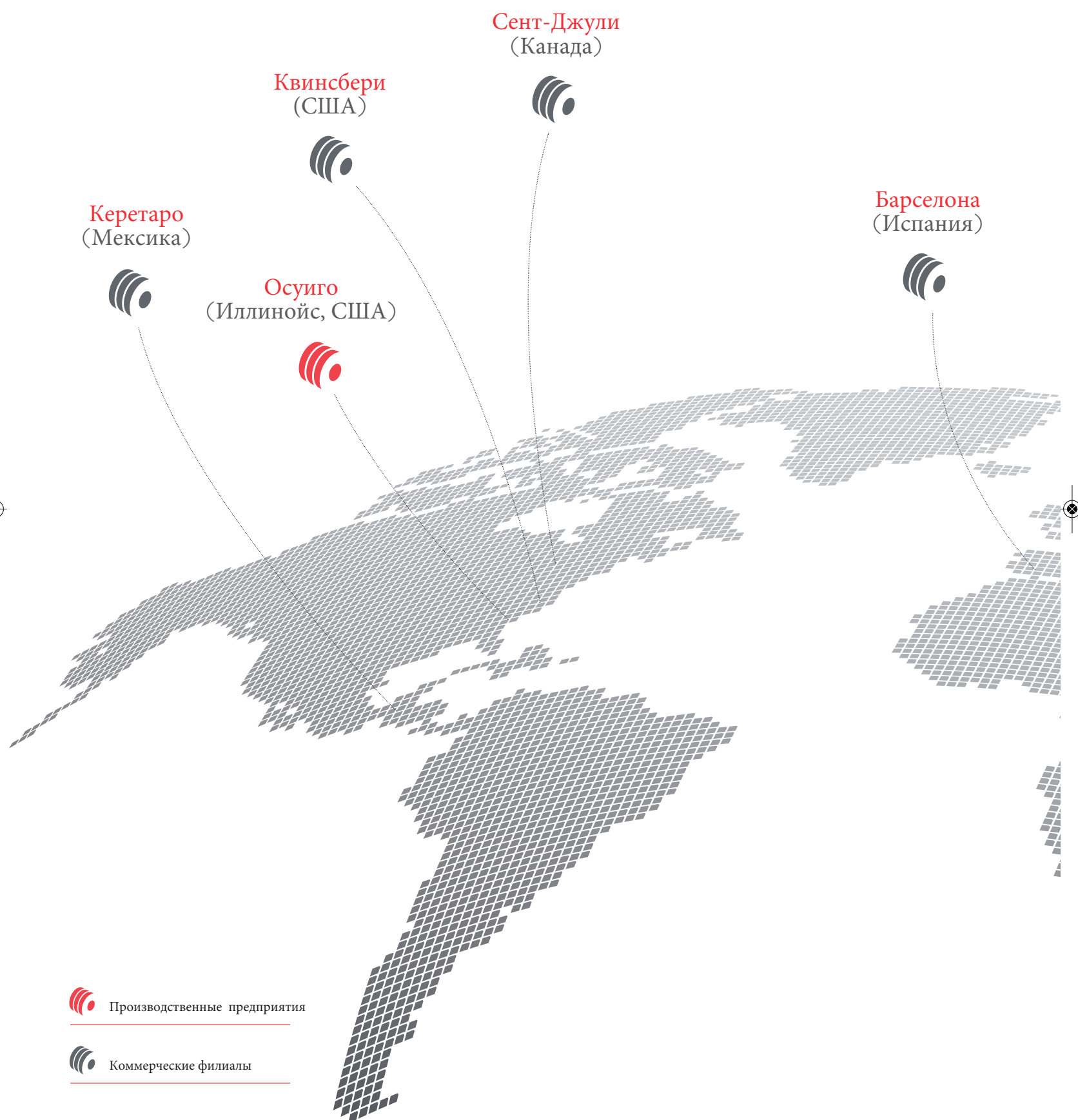
Благодаря росту собственного потенциала и технологическим разработкам, востребованным на рынке, группа Molemab имеет широкое присутствие на международной арене. В Лаундсдорфе (Австрия) находится Molemab Inotech GmbH - инновационное предприятие по разработке алмазного инструмента и инструмента из кубического нитрида бора (CBN) на бакелитовой и металлической связке: это высокотехнологичные круги, изготавливаемые на оборудовании нового поколения. В Осуго, штат Иллинойс (США) располагается Molemab USA Corp - подразделение, занимающееся производством алмазных кругов и кругов из CBN на керамической связке. Группа Molemab способна производить 5000 тонн абразивных кругов с диаметром до 2100мм в год.

Коммерческие филиалы

Наряду с производственными предприятиями существует ряд коммерческих филиалов, которые, обладая высокой технической подготовкой и осведомлённостью о ситуации на рынке, ведут активную торговую деятельность в различных промышленных отраслях и оказывают техническую поддержку своим клиентам. В Европе существуют Molemab Iberica SLU (Барселона, Испания), Molemab Super-abrasifs France SAS (Шасьё, Франция), Molemab Schleifmittel GmbH (Оттобрунн, Германия), Molemab Abrasives Hungary (Будапешт, Венгрия). В Северной Америке ведут свою деятельность Molemab Canada (Сент-Джули) и Molemab USA (Квинсбери). Также плодотворно работает Molemab de Mexico (Керетаро). Благодаря поддержке высококвалифицированных дистрибьюторов и эксклюзивных агентов Molemab находится в постоянном контакте с собственными клиентами по всему миру.



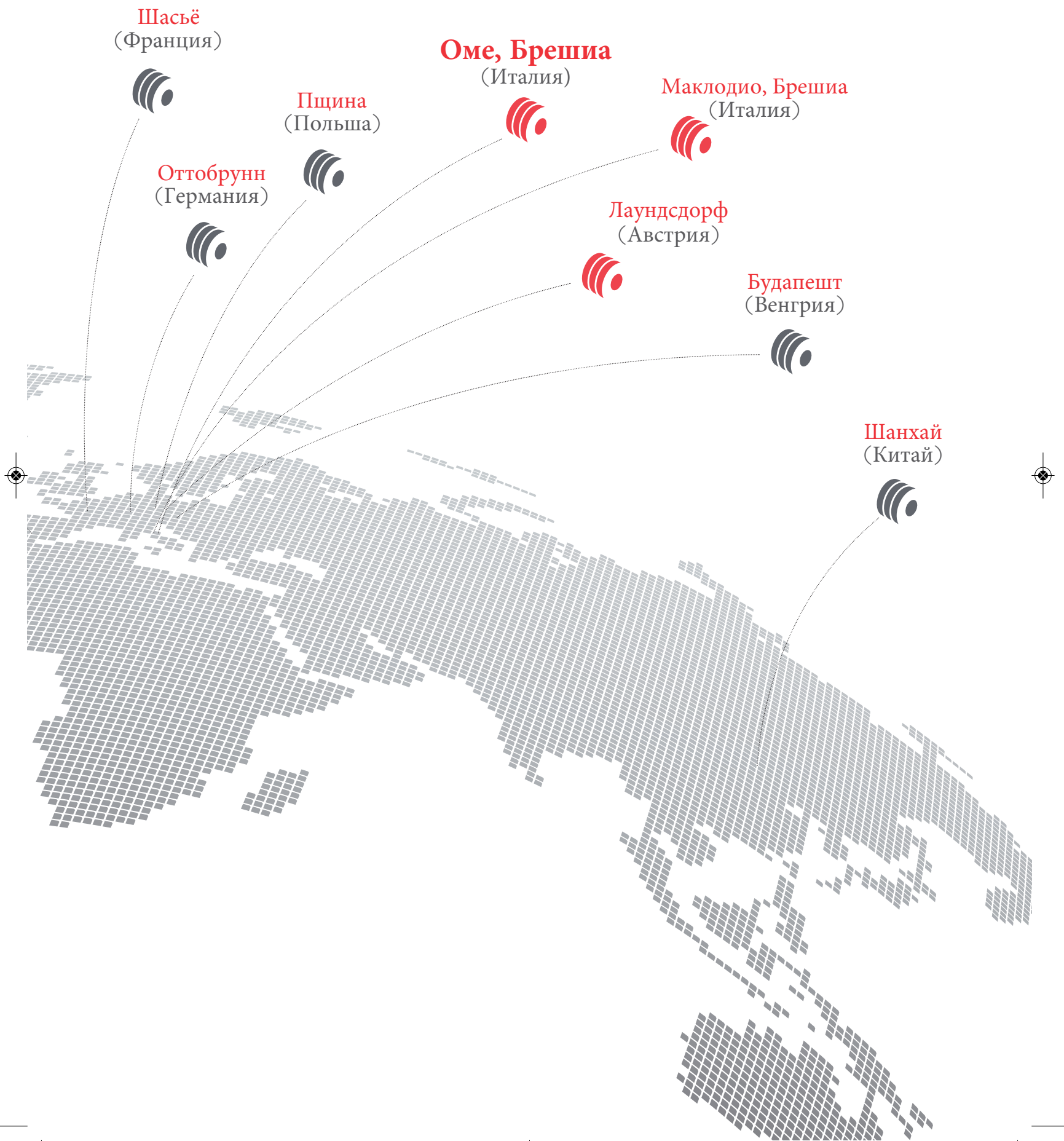
moletab в мире



 Производственные предприятия

 Коммерческие филиалы





Шасьё
(Франция)



Пщина
(Польша)



Оттобрунн
(Германия)



Оме, Брешиа
(Италия)



Маклодио, Брешиа
(Италия)



Лаундсдорф
(Австрия)



Будапешт
(Венгрия)



Шанхай
(Китай)



НАШЕ ВИДЕНИЕ

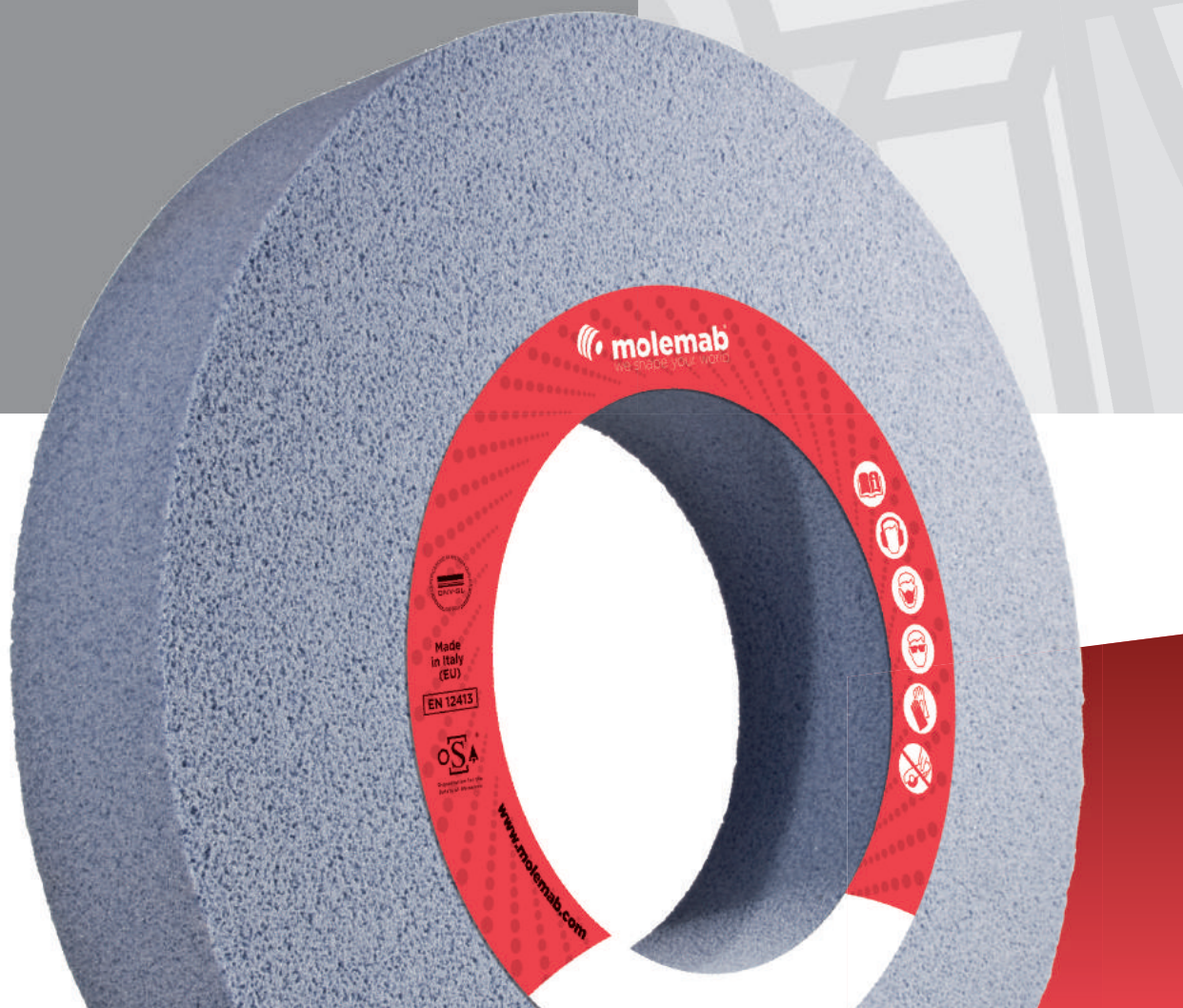
Molemab стремится к устойчивому и сбалансированному технологическому прогрессу, соблюдая при этом права человека и его безопасность.

НАША ЗАДАЧА

Благодаря самым современным и эффективным технологическим решениям в области производства абразивной продукции Molemab внушает своим клиентам уверенность в надёжности используемых инструментов.

НАША СИЛА

Molemab неуклонно следует традициям своей страны: это преданность своему делу, достижение общих целей, приверженность моральным принципам и точность. Находясь в постоянной разработке лучшей продукции и в непрерывном поиске качественного сырья и более эффективного оборудования, Molemab сумели создать серьёзную историю своей предпринимательской деятельности. Основной целью Molemab в Италии и во всём мире является непрерывное сбалансированное развитие посредством взаимных усилий собственного персонала, клиентов и поставщиков. Molemab гордится своей работой и продолжает сохранять собственные приоритеты и ценности.





#+(# l
 ? a^WST
 l
 l
 l
 ž
 ? a^WST
 l
 l
 ž
 ž ž

БЕЗОПАСНОСТЬ . Основным принципом Molemab является соблюдение безопасности при работе и охрана здоровья своих сотрудников и всех тех, кто использует продукцию фирмы. При проведении высокоэффективных технических испытаний применяются самые строгие нормы безопасности.

КАЧЕСТВО. Molemab ведёт постоянную исследовательскую деятельность и имеет все необходимые сертификаты. Строгий производственный контроль, постоянная техническая подготовка собственного персонала, а также тщательный анализ ситуации на рынке гарантируют высокое качество продукции.

СОТРУДНИЧЕСТВО. Одним из основных условий достижения наилучших результатов является обмен опытом между производителями продукции и её потребителями. Постоянный диалог служит основой успешной работы Molemab. Обмен идеями и обсуждение общих трудностей с собственными сотрудниками и клиентами позволяет Molemab ежедневно развиваться, а также быстро и эффективно отвечать требованиям современного рынка.



11

ОБЩАЯ
ИНФОРМАЦИЯ О
ШЛИФОВАЛЬНЫХ
КРУГАХ



23

СТАНДАРТНЫЕ
РАЗМЕРЫ И
СПЕЦИФИКАЦИИ



23
ПЛОСКОЕ
ШЛИФОВАНИЕ



33
НАРУЖНОЕ
ШЛИФОВАНИЕ



47
ВНУТРЕННЕЕ
ШЛИФОВАНИЕ



53
ЗУБОШЛИФОВАНИЕ



59
БЕЗЦЕНТРОВОЕ
ШЛИФОВАНИЕ



71
ЗАТОЧКА
ИНСТРУМЕНТА



77
КРУГИ ДЛЯ
НАСТОЛЬНЫХ и
СТАЦИОНАРНЫХ
ШЛИФОВАЛЬНЫХ и
ЗАТОЧНЫХ
СТАНКОВ

81

ОБЩАЯ
ИНФОРМАЦИЯ
О ПРАВКЕ
КРУГОВ,
АЛМАЗНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ



ОБЩАЯ
ИНФОРМАЦИЯ О
ШЛИФОВАЛЬНЫХ
КРУГАХ







ИННОВАЦИИ



E.G. LINE

Easy Grind - последнее поколение кругов, разработанных отделом исследований и развития Moletab. Новые типы керамической связки дают уникальные характеристики кругам линейки E.G.Line.

- бесприжоговое (холодное) шлифование
- улучшенное удаление отходов шлифования
- гарантия правильности геометрии круга
- сокращённое количество алмазных правок
- увеличенное время работы круга
- увеличенная эффективность

ПРИМЕНЕНИЕ	СВЯЗКА ДЛЯ КОРУНДА
Общее	VX
Наружное шлифование	VK
Плоское шлифование	VG
Заточка инструмента	V40

ПРИМЕНЕНИЕ	СВЯЗКА ДЛЯ КАРБИДА КРЕМНИЯ
Общее	VJ

PERFECTA, PERFECTA MVC и PERFECTA ROLL

Абразивные круги новой линейки Perfecta - плод долгих лет исследований и технических экспериментов. Они производятся специально для бесцентрового шлифования труб и круглых металлических профилей, а также для круглого шлифования горячего и холодного проката.

Круги PERFECTA были получены благодаря использованию новых абразивов, типов связок и инновационному циклу обжига. Все циклы производства кругов контролируются специальными программами, которые осуществляют мониторинг всех стадий трансформации абразивного продукта. Moletab изготавливает круги линейки PERFECTA по специальной методике и гарантирует своим потребителям высочайшее качество, безопасность и удобство использования.

БЕСПРИЖОГОВОЕ (ХОЛОДНОЕ) ШЛИФОВАНИЕ

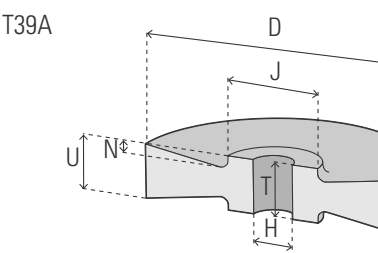
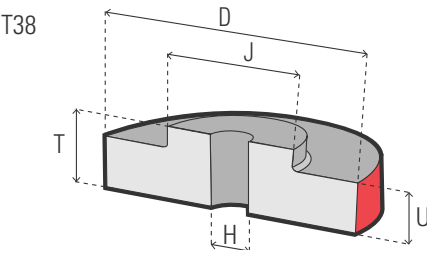
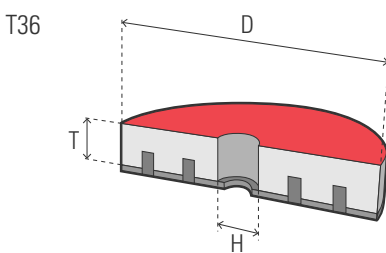
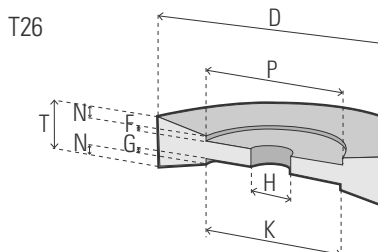
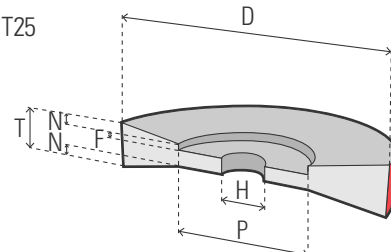
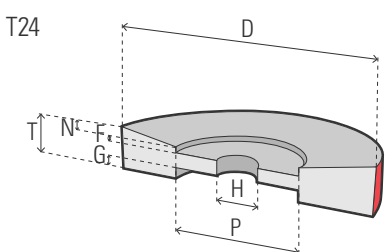
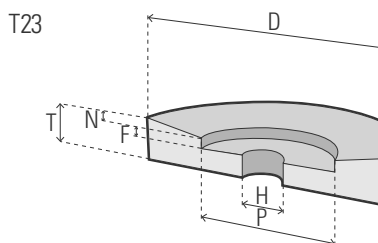
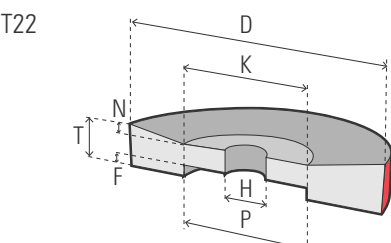
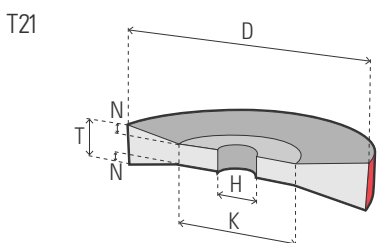
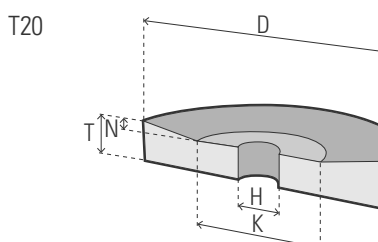
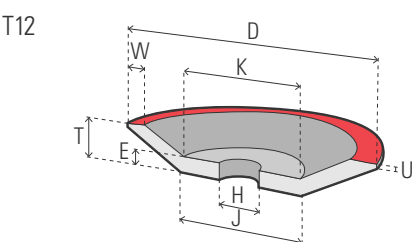
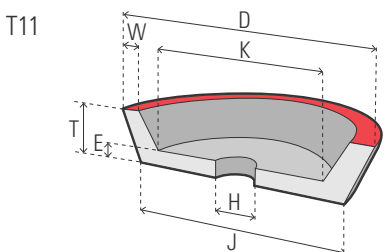
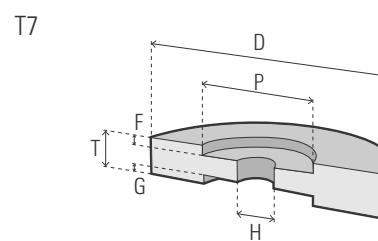
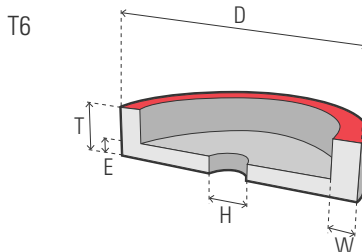
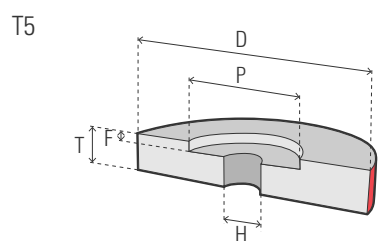
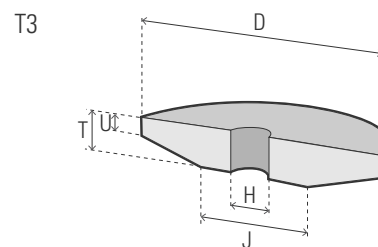
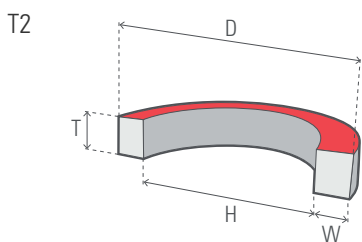
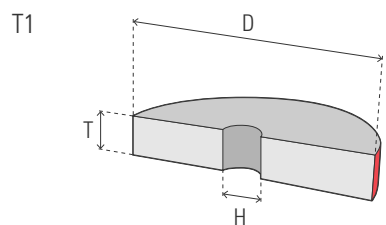
- Правильность геометрии
- Меньшее количество алмазных правок
- Более продолжительное время работы круга
- Увеличенная эффективность
- Невысокая стоимость круга
- Стабильность качества работы круга





ФОРМЫ КРУГОВ

СОГЛАСНО СТАНДАРТАМ FEPA



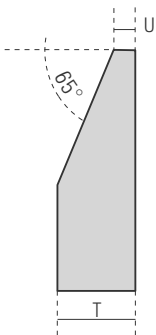


СТАНДАРТНЫЕ ПРОФИЛИ КРУГОВ

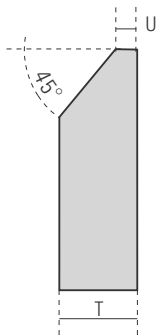
СОГЛАСНО СТАНДАРТАМ FEPA



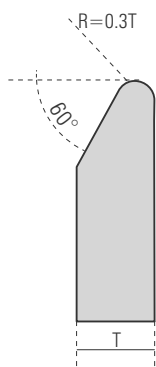
B



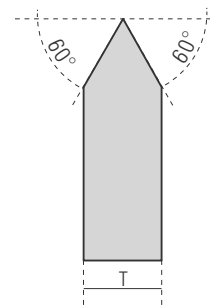
C



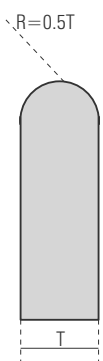
D



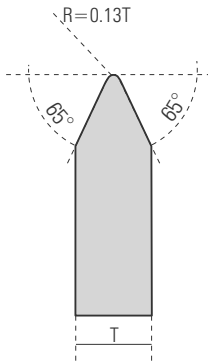
E



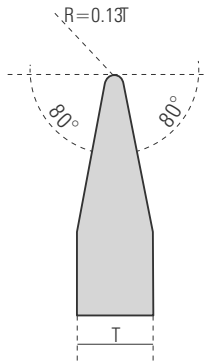
F



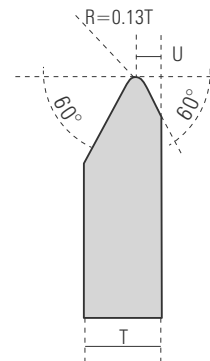
G



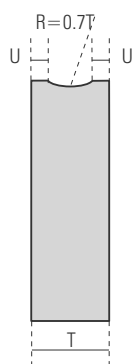
H



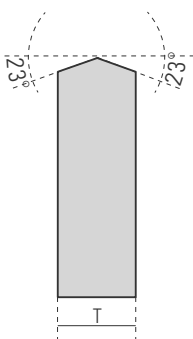
I



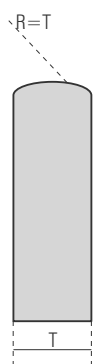
J



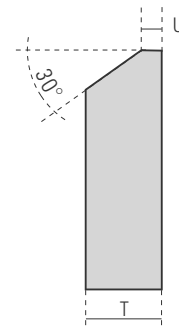
K



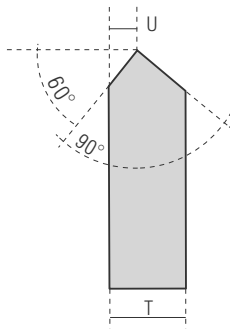
L



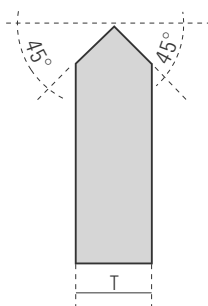
M



N



O



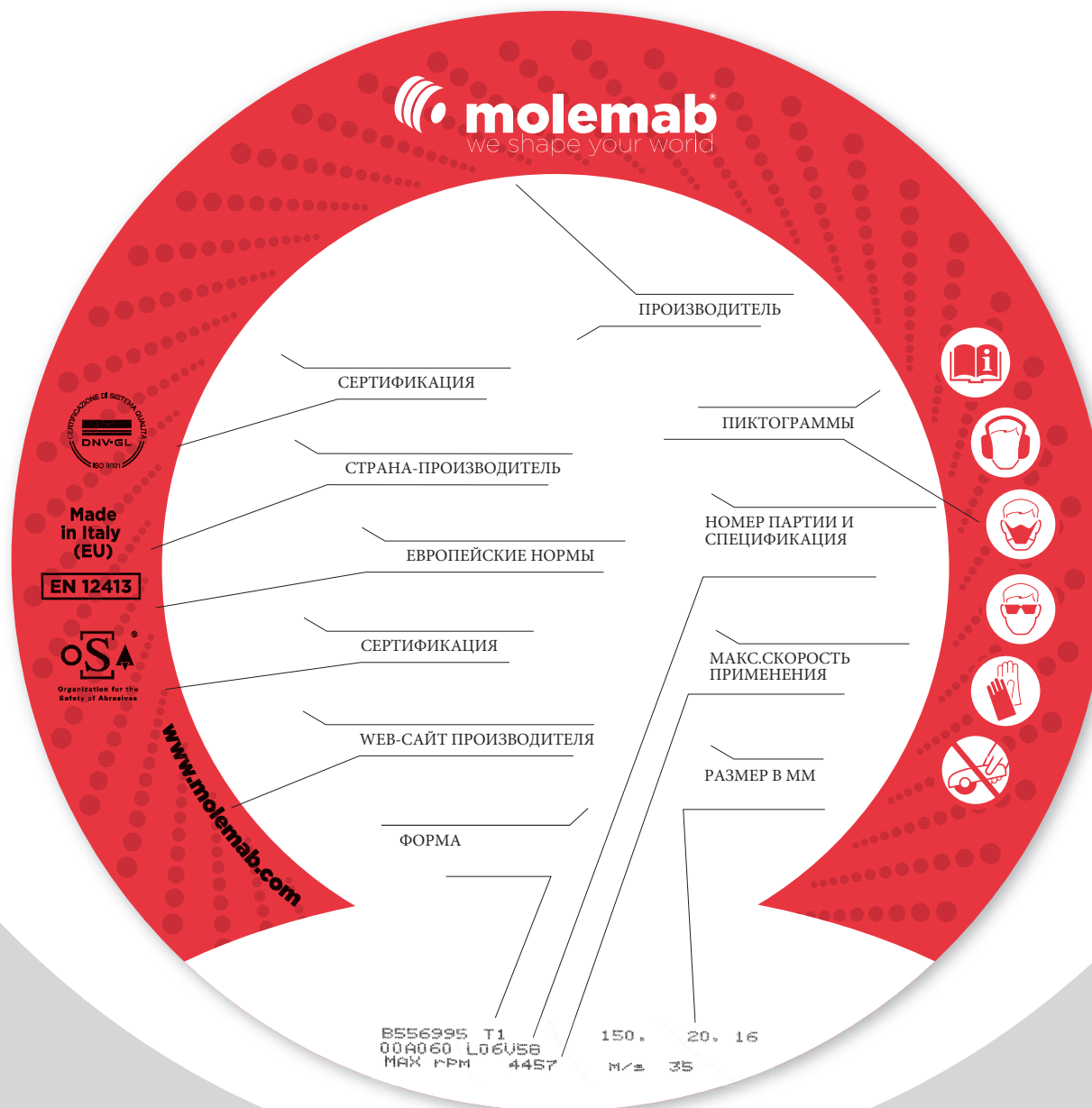
Возможно изготовление специальных профилей по запросу





МАРКИРОВКА **molemab**

В соответствии с нормами безопасности абразивные круги маркируются следующим образом:



Спецификация

00A 060 L 06 V58 PA

Абразив	Зернистость	Твёрдость	Структура	Связка	Пористость
Электрокорунд	Очень крупная	Очень мягкий	Естественная пористость	Керамическая для электрокорунда	Мелкопористый
Карбид кремния	Крупная	Мягкий	Закрытая/открытая	Керамическая для карбида кремния	Пористый
Микрокристаллический корунд	Средняя	Средний	Искусственная пористость открытая	Керамическая для микрокристаллического корунда	Сверхпористый
	Мелкая	Твёрдый	Искусственная пористость высокая	Бакелитовая для корунда и карбида кремния	
	Очень мелкая	Очень твёрдый	Сверхвысокая искусственная пористость	Вулканитовая для ведущих кругов	

СПЕЦИФИКАЦИИ **molemab**

Абразив	Тип абразива	Зернистость	Твёрдость	Структура	Связка	Пористость
Классификация molemab	Электрокорунд	Крупная	Очень мягкий	Закрытая	Керамическая для корунда	Мелкопористый
00A	Серый	14	C	3	V11	PF0
09A	Белый	16	D	4	V20	PF1
11A	Розовый	20	E	5	V27	Пористый
14A	Специальная смесь корундов	24	F	6	V30	P1
15A	Смесь серого и белого	Средняя	Мягкий	Средняя	V34	P2
31A	Рубиновый	30	G	7	V85	Сверхпористый
43A	Монокристаллический	36	H	8	V86	P3
45A	Смесь монокристаллов	46	I	Открытая	V92	P4
51A	Специальная смесь корундов	54	J	10	EG Line	Пористая структура
75A	Полукрошка	60	K	11	VX	
91A	Смесь белого и розового	Мелкая	Средний	12	VK	P12
	Карбид кремния	70	L	13	VG	P13
04C	Чёрный	80	M	14	V40	
06C	Смешанный	100	N	Очень открытая	Керамическая для карбида кремния	
08C	Зелёный	120	O	15		
	Синтетический корунд	150	Твёрдый	16	V01	
OMA	Смесь Arctic	180	P	17	V11	
SA	Субмикронный	Очень мелкая	Q	18	V55	
AZ	Субмикронный NG	220	R		EG Line	
TA	Субмикронный	240	S		VJ	
		280	T			Бакелитовая для корунда и карбида кремния Perfecta
		320	Очень твёрдый			
		400	U			BGL
			V			BGT
			W			BGW
			X			Бакелитовая MVC
			Y			BGT
			Z			
					Вулканитовая	
					R	



ТАБЛИЦА СКОРОСТЕЙ КРУГОВ

ОБОРОТОВ/ МИН И М/СЕК ДЛЯ НЕКОТОРЫХ ДИАМЕТРОВ КРУГОВ





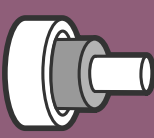
Диаметр	м/сек									
	20	25	32	35	40	45	50	63	80	100
6	64.000	80.000	102.000	112.000	128.000	143.500	160.000	201.000		
8	48.000	60.000	76.500	84.000	95.500	107.500	120.000	150.500	191.000	
10	38.200	48.000	61.200	67.000	76.500	86.000	95.500	120.500	153.000	153.000
13	29.500	36.800	47.100	51.500	58.800	66.200	73.500	92.600	118.000	147.000
16	23.900	29.850	38.200	41.800	47.800	53.750	59.700	75.200	95.500	120.000
20	19.500	23.900	30.600	33.500	38.200	43.000	47.800	60.200	76.500	95.500
25	15.300	19.100	24.500	26.800	30.600	34.500	38.200	48.200	61.200	76.500
32	11.950	14.950	19.100	20.900	23.900	27.000	30.000	37.600	48.000	60.000
40	9.550	11.950	15.300	16.750	19.100	21.500	23.900	30.100	38.200	47.800
50	7.650	9.550	12.550	13.400	15.300	17.200	19.100	24.100	30.600	38.200
63	6.100	7.600	9.750	10.650	12.150	13.650	15.200	19.100	24.300	30.350
80	4.800	6.000	7.650	8.400	9.550	10.750	12.000	15.100	19.100	23.900
100	3.850	4.800	6.150	6.700	7.650	8.600	9.550	12.100	15.300	19.100
125	3.100	3.850	4.900	5.350	6.150	6.900	7.650	9.650	12.250	15.300
150	2.550	3.200	4.100	4.500	5.100	5.750	6.400	8.050	10.200	12.750
180	2.150	2.700	3.400	3.750	4.250	4.780	5.350	6.700	8.500	10.650
200	1.950	2.400	3.100	3.350	3.850	4.300	4.800	6.050	7.650	9.550
230	1.700	2.100	2.700	2.950	3.350	3.750	4.200	5.250	6.650	8.350
250	1.550	1.950	2.450	2.700	3.100	3.450	3.850	4.850	6.150	7.650
300	1.300	1.600	2.050	2.250	2.550	2.870	3.200	4.050	5.100	6.400
350/356	1.100	1.400	1.750	1.950	2.200	2.460	2.750	3.450	4.400	5.500
400/406	960	1.200	1.550	1.700	1.950	2.150	2.400	3.050	3.850	4.800
450/457	850	1.100	1.400	1.500	1.700	1.910	1.700	2.700	3.400	4.250
500/508	765	960	1.250	1.350	1.550	1.720	1.950	2.450	3.100	3.850
600/610	640	800	1.050	1.150	1.300	1.450	1.600	2.050	2.550	3.200
660	580	725	930	1.050	1.200	1.300	1.450	1.850	2.350	2.900
750/762	510	640	820	895	1.050	1.150	1.300	1.650	2.050	2.550
800/813	480	600	765	840	960	1.075	1.200	1.550	1.950	2.400
900/914	425	535	680	750	850	955	1.100	1.350	1.700	2.150
1000/1016	385	480	615	670	765	860	960	1.250	1.550	1.950
1050/1067	365	455	585	640	730	820	910	1.150	1.500	1.850
1100/1120	350	435	560	610	695	785	870	1.100	1.400	1.750
1200/1220	320	400	510	560	640	720	800	1.050	1.300	1.600





СТАНДАРТНЫЕ РАБОЧИЕ ПАРАМЕТРЫ ДЛЯ ШЛИФОВАЛЬНЫХ КРУГОВ



Параметры для корунда и карбида кремния	Операция/ Материал	Плоское шлифование	Наружное шлифование	Внутреннее шлифование
Рабочая скорость круга (м/сек)		20 ÷ 35 м/сек	30 ÷ 50 м/сек	25 ÷ 35 м/сек
Скорость подачи детали м/мин $\frac{\text{м/мин}}{3,14 \times D \text{ в м}} = \text{об/мин}$	Обдирка / незакалённый	10 ÷ 20 м/мин	20 ÷ 50 м/мин	30 ÷ 60 м/мин
	Финишная обработка / закалённый	5 ÷ 10 м/мин	10 ÷ 15 м/мин	20 ÷ 40 м/мин
Показатель рабочей скорости вращения круга / скорость подачи детали	Обдирка	-	40 ÷ 60	60 ÷ 70
	Промежуточное снятие	-	60 ÷ 80	70 ÷ 80
	Финишная обработка	-	80 ÷ 120	80 ÷ 90
Поперечное смещение t=толщина круга	Обдирка / незакалённый	1/4 ÷ 1/2 от t	1/4 ÷ 1/2 от t	1/4 ÷ 1/2 от t
	Финишная обработка / закалённый	1/10 ÷ 1/5 от t	1/10 ÷ 1/5 от t	1/10 ÷ 1/5 от t
Глубина съёма (измеряется по радиусу для внутреннего и наружного шлифования)	Обдирка / незакалённый	0,01 ÷ 0,05 мм	0,01 ÷ 0,05 мм	0,005 ÷ 0,02 мм
	Финишная обработка / закалённый	0,005 ÷ 0,02 мм	0,005 ÷ 0,02 мм	0,005 ÷ 0,01 мм
				





ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ С АБРАЗИВНЫМИ КРУГАМИ

Продукция moletab изготовлена при соблюдении международных стандартов безопасности..

Что касается европейских норм, moletab является членом FEPA (Европейская Федерация Производителей Абразивных товаров) и O.S.a. (Организация по контролю уровня безопасности абразивных инструментов). В США существуют код безопасности A.N.S.I. B7.1 - 1988 (Американский национальный институт стандартов) и нормы O.S.H.A. 1970 года (Закон об охране здоровья и технике безопасности труда).

В других европейских и неевропейских странах существуют свои нормы по технике безопасности и по применению абразивных кругов. Для максимального снижения риска несчастных случаев необходимо следовать нижеперечисленным указаниям.

1. Приёмка и хранение товара

Перемещение: Абразивные круги должны перемещаться осторожно, следует избегать ударов и падений.

Визуальный контроль: При приёме абразивных кругов производится обязательный визуальный контроль.

Хранение: Все абразивные круги, за исключением тонких кругов, должны храниться в вертикальном положении на специальных стеллажах. Складское помещение должно быть сухим и без резких перепадов температур.

Срок службы: Абразивные круги на бакелитовой и вулканитовой связках имеют ограниченный срок службы, поэтому их сортировка на складе должна производиться в хронологическом порядке. Абразивные круги на керамической связке могут храниться в течение неограниченного периода времени.

2. Перед установкой

Визуальный контроль: Никогда не использовать абразивные круги, имеющие сколы или трещины.

Обстукивание: новые, а также частично использованные круги необходимо обстукивать на наличие изъянов. Круги проверяются в вертикальном положении, при этом небольшие круги насаживаются на палец или стержень, а большие ставятся на пол.





Обстукивание осуществляется с помощью небольшого неметаллического молотка по левой и правой сторонам круга относительно центральной вертикальной линии. Исправный круг издаёт чистый и звонкий звук, глухой звук указывает на наличие трещин.

Состояние станка: все части станка, подверженные износу, должны быть в хорошем состоянии и должны проходить периодический осмотр.

3. Установка абразивного круга

Картонные прокладки: для того, чтобы фланец плотно и равномерно прилегал к кругу, необходимо использовать картонные прокладки, чей диаметр немного превышает диаметр самого фланца.

Отверстие: круг должен правильно располагаться на шпинделе. Нельзя использовать со слишком узким или широким отверстием.

Фланцы: для правильного выбора фланцев и установки круга необходимо внимательно следовать инструкциям.

Скорость: обязательно проверить максимальную скорость применения круга, указанную на этикетке, и сравнить её со скоростью станка. Никогда не превышать максимальную скорость, указанную производителем.

Защитный щиток: убедиться в том, что защитный щиток находится в хорошем состоянии и способен защитить окружающую среду и людей от обломков круга в случае его разрыва.

4. Применение

Балансировка: все круги Molemax проходят систематическую балансировку. Первая балансировка на станке должна производиться после установки круга при направленной вниз стрелке (если отсутствуют иные указания). Многие шлифовальные станки нового поколения оборудованы автоматической системой балансировки. Тем не менее необходимо проводить дополнительную балансировку кругов после эксплуатации при снятии их со станка и при повторной установке, а также при замене фланцев.

Запуск абразивных кругов: перед началом шлифования необходимо прокрутить круг вхолостую на максимальной скорости в течение как минимум одной минуты. Во время этой операции рабочий персонал должен находиться в безопасном месте.

Правка абразивных кругов: частота правки зависит от типа операции.

Все вышеперечисленные операции должны осуществляться высококвалифицированным персоналом.



24

АБРАЗИВНЫЕ КРУГИ ДЛЯ
РАБОТЫ ПО
ГОРИЗОНТАЛЬНОЙ
ПОВЕРХНОСТИ
T1 - T5 - T7

29

КОЛЬЦА И
ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ
ЧАШКИ ДЛЯ ПЛОСКОГО
ШЛИФОВАНИЯ T2 - T6

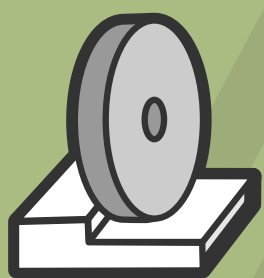
30

АБРАЗИВНЫЕ СЕГМЕНТЫ

31

СЕГМЕНТЫ ДЛЯ
ПЛОСКОГО ШЛИФОВАНИЯ

Плоское шлифование



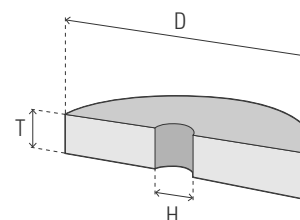


Абразивные круги для работы по горизонтальной поверхности



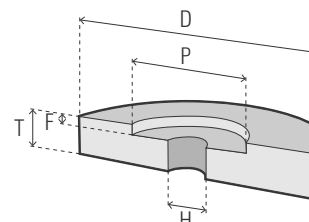
ФОРМА И РАЗМЕРЫ			
Форма	D	T	H
T1	150	20	31,75 - 32
	180	6 - 8 - 10 - 13 - 16 - 20	31,75 - 32
	200	6 - 8 - 10 - 13 - 16 - 20	31,75 - 32
	225	20	50,8
	250	25	76,2
	300	25 - 32 - 40	76,2 - 127
	350	32 - 40 - 50	127
	400	40 - 50 - 60 - 76	127
	450	50 - 63 - 76	203,2
	508	50 - 63 - 80	203,2

ФОРМА T1



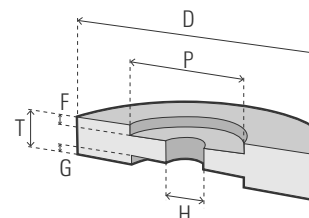
ФОРМА И РАЗМЕРЫ					
Форма	D	T	H	P	F
T5	180	20	31,75	100	6
	200	25	31,75	110	10
	225	25	50,8	110	10
	250	32	76,2	125	12
	300	40	127	190	13
	300	50	127	190	13
	350	50	127	210	10
	400	50	127	210	10

ФОРМА T5



ФОРМА И РАЗМЕРЫ						
Форма	D	T	H	P	F	G
T7	300	50	76,2	155	10	10
	300	50	127	155	10	10
	350	50	127	210	10	10
	400	60	127	210	10	10
	400	76	127	210	20	10
	450	80	203,2	290	13	13
	508	100	203,2	300	15	15
	600	100	304,8	390	15	15

ФОРМА T7



Возможно изготовление других размеров по запросу





Абразивные круги для работы по горизонтальной поверхности



МЯГКАЯ СТАЛЬ, ЦЕМЕНТИРУЕМАЯ СТАЛЬ < 35 HRC									
T1-T5	высота от 25 до 40	T1-T5-T7	высота от 50 до 90	T1-T5-T7	высота от 100 до 150	применение			
300	11A 036 I 10 V86	●					по плоскости		
	11A 046 I 10 V86	●					по плоскости		
350	11A 036 I 10 V86	●	350	11A 036 I 10 V86	●		по плоскости		
	11A 046 I 10 V86	●		11A 046 I 10 V86	●		по плоскости		
400	11A 036 I 10 V86	●	400	11A 036 I 10 V86	●	400	11A 036 H 10 V86	●	по плоскости
	11A 046 I 10 V86	●		11A 46 FG12 VX P4	●		11A 46 F12 VX P4	●	по плоскости
	11A 046 G12 VXP4	●		09A 046 FG12 V34 P3	●		09A 046 FG12 V34 P3	●	по плоскости
							09A 054 FG12 VG P13	●	по плоскости
			450	11A 036 I 10 V86	●				по плоскости
				11A 46 FG12 VX P4	●				по плоскости
				09A 046 FG12 V34 P3	●	450	09A 046 FG12 V34 P3	●	по плоскости
				09A 054 FG12 VG P13	●		09A 054 FG12 VG P13	●	по плоскости
			500	11A 036 I 10 V86	●				по плоскости
				11A 46 FG12 VX P4	●				по плоскости
				09A 046 FG12 V34 P3	●	500	09A 046 FG12 V34 P3	●	по плоскости
				09A 054 FG12 VG P13	●		09A 054 FG12 VG P13	●	по плоскости
						610	11A 036 I 10 V86	●	по плоскости
							09A 046 FG12 V34 P3	●	по плоскости
							09A 054 FG12 VG P13	●	по плоскости
ЗАКАЛЁННАЯ И ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ < 54 HRC									
T1-T5	высота от 25 до 40	T1-T5-T7	высота от 50 до 90	T1-T5-T7	высота от 100 до 150	применение			
300	09A 046 FG12 V34 P3	●					по плоскости		
	09A 054 FG12 VG P13	●					по плоскости		
350	09A 046 FG12 V34 P3	●	350	09A 046 FG12 V34 P3	●		по плоскости		
	09A 054 FG12 VG P13	●		09A 054 FG12 VG P13	●		по плоскости		
	45A 54/60 E14 VK P1	●		45A 54/60 DE14 VK P1	●		по плоскости		
	0MA 54/60 FG11 VG5 P13	●		0MA 54/60 F11 VG5 P13	●		по плоскости		
400	09A 046 FG12 V34 P3	●	400	09A 046 FG12 V34 P3	●	400	09A 046 FG12 V34 P3	●	по плоскости
	09A 054 FG12 VG P13	●		09A 054 FG12 VG P13	●		09A 054 F12 VG P13	●	по плоскости
	45A 54/60 E14 VK P1	●		45A 54/60 DE14 VK P1	●		45A 54/60 DE14 VK P1	●	по плоскости
	0MA 54/60 FG11 VG5 P13	●		0MA 54/60 F11 VG5 P13	●		0MA 54/60 F11 VG5 P13	●	по плоскости
			450	09A 046 FG12 V34 P3	●	450	09A 046 FG12 V34 P3	●	по плоскости
				09A 054 FG12 VG P13	●		09A 054 F12 VG P13	●	по плоскости
				45A 54/60 DE14 VK P1	●		45A 54/60 DE14 VK P1	●	по плоскости
				0MA 54/60 F11 VG5 P13	●		0MA 54/60 EF11 VG5 P13	●	по плоскости

Цвет круга= ● (круг жёлтого цвета)





Абразивные круги для работы по горизонтальной поверхности



ЗАКАЛЁННАЯ И ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ < 54 HRC						
T1-T5	высота от 25 до 40	T1-T5-T7	высота от 50 до 90	T1-T5-T7	высота от 100 до 150	Применение
		500	09A 046 FG12 V34 P3 ●	500	09A 046 FG12 V34 P3 ●	по плоскости
			09A 054 FG12 VG P13 ○		09A 054 F12 VG P13 ○	по плоскости
			45A 54/60 DE14 VK P1 ○		45A 54/60 DE14 VK P1 ○	по плоскости
			0MA 54/60 F11 VG5 P13 ●		0MA 54/60 EF11 VG5 P13 ●	по плоскости
		610		610	09A 046 FG12 V34 P3 ●	по плоскости
					09A 054 F12 VG P13 ○	по плоскости
			45A 54/60 DE14 VK P1 ○		45A 54/60 DE14 VK P1 ○	по плоскости
					0MA 54/60 EF11 VG5 P13 ●	по плоскости
ЗАКАЛЁННАЯ И УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ < 58 HRC						
T1-T5	высота от 25 до 40	T1-T5-T7	высота от 50 до 90	T1-T5-T7	высота от 100 до 150	Применение
400	0MA 54/60 F11 VG5 P13 ●	400	0MA 54/60 F11 VG5 P13 ●	400	0MA 54/60 EF11 VG5 P13 ●	по плоскости
	43A 060 FG12 VG4 P13 ●		43A 060 FG12 VG4 P13 ●		43A 060 F12 VG4 P13 ●	по плоскости
		450	0MA 54/60 F11 VG5 P13 ●	450	0MA 54/60 EF11 VG5 P13 ●	по плоскости
			43A 060 FG12 VG4 P13 ●		43A 060 F12 VG4 P13 ●	по плоскости
		500	0MA 54/60 F11 VG5 P13 ●	500	0MA 54/60 EF11 VG5 P13 ●	по плоскости
			43A 060 FG12 VG4 P13 ●		43A 060 F12 VG4 P13 ●	по плоскости
				610	0MA 54/60 EF11 VG5 P13 ●	по плоскости
					43A 060 F12 VG4 P13 ●	по плоскости
ЗАКАЛЁННАЯ И УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ < 62 HRC						
T1-T5	высота от 25 до 40	T1-T5-T7	высота от 50 до 90	T1-T5-T7	высота от 100 до 150	Применение
400	1TA 046 FG12 VG4 P3 ●	400	1TA 046 F12 VG4 P3 ●	400	1TA 046 F12 VG4 P3 ●	по плоскости
	2SA 054 F12 VG4 P13 ●		2SA 054 EF12 VG4 P13 ●		2SA 054 EF12 VG4 P13 ●	по плоскости
		450	1TA 046 F12 VG4 P3 ●	450	1TA 046 F12 VG4 P3 ●	по плоскости
			2SA 054 EF12 VG4 P13 ●		2SA 054 EF12 VG4 P13 ●	по плоскости
		500	1TA 046 F12 VG4 P3 ●	500	1TA 046 F12 VG4 P3 ●	по плоскости
			3SA 054 EF12 VG4 P13 ●		3SA 054 EF12 VG4 P13 ●	по плоскости
				610	1TA 046 F12 VG4 P3 ●	по плоскости
					3SA 054 EF12 VG4 P13 ●	по плоскости





Абразивные круги для работы по горизонтальной поверхности



ФЕРРИТНАЯ НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ, СЕРИЯ 400 И ИНКОНЕЛЬ									
T1-T5	высота от 25 до 40	T1-T5-T7	высота от 50 до 90	T1-T5-T7	высота от 100 до 150	Применение			
300	09A 060 FG12 VG P13	○				по плоскости			
350	09A 060 FG12 VG P13	○				по плоскости			
400	09A 060 FG12 VG P13	○	400	09A 060 FG12 VG P13	400	по плоскости			
	9A 060 EF16 VK2 P13	●				глубинное			
	09A 070/2 H10 V86 P1	○		09A 070/2 H10 V86 P1		○	глубинное		
	09A 100 I14 VG PF1	○		09A 100 I14 VG PF1		○	глубинное		
			450	09A 060 FG12 VG P13	○	450	09A 060 F12 VG P13	○	по плоскости
			500	09A 060 FG12 VG P13	○	500	09A 060 F12 VG P13	○	по плоскости
ЗАКАЛЁННАЯ НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ									
T1-T5	высота от 30 до 50	T1-T5-T7	высота от 60 до 80	T1-T5-T7	толщина от 100 до 150	применение			
350	08C 046 G12 VJ P3	●				по плоскости			
400	08C 046 G12 VJ P3	●	400	08C 046 G12 VJ P3	●	по плоскости			
450	08C 046 G12 VJ P3	●	450	08C 046 G12 VJ P3	●	по плоскости			
500	08C 046 G12 VJ P3	●	500	08C 046 G12 VJ P3	●	500	08C 046 F12 VJ P3	●	по плоскости
АУСТЕНИТНАЯ НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ, СЕРИЯ 300 И НИМОНИК									
T1-T5	высота от 30 до 50	T1-T5-T7	высота от 60 до 80	T1-T5-T7	высота от 100 до 150	применение			
350	45A 060 E14 VK P13	○				по плоскости			
400	45A 060 E14 VK P13	○	400	45A 060 DE14 VK P13	○	по плоскости			
450	45A 060 E14 VK P13	○	450	45A 060 DE14 VK P13	○	по плоскости			
500	45A 060 E14 VK P13	○	500	45A 060 DE14 VK P13	○	500	45A 060 DE14 VK P13	○	по плоскости
				610		45A 060 DE14 VK P13	○	по плоскости	





Абразивные круги для работы по горизонтальной поверхности



ФЕРРИТНЫЙ ЧУГУН, ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ, ЗАКАЛЁННЫЙ ЧУГУН

T1-T5	высота от 30 до 50	T1-T5-T7	высота от 60 до 80	T1-T5-T7	высота от 100 до 150	применение
400	09A 046 FG12 V34 P3	400	09A 046 FG12 V34 P3	400	09A 046 FG12 V34 P3	по плоскости
	09A 054 FG12 VG P4		09A 054 FG12 VG P4		09A 054 F12 VG P4	по плоскости
			91A 70/1 G12 VG P2		91A 70/1 G12 VG P2	по плоскости
		500	09A 046 FG12 V34 P3	500	09A 046 FG12 V34 P3	по плоскости
			09A 054 FG12 VG P4		09A 054 F12 VG P4	по плоскости
			91A 70/1 G12 VG P2		91A 70/1 G12 VG P2	по плоскости
		610	91A 70/1 G12 VG P2	610	91A 70/1 G12 VG P2	по плоскости

СЕРЫЙ ЧУГУН

T1-T5	высота от 30 до 50	T1-T5-T7	высота от 60 до 80	T1-T5-T7	высота от 100 до 150	применение
400	08C 060 H10 V11 P1	400	08C 060 H10 V11 P1	400	08C 060 G10 V11 P1	по плоскости
	08C 060 G10 VJ P3		08C 060 G10 VJ P3		08C 060 FG10 VJ P3	по плоскости
		500	08C 060 H10 V11 P1	500	08C 060 G10 V11 P1	по плоскости
			08C 060 G10 VJ P3		08C 060 FG10 VJ P3	по плоскости

АЛЮМИНИЙ, БРОНЗА, МЕДЬ, СПЛАВЫ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ

T1-T5	высота от 30 до 50	T1-T5-T7	высота от 60 до 80	T1-T5-T7	высота от 100 до 150	применение
300	08C 060 H10 V11 P1					по плоскости
	08C 060 G10 VJ P3					по плоскости
350	08C 060 H10 V11 P					по плоскости
	08C 060 G10 VJ P3					по плоскости
400	08C 060 H10 V11 P1	400	08C 060 H10 V11 P1	400		по плоскости
	08C 060 G10 VJ P3		08C 060 G10 VJ P3			по плоскости
		450	08C 060 H10 V11 P1	450	08C 060 G10 V11 P1	по плоскости
			08C 060 G10 VJ P3		08C 060 FG10 VJ P3	по плоскости

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА

ФОРМА	РАЗМЕРЫ мм	ДОПОЛНЕНИЕ	СКОРОСТЬ	СПЕЦИФИКАЦИЯ	цветной кружок обозначает цвет круга
T5	500x80x203,2	P=280 F=15	35 m/sec	09A 046 FG12 V34 P3	





Кольца и цилиндрические чашки для плоского шлифования



ФОРМА И РАЗМЕРЫ			
Forma	D	T	H
T2	175	80	135
	200	100	160
	250	100	200

МЯГКАЯ СТАЛЬ, ЗАКАЛЁННАЯ СТАЛЬ ≤ 52 HRC				
T2	T = 80	T2	T = 100	применение
175	09A 036 G08 V86	○		по плоскости
	09A 046 G08 V86	○		по плоскости
200			09A 036 G08 V86	○ по плоскости
			09A 046 G08 V86	○ по плоскости
250			09A 036 G08 V86	○ по плоскости
			09A 046 G08 V86	○ по плоскости

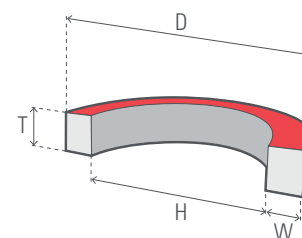
ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ И ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ≥ 58 HRC				
T2	T = 80	T2	T = 100	применение
175	09A 036 F12 V34P3	●		по плоскости
	09A 046 F12 V34P3	●		по плоскости
200			09A 036 F12 V34P3	● по плоскости
			09A 046 F12 V34P3	● по плоскости
250			09A 036 F12 V34P3	● по плоскости
			09A 046 F12 V34P3	● по плоскости

ФОРМА И РАЗМЕРЫ					
FORMA	D	T	H	W	E
T6	178	78	78	19	19
	200	80	78	22	22

МЯГКАЯ СТАЛЬ, ЗАКАЛЁННАЯ СТАЛЬ ≤ 58 HRC				
T6	T = 78	T6	T = 80	применение
178	09A 30 H08 V86	○		по плоскости
	09A 36 H08 V86	○		по плоскости
200			09A 30 H08 V20	○ по плоскости
			09A 36 H08 V20	○ по плоскости

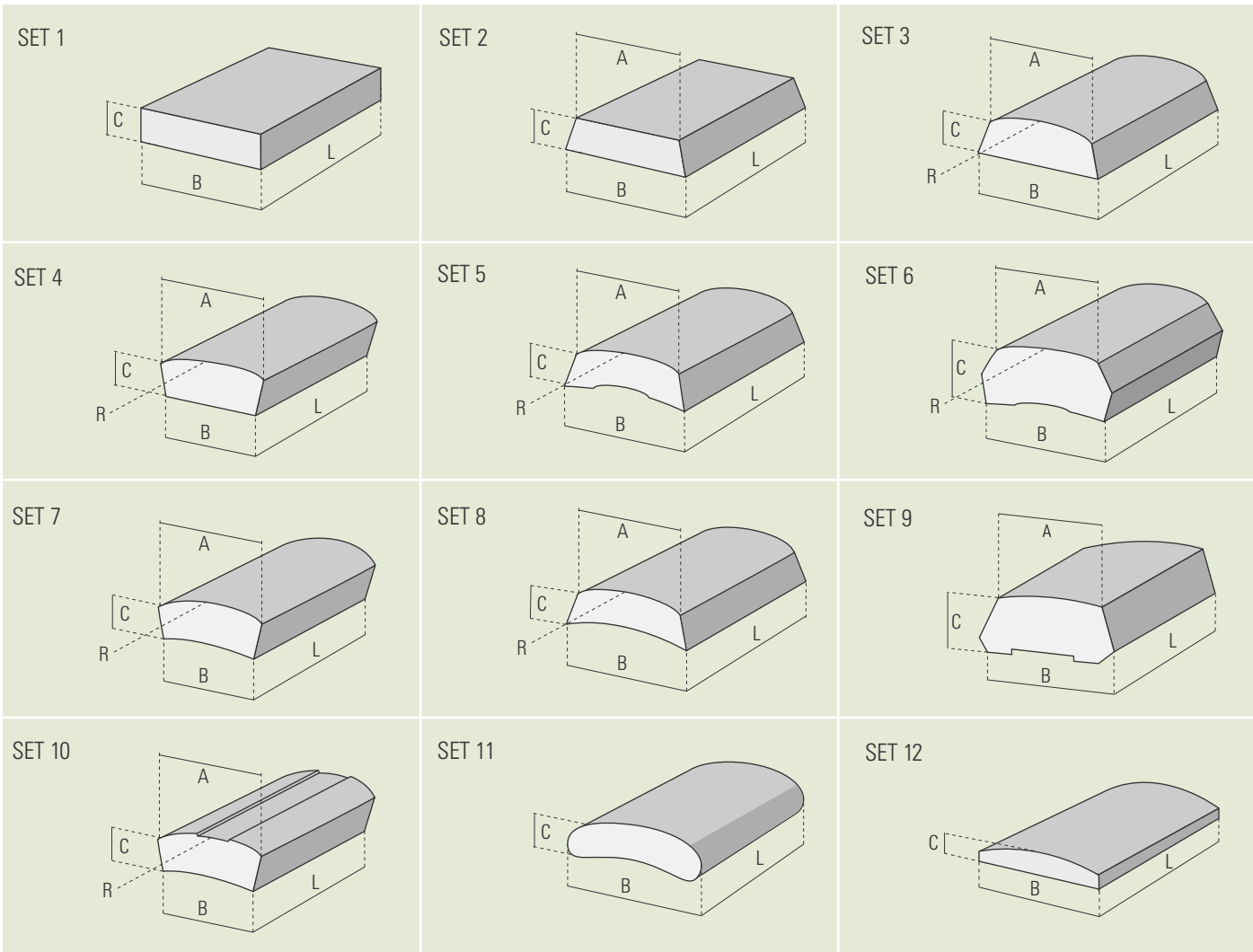
ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ И ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ≥ 58 HRC				
T6	T = 78	T6	T = 80	применение
178	09A 36 G10 V34P	●		по плоскости
200			09A 36 G10 V34P	● по плоскости

ФОРМА T2

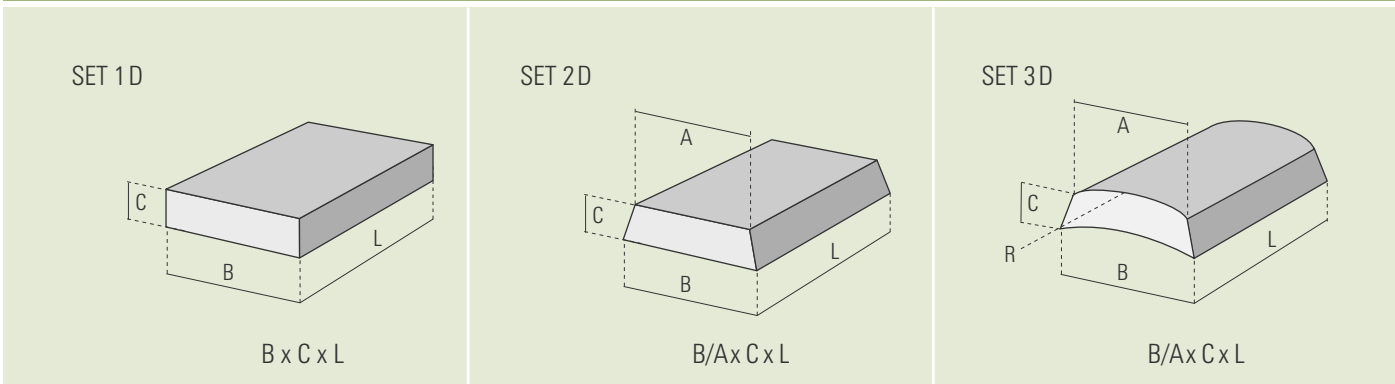




Абразивные сегменты



Обозначение размеров сегментов





Сегменты для плоского шлифования

Ниже приведены наиболее используемые типы.

Возможно изготовление других форм и спецификаций по запросу.

Спецификация					
Материал	Тип	Непрерывная резка		Прерывистая резка	
		Спецификация		Спецификация	
Сталь	Мягкая сталь Сталь низкой и средней твёрдости	09A036H08V86	○	11A024I08V86	○
				11A030H09V86	○
	Закалённая сталь Легированная сталь твёрдость ≤ 58 HRC	09A036G10V20P	○	11A036G08V86	○
		09A030G10V92	●		
Высоколегированная сталь Быстрорежущая инструментальная сталь, твёрдость ≥ 58 HRC	09A036F12V34P		●	3SA046F12V114P	●
				3AZ046F10VG4P13	●
Нержавеющая сталь	Незакалённая нержав. сталь Легированная и закалённая нержав. сталь	09A024H09V86	○	11A024I08V86	○
		09A36G09V86	○	11A036G09V86	○
Чугун	Сталистый чугун, серый чугун	09A024H09V86	○	11A024I08V86	○
	Чугун для литья головок двигателей				
	Чугун с шаровидным графитом	06C036I07V11	●		
Твёрдый сплав	Карбид вольфрама	08C060G08V01	●		
Цветные металлы	Алюминий, бронза, медь, цветные сплавы	08C046G05V01	●		
		08C046H05V11	●		



ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА

ФОРМА	РАЗМЕРЫ мм	СПЕЦИФИКАЦИЯ	Цветной кружок
8	50/45 x 16 x 90	09A 36 G10 V34P ●	Цветной кружок обозначает цвет сегмента

34

КРУГИ ДЛЯ КРУГЛОГО
НАРУЖНОГО ШЛИФОВАНИЯ
ФОРМА T1 - T5 - T7 - T20 - T21
T23 - T25 - T26

41

КРУГИ ДЛЯ СУПЕРФИНИШНОЙ
ОБРАБОТКИ НА СВЯЗКЕ ИЗ
ШЕЛЛАКА

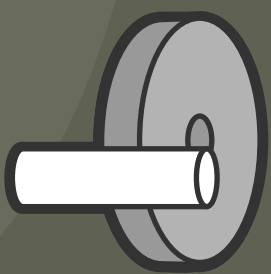
42

КРУГИ СО СТАНДАРТНЫМ
ПРОФИЛЕМ

44

КРУГИ ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ
КОЛЕНЧАТЫХ ВАЛОВ
ФОРМА T21 - T26 - T39A

Наружное шлифование





Круги для круглого наружного шлифования

Круги для круглого наружного шлифования имеют размеры от 300 до 1200 мм и отверстия от 76,2 до 508 мм. Ниже приведены стандартные размеры.

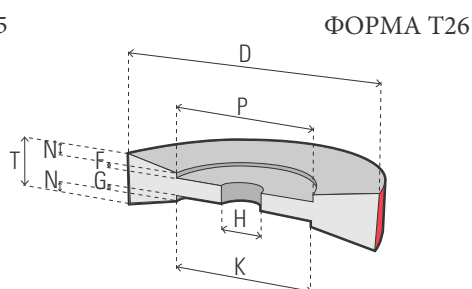
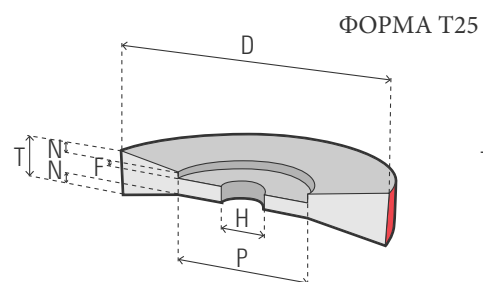
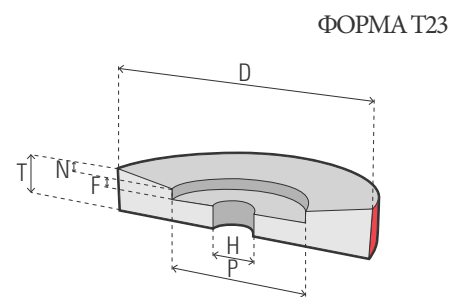
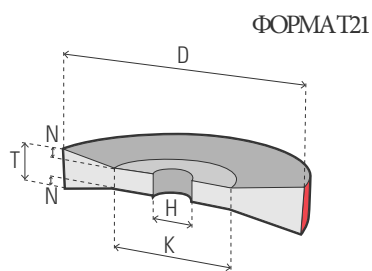
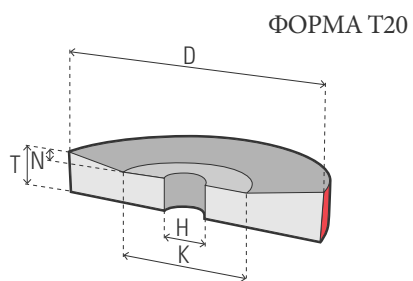
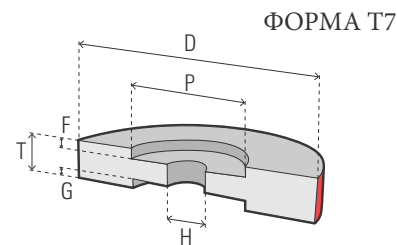
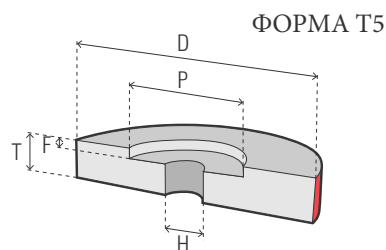
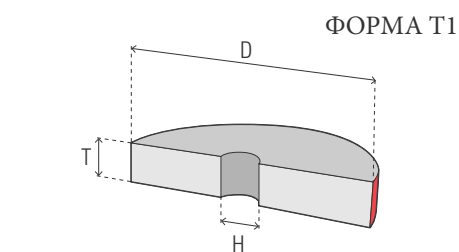
ФОРМА И РАЗМЕРЫ		
ФОРМА	D	H
T1	300	76,2 - 127
	350	127
	400	127 - 203,2
	450	127 - 203,2
	508	203,2 - 304,8
	610	203,2 - 304,8
	760	304,8
	800	304,8
	915	304,8 - 508
	1060	304,8
	1200	

ФОРМА И РАЗМЕРЫ					
ФОРМА	D	H	P/К	F	N
T1	300	127	210		
	350	127	210		
	400	203,2	290		
	450	203,2	290		
	508	304,8	390		
	610	203,2	290		
	760	304,8	390		
	800	304,8	410		
	915	304,8	410		
	1060				
	1200				

РАЗМЕРЫ ВЫТОЧКИ ПОД ЗАПРОС

ФОРМА И РАЗМЕРЫ						
ФОРМА	D	H	P/К	F	G	N
T1	300	127	210			
	350	127	210			
	400	203,2	290			
	450	203,2	290			
	508	304,8	390			
	610	203,2	290			
	760	304,8	390			
	800	304,8	410			
	915	304,8	410			
	1060					
	1200					

РАЗМЕРЫ ВЫТОЧКИ ПОД ЗАПРОС





Круги для круглого наружного шлифования



МЯГКАЯ СТАЛЬ, ЦЕМЕНТИРУЕМАЯ СТАЛЬ < 35 HRC									
T1-T5	высота от 25 до 45	T1-T5	высота от 50 до 80	T1-T5-T7	высота от 85 до 120	применение			
350	15A 060 K08 V92	●					напроход		
	14A 060 K08 V85	●					напроход		
400	15A 060 K08 V92	●	400	15A 060 K08 V92	●		напроход		
	14A 060 K08 V85	●		14A 060 K08 V85	●		напроход		
	11A 060 K08 VK PF	●		11A 060 K08 VK PF	●		напроход		
	11A 080 K08 VK PF	●		11A 080 K08 VK PF	●		напроход		
450	15A 060 K08 V92	●	450	15A 060 K08 V92	●		напроход		
	14A 060 K08 V85	●		14A 060 K08 V85	●		напроход		
	11A 060 K08 VK PF	●		11A 060 K08 VK PF	●		напроход		
	11A 080 K08 VK PF	●		11A 080 K08 VK PF	●		напроход		
500	15A 060 K08 V92	●	500	15A 060 K08 V92	●	500	15A 060 J08 V92	●	напроход
	14A 060 K08 V85	●		14A 060 K08 V85	●		14A 060 J08 V85	●	напроход
	11A 060 K08 VK PF	●		11A 060 K08 VK PF	●		11A 060 JK08 VK PF	●	напроход
	11A 080 K08 VK PF	●		11A 080 K08 VK PF	●		11A 080 JK08 VK PF	●	напроход
610	14A 060 K08 V85	●	610	14A 060 K08 V85	●	610	14A 060 J08 V85	●	напроход
	11A 060 K08 VK PF	●		11A 060 K08 VK PF	●		11A 060 JK08 VK PF	●	напроход
	11A 080 K08 VK PF	●		11A 080 K08 VK PF	●		11A 080 JK08 VK PF	●	напроход

ЗАКАЛЁННАЯ И ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ < 56 HRC							
T1-T5	высота от 25 до 45	T1-T5	высота от 50 до 80	T1-T5-T7	высота от 85 до 120	применение	
350	09A 060 K07 V86	○					напроход
	09A 070 JK8 VK PF	○					напроход
400	09A 060 K07 V86	○	400	09A 060 J07 V86	○		напроход
	09A 070 JK8 VK PF	○		09A 070 JK8 VK PF	○		напроход
	09A 080 JK8 VK PF	○		09A 080 JK8 VK PF	○		напроход
	09A 100 I14 VG PF	○		09A 100 HI14 VG PF	○		напроход
	09A 120 I14 VG PF	○		09A 120 HI14 VG PF	○		напроход
	09A 180 I14 VG PF	○		09A 180 I14 VG PF	○		напроход
	45A 070 JK8 VK4 PF	○		45A 070 J08 VK4 PF	○		напроход
	53A 100 JK8 VK4	○		53A 100 J08 VK4	○		напроход
450	09A 060 K07 V86	○	450	09A 060 J07 V86	○		напроход
	09A 070 JK8 VKPF	○		09A 070 JK8 VK PF	○		напроход
	09A 080 JK8 VKPF	○		09A 080 JK8 VK PF	○		напроход
	09A 100 I14 VG PF	○		09A 100 HI14 VG PF	○		напроход
	09A 120 I14 VG PF	○		09A 120 HI14 VG PF	○		напроход
	09A 180 I14 VG PF	○		09A 180 I14 VG PF	○		напроход
	45A 070 JK8 VK4 PF	○		45A 070 J08 VK4 PF	○		напроход
	53A 100 JK8 VK4	○		53A 100 J08 VK4	○		напроход

Цветной кружок отображает цвет круга = ○ (розовый круг)





Круги для круглого наружного шлифования



ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ И ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ < 56 HRC						
T1-T5	высота от 25 до 45	T1-T5	высота от 50 до 80	T1-T5-T7	высота от 85 до 120	применение
500	09A 060 K07 V86	500	09A 060 J07 V86	500	09A 060 J07 V86	напроход
	09A 070 JK8 VK PF		09A 070 JK8 VK PF		09A 070 J08 VK PF	напроход
	09A 080 JK8 VK PF		09A 080 JK8 VK PF		09A 080 J08 VK PF	напроход
	09A 100 I14 VG PF		09A 100 HI14 VG PF			напроход
	09A 120 I14 VG PF		09A 120 HI14 VG PF			напроход
	09A 180 I14 VG PF		09A 180 I14 VG PF			напроход
	45A 070 JK8 VK4 PF		45A 070 JK8 VK4 PF		45A 070 J08 VK4 PF	напроход
	53A 100 JK8 VK4		53A 100 JK8 VK4		53A 100 J08 VK4	напроход
	610		610		09A 060 J07 V86	напроход
		09A 070 JK8 VK PF		09A 070 J08 VK PF	напроход	
		09A 080 JK8 VK PF		09A 080 J08 VK PF	напроход	
		45A 070 J08 VK4 PF		45A 070 J08 VK4 PF	напроход	
		53A 100 J08 VK4		53A 100 J08 VK4	напроход	

ЗАКАЛЁННАЯ И ЦЕМЕНТИРУЕМАЯ СТАЛЬ < 60 HRC						
T1-T5	высота от 25 до 45	T1-T5	высота от 50 до 80	T1-T5-T7	высота от 85 до 120	применение
400	45A 070 JK8 VK4 PF	400	45A 070 JK8 VK4 PF			напроход
	43A 080 J08 VK4 PF		43A 080 J08 VK4 PF		напроход	
	43A 100 J09 VK PF		43A 100 J09 VK PF		напроход	
	43A 120 J09 VK PF		43A 120 J09 VK PF		напроход	
500	45A 070 JK8 VK4 PF	500	45A 070 JK8 VK4 PF	500	45A 070 IJ8 VK4 PF	напроход
	43A 080 J08 VK4 PF		43A 080 J08 VK4 PF		43A 080 IJ8 VK4 PF	напроход
	43A 100 J09 VK PF		43A 100 J09 VK PF		43A 100 IJ9 VK PF	напроход
	43A 120 J09 VK PF		43A 120 J09 VK PF		43A 120 IJ9 VK PF	напроход
	610		610		45A 070 IJ8 VK4 PF	напроход
		43A 080 J08 VK4 PF		43A 080 IJ8 VK4 PF	напроход	
		43A 100 J09 VK PF		43A 100 IJ9 VK PF	напроход	
		53A 100 J08 VK4		53A 100 J08 VK4	напроход	





Круги для круглого наружного шлифования



ЗАКАЛЁННАЯ И ЦЕМЕНТИРУЕМАЯ СТАЛЬ < 68 HRC						
T1-T5	высота от 25 до 45	T1-T5	высота от 50 до 80	T1-T5-T7	высота от 85 до 120	применение
400	1SA 070/1 IJ8 VK4 PF	400	1SA 070/1 IJ8 VK4 PF			напроход
	1SA 150/1 K09 VK4 PF		1SA 150/1 J09 VK4 PF			напроход
	3SA 70/1 J08 VK4 PF		3SA 70/1 J08 VK4 PF			напроход
	3SA 100 K09 VK4 PF		3SA 100 IJ9 VK4 PF			напроход
450	1SA 070/1 IJ8 VK4 PF	450	1SA 070/1 IJ8 VK4 PF			напроход
	1SA 150/1 K09 VK4 PF		1SA 150/1 J09 VK4 PF			напроход
	3SA 70/1 J08 VK4 PF		3SA 70/1 J08 VK4 PF			напроход
	3SA 100 K09 VK4 PF		3SA 100 IJ9 VK4 PF			напроход
500	1SA 070/1 IJ8 VK4 PF	500	1SA 070/1 IJ8 VK4 PF	500	1SA 070/1 I08 VK4 PF	напроход
	1SA 150/1 K09 VK4 PF		1SA 150/1 J09 VK4 PF		1SA 150/1 J09 VK4 PF	напроход
	3SA 70/1 J08 VK4 PF		3SA 70/1 J08 VK4 PF		3SA 70/1 IJ08 VK4 PF	напроход
		610	1SA 070/1 IJ8 VK4 PF	610	1SA 070/1 IJ8 VK4 PF	напроход
			1SA 150/1 J09 VK4 PF		1SA 150/1 J09 VK4 PF	напроход
			3SA 70/1 J08 VK4 PF		3SA 70/1 IJ08 VK4 PF	напроход
			3SA 100 J09 VK4 PF		3SA 100 J09 VK4 PF	напроход

ХРОМИСТАЯ СТАЛЬ						
T1-T5	высота от 25 до 45	T1-T5	высота от 50 до 80	T1-T5-T7	высота от 85 до 120	применение
350	09A 080 J08 V86	350	09A 080 I08 V86			напроход
	09A 080 H18 VK2 PF		09A 080 H18 VK2 PF			напроход
400	09A 080 J08 V86	400	09A 080 I08 V86			напроход
	09A 080 H18 VK2 PF		09A 080 H18 VK2 PF			напроход
450	09A 080 J08 V86	450	09A 080 I08 V86	450	09A 080 H08 V86	напроход
	09A 080 H18 VK2 PF		09A 080 H18 VK2 PF		09A 080 H08 VK2 PF	напроход
500	09A 080 J08 V86	500	09A 080 I08 V86	500	09A 080 H08 V86	напроход
	09A 080 H18 VK2 PF		09A 080 H18 VK2 PF		09A 080 H08 VK2 PF	напроход
		610	09A 080 I08 V86	610	09A 080 H08 V86	напроход
			09A 080 H18 VK2 PF		09A 080 H08 VK2 PF	напроход







Круги для круглого наружного шлифования



ФЕРРИТНАЯ НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ, СЕРИЯ 400 И ИНКОНЕЛЬ						
T1-T5	высота от 25 до 45	T1-T5	высота от 50 до 80	T1-T5-T7	высота от 85 до 120	применение
350	09A 060 J08 V86	350	09A 060 J08 V86			напроход
	09A 070 JK8 VK PF		09A 070 JK8 VK PF			напроход
400	09A 060 J08 V86	400	09A 060 J08 V86			напроход
	09A 070 JK8 VK PF		09A 070 JK8 VK PF			напроход
450	09A 060 J08 V86	450	09A 060 J08 V86	450	09A 060 I08 V86	напроход
	09A 070 JK8 VK PF		09A 070 JK8 VK PF		09A 070 J08 VK PF	напроход
500	09A 060 J08 V86	500	09A 060 J08 V86	500	09A 060 I08 V86	напроход
	09A 070 JK8 VK PF		09A 070 JK8 VK PF		09A 070 J08 VK PF	напроход
		610	09A 060 J08 V86	610	09A 060 I08 V86	напроход
			09A 070 JK8 VK PF		09A 070 J08 VK PF	напроход

ЗАКАЛЁННАЯ НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ						
T1-T5	высота от 25 до 45	T1-T5	высота от 50 до 80	T1-T5-T7	высота от 100 до 150	применение
350	08C 070 K08 V11					напроход
400	08C 070 K08 V11	400	08C 070 J08 V11			напроход
450	08C 070 K08 V11	450	08C 070 J08 V11			напроход
500	08C 070 K08 V11	500	08C 070 J08 V11	500	08C 070 I08 V11	напроход
					08C 070 I08 V11	напроход

АУСТЕНИТНАЯ НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ, СЕРИЯ 300 И НИМОНИК						
T1-T5	высота от 25 до 45	T1-T5	высота от 50 до 80	T1-T5-T7	высота от 85 до 120	применение
350	43A 060 K08 V86					напроход
	45A 070 JK8 VK PF					напроход
400	43A 060 K08 V86	400	43A 060 J08 V86			напроход
	45A 070 JK8 VK PF		45A 070 J08 VK PF			напроход
450	43A 060 K08 V86	450	43A 060 J08 V86	450	43A 060 J08 V86	напроход
	45A 070 JK8 VK PF		45A 070 J08 VK PF		45A 070 J08 VK PF	напроход
500		500	43A 060 J08 V86	500	43A 060 J08 V86	напроход
			45A 070 J08 VK PF		45A 070 J08 VK PF	напроход
		610		610	43A 060 J08 V86	напроход
			45A 070 J08 VK PF		напроход	





Круги для круглого наружного шлифования



ФЕРРИТНЫЙ ЧУГУН, ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ, ЗАКАЛЁННЫЙ ЧУГУН						
T1-T5	высота от 25 до 45	T1-T5	высота от 50 до 80	T1-T5-T7	высота от 85 до 120	применение
400	43A 060 K08 V86	400	43A 060 J08 V86			напроход
	43A 080 K08 V86		43A 080 J08 V86			напроход
450	43A 060 K08 V86	450	43A 060 J08 V86			напроход
	43A 080 K08 V86		43A 080 J08 V86			напроход
500	43A 060 K08 V86	500	43A 060 J08 V86	500	43A 060 J08 V86	напроход
	43A 080 K08 V86		43A 080 J08 V86			напроход
				610	43A 060 J08 V86	напроход
					43A 080 J08 V86	напроход

СЕРЫЙ ЧУГУН						
T1-T5	высота от 25 до 45	T1-T5	высота от 50 до 80	T1-T5-T7	высота от 85 до 120	применение
400	06C 060J07 V11	400	06C 060 I07 V11			напроход
	06C 060 J07 V11		06C 060 I07 V11			напроход
450	06C 060J07 V11	450	06C 060 I07 V11			напроход
	06C 060 J07 V11		06C 060 I07 V11			напроход
500	06C 060J07 V11	500	06C 060 I07 V11	500	06C 060 I07 V11	напроход
	06C 060 J07 V11		06C 060 I07 V11			напроход
				610	06C 060 I07 V11	напроход
					06C 060 I07 V11	напроход

АЛЮМИНИЙ, БРОНЗА, МЕДЬ, СПЛАВЫ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ						
T1-T5	высота от 25 до 45	T1-T5	высота от 50 до 80	T1-T5-T7	высота от 85 до 120	применение
400	08C 046 H10 V11 P1	400	08C 046 H10 V11 P1			напроход
	08C 080 H10 V11 P1		08C 080 H10 V11 P1			напроход
450	08C 046 H10 V11 P1	450	08C 046 H10 V11 P1			напроход
	08C 080 H10 V11 P1		08C 080 H10 V11 P1			напроход
500	08C 046 H10 V11 P1	500	08C 046 H10 V11 P1	500	08C 046 H10 V11 P1	напроход
	08C 080 H10 V11 P1		08C 080 H10 V11 P1			напроход
				610	08C 046 H10 V11 P1	напроход
					08C 080 H10 V11 P1	напроход





Круги для суперфинишной обработки на связке из шеллака



ЗАКАЛЁННАЯ И ЦЕМЕНТИРУЕМАЯ СТАЛЬ < 62 HRC						
T1	различные диаметры	T5	высота от 55 до 80	T7	высота от 85 до 120	применение
	09A 120 E3E		09A 120 E3E		09A 120 E3E	по плоскости
	09A 220 E3E		09A 220 E3E		09A 220 E3E	по плоскости
	09A 320 E3E		09A 320 E3E		09A 320 E3E	по плоскости
	09A 400 E3E		09A 400 E3E		09A 400 E3E	по плоскости
	09A 500 E3E		09A 500 E3E		09A 500 E3E	по плоскости

ЗАКАЛЁННАЯ НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ						
T1	различные диаметры	T5	высота от 55 до 80	T7	высота от 85 до 120	применение
	08C 120 E3E		08C 120 E3E		08C 120 E3E	по плоскости
	08C 220 E3E		08C 220 E3E		08C 220 E3E	по плоскости
	08C 320 E3E		08C 320 E3E		08C 320 E3E	по плоскости
	08C 400 E3E		08C 400 E3E		08C 400 E3E	по плоскости
	08C 500 E3E		08C 500 E3E		08C 500 E3E	по плоскости





Абразивные круги для внешнего шлифования со стандартным профилем



ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ И ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ < 56 HRC								
T1-PS	высота от 15 до 30		T1-PS	высота от 35 до 50		T1-PS	высота от 60 до 80	применение
400	09A 080 J08 VK7 PF	●	400	09A 080 J08 VK7 PF	●			доводка
	09A 100 I14 VG7 PF	●		09A 100 HI14 VG7 PF	●		доводка	
	09A 120 I14 VG7 PF	●		09A 120 I14 VG7 PF	●		доводка	
	45A 070 K08 VK7 PF	●		45A 070 K08 VK7 PF	●		доводка	
	45A 080 JK08 VK7 PF	●		45A 080 JK08 VK7 PF	●		доводка	
450	09A 080 J08 VK7 PF	●	450	09A 080 J08 VK7 PF	●			доводка
	09A 100 I14 VG7 PF	●		09A 100 I14 VG7 PF	●		доводка	
	09A 120 I14 VG7 PF	●		09A 120 I14 VG7 PF	●		доводка	
	45A 070 K08 VK7 PF	●		45A 070 K08 VK7 PF	●		доводка	
	45A 080 JK08 VK7 PF	●		45A 080 JK08 VK7 PF	●		доводка	
500	09A 080 J08 VK7 PF	●	500	09A 080 J08 VK7 PF	●	500	09A 080 J08 VK7 PF	● доводка
	09A 100 I14 VG7 PF	●		09A 100 I14 VG7 PF	●		09A 100 HI14 VG7 PF	● доводка
	09A 120 I14 VG7 PF	●		09A 120 I14 VG7 PF	●		09A 120 I14 VG7 PF	● доводка
	45A 070 K08 VK7 PF	●		45A 070 K08 VK7 PF	●		45A 070 J08 VK7 PF	● доводка
	45A 080 JK8 VK7 PF	●		45A 080 JK8 VK7 PF	●		45A 080 J08 VK7 PF	● доводка

ЗАКАЛЁННАЯ И ЦЕМЕНТИРУЕМАЯ СТАЛЬ < 60 HRC								
T1-PS	высота от 15 до 30		T1-PS	высота от 35 до 50		T1-PS	высота от 60 до 80	применение
400	43A 080 JK08 VK7 PF	●	400	43A 080 J08 VK7 PF	●			доводка
	43A 120 JK09 VK7 PF	●		43A 120 J09 VK7 PF	●		доводка	
	43A 180 I12 VK7P1	●		43A 180 I12 VK7P1	●		доводка	
450	43A 080 JK08 VK7 PF	●	450	43A 080 J08 VK7 PF	●			доводка
	43A 120 JK09 VK7 PF	●		43A 120 J09 VK7 PF	●		доводка	
	43A 180 I12 VK7P1	●		43A 180 I12 VK7P1	●		доводка	
500	43A 080 JK08 VK7 PF	●	500	43A 080 J08 VK7 PF	●	500	43A 080 J08 VK7 PF	● доводка
	43A 120 JK09 VK7 PF	●		43A 120 J09 VK7 PF	●		43A 120 J09 VK7 PF	● доводка
	43A 180 I12 VK7P1	●		43A 180 I12 VK7P1	●		доводка	

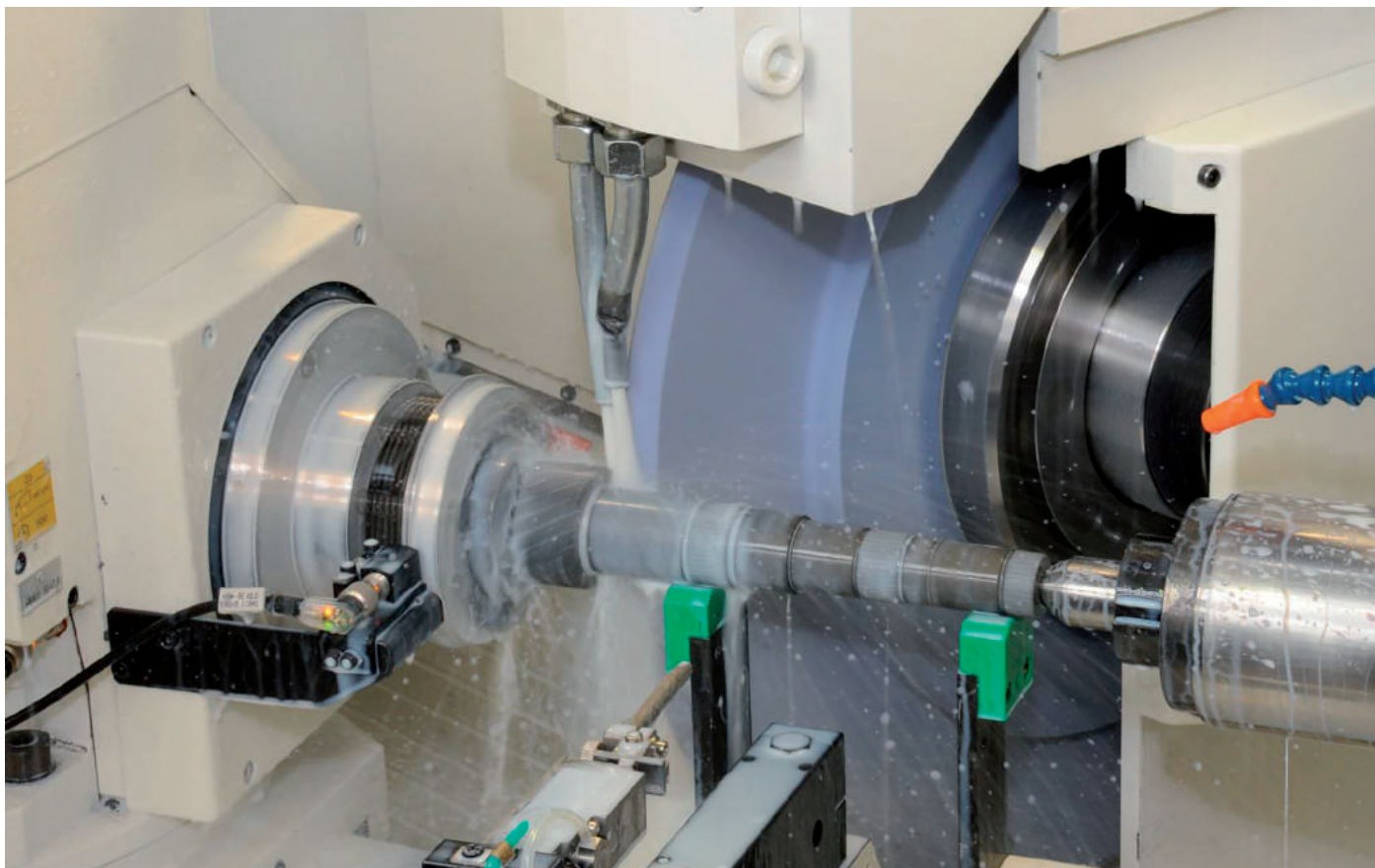




Абразивные круги для внешнего шлифования со стандартным профилем



ЗАКАЛЁННАЯ И ЦЕМЕНТИРУЕМАЯ СТАЛЬ < 68 HRC						
T1-PS	высота от 15 до 30	T1-PS	высота от 35 до 50	T1-PS	высота от 60 до 80	Применение
400	1SA 70/1 IJ8 VK4 PF	400	1SA 70/1 IJ8 VK4 PF			доводка
	1SA 150/1 K09 VK4 PF		1SA 150/1 K09 VK4 PF		доводка	
	3SA 70/1 J08 VK4 PF		3SA 70/1 J08 VK4 PF		доводка	
	3SA 100 K09 VK4 PF		3SA 100 K09 VK4 PF		доводка	
450	1SA 70/1 IJ08 VK4 PF	450	1SA 70/1 IJ8 VK4 PF			доводка
	1SA 150/1 K09 VK4 PF		1SA 150/1 K09 VK4 PF		доводка	
	3SA 70/1 J08 VK4 PF		3SA 70/1 J08 VK4 PF		доводка	
	3SA 100 K09 VK4 PF		3SA 100 K09 VK4 PF		доводка	
500	1SA 70/1 IJ08 VK4 PF	500	1SA 70/1 IJ8 VK4 PF	500	1SA 70/1 I08 VK4 PF	доводка
	1SA 150/1 K09 VK4 PF		1SA 150/1 K09 VK4 PF		1SA 150/1 J09 VK4 PF	доводка
	3SA 70/1 J08 VK4 PF		3SA 70/1 J08 VK4 PF		3SA 70/1 I08 VK4 PF	доводка
	3SA 100 K09 VK4 PF		3SA 100 K09 VK4 PF		3SA 100 J09 VK4 PF	доводка





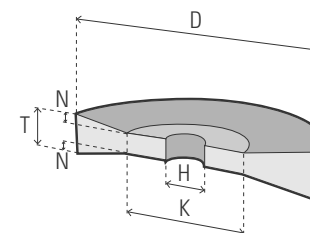
Круги для шлифования коленчатых валов (шлифование для восстановления поверхности)

Рабочая скорость 35 м/сек

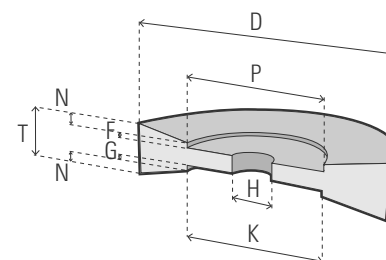
ФОРМА И РАЗМЕРЫ

ФОРМА	D	T	U	H	J/K	F	G	N
T39A	660	25	19	203,2	320			1,5
T39A	660	25	22	203,2	320			2
T39A	660	25	25	203,2	320			2,5
T21	660	32	-	203,2	320			4
T39A	710	25	19	203,2	320			1,5
T39A	710	25	22	203,2	320			1,5
T39A	710	25	25	203,2	320			2,5
T39A	710	28	28	203,2	320			3
T21	710	32	-	203,2	320			4
T26	710	38	-	203,2	320	4	4	1,5
T39A	760	25	19	203,2	320			1,5
T39A	760	25	22	203,2	320			1,5
T39A	760	25	25	203,2	320			2,5
T39A	760	28	28	203,2	320			3
T21	760	32	-	203,2	320			4
T26	760	38	-	203,2	320	4	4	1,5
T39A	812	25	19	203,2	320			1,5
T39A	812	25	22	203,2	320			1,5
T39A	812	25	25	203,2	320			2,5
T39A	812	28	28	203,2	320			3
T21	812	32	-	203,2	320			4
T26	812	38	-	203,2	320	4	4	1,5
T39A	915	25	22	304,8	400			1,5
T39A	915	25	25	304,8	400			2,5
T39A	915	28	28	304,8	400			3
T21	915	32	-	304,8	400			4
T26	915	38	-	304,8	400	4	4	1,5
T26	915	45	-	304,8	400	6	6	3
T26	915	50	-	304,8	400	7	7	3
T21	1016	32	-	304,8	400			4
T26	1016	38	-	304,8	400	4	4	1,5
T26	1016	45	-	304,8	400	6	6	3
T26	1016	50	-	304,8	400	7	7	3
T26	1016	63	-	304,8	400	13	13	3

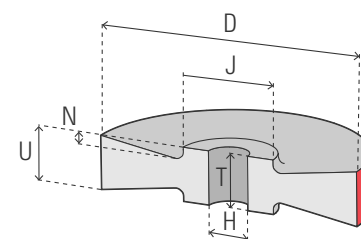
ФОРМА T21



ФОРМА T26



ФОРМА T39A



Пример оформления заказа

ФОРМА	РАЗМЕРЫ мм	ДОП. ПАРАМЕТРЫ	СКОРОСТЬ	СПЕЦИФИКАЦИЯ	Цветной кружок обозначает цвет круга
T39A	760 x 25 x 203,2	J/K = 320 N = 2,5	35 м/сек	00A054LM06V86	Цветной кружок обозначает цвет круга



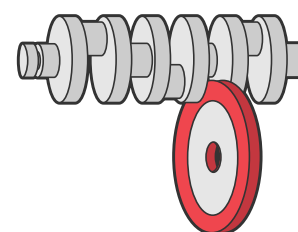
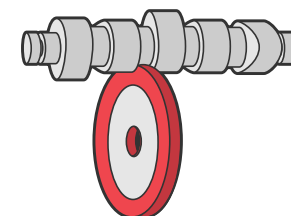


Круги для шлифования коленчатых валов

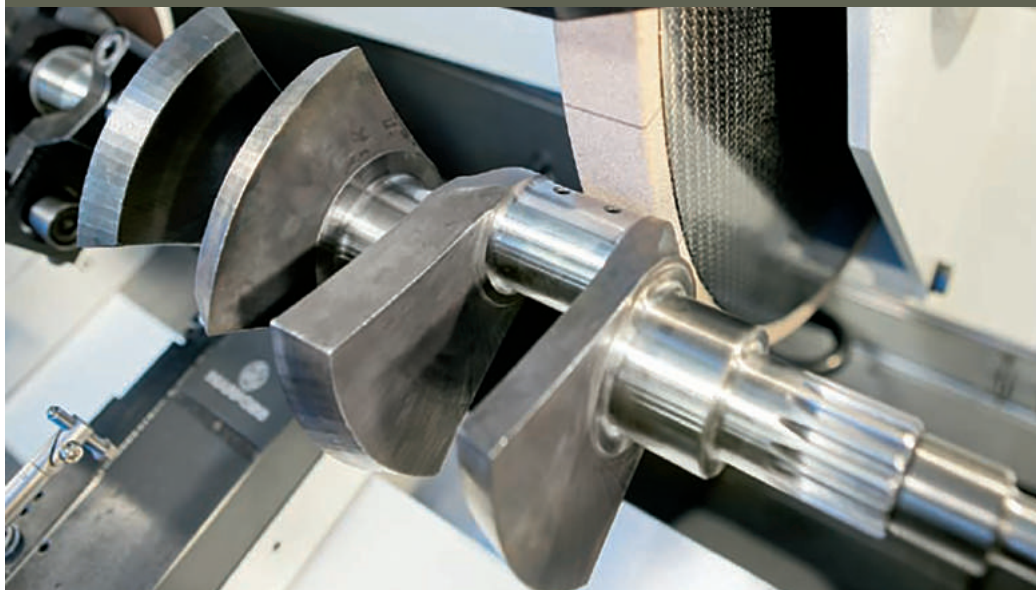
Рабочая скорость 35 м/сек



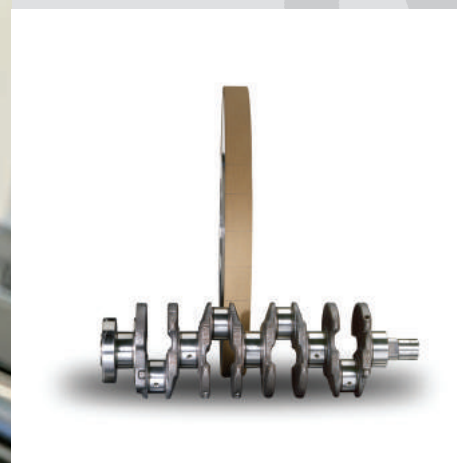
СПЕЦИФИКАЦИЯ			
Материал	диаметр ≤ 610 мм	диаметр > 610 мм	применение
	спецификация	спецификация	
Закалённая сталь	15A054K07V86	00A054LM06V86	Общее применение
Чугун		9A46/2J07V86	Высокий слой снятия
Закалённая сталь		9A70/2J09V86	Высокий слой снятия
Чугун с хромированным слоем		09A080/1J08VK4P1	Высокий слой снятия



Круги из **CBN VIT** для коленчатых и кулачковых валов



По отдельному запросу





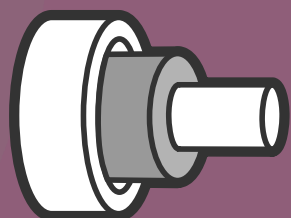
48

КРУГИ ДЛЯ ВНУТРЕННЕГО
ШЛИФОВАНИЯ
ФОРМА T1 - T5





Внутреннее шлифование





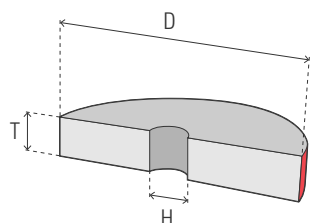
Круги для внутреннего шлифования



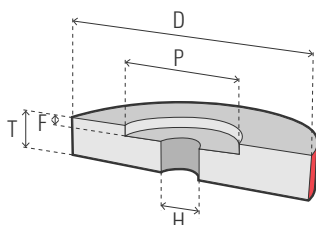
МЯГКАЯ И ЗАКАЛЁННАЯ СТАЛЬ ≤ 52 HRC					
T1	Спецификация	T5	Выточка	Спецификация	Наличие
		16,0x16,0x6,00	10x6	31A 60 J08 V86	● НА СКЛАДЕ
20,0x20,0x6,00	31A 60 J08 V86	● 20,0x20,0x6,00	13x10	31A 60 J08 V86	● НА СКЛАДЕ
		20,0x20,0x8,00	13x10	31A 60 J08 V86	● НА СКЛАДЕ
25,0x25,0x6,00	31A 60 J08 V86	●			НА СКЛАДЕ
25,0x25,0x8,00	31A 60 J08 V86	● 25,0x25,0x8,00	13x10	31A 60 J08 V86	● НА СКЛАДЕ
32,0x32,0x10,00	31A 60 J08 V86	● 32,0x32,0x10,00	16x16	31A 60 J08 V86	● НА СКЛАДЕ
		40,0x25,0x10,00	20x16	31A 60 J08 V86	● НА СКЛАДЕ
		40,0x40,0x10,00	20x16	31A 60 J08 V86	● НА СКЛАДЕ
50,0x40,0x16,00	31A 60 J08 V86	● 50,0x40,0x16,00	25x16	31A 60 J08 V86	● НА СКЛАДЕ
		60,0x40,0x20,00	32x20	31A 60 J08 V86	● НА СКЛАДЕ

ЗАКАЛЁННАЯ , ЦЕМЕНТИРУЕМАЯ СТАЛЬ ≤ 58 HRC И НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ					
T1	Спецификация	T5	Выточка	Спецификация	Наличие
		16,0x16,0x6,00	10x6	43A 60 J14 VK2PF	● НА СКЛАДЕ
20,0 x 20,0 x 6,00	43A 60 J14 VK2PF	● 20,0x20,0x6,00	13x10	43A 60 J14 VK2PF	● НА СКЛАДЕ
		20,0x20,0x8,00	13x10	43A 60 J14 VK2PF	● НА СКЛАДЕ
		25,0x25,0x8,00	13x10	43A 60 J14 VK2PF	● НА СКЛАДЕ
		32,0x32,0x8,00	16x16	43A 60 J14 VK2PF	● НА СКЛАДЕ
		32,0x32,0x10,00	16x16	43A 60 J14 VK2PF	● НА СКЛАДЕ
		40,0x25,0x10,00	20x16	43A 60 J14 VK2PF	● НА СКЛАДЕ
		40,0x40,0x10,00	20x16	43A 60 J14 VK2PF	● НА СКЛАДЕ
		50,0x40,0x16,00	25x16	43A 60 J14 VK2PF	● НА СКЛАДЕ
		60,0x32,0x20,00	32x16	43A 60 J14 VK2PF	● НА СКЛАДЕ
		60,0x40,0x20,00	32x20	43A 60 J14 VK2PF	● НА СКЛАДЕ
		80,0x40,0x20,00	40x20	43A 60 J14 VK2PF	● НА СКЛАДЕ
		100,0x40,0x32,00	70x20	43A 60 J14 VK2PF	● НА СКЛАДЕ

ФОРМА T1



ФОРМА T5





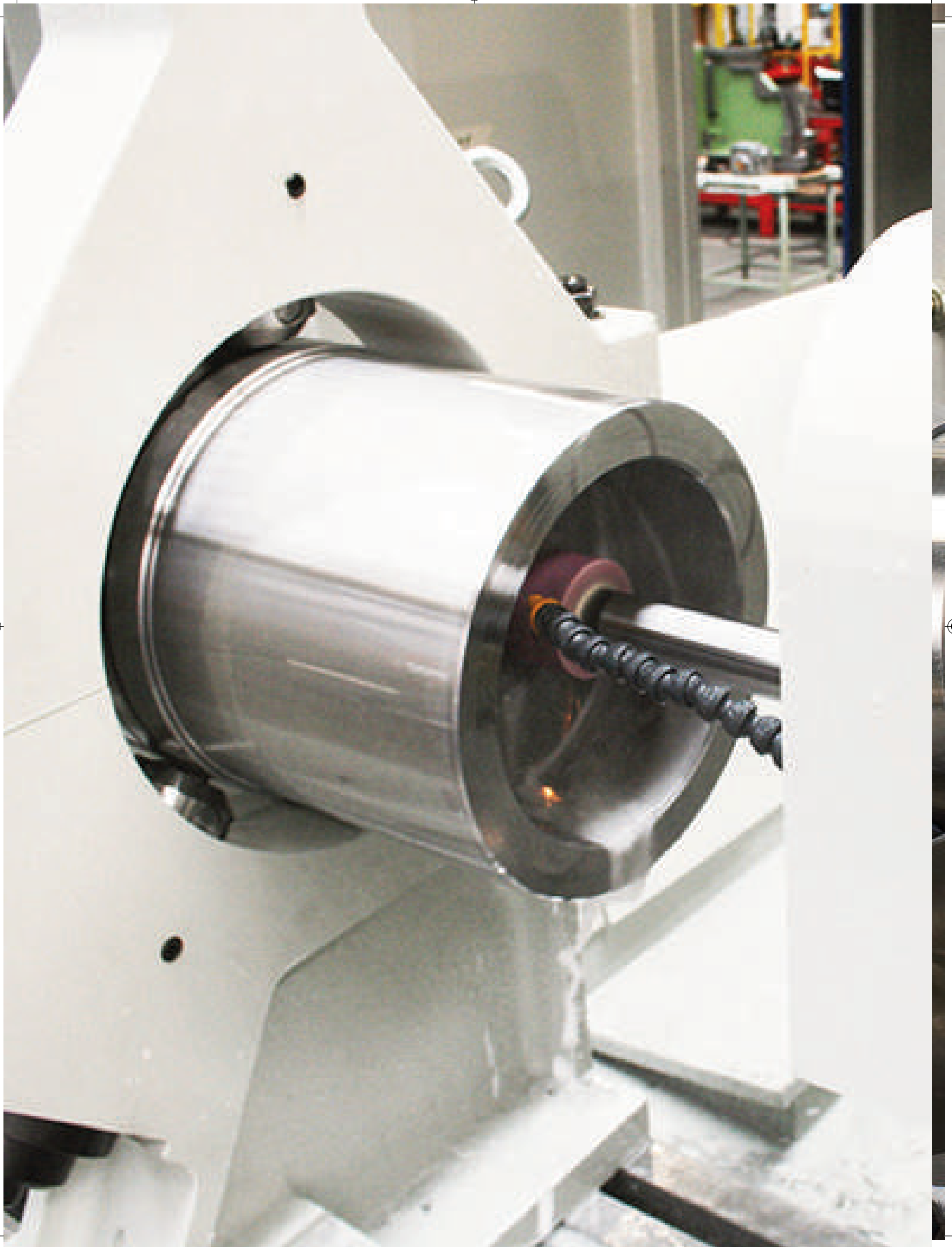
Круги для внутреннего шлифования



ЗАКАЛЁННАЯ И ЦЕМЕНТИРУЕМАЯ СТАЛЬ ≤ 62 HRC					
T1	Спецификация	T5	Выточка	Спецификация	Наличие
		16,0x16,0x6,00	10x6	1SA 60 J08 VK4	● НА СКЛАДЕ
20,0x 20,0x 6,00	1SA 60 J8 VK4	● 20,0x20,0x6,00	13x10	1SA 60 J08 VK4	● НА СКЛАДЕ
		20,0x20,0x8,00	13x10	1SA 60 J08 VK4	● НА СКЛАДЕ
		25,0x25,0x8,00	13x10	1SA 60 J08 VK4	● НА СКЛАДЕ
		32,0x32,0x8,00	16x16	1SA 60 J08 VK4	● НА СКЛАДЕ
		32,0x32,0x10,00	16x16	1SA 60 J08 VK4	● НА СКЛАДЕ
		40,0x25,0x10,00	20x16	1SA 60 J08 VK4	● НА СКЛАДЕ
		40,0x40,0x10,00	20x16	1SA 60 J08 VK4	● НА СКЛАДЕ
		50,0x40,0x16,00	25x16	1SA 60 J08 VK4	● НА СКЛАДЕ
		60,0x32,0x20,00	32x16	1SA 60 J08 VK4	● НА СКЛАДЕ
		60,0x40,0x20,00	32x20	1SA 60 J08 VK4	● НА СКЛАДЕ
		80,0x40,0x20,00	40x20	1SA 60 I08 VK4	● НА СКЛАДЕ
		100,0x40,0x32,00	70x20	1SA 60 I08 VK4	● НА СКЛАДЕ

ЧУГУН И ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ					
T1	Спецификация	T5	Выточка	Спецификация	Наличие
		16,0x16,0x6,00	10x6	06C 046 J06 V01	● ПОД ЗАКАЗ
20,0x20,0x6,00	06C 046 J06 V01	● 20,0x20,0x6,00	13x10	06C 046 J06 V01	● ПОД ЗАКАЗ
		20,0x20,0x8,00	13x10	06C 046 J06 V01	● ПОД ЗАКАЗ
25,0x25,0x6,00	06C 046 J06 V01	●			ПОД ЗАКАЗ
25,0x25,0x8,00	06C 046 J06 V01	● 25,0x25,0x8,00	13x10	06C 046 J06 V01	● ПОД ЗАКАЗ
32,0x32,0x10,00	06C 046 J06 V01	● 32,0x32,0x10,00	16x16	06C 046 J06 V01	● ПОД ЗАКАЗ
		40,0x25,0x10,00	20x16	06C 046 J06 V01	● ПОД ЗАКАЗ
		40,0x40,0x10,00	20x16	06C 046 J06 V01	● ПОД ЗАКАЗ
50,0x40,0x16,00	06C 046 J06 V01	● 50,0x40,0x16,00	25x16	06C 046 J06 V01	● ПОД ЗАКАЗ
		60,0x40,0x20,00	32x20	06C 046 J06 V01	● ПОД ЗАКАЗ





54

ФОРМЫ , РАЗМЕРЫ И
СПЕЦИФИКАЦИИ
ЧЕРВЯЧНЫХ КРУГОВ
ТИП T1 - T1 SPIR

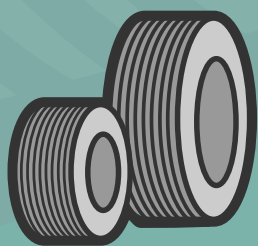
56

ФОРМЫ И РАЗМЕРЫ
ПРОФИЛИРОВАННЫХ
КРУГОВ ДЛЯ
ЗУБОШЛИФОВАНИЯ
ТИП T1 - PRQ

57

ЗУБОШЛИФОВАЛЬНЫЕ
КРУГИ ДЛЯ НАСОСОВ И
ГИДРАВЛИЧЕСКИХ МАШИН
ФОРМА T1 - PRN

Зубошлифование



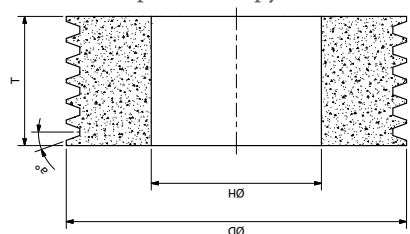


Червячные круги для зубошлифования

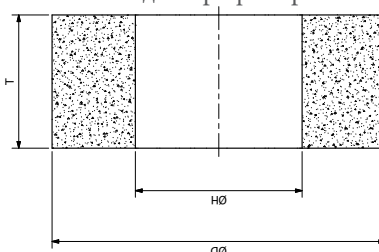


T1 - T7	Размеры	Спецификация	Модуль	Угол	Положение	Станок	Скорость
SPIR	220x180x90	11A 80 V45 PF	1.5	>1,5	V=> 20° 1:7	Gleason	63 m/sec
T1	220x180x90	11A 80 V45 PF	1.5	>1,5	V=> 20° 1:7	Gleason	63 m/sec
SPIR	220x180x90	21A 120/1 V40 PF	1.2	<1,5	V=> 20° 1:7	Gleason	63 m/sec
T1	220x180x90	21A 120/1 V40 PF	1.2	<1,5	V=> 20° 1:7	Gleason	63 m/sec
SPIR	240x125x120	11A 80 V45 PF	1.5	>1,5	V=> 20° 1:7	Gleason	63 m/sec
T1	240x125x120	11A 80 V45 PF	1.5	>1,5	V=> 20° 1:7	Gleason	63 m/sec
SPIR	240x125x120	21A 120/1 V40 PF	1.2	<1,5	V=> 20° 1:7	Gleason	63 m/sec
T1	240x125x120	21A 120/1 V40 PF	1.2	<1,5	V=> 20° 1:7	Gleason	63 m/sec
SPIR	275x125x160	11A 80 V45 PF	1.5	>1,5	V=> 20° 1:7	Reishauer	80 m/sec
T1	275x125x160	11A 80 V45 PF	1.5	>1,5	V=> 20° 1:7	Reishauer	80 m/sec
SPIR	275x125x160	21A 120/1 V40 PF	1.2	<1,5	V=> 20° 1:7	Reishauer	80 m/sec
T1	275x125x160	21A 120/1 V40 PF	1.2	<1,5	V=> 20° 1:7	Reishauer	80 m/sec
SPIR	275x160x160	11A 80 V45 PF	1.5	>1,5	V=> 20° 1:7	Reishauer	80 m/sec
T1	275x160x160	11A 80 V45 PF	1.5	>1,5	V=> 20° 1:7	Reishauer	80 m/sec
SPIR	275x160x160	21A 120/1 V40 PF	1.2	<1,5	V=> 20° 1:7	Reishauer	80 m/sec
T1	275x160x160	21A 120/1 V40 PF	1.2	<1,5	V=> 20° 1:7	Reishauer	80 m/sec
SPIR	300x125x160	11A 80 V45 PF	1.5	>1,5	V=> 20° 1:7	Reishauer	80 m/sec
T1	300x125x160	11A 80 V45 PF	1.5	>1,5	V=> 20° 1:7	Reishauer	80 m/sec
SPIR	300x125x160	21A 120/1 V40 PF	1.2	<1,5	V=> 20° 1:7	Reishauer	80 m/sec
T1	300x125x160	21A 120/1 V40 PF	1.2	<1,5	V=> 20° 1:7	Reishauer	80 m/sec
SPIR	300x145x160	11A 80 V45 PF	1.5	>1,5	V=> 20° 1:7	Reishauer	80 m/sec
T1	300x145x160	11A 80 V45 PF	1.5	>1,5	V=> 20° 1:7	Reishauer	80 m/sec
SPIR	300x145x160	21A 120/1 V40 PF	1.2	<1,5	V=> 20° 1:7	Reishauer	80 m/sec
T1	300x145x160	21A 120/1 V40 PF	1.2	<1,5	V=> 20° 1:7	Reishauer	80 m/sec
SPIR	350x104x160	11A 80 V45 PF	1.5	>1,5	V=> 20° 1:7	Reishauer	80 m/sec
T1	350x104x160	11A 80 V45 PF	1.5	>1,5	V=> 20° 1:7	Reishauer	80 m/sec
SPIR	350x104x160	21A 120/1 V40 PF	1.2	<1,5	V=> 20° 1:7	Reishauer	80 m/sec
T1	350x104x160	21A 120/1 V40 PF	1.2	<1,5	V=> 20° 1:7	Reishauer	80 m/sec

Червячные круги SPIR



Заготовки для профилирования T1



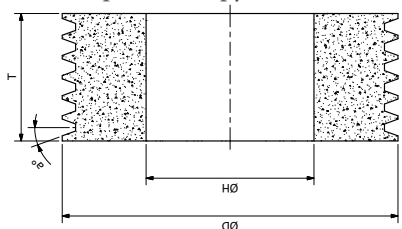


Червячные круги для зубошлифования

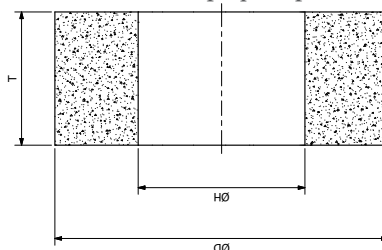


T1 - T7	Размеры	Спецификация	Модуль Угол Положение	Станок	Скорость
SPIR	195x200x90	11A 80 I V45 PF	⊕ >1,5 V=> 20° 1:7	Liebherr	80 m/sec
T1	195x200x90	11A 80 I V45 PF	⊕	Liebherr	80 m/sec
SPIR	195x200x90	21A 120/1 I V40 PF	⊙ <1,5 V=> 20° 1:7	Liebherr	80 m/sec
T1	195x200x90	21A 120/1 I V40 PF	⊙	Liebherr	80 m/sec
SPIR	240x230x110	11A 80 I V45 PF	⊕ >1,5 V=> 20° 1:7	Liebherr	80 m/sec
T1	240x230x110	11A 80 I V45 PF	⊕	Liebherr	80 m/sec
SPIR	240x230x110	21A 120/1 I V40 PF	⊙ <1,5 V=> 20° 1:7	Liebherr	80 m/sec
T1	240x230x110	21A 120/1 I V40 PF	⊙	Liebherr	80 m/sec
SPIR	280x160x115	11A 80 I V45 PF	⊕ >1,5 V=> 20° 1:7	Kapp KX300P	80 m/sec
T1	280x160x115	11A 80 I V45 PF	⊕	Kapp KX300P	80 m/sec
SPIR	280x160x115	21A 120/1 I V40 PF	⊙ <1,5 V=> 20° 1:7	Kapp KX300P	80 m/sec
T1	280x160x115	21A 120/1 I V40 PF	⊙	Kapp KX300P	80 m/sec
SPIR	320x125x115	11A 80 I V45 PF	⊕ >1,5 V=> 20° 1:7	Kapp KX300P	80 m/sec
T1	320x125x115	11A 80 I V45 PF	⊕	Kapp KX300P	80 m/sec
SPIR	320x125x115	21A 120/1 I V40 PF	⊙ <1,5 V=> 20° 1:7	Kapp KX300P	80 m/sec
T1	320x125x115	21A 120/1 I V40 PF	⊙	Kapp KX300P	80 m/sec
SPIR	220x104x76,2 - 2inc. 117x10,5	11A 80 I V45 PF	⊕ >1,5 V=> 20° 1:7	Samp	63 m/sec
T7	220x104x76,2 - 2inc. 117x10,5	11A 80 I V45 PF	⊕	Samp	63 m/sec
SPIR	220x104x76,2 - 2inc. 117x10,5	21A 120/1 IJ V40 PF	⊙ <1,5 V=> 20° 1:7	Samp	63 m/sec
T7	220x104x76,2 - 2inc. 117x10,5	21A 120/1 IJ V40 PF	⊙	Samp	63 m/sec
SPIR	240x104x76,2 - 2inc. 117x10,5	11A 80 I V45 PF	⊕ >1,5 V=> 20° 1:7	Samp	63 m/sec
T7	240x104x76,2 - 2inc. 117x10,5	11A 80 I V45 PF	⊕	Samp	63 m/sec
SPIR	240x104x76,2 - 2inc. 117x10,5	21A 120/1 IJ V40 PF	⊙ <1,5 V=> 20° 1:7	Samp	63 m/sec
T7	240x104x76,2 - 2inc. 117x10,5	21A 120/1 IJ V40 PF	⊙	Samp	63 m/sec
SPIR	240x140x76,2	11A 80 I V45 PF	⊕ >1,5 V=> 20° 1:7	Samp	80 m/sec
T1	240x140x76,2	11A 80 I V45 PF	⊕	Samp	80 m/sec
SPIR	240x140x76,2	21A 120/1 IJ V40 PF	⊙ <1,5 V=> 20° 1:7	Samp	80 m/sec
T1	240x140x76,2	21A 120/1 IJ V40 PF	⊙	Samp	80 m/sec

Червячные круги SPIR



Заготовки для профилирования T1





Профильные круги для зубошлифования



T1	Размеры	Спецификация	Грань Угол	Станок	Скорость
PRQ	200x30x50,8	1SA 60 H11 VK4P1	U= V=	Samp	63 m/sec
T1	200x30x50,8	1SA 60 H11 VK4P1		Samp	63 m/sec
PRQ	240x25x76,2	1SA 60 H11 VK4P1	U= V=	Samp	63 m/sec
T1	240x25x76,2	1SA 60 H11 VK4P1		Samp	63 m/sec
PRQ	240x30x76,2	1SA 60 H11 VK4P1	U= V=	Samp	63 m/sec
T1	240x30x76,2	1SA 60 H11 VK4P1		Samp	63 m/sec
PRQ	300x20x50,8	1SA 60 H11 VK4P1	U= V=	Samp	63 m/sec
PRQ	300x20x50,8	3AZ 060/1 H10 VK4 PF1	U= V=	Samp	63 m/sec
PRQ	300x20x50,8	3AZ 080 J08 VK4 PF1	U= V=	Samp	63 m/sec
T1	300x20x50,8	1SA 60 H11 VK4P1		Samp	63 m/sec
T1	300x20x50,8	3AZ 060/1 H10 VK4 PF1		Samp	63 m/sec
T1	300x20x50,8	3AZ 080 J08 VK4 PF1		Samp	63 m/sec
PRQ	300x30x50,8	1SA 60 H11 VK4P1	U= V=	Samp	63 m/sec
PRQ	300x30x50,8	3AZ 060/1 H10 VK4 PF1	U= V=	Samp	63 m/sec
PRQ	300x30x50,8	3AZ 080 J08 VK4 PF1	U= V=	Samp	63 m/sec
T1	300x30x50,8	1SA 60 H11 VK4P1		Samp	63 m/sec
T1	300x30x50,8	3AZ 060/1 H10 VK4 PF1		Samp	63 m/sec
T1	300x30x50,8	3AZ 080 J08 VK4 PF1		Samp	63 m/sec
PRQ	250x32x80	1SA 60 H11 VK4P1	U= V=	Gleason/Höfler/Niles	63 m/sec
T1	250x32x80	1SA 60 H11 VK4P1		Gleason/Höfler/Niles	63 m/sec
PRQ	300x25x100	1SA 60 H11 VK4P1	U= V=	Gleason/Höfler/Niles	63 m/sec
PRQ	300x25x100	3AZ 060/1 H10 VK4 PF1	U= V=	Gleason/Höfler/Niles	63 m/sec
PRQ	300x25x100	3AZ 080 J08 VK4 PF1	U= V=	Gleason/Höfler/Niles	63 m/sec
T1	300x25x100	1SA 60 H11 VK4P1		Gleason/Höfler/Niles	63 m/sec
T1	300x25x100	3AZ 060/1 H10 VK4 PF1		Gleason/Höfler/Niles	63 m/sec
T1	300x25x100	3AZ 080 J08 VK4 PF1		Gleason/Höfler/Niles	63 m/sec
PRQ	300x30x100	1SA 60 H11 VK4P1	U= V=	Gleason/Höfler/Niles	63 m/sec
PRQ	300x30x100	3AZ 060/1 H10 VK4 PF1	U= V=	Gleason/Höfler/Niles	63 m/sec
PRQ	300x30x100	3AZ 080 J08 VK4 PF1	U= V=	Gleason/Höfler/Niles	63 m/sec
T1	300x30x100	1SA 60 H11 VK4P1		Gleason/Höfler/Niles	63 m/sec
T1	300x30x100	3AZ 060/1 H10 VK4 PF1		Gleason/Höfler/Niles	63 m/sec
T1	300x30x100	3AZ 080 J08 VK4 PF1		Gleason/Höfler/Niles	63 m/sec
PRQ	350x32x127	1SA 60 H11 VK4P1	U= V=	Gleason/Höfler/Niles	63 m/sec
PRQ	350x32x127	3AZ 060/1 H10 VK4 PF1	U= V=	Gleason/Höfler/Niles	63 m/sec
PRQ	350x32x127	3AZ 080 J08 VK4 PF1	U= V=	Gleason/Höfler/Niles	63 m/sec
T1	350x32x127	1SA 60 H11 VK4P1		Gleason/Höfler/Niles	63 m/sec
T1	350x32x127	3AZ 060/1 H10 VK4 PF1		Gleason/Höfler/Niles	63 m/sec
T1	350x32x127	3AZ 080 J08 VK4 PF1		Gleason/Höfler/Niles	63 m/sec

Профильный PRQ





Профильные круги для зубошлифования



T1	Размеры	Спецификация	Грань Угол	Станок	Скорость
PRQ	350x40x127	1SA 60 H11 VK4P1	U= V=	Gleason/Höfler/Niles	63 m/sec
PRQ	350x40x127	3AZ 060/1 H10 VK4 PF1	U= V=	Gleason/Höfler/Niles	63 m/sec
PRQ	350x40x127	3AZ 080 J08 VK4 PF1	U= V=	Gleason/Höfler/Niles	63 m/sec
T1	350x40x127	1SA 60 H11 VK4P1		Gleason/Höfler/Niles	63 m/sec
T1	350x40x127	3AZ 060/1 H10 VK4 PF1		Gleason/Höfler/Niles	63 m/sec
T1	350x40x127	3AZ 080 I08 VK4 PF1		Gleason/Höfler/Niles	63 m/sec
PRQ	400x32x127	1SA 60 H11 VK4P1	U= V=	Gleason/Höfler/Niles	63 m/sec
PRQ	400x32x127	3AZ 060/1 H10 VK4 PF1	U= V=	Gleason/Höfler/Niles	63 m/sec
PRQ	400x32x127	3AZ 080 J08 VK4 PF1	U= V=	Gleason/Höfler/Niles	63 m/sec
T1	400x32x127	1SA 60 H11 VK4P1		Gleason/Höfler/Niles	63 m/sec
T1	400x32x127	3AZ 060/1 H10 VK4 PF1		Gleason/Höfler/Niles	63 m/sec
T1	400x32x127	3AZ 080 J08 VK4 PF1		Gleason/Höfler/Niles	63 m/sec
PRQ	400x40x127	1SA 60 H11 VK4P1	U= V=	Gleason/Höfler/Niles	63 m/sec
PRQ	400x40x127	3AZ 060/1 H10 VK4 PF1	U= V=	Gleason/Höfler/Niles	63 m/sec
PRQ	400x40x127	3AZ 080 J08 VK4 PF1	U= V=	Gleason/Höfler/Niles	63 m/sec
T1	400x40x127	1SA 60 H11 VK4P1		Gleason/Höfler/Niles	63 m/sec
T1	400x40x127	3AZ 060/1 H10 VK4 PF1		Gleason/Höfler/Niles	63 m/sec
T1	400x40x127	3AZ 080 I08 VK4 PF1		Gleason/Höfler/Niles	63 m/sec
PRQ	450x32x127	1SA 60 H11 VK4P1	U= V=	Gleason/Höfler/Niles	63 m/sec
PRQ	450x32x127	3AZ 060/1 H10 VK4 PF1	U= V=	Gleason/Höfler/Niles	63 m/sec
PRQ	450x32x127	3AZ 080 J08 VK4 PF1	U= V=	Gleason/Höfler/Niles	63 m/sec
T1	450x32x127	1SA 60 H11 VK4P1		Gleason/Höfler/Niles	63 m/sec
T1	450x32x127	3AZ 060/1 H10 VK4 PF1		Gleason/Höfler/Niles	63 m/sec
T1	450x32x127	3AZ 080 J08 VK4 PF1		Gleason/Höfler/Niles	63 m/sec
PRQ	450x40x127	1SA 60 H11 VK4P1	U= V=	Gleason/Höfler/Niles	63 m/sec
PRQ	450x40x127	3AZ 060/1 H10 VK4 PF1	U= V=	Gleason/Höfler/Niles	63 m/sec
PRQ	450x40x127	3AZ 080 J08 VK4 PF1	U= V=	Gleason/Höfler/Niles	63 m/sec
T1	450x40x127	1SA 60 H11 VK4P1		Gleason/Höfler/Niles	63 m/sec
T1	450x40x127	3AZ 060/1 H10 VK4 PF1		Gleason/Höfler/Niles	63 m/sec
T1	450x40x127	3AZ 080 I08 VK4 PF1		Gleason/Höfler/Niles	63 m/sec
Вариант для финиширования		3AZ 080 J08 VK4 PF1			
Вариант для модулей с иными размерами		3AZ 060/1 H10 VK4 PF1			

Зубошлифовальные круги для насосов и гидравлических машин

КРУГИ С ПРОФИЛЕМ N						
T1 - PRN	толщина от 20 до 30		толщина от 35 до 60		толщина от 65 до 100	
450	43A 080 JK8 VK7 PF	●	43A 080 J08 VK7 PF	●		V ¹ V ²
	43A 120 JK9 VK7 PF	●	43A 120 JK9 VK7 PF	●		V ¹ V ²
508	43A 080 JK8 VK7 PF	●	43A 080 J08 VK7 PF	●	43A 080 IJ08 VK7 PF	● V ¹ V ²
	43A 120 JK9 VK7 PF	●	43A 120 JK9 VK7 PF	●	43A 120 IJ09 VK7PF	● V ¹ V ²
610			43A 080 J08 VG7 PF	●	43A 080 IJ08 VK7 PF	● V ¹ V ²
			43A 120 JK9 VK7PF	●	43A 120 IJ09 VK7PF	● V ¹ V ²



60

АБРАЗИВНЫЕ КРУГИ
ФОРМА T1 - T5 - T7

61

ВЕДУЩИЕ КРУГИ

62

КРУГИ ДЛЯ
БЕСЦЕНТРОВОГО
ШЛИФОВАНИЯ С
ПРОДОЛЬНОЙ ПОДАЧЕЙ

65

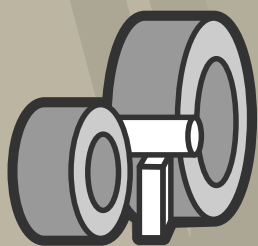
КРУГИ ДЛЯ ВРЕЗНОГО
БЕСЦЕНТРОВОГО
ШЛИФОВАНИЯ

69

КРУГИ ДЛЯ
БЕСЦЕНТРОВОГО
ШЛИФОВАНИЯ ТРУБ И
КРУГЛЫХ ШТАНГ



Бесцентровое шлифование





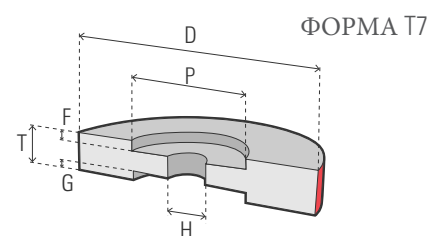
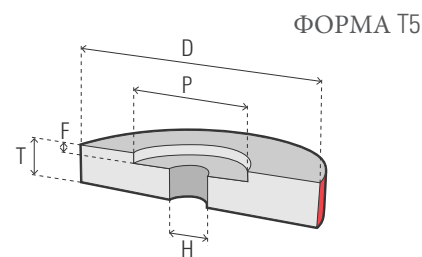
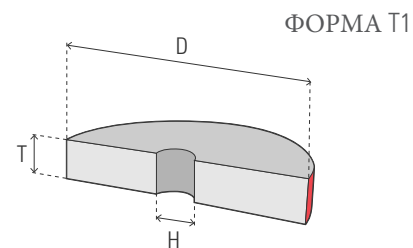
Абразивные круги



ФОРМЫ И РАЗМЕРЫ		
ФОРМА	D	H
T1	300	127
	350	127
	400	203,2 - 152,4
	508	254 - 304,8
	610	304,8

ФОРМА	D	H	P	F
T5	300	127	190	Оговаривается F max = 1/2T
	350	127	215	
	400	203,2	270	
	508	304,8	390	
	610	304,8	390	

ФОРМА	D	H	P	F
T7	300	127	190	Оговаривается F+G max = 1/2T
	350	127	215	
	400	203,2	270	
	508	304,8	390	
	610	304,8	390	



ВЫСОТА КРУГОВ - ПО ЗАПРОСУ

Круги высотой 400, 508 и 610 поставляются комплектами из 2х или 3х шт., высота 1/2T или 1/3T

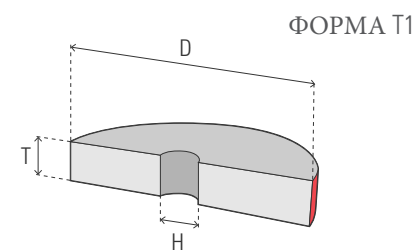




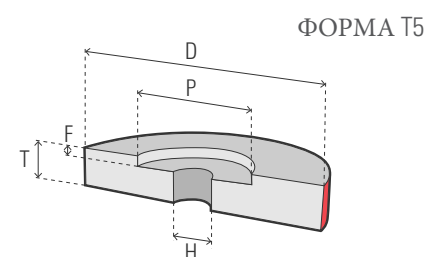
Ведущие круги



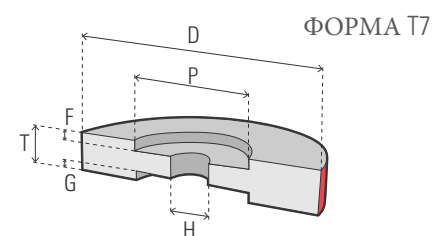
ФОРМЫ И РАЗМЕРЫ		
ФОРМА	D	H
T1	200	76,2
	250	127
	300	127
	350	127 - 203,2



ФОРМА	D	H	P	F
T5	200	76,2	115	Оговаривается
	250	127	190	
	300	127	190	
	350	127	215	
	350	203,2	270	



ФОРМА	D	H	P	F
T7	200	76,2	115	Оговаривается
	250	127	190	
	300	127	190	
	350	127	215	
	350	203,2	270	



СПЕЦИФИКАЦИИ		
Тип операции	Спецификация	Применение
Бесцентровое шлифование с продольной подачей Врезное бесцентровое шлифование	00A080 RR Вулканитовая связка	Общее
	00A120 RR	Финиширование
	00A180 SR	Суперфиниширование
	00A080 SV Керамическая связка	Только для спецзаказов с диаметром ≤ 16 мм





Круги для бесцентрового шлифования с продольной подачей



МЯГКАЯ И ЗАКАЛЁННАЯ СТАЛЬ < 35 HRC

T1-T5	высота от 100 до 150	T1-T5	высота от 200 до 250	T1-T5-T7	высота от 300 до 500	применение			
300	15A 060 K8 V86	●				продольное			
300	11A 060 K8 V86	●				продольное			
350	15A 060 K8 V86	●	350	15A 060 K8 V86	●	на плоскости			
350	11A 060 K8 V86	●	350	11A 060 K8 V86	●	на плоскости			
400	15A 060 K8 V86	●	400	15A 060 K8 V86	●	на плоскости			
400	11A 060 K8 V86	●	400	11A 060 K8 V86	●	на плоскости			
508	15A 060 K8 V86	●	508	15A 060 K8 V86	●	508	15A 060 K8 V86	●	на плоскости
508	11A 060 K8 V86	●	508	11A 060 K8 V86	●	508	11A 060 K8 V86	●	на плоскости
610	15A 060 K8 V86	●	610	15A 060 K8 V86	●	610	15A 060 K8 V86	●	на плоскости
610	11A 060 K8 V86	●	610	11A 060 K8 V86	●	610	11A 060 K8 V86	●	на плоскости

ЗАКАЛЁННАЯ И ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ < 56 HRC

T1-T5	высота от 100 до 150	T1-T5	высота от 200 до 250	T1-T5-T7	высота от 300 до 500	применение			
300	09A 080 J08 V86	●				на плоскости			
300	45A 70/2 JK9 V85	●				на плоскости			
350	09A 080 J08 V86	●	350	09A 080 J08 V86	●	на плоскости			
350	45A 70/2 JK9 V85	●	350	45A 70/2 JK9 V85	●	на плоскости			
400	09A 080 J08 V86	●	400	09A 080 J08 V86	●	на плоскости			
400	45A 70/2 JK9 V85	●	400	45A 70/2 JK9 V85	●	на плоскости			
508	09A 080 J08 V86	●	508	09A 080 J08 V86	●	508	09A 080 J08 V86	●	на плоскости
508	45A 70/2 JK9 V85	●	508	45A 70/2 JK9 V85	●	508	45A 70/2 JK9 V85	●	на плоскости
610	09A 080 J08 V86	●	610	09A 080 J08 V86	●	610	09A 080 J08 V86	●	на плоскости
610	45A 70/2 JK9 V85	●	610	45A 70/2 JK9 V85	●	610	45A 70/2 JK9 V85	●	на плоскости

ЗАКАЛЁННАЯ И ЦЕМЕНТИРУЕМАЯ СТАЛЬ < 60 HRC

T1-T5	высота от 100 до 150	T1-T5	высота от 200 до 250	T1-T5-T7	высота от 300 до 500	применение			
300	43A 080 J08 V86	●				на плоскости			
350	43A 080 J08 V86	●	350	43A 080 J08 V86	●	на плоскости			
400	43A 080 J08 V86	●	400	43A 080 J08 V86	●	на плоскости			
508	43A 080 J08 V86	●	508	43A 080 J08 V86	●	508	43A 080 J08 V86	●	на плоскости
610	43A 080 J08 V86	●	610	43A 080 J08 V86	●	610	43A 080 J08 V86	●	на плоскости





Круги для бесцентрового глубинного шлифования



ХРОМИСТАЯ СТАЛЬ									
T1-T5	высота от 100 до 150		T1-T5	высота от 200 до 250		T1-T5-T7	высота от 300 до 500		применение
300	11A 060 J08 V30	●							на плоскости
350	11A 060 J08 V30	●	350	11A 060 J08 V30	●				на плоскости
400	11A 060 J08 V30	●	400	11A 060 J08 V30	●				на плоскости
508	11A 060 J08 V30	●	508	11A 060 J08 V30	●	508	11A 060 J08 V30	●	на плоскости
610	11A 060 J08 V30	●	610	11A 060 J08 V30	●	610	11A 060 J08 V30	●	на плоскости

ФЕРРИТНАЯ НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ, СЕРИЯ 400 И ИНКОНЕЛЬ									
T1-T5	высота от 100 до 150		T1-T5	высота от 200 до 250		T1-T5-T7	высота от 300 до 500		применение
300	45A 70/2 JK9 V85	●							на плоскости
350	45A 70/2 JK9 V85	●	350	45A 70/2 JK9 V85	●				на плоскости
400	45A 70/2 JK9 V85	●	400	45A 70/2 JK9 V85	●				на плоскости
508	45A 70/2 JK9 V85	●	508	45A 70/2 JK9 V85	●	508	45A 70/2 JK9 V85	●	на плоскости
610	45A 70/2 JK9 V85	●	610	45A 70/2 JK9 V85	●	610	45A 70/2 JK9 V85	●	на плоскости

АУСТЕНИТНАЯ СТАЛЬ, СЕРИЯ 300 И НИМОНИК									
T1-T5	высота от 100 до 150		T1-T5	высота от 200 до 250		T1-T5-T7	высота от 300 до 500		применение
300	43A 080 K08 V86	●							на плоскости
350	43A 060 K08 V86	●	350	43A 060 K08 V86	●				на плоскости
400	43A 060 K08 V86	●	400	43A 060 K08 V86	●				на плоскости
508	43A 060 K08 V86	●	508	43A 060 K08 V86	●	508	43A 060 K08 V86	●	на плоскости
610	43A 060 K08 V86	●	610	43A 060 K08 V86	●	610	43A 060 K08 V86	●	на плоскости





Круги для бесцентрового глубинного шлифования



ФЕРРИТНЫЙ ЧУГУН, ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ И ОТОЖЖЁННЫЙ ЧУГУН

T1-T5	высота от 100 до 150	T1-T5	высота от 200 до 250	T1-T5-T7	высота от 300 до 500	применение			
300	15A 060 K07 V86	●				на плоскости			
350	15A 060 K07 V86	●	350	15A 060 K07 V86	●	на плоскости			
400	15A 060 K07 V86	●	400	15A 060 K07 V86	●	на плоскости			
508	15A 060 K07 V86	●	508	15A 060 K07 V86	●	508	15A 060 K07 V86	●	на плоскости
610	15A 060 K07 V86	●	610	15A 060 K07 V86	●	610	15A 060 K07 V86	●	на плоскости

СЕРЫЙ ЧУГУН

T1-T5	высота от 100 до 150	T1-T5	высота от 200 до 250	T1-T5-T7	высота от 300 до 500	применение			
300	08C 080 K07 V11	●				на плоскости			
350	08C 060 K07 V11	●	350	08C 060 K07 V11	●	на плоскости			
400	08C 060 K07 V11	●	400	08C 060 K07 V11	●	на плоскости			
508	08C 060 K07 V11	●	508	08C 060 K07 V11	●	508	08C 060 K07 V11	●	на плоскости
610	08C 060 K07 V11	●	610	08C 060 K07 V11	●	610	08C 060 K07 V11	●	на плоскости

ТИТАН

T1-T5	высота от 100 до 150	T1-T5	высота от 200 до 250	T1-T5-T7	высота от 300 до 500	применение			
300	08C 080 K07 V11	●				на плоскости			
350	08C 080 K07 V11	●	350	08C 080 K07 V11	●	на плоскости			
400	08C 080 K07 V11	●	400	08C 080 K07 V11	●	на плоскости			
508	08C 080 K07 V11	●	508	08C 080 K07 V11	●	508	08C 080 K07 V11	●	на плоскости
610	08C 080 K07 V11	●	610	08C 080 K07 V11	●	610	08C 080 K07 V11	●	на плоскости

АЛЮМИНИЙ, МЕДЬ, БРОНЗА, СПЛАВЫ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ

T1-T5	высота от 100 до 150	T1-T5	высота от 200 до 250	T1-T5-T7	высота от 300 до 500	применение			
300	08C 080 H10 V11P	●				на плоскости			
350	08C 080 H10 V11P	●	350	08C 080 H10 V11P	●	на плоскости			
400	08C 080 H10 V11P	●	400	08C 080 H10 V11P	●	на плоскости			
508	08C 080 H10 V11P	●	508	08C 080 H10 V11P	●	508	08C 080 H10 V11P	●	на плоскости
610	08C 080 H10 V11P	●	610	08C 080 H10 V11P	●	610	08C 080 H10 V11P	●	на плоскости

ТВЁРДЫЕ СПЛАВЫ И ПРОМЫШЛЕННАЯ КЕРАМИКА

T1-T5	высота от 100 до 150	T1-T5	высота от 200 до 250	T1-T5-T7	высота от 300 до 500	применение			
300	08C 060 H08 V11	●				на плоскости			
350	08C 060 H08 V11	●	350	08C 060 H08 V11	●	на плоскости			
400	08C 060 H08 V11	●	400	08C 060 H08 V11	●	на плоскости			
508	08C 060 H08 V11	●	508	08C 060 H08 V11	●	508	08C 060 H08 V11	●	на плоскости
610	08C 060 H08 V11	●	610	08C 060 H08 V11	●	610	08C 060 H08 V11	●	на плоскости





Круги для бесцентрового глубинного шлифования



МЯГКАЯ И ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ < 35 HRC								
T1-T5	высота от 100 до 150		T1-T5	высота от 200 до 250		T1-T5-T7	высота от 300 до 500	применение
300	15A 120 L07 V86	●						глубинное
350	15A 120 L07 V86	●	350	15A 120 K07 V86	●			глубинное
400	15A 120 L07 V86	●	400	15A 120 K07 V86	●			глубинное
508	15A 080 L07 V86	●	508	15A 080 K07 V86	●	508	15A 080 K07 V86	● глубинное
610	15A 080 L07 V86	●	610	15A 080 K07 V86	●	610	15A 080 K07 V86	● глубинное

ЗАКАЛЁННАЯ И ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ < 56 HRC								
T1-T5	высота от 100 до 150		T1-T5	высота от 200 до 250		T1-T5-T7	высота от 300 до 500	применение
300	09A 120 L07 V86	●						глубинное
300	45A 120 K8 V85	●						глубинное
350	09A 100 L07 V86	●	350	09A 100 K07 V86	●			глубинное
350	45A 120 K8 V85	●	350	45A 120 K8 V85	●			глубинное
400	09A 100 L07 V86	●	400	09A 100 K07 V86	●			глубинное
400	45A 120 K8 V85	●	400	45A 120 K8 V85	●			глубинное
508	09A 100 L07 V86	●	508	09A 100 K07 V86	●	508	09A 100 K07 V86	● глубинное
508	45A 100 K8 V85	●	508	45A 100 K8 V85	●	508	45A 100 K8 V85	● глубинное
610	09A 100 L07 V86	●	610	09A 100 K07 V86	●	610	09A 100 K07 V86	● глубинное
610	45A 100 K8 V85	●	610	45A 100 K8 V85	●	610	45A 100 K8 V85	● глубинное

ЗАКАЛЁННАЯ И ЦЕМЕНТИРУЕМАЯ СТАЛЬ < 60 HRC								
T1-T5	высота от 100 до 150		T1-T5	высота от 200 до 250		T1-T5-T7	высота от 300 до 500	применение
300	43A 120 K08 V86	●						глубинное
350	43A 120 K08 V86	●	350	43A 120 J08 V86	●			глубинное
400	43A 120 K08 V86	●	400	43A 120 J08 V86	●			глубинное
508	43A 080 K08 V86	●	508	43A 080 J08 V86	●	508	43A 080 J08 V86	● глубинное
610	43A 080 K08 V86	●	610	43A 080 J08 V86	●	610	43A 080 J08 V86	● глубинное

ХРОМИСТАЯ СТАЛЬ								
T1-T5	высота от 100 до 150		T1-T5	высота от 200 до 250		T1-T5-T7	высота от 300 до 500	применение
300	11A 120 K08 V11	●						глубинное
350	11A 120 K08 V11	●	350	11A 120 J08 V11	●			глубинное
400	11A 080 K08 V11	●	400	11A 080 J08 V11	●			глубинное
508	11A 080 K08 V11	●	508	11A 080 J08 V11	●	508	11A 080 J08 V11	● глубинное
610	11A 080 K08 V11	●	610	11A 080 J08 V11	●	610	11A 080 J08 V11	● глубинное



Круги для бесцентрового глубинного шлифования



ФЕРРИТНАЯ НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ, СЕРИЯ 400 И ИНКОНЕЛЬ

T1-T5	высота от 100 до 150	T1-T5	высота от 200 до 250	T1-T5-T7	высота от 300 до 500	применение
300	45A 120 JK8 V85					глубинное
350	45A 120 JK8 V85	350	45A 100 J8 V85			глубинное
400	45A 100 K8 V85	400	45A 100 J8 V85			глубинное
508	45A 100 K8 V85	508	45A 100 J8 V85	508	45A 100 J8 V85	глубинное
610	45A 100 K8 V85	610	45A 100 J8 V85	610	45A 100 J8 V85	глубинное

АУСТЕНИТНАЯ СТАЛЬ, СЕРИЯ 300 И НИМОНИК

T1-T5	высота от 100 до 150	T1-T5	высота от 200 до 250	T1-T5-T7	высота от 300 до 500	применение
300	43A 120 K08 V86					глубинное
350	43A 120 K08 V86	350	43A 120 JK08 V86			глубинное
400	43A 080 K08 V86	400	43A 080 J08 V86			глубинное
508	43A 080 K08 V86	508	43A 080 J08 V86	508	43A 080 J08 V86	глубинное
610	43A 080 K08 V86	610	43A 080 J08 V86	610	43A 080 J08 V86	глубинное

ФЕРРИТНЫЙ ЧУГУН, ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ И ОТОЖЖЁННЫЙ ЧУГУН

T1-T5	высота от 100 до 150	T1-T5	высота от 200 до 250	T1-T5-T7	высота от 300 до 500	применение
300	15A 120 JK07 V86					глубинное
350	15A 120 JK07 V86	350	15A 120 J07 V86			глубинное
400	15A 080 K07 V86	400	15A 080 J07 V86			глубинное
508	15A 080 K07 V86	508	15A 080 J07 V86	508	15A 080 J07 V86	глубинное
610	15A 080 K07 V86	610	15A 080 J07 V86	610	15A 080 J07 V86	глубинное

СЕРЫЙ ЧУГУН

T1-T5	высота от 100 до 150	T1-T5	высота от 200 до 250	T1-T5-T7	высота от 300 до 500	применение
300	08C 120 J07 V11					глубинное
350	08C 120 J07 V11	350	08C 120 J07 V11			глубинное
400	08C 080 K07 V11	400	08C 080 J07 V11			глубинное
508	08C 080 K07 V11	508	08C 080 J07 V11	508	08C 080 J07 V11	глубинное
610	08C 080 K07 V11	610	08C 080 J07 V11	610	08C 080 J07 V11	глубинное





Круги для бесцентрового глубинного шлифования



ТИТАН									
T1-T5	высота от 100 до 150		T1-T5	высота от 200 до 250		T1-T5-T7	высота от 300 до 500		применение
300	08C 120 N07 V11	●							глубинное
350	08C 120 N07 V11	●	350	08C 120 N07 V11	●				глубинное
400	08C 120 N07 V11	●	400	08C 120 N07 V11	●				глубинное
508	08C 120 N07 V11	●	508	08C 120 N07 V11	●	508	08C 120 N07 V11	●	глубинное
610	08C 120 N07 V11	●	610	08C 120 N07 V11	●	610	08C 120 N07 V11	●	глубинное

АЛЮМИНИЙ, МЕДЬ, БРОНЗА, СПЛАВЫ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ									
T1-T5	высота от 100 до 150		T1-T5	высота от 200 до 250		T1-T5-T7	высота от 300 до 500		применение
300	08C 120 H10 V11P	●							глубинное
350	08C 120 H10 V11P	●	350	08C 120 H10 V11P	●				глубинное
400	08C 080 H10 V11P	●	400	08C 080 H10 V11P	●				глубинное
508	08C 080 H10 V11P	●	508	08C 080 H10 V11P	●	508	08C 080 H10 V11P	●	глубинное
610	08C 080 H10 V11P	●	610	08C 080 H10 V11P	●	610	08C 080 H10 V11P	●	глубинное

ТВЁРДЫЕ СПЛАВЫ И ПРОМЫШЛЕННАЯ КЕРАМИКА									
T1-T5	высота от 100 до 150		T1-T5	высота от 200 до 250		T1-T5-T7	высота от 300 до 500		применение
300	08C 080 H08 V11	●							глубинное
350	08C 080 H08 V11	●	350	08C 080 H08 V11	●				глубинное
400	08C 060 H08 V11	●	400	08C 060 H08 V11	●				глубинное
508	08C 060 H08 V11	●	508	08C 060 H08 V11	●	508	08C 060 H08 V11	●	глубинное
610	08C 060 H08 V11	●	610	08C 060 H08 V11	●	610	08C 060 H08 V11	●	глубинное



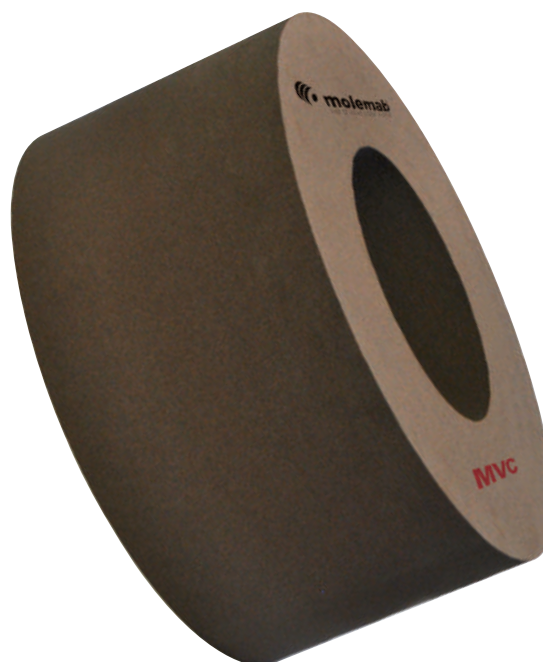


Круги для шлифовки труб и круглых профилей - линейка Perfecta

Бакелитовая связка

ЛЕГИРОВАННЫЕ И УГЛЕРОДИСТЫЕ СТАЛИ									
T1-T5	высота от 152 до 203		T1-T5	высота от 254 до 305		T1-T5-T7	высота от 355 до 508		применение
406	BGL	S							на плоскости
406	BGT	M							на плоскости
406	BGW	H							на плоскости
508	BGL	S	508	BGL	S	508	BGL	S	на плоскости
508	BGT	M	508	BGT	M	508	BGT	M	на плоскости
508	BGW	H	508	BGW	H	508	BGW	H	на плоскости
			610	BGL	S	610	BGL	S	на плоскости
			610	BGT	M	610	BGT	M	на плоскости
			610	BGW	H	610	BGW	H	на плоскости
			660	BGL	S	660	BGL	S	на плоскости
			660	BGT	M	660	BGT	M	на плоскости
			660	BGW	H	660	BGW	H	на плоскости

СЛОЖНОЛЕГИРОВАННЫЕ И НИКЕЛЬСОДЕРЖАЩИЕ НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ MVC									
T1-T5	высота от 152 до 203		T1-T5	высота от 254 до 305		T1-T5-T7	высота от 355 до 508		применение
406	BGT								на плоскости
508	BGT		508	BGT		508	BGT		на плоскости
			610	BGT		610	BGT		на плоскости
			660	BGT		660	BGT		на плоскости



72

АБРАЗИВНЫЕ ЧАШКИ
ПРЯМОГО И
КОНИЧЕСКОГО ПРОФИЛЯ

73

КРУГИ СО СКОШЕННЫМ
ПРОФИЛЕМ И ТАРЕЛКИ

74

КРУГИ ДЛЯ ЗАТОЧКИ
ЦИРКУЛЯРНЫХ ПИЛ

74

КРУГИ ДЛЯ ЗАТОЧКИ
ЛЕНТОЧНЫХ ПИЛ

75

ПРОФИЛЬНЫЕ КРУГИ ДЛЯ
ЗАТОЧКИ ОБЫЧНЫХ
ЛЕНТОЧНЫХ И
ЦИРКУЛЯРНЫХ ПИЛ



Заточка инструмента





Абразивные чашки прямого и конического профиля

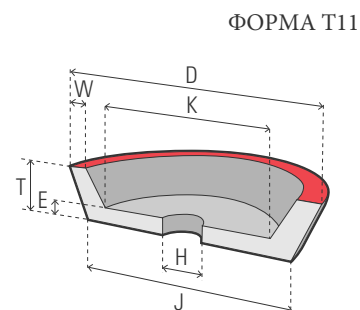
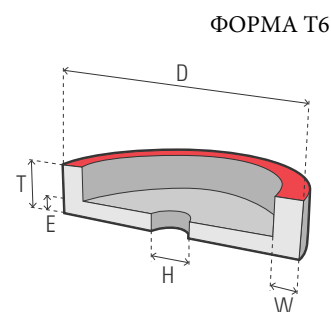
рабочая скорость 35 м/сек



ФОРМА И РАЗМЕРЫ					
форма	D	T	H	W	E
T6	80	40	20	10	10
	100	50	20 - 32	10	10
	125	50	32	10	10
	150	50	32	10	16
	150	63	32	16	16
	200	40	76,2	40	13

ФОРМА И РАЗМЕРЫ							
форма	D	T	H	W	E	J	K
T11	80	32	20	8	10	57	46
	100	40	20 - 32	8	10	75	65
	125	45	32	8	10	96	78
	150	50	32	10	13	114	95

СПЕЦИФИКАЦИИ				
Материал	Тип	Спецификация	Применение	Дополнение
Сталь	Быстрорежущие и легированные стали	09A046K06V86	Обдирка Общее применение	
		09A060K06V86	Финиширование Общее применение	
		3NA060K07V114	Общее применение Холодная резка без деформаций	
		11A080K06V92	Общее применение	Только для кругов T6 - D100
		31A070J07V86	Общее применение	Только для кругов T6 - D100
Твёрдый сплав	Инструменты из карбида вольфрама	08C060J08V01	Обдирка	
		08C080J08V01	Финиширование	



ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА

ФОРМА	РАЗМЕРЫ мм	ДОПОЛНЕНИЕ	СКОРОСТЬ	СПЕЦИФИКАЦИЯ	Цветной кружок обозначает цвет круга
T6	100 x 50 x 20	W=10 E=10	35 м/сек	31A070J07V86	●





Круги со скошенным профилем и тарелки

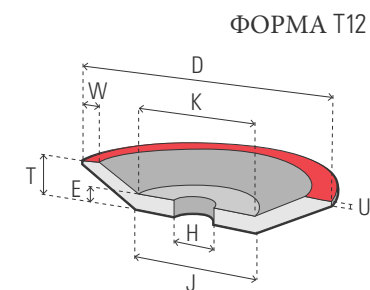
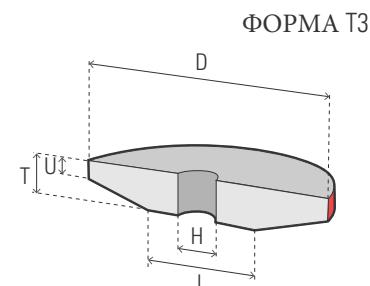
рабочая скорость 35 м/сек



ФОРМА И РАЗМЕРЫ					
форма	D	T	H	U	J
T3	125	8	20 - 32	2	63
	150	8	20 - 32	2	75

ФОРМА И РАЗМЕРЫ							
форма	D	T	H	W	U	E	J=K
T12	80	10	13	4	2	6	31
	100	13	20	5	3	7	36
	125	14	20 - 32	6	3	7	61
	150	16	20 - 32	8	3	9	66
	200	19	32	10	3	12	90
	200	32	32	10	3	12	90

СПЕЦИФИКАЦИИ			
Материал	Тип	Спецификация molelab	Применение
Ассіаіо	Быстрорежущие и легированные стали	09A046K06V86	<input type="radio"/> Общее применение
		3HA060K07V114	<input checked="" type="radio"/> Общее применение
Твёрдый сплав	Инструменты из карбида вольфрама	08C060J08V01	<input checked="" type="radio"/> Общее применение



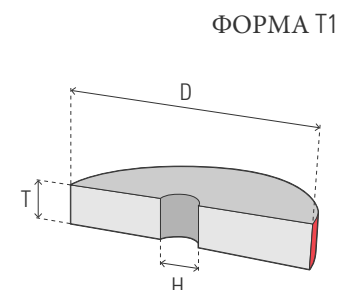


Круги для заточки циркулярных пил

рабочие скорости 35 и 60 м/сек

ФОРМА И РАЗМЕРЫ			
форма	D	T	H
T1	150	1,0 - 1,5 - 2 - 2,5 - 3 - 3,5 - 4 - 4,5 - 5 - 6	32
	175	2 - 3 - 4 - 6 - 8	51
	200	1,0 - 1,5 - 2 - 2,5 - 3 - 3,5 - 4 - 4,5 - 5 - 6 - 8 - 10	32
	250	6 - 8 - 10 - 13	32

СПЕЦИФИКАЦИИ			
Материал	Тип	Спецификация molelab	Применение
Циркулярные пилы	Быстрорежущие стали и стеллит	11A080N05V86	Для пил с очень узкими зубьями Высота круга $\leq 3,5$ мм
		11A080M06V86	Для пил со средними зубьями Высота круга $4 \div 5$ мм
		11A054M06V86	Для пил с широкими зубьями Высота круга ≥ 6 мм
		09A080K08V20	Общее применение Круги с высокой скоростью



Круги для заточки ленточных пил

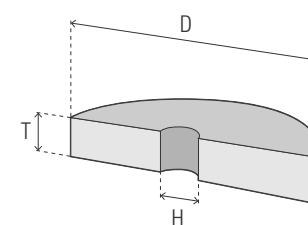
периферическая скорость 35 м/сек

ФОРМА И РАЗМЕРЫ			
форма	D	T	H
T1	150	6 - 8 - 10	20 - 32
	200	6 - 8 - 10 - 13	32
	225	8 - 10 - 13	32
	250	8 - 10 - 13	32
	300	16 - 20	32

СПЕЦИФИКАЦИИ			
Материал	Тип	Спецификация molelab	Применение
Ленточные пилы	Высоколегированные быстрорежущие стали и стеллит	09A054M06V86	общее применение
		09A054L06V86 с твёрдым бакелитовым краем	общее применение Наивысшая стойкость профиля*
		11A054M06V86	общее применение Хорошая стойкость профиля
		11A054L06V86 с твёрдым бакелитовым краем	общее применение Наивысшая стойкость профиля*

*рекомендуются для пил из стеллита

ФОРМА T1



T1-BD = КРУГ T1 С ТВЁРДЫМ БАКЕЛИТОВЫМ КРАЕМ





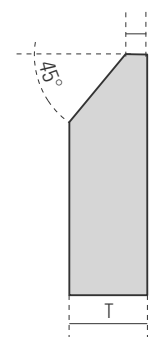
Профильные круги для заточки обычных ленточных пил

рабочая скорость 35 м/сек

ФОРМА И РАЗМЕРЫ			
форма	D	T	H
T1-PR профиль C	150	6 - 8	20 - 32
	200	6 - 8 - 10	20 - 32
	250	10 - 13	32

СПЕЦИФИКАЦИЯ			
Материал	Тип	Спецификация	Применение
Обычные ленточные пилы	Сталь средней твёрдости	15A060N05V12	● Общее применение
		09A054M06V86	○ Общее применение Наилучшее снятие
	Высоколегированные быстрорежущие стали и стеллит	5SA080007 BGW	● Для автоматических станков типа Vollmer и Iseli

ФОРМА T1 ПРОФИЛЬ C



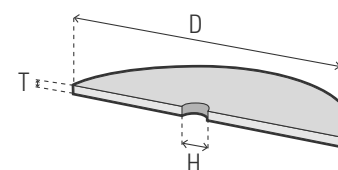
Круги для заточки циркулярных пил

рабочая скорость 50 м/сек

ФОРМА И РАЗМЕРЫ			
форма	D	T	H
T1-PR	120	2	51
	150	1,5 - 2 - 3	20 - 32
	175	2 - 3	51
	200	1,5 - 2 - 3 - 4	32

СПЕЦИФИКАЦИЯ			
Материал	Тип	Спецификация	Применение
Циркулярные пилы с узкими зубьями	Закалённая сталь Быстрорежущая сталь	17A060P05BA	● Общее применение
		09A054M06V86	○ Общее применение Быстрое снятие

ФОРМА T1



ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА

ФОРМА	РАЗМЕРЫ мм	ДОПОЛНЕНИЯ	СКОРОСТЬ	СПЕЦИФИКАЦИЯ	Цветной кружок обозначает цвет круга
T1 - PR	150 x 6 x 20	профиль C-45°	35 m/sec	15A060N05V12 ●	



78

ФОРМЫ И РАЗМЕРЫ
КРУГОВ ДЛЯ
НАСТОЛЬНЫХ И
СТАЦИОНАРНЫХ
ШЛИФОВАЛЬНЫХ И
ЗАТОЧНЫХ СТАНКОВ

78

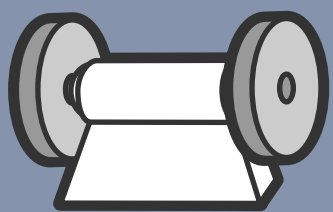
ПЛАСТИКОВЫЕ ВТУЛКИ
ДЛЯ АБРАЗИВНЫХ
КРУГОВ

79

СПЕЦИФИКАЦИИ
КРУГОВ ДЛЯ
НАСТОЛЬНЫХ И
СТАЦИОНАРНЫХ
ШЛИФОВАЛЬНЫХ И
ЗАТОЧНЫХ СТАНКОВ



Круги для настольных и стационарных станков





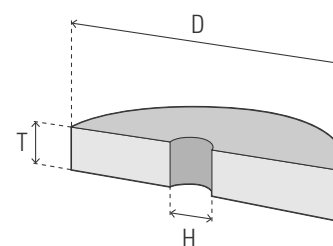
Круги для настольных и стационарных шлифовальных и заточных станков

рабочая скорость 35 м/сек

КРУГИ ДЛЯ НАСТОЛЬНЫХ СТАНКОВ			
форма	D	T	H
T1	125	16 - 20	13 - 20 - 32
	150	16 - 20 - 25	16 - 20 - 32
	178	20 - 25	20 - 32
	200	20 - 25 - 30	20 - 32 - 76,2
	250	25 - 30	25 - 32

КРУГИ ДЛЯ СТАЦИОНАРНЫХ СТАНКОВ			
форма	D	T	H
T1	300	32 - 40	32 - 127
	300	50	127 - 150
	350	40	32 - 127
	350	50	127 - 150
	400	40 - 50 - 63	40 - 127
	500	50 - 63	50 - 203,2

ФОРМА T1



Пластиковые втулки для шлифовальных кругов

ФОРМЫ И РАЗМЕРЫ		
Отверстие	Втулка	Толщина
16	13	6
20	13 - 16	6
25	13 - 16 - 20	6
30	20 - 25	6
31.75	12,7 - 13 - 15,87 - 16 - 20 - 25	6
32	10,05 - 12,75 - 13 - 16 - 19 - 20 - 23 - 25	6
35	31.75	6
38	20 - 32	6



ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА

ФОРМА	РАЗМЕРЫ мм	СКОРОСТЬ	СПЕЦИФИКАЦИЯ	Цветной кружок обозначает цвет круга
T1	300 x 32 x 32	35 м/сек	00A036N05V86	





Круги для настольных и стационарных шлифовальных и заточных станков рабочая скорость 35 м/сек



МЯГКАЯ СТАЛЬ И СТАЛЬ СРЕДНЕЙ ТВЁРДОСТИ ≤ 35 HRC				
T1	токарный станок	T1	заточной станок	применение
	00A 024 005 V86	●	00A 024 005 V86	● обдирка
	00A 036 N05 V86	●	00A 036 N05 V86	● обдирка
	00A 046 L06 V58	●	00A 046 L06 V58	● получистовая обработка
	00A 060 L06 V58	●	00A 060 L06 V58	● финиширование

ЗАКАЛЁННАЯ И ЦЕМЕНТИРУЕМАЯ СТАЛЬ ≤ 60 HRC				
T1	токарный станок	T1	заточной станок	применение
	09A 046 K06 V86	○	09A 046 K06 V86	○ обдирка
	09A 060 K06 V86	○	09A 060 K06 V86	○ финиширование
	11A 046 K06 V86	●		● обдирка
	11A 060 K06 V86	●		● финиширование

ТВЁРДЫЙ СПЛАВ				
T1	токарный станок	T1	заточной станок	применение
	08C 060 J08 V01	●	08C 046 J08 V01	● обдирка
	08C 080 J08 V01	●	08C 060 K07 V01	● правка
	08C 120 I08 V01	●		Снятие заусенцев





ОБЩАЯ
ИНФОРМАЦИЯ О
ПРАВКЕ
ИНСТРУМЕНТА,
АЛМАЗНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ





ПРАВКА АБРАЗИВНЫХ КРУГОВ



ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Для достижения максимальных результатов при любых типах шлифования важно уделять особое внимание правке абразивных кругов. Процесс правки кругов из стандартных абразивных материалов и из микрокристаллического корунда осуществляется с помощью следующего инструмента:

- однокристалльные алмазные правящие инструменты
- многокристалльные алмазные правящие гребёнки (установка кристаллов производится вручную)
- многокристалльные алмазные правящие инструменты типа РВР
- алмазные правящие резы с монокристаллами МСD
- алмазные ролики

ОБЩИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРАВКЕ АБРАЗИВНЫХ КРУГОВ

Операция по правке шлифовального инструмента должна всегда осуществляться с обильным применением охлаждающей жидкости. Чтобы не подвергать алмазы резким температурным перепадам, необходимо направить струю охлаждающей жидкости на область правки до начала самой операции.

Держатель правящего инструмента не должен иметь вибраций. Расстояние выступа правящего инструмента ограничено: максимально допустимая величина составляет двойной диаметр стержня инструмента.

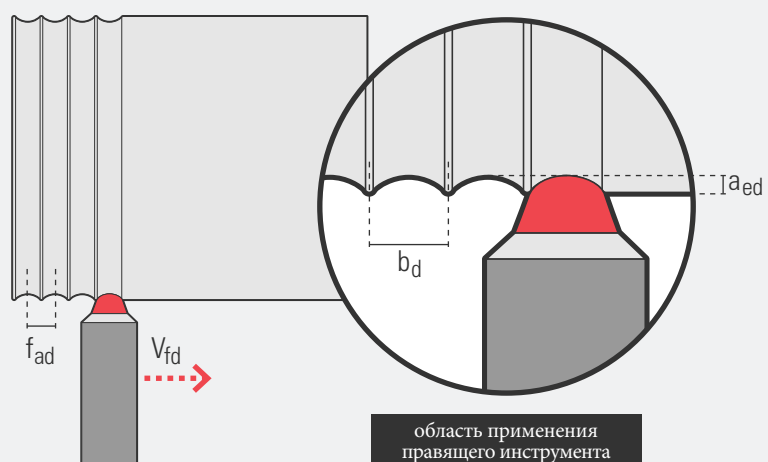
При использовании однокристалльного алмазного правящего инструмента необходимо соблюдать правильное расположение при угле наклона в 10-15 градусов.

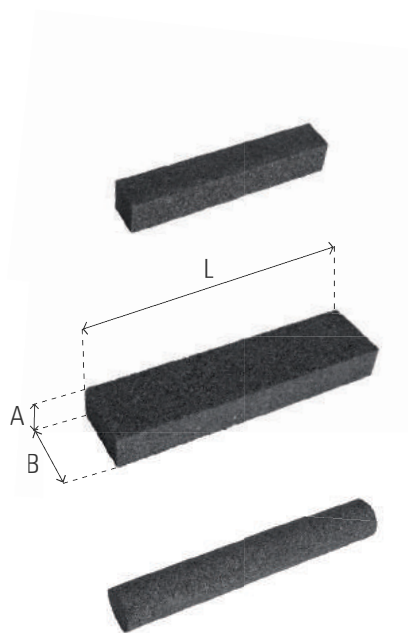
Форма и каратность правящего инструмента должны соответствовать размеру и спецификации круга. Каратность должна быть не ниже указанной Molemab.

Использовать только хорошо заточенный инструмент.

Однокристалльные алмазные правящие инструменты имеют очень высокую точность правки, поэтому они идеально подходят для правки обдирочных и профильных кругов.

Для правки кругов с прямым профилем рекомендуется использовать многокристалльные правящие инструменты, поскольку они более стойкие к физическим воздействиям и более экономичные при равной каратности.





БРУСКИ ДЛЯ РУЧНОЙ ПРАВКИ АБРАЗИВНЫХ КРУГОВ - ФОРМЫ И РАЗМЕРЫ				
форма	A	B	L	спецификация
Квадратный	15	15	150	04C020S05V55
	20	20	200	
	25	25	150-200	
	50	50	200	
Прямоугольный	13	25	150	04C020S05V55
	25	50	200	
Круглый	15		100-150	04C020S05V55
	20		150-200	
	25		150-200	
	30		200	

РУЧНОЙ ПРАВЯЩИЙ ИНСТРУМЕНТ TREBEL - ФОРМЫ И РАЗМЕРЫ				
форма	D	T	H	спецификация
T1	90	40	22,2	04C020S05V55

БРУСКИ ИЗ ОКСИДА АЛЮМИНИЯ ДЛЯ ПРАВКИ АЛМАЗНЫХ КРУГОВ					
Артикул	A	B	L	Спецификация	Зернистость
A1RTA13251001	13	25	100	9A120G8V86	120
A1RTA13251005	13	25	100	9A240J8V86	240
A1RTA25502001	25	50	100	9A120J7V86	120



БРУСКИ ИЗ КАРБИДА КРЕМНИЯ НА БАКЕЛИТОВОЙ СВЯЗКЕ ДЛЯ ПРАВКИ АЛМАЗНЫХ КРУГОВ					
Артикул	A	B	L	Спецификация	Зернистость
A1RTA50252001	50	25	200	08C150G07B	150





ПРАВЯЩИЕ ИНСТРУМЕНТЫ



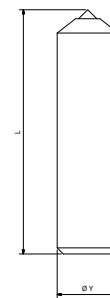
ОДНОКРИСТАЛЬНЫЕ АЛМАЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ С ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ ДЕРЖАВКОЙ

Артикул	Ø Y	L	Алмаз
	mm	mm	ct
STANDARD U1SST050G10	10	40	0,5
U1SST100G10	10	40	1,0
U1SST150G10	10	40	1,5
U1SST200G10	10	40	2,0
U1SST250G10	10	40	2,5
U1SST300G10	10	40	3,0
HIG QUALITY U4SST025G10	10	40	0,25
U4SST050G10	10	40	0,5
U4SST100G10	10	40 квадратный	1,0
U4SST150G10	10	40 квадратный	1,5
U4SST200G10	10	40 квадратный	2,0

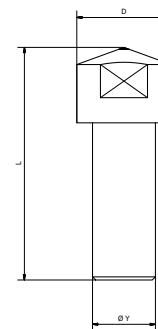
ОДНОКРИСТАЛЬНЫЙ АЛМАЗНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С ДЕРЖАВКОЙ "КОНУС МОРЗЕ 1"

Артикул	Ø Y	L	Алмаз
	стержень		ct
STANDARD U1SST050CM1	CM1 x 40		0,5
U1SST100CM1	CM1 x 40		1,0
U1SST150CM1	CM1 x 40		1,5
U1SST200CM1	CM1 x 40		2,0
U1SST250CM1	CM1 x 40		2,5
HIG QUALITY U4SST025CM1	CM1 x 40		0,25
U4SST050CM1	CM1 x 40		0,5
U4SST100CM1	CM1 x 40		1,0
U4SST150CM1	CM1 x 40		1,5
U4SST200CM1	CM1 x 40		2,0

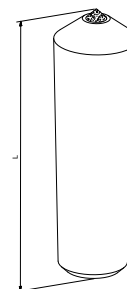
Цилиндрическая державка



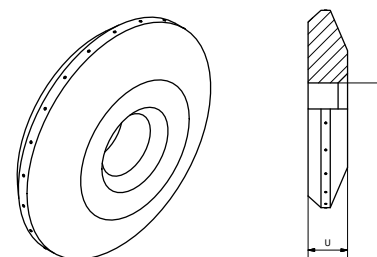
Квадратная головка



Конус Морзе 1



Правящий ролик



ПРАВЯЩИЙ РОЛИК

Артикул	Ø D	u	foro	Алмаз ct	
U1MR04F20	20	9	6,1	2,0	STANDARD
U4MR04FD18	21	7	6,1	2,0	HIG QUALITY





Правящий инструмент



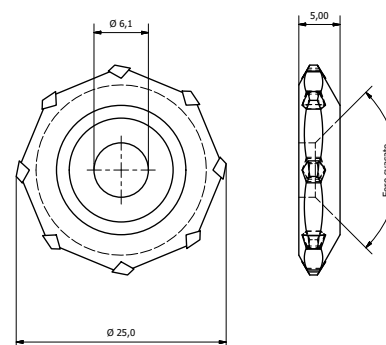
ПРАВЯЩИЙ РОЛИК С 8 ГОЛОВКАМИ V=25° (ПРИРОДНЫЙ АЛМАЗ)

Артикул	Ø D	u	п° головок	Отверстие	
U4MR08PPN2	25	5	8	6,1	HIG QUALITY

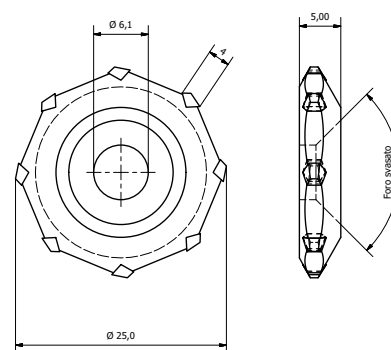
ПРАВЯЩИЙ РОЛИК С 8 ГОЛОВКАМИ V=25° (CVD - ИСКУССТВ.АЛМАЗ)

Артикул	Ø D	u	п° punte	Отверстие	
U4MR08PCVD2	25	5	8	6,1	HIG QUALITY

ролик с 8 головками V=25°
(природный алмаз)



ролик с 8 головками V=25°
(искусственный алмаз)



ИМПРЕГНИРОВАННЫЙ ПРАВЯЩИЙ РОЛИК

Артикул	Ø D	u	x	H	Зернистость алмаза
U4-14-ROL1	22	7	x	6,1	600/800 20/30MESH

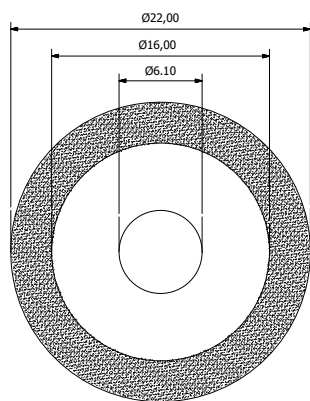
ПРАВЯЩИЙ РОЛИК С ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ ДЕРЖАВКОЙ

Артикул	Ø D	u	x	Ø y	L	Зернистость алмаза
U4-14-ROL1G10	22	7	3	10	48	600/800 20/30MESH

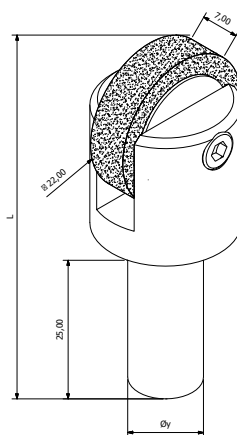
ПРАВЯЩИЙ РОЛИК С ДЕРЖАВКОЙ КОНУС МОРЗЕ 1

Артикул	Ø D	u	x	Зернистость алмаза
U4-14-ROL1CM1	22	7	3	CM1 x 48 600/800 20/30MESH

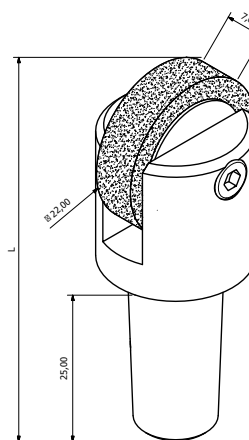
Импрегнированный правящий ролик



Правящий ролик с цилиндрической державкой



Правящий ролик с державкой Конус Морзе 1





Правящий инструмент



АЛМАЗНЫЕ ГРЕБЁНКИ С РУЧНОЙ УСТАНОВКОЙ АЛМАЗОВ

Стандарт	Артикул	γ	х	L	Алмаз Cт
STANDARD	U1MSC1015	10	15	33	1.5
	U1MSC1020	10	15	33	2,0
	U1MSC1025	10	15	33	2.5
	U1MSC1030	10	15	33	3,0
	U1MSC1515	15	15	33	1.5
	U1MSC1520	15	15	33	2,0
	U1MSC1525	15	15	33	2.5
	U1MSC1530	15	15	33	3,0
	U1MSC2015	20	15	33	1.5
	U1MSC2020	20	15	33	2,0
	U1MSC2025	20	15	33	2.5
	U1MSC2030	20	15	33	3,0

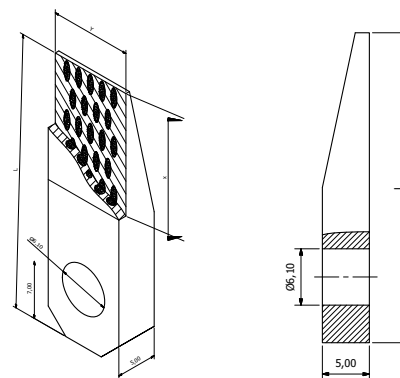
АЛМАЗНЫЕ ГРЕБЁНКИ С РУЧНОЙ УСТАНОВКОЙ ПРИРОДНЫХ АЛМАЗОВ SA -

Стандарт	Артикул	γ	х	U	L	Тип	Зерно обработ. круга
HIGH QUALITY	U4MSC1020F	10	10	5	30	F	80 и выше
	U4MSC1020M	10	10	5	30	M	60 - 80
	U4MSC1020G	10	10	5	30	G	54 и ниже
	U4MSC1520F	15	15	5	30	F	80 и выше
	U4MSC1520M	15	15	5	30	M	60 - 80
	U4MSC1520G	15	15	5	30	G	54 и ниже
	U4MSC2020F	20	15	5	30	F	80 и выше
	U4MSC2020M	20	15	5	30	M	60 - 80
	U4MSC2020G	20	15	5	30	G	54 и ниже

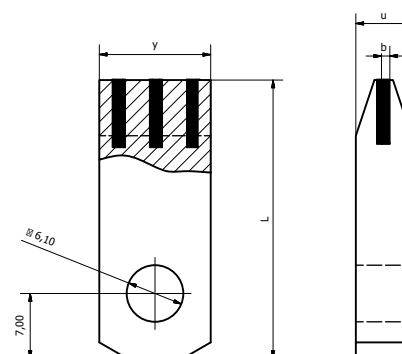
АЛМАЗНЫЕ ГРЕБЁНКИ С РУЧНОЙ УСТАНОВКОЙ ИСКУССТВ.АЛМАЗОВ CVD

Стандарт	Артикул	γ	х	U	L	B	Grana mola convenzionale
HIGH QUALITY	U4MSC1006MDL	10	4	5	30	0,6	80 и выше
	U4MSC1008MDL	10	4	5	30	0,8	60 и ниже

Алмазная гребёнка с ручной установкой кристаллов



Алмазная гребёнка с ручной установкой искусственных алмазов CVD

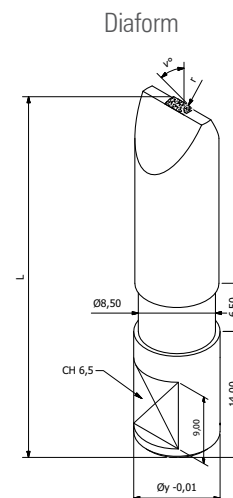




Правящий инструмент

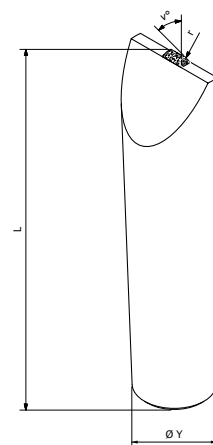


АЛМАЗНЫЕ РЕЗЦЫ (DIAFORM)						
		ЦИЛИНД. ДЕРЖАВКА				
Стандарт	Артикул	V°	r	ø γ	L	Тип
STANDARD	U1D40R125	40°	0,125	9.52	45	Diaform
	U1D40R250	40°	0,250	9.52	45	Diaform
	U1D60R250	60°	0,250	9.52	45	Diaform
	U1D60R500	60°	0,500	9.52	45	Diaform
HIGH QUALITY	U4D40R125	40°	0,125	9.52	45	Diaform
	U4D40R250	40°	0,250	9.52	45	Diaform
	U4D40R500	40°	0,500	9.52	45	Diaform
	U4D60R125	60°	0,125	9.52	45	Diaform
	U4D60R250	60°	0,250	9.52	45	Diaform
	U4D60R500	60°	0,500	9.52	45	Diaform



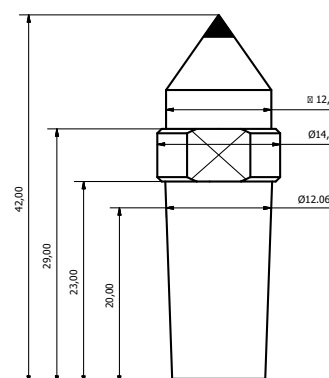
АЛМАЗНЫЕ РЕЗЦЫ						
		ЦИЛИНД. ДЕРЖАВКА				
Стандарт	Артикул	V°	r	ø γ	L	Станок
HIGH QUALITY	U4D40R125G850	40°	0,125	8	50	MORARA
	U4D40R250G850	40°	0,250	8	50	MORARA
	U4D40R500G850	40°	0,500	8	50	MORARA
	U4D60R125G850	60°	0,125	8	50	MORARA
	U4D60R250G850	60°	0,250	8	50	MORARA
	U4D60R500G850	60°	0,500	8	50	MORARA
	U4D40R125G1050	40°	0,125	10	50	TACHELLA
	U4D40R250G1050	40°	0,250	10	50	TACHELLA
	U4D40R500G1050	40°	0,500	10	50	TACHELLA
	U4D60R125G1050	60°	0,125	10	50	TACHELLA
	U4D60R250G1050	60°	0,250	10	50	TACHELLA
	U4D60R500G1050	60°	0,500	10	50	TACHELLA

Резец с цилиндрической державкой



АЛМАЗНЫЕ РЕЗЦЫ					
		Конус Морзе 1			
Стандарт	Артикул	V°	r	Конус Морзе 1	Станок
HIGH QUALITY	U4D40R125CM1	40°	0,125	CM1 x 23	STUDER
	U4D40R250CM1	40°	0,250	CM1 x 23	STUDER
	U4D40R500CM1	40°	0,500	CM1 x 23	STUDER
	U4D60R125CM1	60°	0,125	CM1 x 23	STUDER
	U4D60R250CM1	60°	0,250	CM1 x 23	STUDER
	U4D60R500CM1	60°	0,500	CM1 x 23	STUDER

Резец Конус Морзе 1





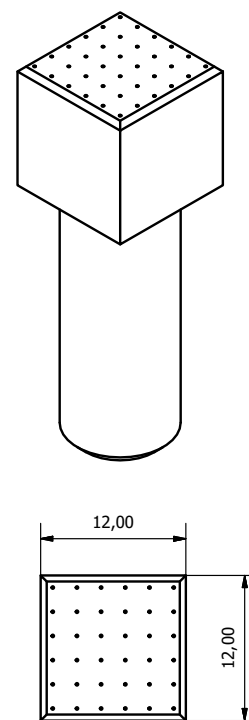
Правящий инструмент



ПРАВЯЩИЙ ИНСТРУМЕНТ С КВАДРАТНОЙ ГОЛОВОЙ

			ЦИЛИНДР. ДЕРЖАВКА				
Артикул	Сегмент		Зерно круга	ø y	L	Алмаз Ст	
STANDARD	U1MTQ4S20G10	15	15	10	50	2,0	
	U1MTQ4S25G10	15	15	10	50	2,5	
	U1MTQ4S30G10	15	15	10	50	3,0	
	U1MTQ4S50G10	15	15	10	50	5,0	
HIGH QUALITY	U4MTQ12Y46G1050	12	12	46	10	50	2,0
	U4MTQ12Y46G1250	12	12	46	12	50	2,0
	U4MTQ12Y60G1050	12	12	60	10	50	2,0
	U4MTQ12Y60G1250	12	12	60	12	50	2,0
	U4MTQ12Y80G1050	12	12	80	10	50	2,0
	U4MTQ12Y80G1250	12	12	80	12	50	2,0
	U4MTQ15Y4625G1050	15	15	46	10	50	2,5
	U4MTQ15Y4625G1250	15	15	46	12	50	2,5
	U4MTQ15Y6025G1050	15	15	60	10	50	2,5
	U4MTQ15Y6025G1250	15	15	60	12	50	2,5
	U4MTQ15Y8025G1050	15	15	80	10	50	2,5
	U4MTQ15Y8025G1250	15	15	80	12	50	2,5
	U4MTQ15Y4630G1050	15	15	46	10	50	3,0
	U4MTQ15Y4630G1250	15	15	46	12	50	3,0
	U4MTQ15Y6030G1050	15	15	60	10	50	3,0
	U4MTQ15Y6030G1250	15	15	60	12	50	3,0
	U4MTQ15Y8030G1050	15	15	80	10	50	3,0
	U4MTQ15Y8030G1250	15	15	80	12	50	3,0

Цилиндрическая державка





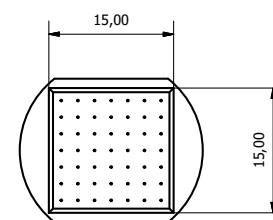
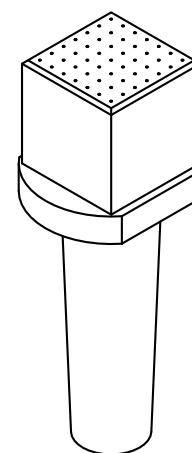
Правящий инструмент



ПРАВЯЩИЙ ИНСТРУМЕНТ С КВАДРАТНОЙ ГОЛОВОЙ

				Конус Морзе 1		
Артикул	сегмент		зерно круга		Алмаз Ст	
STANDARD	U1MTQ4S20CM1	15	15		CM1 x 50mm	2,0
	U1MTQ4S25CM1	15	15		CM1 x 50mm	2,5
	U1MTQ4S30CM1	15	15		CM1 x 50mm	3,0
	U1MTQ4S50CM1	15	15		CM1 x 50mm	5,0
HIGH QUALITY	U4MTQ12Y46CM125	12	12	46	CM1 x 25mm	2,0
	U4MTQ12Y60CM125	12	12	60	CM1 x 25mm	2,0
	U4MTQ12Y80CM125	12	12	80	CM1 x 25mm	2,0
	U4MTQ12Y46CM1	12	12	46	CM1 x 50mm	2,0
	U4MTQ12Y60CM1	12	12	60	CM1 x 50mm	2,0
	U4MTQ12Y80CM1	12	12	80	CM1 x 50mm	2,0
	U4MTQ12Y46CM180	12	12	46	CM1 x 80mm	2,0
	U4MTQ12Y60CM180	12	12	60	CM1 x 80mm	2,0
	U4MTQ12Y80CM180	12	12	80	CM1 x 80mm	2,0
	U4MTQ1525Y46CM125	15	15	46	CM1 x 25mm	2,5
	U4MTQ1525Y60CM125	15	15	60	CM1 x 25mm	2,5
	U4MTQ1525Y80CM125	15	15	80	CM1 x 25mm	2,5
	U4MTQ1525Y46CM1	15	15	46	CM1 x 50mm	2,5
	U4MTQ1525Y60CM1	15	15	60	CM1 x 50mm	2,5
	U4MTQ1525Y80CM1	15	15	80	CM1 x 50mm	2,5
	U4MTQ1525Y46CM180	15	15	46	CM1 x 80mm	2,5
	U4MTQ1525Y60CM180	15	15	60	CM1 x 80mm	2,5
	U4MTQ1525Y80CM180	15	15	80	CM1 x 80mm	2,5
	U4MTQ1530Y46CM125	15	15	46	CM1 x 25mm	3,0
	U4MTQ1530Y60CM125	15	15	60	CM1 x 25mm	3,0
	U4MTQ1530Y80CM125	15	15	80	CM1 x 25mm	3,0
	U4MTQ1530Y46CM1	15	15	46	CM1 x 50mm	3,0
	U4MTQ1530Y60CM1	15	15	60	CM1 x 50mm	3,0
	U4MTQ1530Y80CM1	15	15	80	CM1 x 50mm	3,0
	U4MTQ1530Y46CM180	15	15	46	CM1 x 80mm	3,0
	U4MTQ1530Y60CM180	15	15	60	CM1 x 80mm	3,0
	U4MTQ1530Y80CM180	15	15	80	CM1 x 80mm	3,0

Конус Морзе1





Правящий инструмент



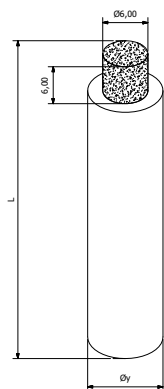
ПРАВЯЩИЙ ИНСТРУМЕНТ С КРУГЛОЙ ГОЛОВОЙ

			Цилиндр.державка			
Артикул	σd	x	σy	L	Форма	Зернисть алмаза
U1820G10	10	10	10	40	PBP-8	600/800 20/30MESH STANDARD
U4720G10	6	6	10	45	PBP7	600/800 20/30MESH HIG QUALITY
U4820G10	10	10	10	48	PBP8	600/800 20/30MESH
U48S20G10	10	10	10	48	PBP8S-15°	600/800 20/30MESH

			Конус Морзе 1			
Артикул	σd	x		Форма	Зернисть алмаза	
U1820CM1	10	10	CM1 x 40	PBP-8	600/800 20/30MESH STANDARD	
U4720CM1	6	6	CM1 x 48	PBP7	600/800 20/30MESH HIG QUALITY	
U4820CM1	10	10	CM1 x 48	PBP8	600/800 20/30MESH	
U48S20CM1	10	10	CM1 x 48	PBP8S-15°	600/800 20/30MESH	

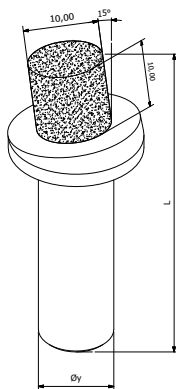


Цилиндрический стержень



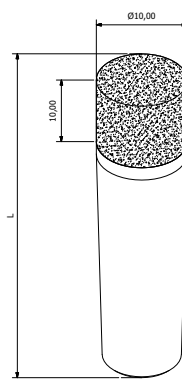
PBP7 - PBP8

Цилиндрический стержень 15°



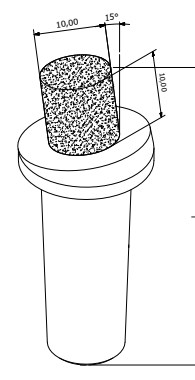
PBP8S-15°

Конус Морзе1



PBP7 - PBP8

Конус Морзе1 15°



PBP8S-15°





Правящий инструмент

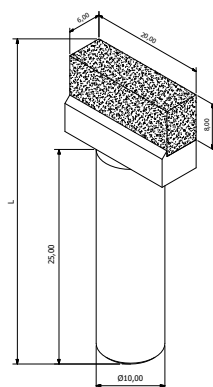


ПРЯМОУГОЛЬНЫЙ ПРАВЯЩИЙ ИНСТРУМЕНТ

			Цилиндр. державка			
Артикул	Сегмент	х	ø y	L	Форма	Зернистость алмаза
U4320G10	6 x 12	10	10	40	PBP3	600/800 20/30MESH HIG QUALITY
U43S20G10	6 x 12	10	10	40	PBP3S-15°	600/800 20/30MESH
U4120G10	6 x 20	10	10	40	PBP1	600/800 20/30MESH
U41S20G10	6 x 20	10	10	40	PBP1S-15°	600/800 20/30MESH

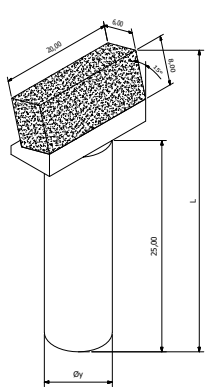
			Конус Морзе1			
Артикул	Сегмент	х		V°	Зернистость алмаза	
U4320CM1	6 x 12	10	CM1 x 40	PBP3	600/800 20/30MESH HIG QUALITY	
U43S20CM1	6 x 12	10	CM1 x 40	PBP3S-15°	600/800 20/30MESH	
U4120CM1	6 x 20	10	CM1 x 40	PBP1	600/800 20/30MESH	
U41S20CM1	6 x 20	10	CM1 x 40	PBP1S-15°	600/800 20/30MESH	

Цилиндрическая державка



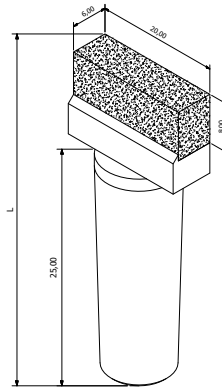
PBP1 - PBP3

Цилиндрическая державка 15°



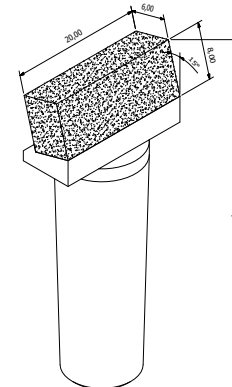
PBP1S-15° - PBP3S-15°

Конус Морзе1



PBP1 - PBP3

Конус Морзе1 15°



PBP1S-15° - PBP3S-15°





Наша продукция



Алмазный инструмент и инструмент из CBN на керамической связке

Абразивные бруски

Алмазные круги и круги из CBN на керамической связке

Шпиндели для кругов

Алмазные круги и круги из CBN на гальванической связке

Алмазные круги и круги из CBN на органической и металлической связках

Головки абразивные

Фильтровальная ткань

Алмазный правящий инструмент

