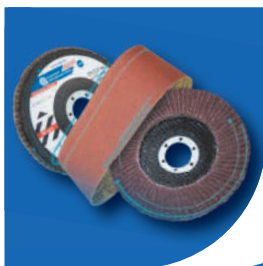
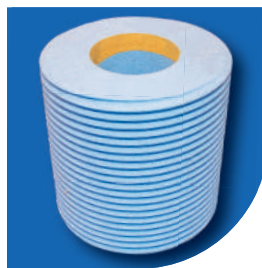
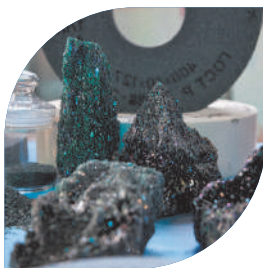


ВОЛЖСКИЙ АБРАЗИВНЫЙ ЗАВОД



КАТАЛОГ АБРАЗИВНОГО ИНСТРУМЕНТА

Справочная информация:

Система маркировки абразивного инструмента 5

Описание характеристик абразивного инструмента 6

Рекомендации по выбору инструмента 8

Требования безопасности 11

Абразивный инструмент на керамической связке 13

Абразивный инструмент на бакелитовой связке 21

Инструмент для специальных операций шлифования 27

Отрезные и зачистные круги 31

Абразивный инструмент на гибкой основе 35



Волжский абразивный завод — это предприятие с полным циклом производства от шлифзерна и шлифпошков (карбида кремния черного, зеленого, а также электротехнического) до готового абразивного инструмента на керамической и бакелитовой связках и гибкой основе.

Завод производит абразивный инструмент с применением современного оборудования европейских производителей, а также является одним из немногих обладателей технологии производства абразивов, основанной на многолетнем опыте и знаниях, накопленных на предприятии с 1969 года, когда была выпущена первая партия кругов на керамической связке. Одним из неоспоримых преимуществ является и то, что Волжский абразивный завод сегодня единственное предприятие абразивной отрасли в России, которое самостоятельно производит абразивный материал (карбид кремния), что позволяет не зависеть от внешних поставок, а также полностью контролировать качество сырья.

С 2007 года ОАО «Волжский Абразивный Завод» является частью индийской компании CUMI International Ltd, которая в свою очередь входит в конгломерат Murugappa Group, созданный в начале 20-го века. Основным направлением деятельности CUMI является производство абразивного инструмента, который получил признание на конкурентном мировом рынке от Австралии до Северной Америки.

Огромные научно-технологические компетенции индийских коллег придали новый импульс разработке и освоению выпуска новых видов продукции на Волжском абразивном заводе. Так, в 2017 году были запущены новые современные производственные линии итальянского производства по выпуску отрезных кругов, а так же цех абразивного инструмента на гибкой основе, выпускающий шлифовальные ленты, шлифовальные бобины, круги лепестковые и лепестковые торцевые.

Созданная и успешно функционирующая Интегрированная система менеджмента на ОАО «ВАЗ», позволяет предприятию быть надежным партнером, выполнять все требования и ожидания наших потребителей по выпуску продукции с высоким качеством и в установленные сроки и защищать окружающую среду путем снижения негативного воздействия за счет совершенствования технологий, автоматизации управления технологическими процессами и применения новых материалов. Интегрированная система менеджмента ОАО «ВАЗ» сертифицирована на соответствие требованиям ISO 9001, ISO 14001.



ОТРЕЗНОЙ КРУГ

41 125x1,6x22,23

ПРЕДЕЛЬНАЯ ЧАСТОТА ВРАЩЕНИЯ

12 250 об/мин

МАРКА
ШЛИФОВАЛЬНОГО
МАТЕРИАЛА

14 A

ЗЕРНИСТОСТЬ

F 36

ТИП СВЯЗКИ

BF

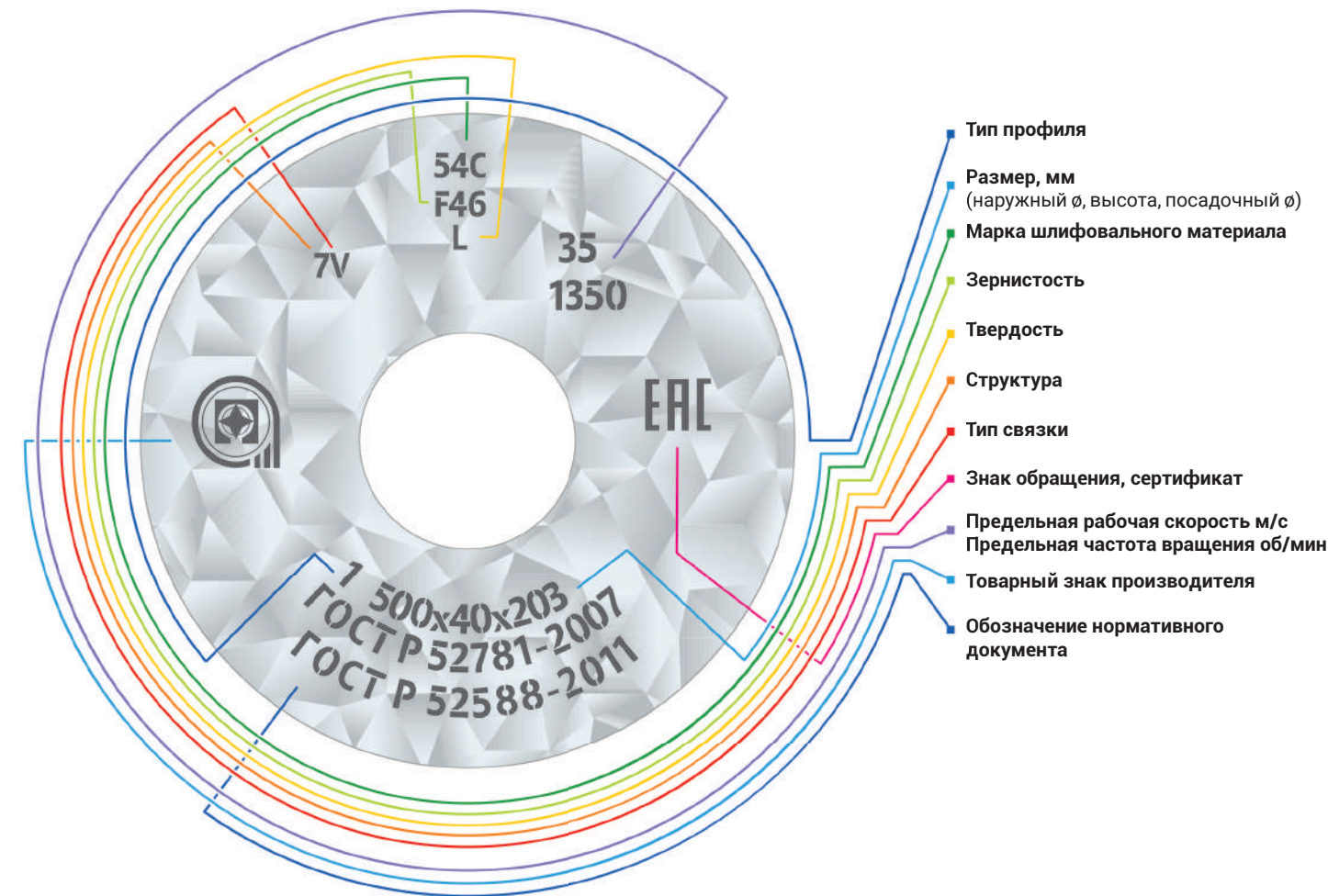
ЗВУКОВОЙ ИНДЕКС

39

СТАЛЬ



СИСТЕМА МАРКИРОВКИ АБРАЗИВНОГО ИНСТРУМЕНТА



1 500x40x203 54C F46 L 7V 35 м/с 2 кл ГОСТ Р 52781-2007



СДЕЛАТЬ ЗАКАЗ:

ОПИСАНИЕ ХАРАКТЕРИСТИК АБРАЗИВНОГО ИНСТРУМЕНТА

тип круга	
1	прямого профиля (ПП)
2	кольцевой (К)
3	конический (ЗП)
4	двусторонний конический (2П)
5	с односторонней выточкой (ПВ)
6	чашечный цилиндрический (ЧЦ)
7	с двумя выточками (ПВД)
10	с двусторонней выточкой и ступицей (ПВДС)
11	чашечный конический (ЧК)
12	тарельчатый (Т)
14	тарельчатый (1Т)
20	с односторонней конической выточкой
21	с двусторонней конической выточкой
22	с конической выточкой с одной стороны и цилиндрической с другой
23	с конической и цилиндрической выточками с одной стороны (ПВК)
24	с конической и цилиндрической выточкой с одной стороны и цилиндрической с другой
25	с конической и цилиндрической выточкой с одной стороны и конической с другой
26	с конической и цилиндрической выточками с обеих сторон (ПВДК)
27	с утопленным центром и упрочняющими элементами
35	прямого профиля, работающий торцом
36	с запрессованными крепежными элементами (ПН)
37	кольцевой с запрессованными крепежными элементами
38	с односторонней ступицей
39	с двусторонней ступицей
40	с запрессованными крепежными элементами рифленые
41	отрезной плоский
42	отрезной с утопленным центром
43	с запрессованными крепежными элементами и выточкой
44	с запрессованными крепежными элементами рифленые и выточкой

зернистость			
ГОСТ Р 52381-2005			
		FEPA	ГОСТ 3647-80
крупная	F10	P12	200
	F12	P16	160
	F16	P20	125
	F20	P24	100
	F24	P30	80
средняя	F30	P36	63
	F36	-	50
	F46	P50	40
	F54	P60	32
	F60	-	25
	F70	P80	20
	F80	-	16
мелкая	F90	P120	-
	F100	P150	12
	F120	P180	10
	F150	P220	8
	F180	-	6
тонкая	F220	-	5

марка шлифовального материала		
14A	электрокорунд нормальный	
25A	электрокорунд белый	
95A	электрокорунд хромтитанистый	
54C	карбид кремния черный	
64C	карбид кремния зеленый	

ТИП СВЯЗКИ	
V	Керамическая
B	Бакелитовая
BF	Бакелитовая с упрочнением (БУ)

твердость		
ГОСТ Р 52587-2006	ГОСТ 18118	
F	BM1	весьма мягкая
G	BM2	
H	M1	
I	M2	мягкая
J	M3	
K	CM1	среднемягкая
L	CM2	
M	C1	средняя
N	C2	
O	CT1	среднетвердая
P	CT2	
Q	CT3	
R	T1	твердая
S	T2	
T, U	BT	весьма твердая
V, W, X, Y, Z	CT	чрезвычайно твердая

структура	
1, 2, 3, 4	плотная
5, 6, 7	средняя
8, 9, 10	открытая
11, 12, 13, 14, 16	высокопористая

ХАРАКТЕРИСТИКИ ОСНОВНОГО СЫРЬЯ

Электрокорунд нормальный (14A): материал высокой прочности с широкой областью применения. Содержит от 94,5 до 96,7% оксида алюминия (Al₂O₃). Производится путем плавки бокситов.

Электрокорунд белый (25A): материал с высоким содержанием Al₂O₃ - 99,4-99,7% при незначительном наличии других окислов. Применяется в основном для кругов на керамической связке.

Электрокорунд хромтитанистый (95A): производят путем плавки глинозема с добавлением легирующих компонентов, оксидов титана и хрома. Легирование двумя различными компонентами позволяет добиться улучшения абразивных свойств материала. Применяется для изготовления инструмента на бакелитовых и керамических связках.

Карбид кремния черный (54C): содержит SiC - 96-99%. Производится путем восстановления кремния в печах сопротивления.

Карбид кремния зеленый (64C): аналогичен черному карбиду кремния, но с более высокой чистотой (SiC более 99%). Применяют в большей степени для производства кругов средних и мелких зернистостей.

Керамическая связка (V): обладает высокой влаго- и химической стойкостью, жесткостью и прочностью на разрыв. Широко распространена и применяется для изготовления всех типоразмеров кругов.

Инструмент на керамической связке применяют для всех видов шлифования кроме обдирки, разрезки и прорезки узких пазов, плоского шлифования сегментными кругами, шлифования желобов шарикоподшипников. Он хорошо сохраняет профиль, имеет высокую пористость, хорошо отводит тепло.

Бакелитовая связка (B): производится на основе фенолформальдегидных смол. Обладает высокой удельной прочностью и упругостью. Широко применяется для тонких кругов и кругов, работающих с переменной нагрузкой.

Инструмент на бакелитовой связке применяют для грубых обдирочных работ, для плоского шлифования торцом круга, отрезки и прорезки пазов, заточки, при обработке тонких изделий, где опасен прижог. Кроме того, бакелитовая связка оказывает полирующее действие. Ограничение бакелитовой связки - ее невысокая стойкость к щелочным СОЖ.



СДЕЛАТЬ ЗАКАЗ:

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ ИНСТРУМЕНТА

выбор абразивного материала	
Описание операции	Марка материала
Обработка материалов с высоким сопротивлением разрыву: обдирка стальных отливок, поковок высокопрочных и отбеленных чугунов, ковкого чугуна, получистовая обработка деталей машин из углеродистых и легированных сталей в незакаленном и закаленном виде, марганцовистой бронзы, никелевых и алюминиевых сплавов.	14A
Обработка тонких деталей и инструментов: операции, в которых затруднен отвод образующегося при шлифовании тепла, (штампы, зубья, шестерни, резьбовой инструмент, тонкие ножи и лезвия, стальные резцы, сверла, деревообрабатывающие ножи и др.). Обработка закаленных деталей из углеродистых, быстрорежущих сталей, хромированных и нитрированных поверхностей. Обработка деталей с большой площадью контакта между кругом и поверхностью обрабатываемой детали, сопровождающаяся обильным теплообразованием. Отделочное шлифование (суперфиниширование и др.)	25A
Обработка стальных закаленных и незакаленных заготовок, для обдирочного шлифования, шлифования с большим съемом металла.	95A
Обработка твердых материалов с низким сопротивлением разрыву (чугун, бронзовое и латунное литье, твердые сплавы, драгоценные камни, стекло, мрамор, гранит, фарфор, твердый каучук и др.). А также обработка очень вязких материалов (жаропрочных сталей, сплавов меди, алюминия, резины).	54C 64C

выбор зернистости круга	
Описание операции	Марка материала
Обдирочные операции с большой глубиной резания: зачистка заготовок, отливок, поковок, штампованных изделий. Обработка материалов, которые вызывают заполнение пор круга и засаливание его поверхности (латунь, медь, алюминий и др.).	F16 - F26
Плоское шлифование торцом круга, заточка средних и крупных резцов, правка абразивного инструмента, отрезка.	F24 - F36
Предварительное и комбинированное шлифование (предварительное и окончательное шлифование без съема изделия со станка), заточка режущего инструмента.	F30 - F60
Чистовое шлифование, обработка профильных поверхностей, заточка мелкого инструмента.	F54 - F80
Отделочное шлифование, доводка твердых сплавов и режущего инструмента, предварительное хонингование, заточка твердых лезвий.	F100 - F180

выбор твердости абразивного инструмента	
Описание операции	Твердость
Шлифовка, обработка турбинных лопаток.	H, G
Шлифовка дорожек качения наружного шарнира, обработка (зубошлифование) методом непрерывного обката, шлифование базового торца кольца подшипника. Заточка и доводка режущего инструмента из твердых сплавов, шлифование труднообрабатываемых сплавов.	H, G, J, I
Восстановление бочки прокатных и опорных стальных и чугунных валков, восстановление выработки, дефектов, плановая перешлифовка валков, обработка шеек, уступа прокатного валка, обработка поверхности оси валков, шлифовка плоскости шатуна и крышки, шлифовка соединительной плоскости на шатуне и крышке сепаратора наружного шарнира, черновое шлифование плоскостей шатуна, шлифовка плоскости разъема шатуна и крышки.	K, L
Обдирочная операция литейной корки валка, шлифовка базового торца шестерни КПП.	M, N
Выборочная зачистка, шлифовка горячекатанных плит и листов из титановых сплавов, зачистка поверхностей кованных прутков и крупных штамповок из титановых сплавов, зачистка поверхностей листового проката, зачистка и уменьшение наружного диаметра труб.	O, P, Q
Удаление лампаса, дефектов (царапин, рисок), снятие фаски, светление металла для выявления и удаления дефектов, удаление заусенца, шлифовка железнодорожных специальных деталей после литья, обработка шеек осей вагонных колес, сплошная зачистка дефектов на образующей поверхности прутков титановых сплавов.	R, S
Сплошная зачистка.	T, U
Ручная заточка режущего инструмента.	M, N
Заточка режущего инструмента с механической и автоматической подачей.	K, L
Плоскошлифование торцом круга.	I - L

Данные рекомендации носят обзорный характер. Детальный подбор абразивного инструмента для вашей операции вы можете сделать, связавшись с нашими главным специалистом по эксплуатации абразивного инструмента 8-800-505-92-94 (доб. номер 4894), 8-800-505-92-94 (доб. номер 4881), 8-800-505-92-94 (доб. номер 4885).



РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ ИНСТРУМЕНТА

выбор структуры круга	
Описание операции	Структура
Обдирочная обработка твердых и хрупких материалов при больших давлениях.	1 - 3
Круглое наружное шлифование, бесцентровое шлифование, плоское шлифование периферией круга и заточка инструмента.	3, 4
Фасонное шлифование при необходимости сохранить профиль круга, шлифование при больших, а также переменных нагрузках.	5 - 7
Плоское шлифование торцом круга, внутреннее шлифование.	7 - 9
Шлифование и заточка инструментов. Резьбошлифование мелкозернистыми кругами.	8 - 10
Бесприжоговая шлифовка, зубошлифовальная обработка с высокими требованиями к шероховатости. Шлифование резины, глубинное шлифование.	11 - 14

Данные рекомендации носят обзорный характер. Детальный подбор абразивного инструмента для вашей операции вы можете сделать, связавшись с нашими главным специалистом по эксплуатации абразивного инструмента 8-800-505-92-94 (доб. номер 4894), 8-800-505-92-94 (доб. номер 4881), 8-800-505-92-94 (доб. номер 4885).



ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

В соответствии с ГОСТ Р 52588-2011 и других нормативных документов при работе с абразивным инструментом необходимо соблюдать следующие требования:

- 1. К работе с абразивным инструментом допускаются лица, прошедшие обучение, аттестацию и квалификационную комиссию по технике безопасности труда.
- 2. На оборудовании должны быть установлены устройства:
 - для удаления абразивной пыли и отходов шлифования из зоны обработки;
 - для защиты рабочего от абразивной, металлической и неметаллической пыли, частиц обрабатываемого материала, образующегося в процессе работы;
 - для защиты рабочего от аэрозолей, образующихся при использовании СОЖ.
- 3. Между прижимными фланцами и кругом должны ставиться прокладки из картона или другого эластичного материала толщиной 0,5-1,0 мм. Прокладка должна перекрывать всю прижимную поверхность фланца и равномерно выступать наружу по всей окружности не менее чем на 1 мм. Не допускается использование этикетки на отрезном круге в качестве прокладки.
- 4. При закреплении инструмента не допускается применение насадок на гаечные ключи, ударного инструмента.
- 5. У потребителя все круги должны быть испытаны на механическую прочность по ГОСТ Р 52588-2011.
- 6. Перед испытанием и установкой на станок абразивный инструмент должен быть осмотрен на наличие видимых трещин на поверхности.



- 7. Не допускается эксплуатация круга:
 - с трещинами на поверхности;
 - не имеющего отметки об испытании на механическую прочность;
 - с истекшим сроком хранения.

- 8. Станок, на который устанавливается абразивный инструмент, должен быть технически исправным, защитные кожухи должны быть надежно установлены. Не допускается эксплуатировать абразивный инструмент на неисправных станках. Скорость вращения абразивного круга не должна превышать скорость, указанную в характеристике круга.
- 9. Перед началом работы круг должен быть подвергнут вращению холостую на станке или ручной шлифовальной машине с рабочей скоростью в течение 2 минут - для кругов диаметром до 400 мм и 3 минут - для кругов диаметром свыше 400 мм.
- 10. Во время работы абразивным инструментом избегать ударных нагрузок. Не допускается использование абразивного инструмента на керамической связке для обработки прерывистых поверхностей (например, сварных швов).

- 11. Минимальный диаметр сработанного круга при креплении его на шпинделе или оправке фланцами наружным диаметром (D): $D \text{ фланца} + 2D(T - \text{высота, Н - ширина}) \text{ заготовки} + 10 \text{ мм}$.
Примечание. D, T, Н - выбирается в зависимости от сечения обрабатываемой заготовки.
- 12. Гарантийный срок хранения с момента изготовления абразивного инструмента на бакелитовой связке - 6 месяцев.
- 13. Оператор должен работать в средствах индивидуальной защиты:



- работать в защитных очках;



- работать в защитных наушниках;



- работать используя средства индивидуальной защиты органов дыхания;



- дополнительно при работе с ручными шлифовальными машинами должны использоваться защитные перчатки.

- 14. Не допускается использование отрезных кругов на операции торцевого шлифования.

Хранение и транспортировка абразивного инструмента.
Для сохранения надежности и обеспечения безопасной работы с инструментом требуется соблюдение условий хранения. Абразивный инструмент хранят в крытых сухих хорошо проветриваемых помещениях с температурой 5-25 °С. Шлифовальные круги чувствительны к ударам и изгибающим напряжениям, хрупки и требуют осторожного обращения. При транспортировке не допускается, ронять, бросать, складировать абразивный инструмент навалом. Транспортировка на дальние расстояния осуществляется в заводской упаковке. Перекатка шлифовальных кругов вручную допускается только по полу, покрытому материалом, предохраняющим круги от повреждений. Не допускается складывать в стопки и транспортировать круги большего диаметра и высоты на круги меньшего диаметра и высоты. Не допускается складировать и транспортировать круги фасонного профиля на ребре.



АБРАЗИВНЫЙ ИНСТРУМЕНТ НА КЕРАМИЧЕСКОЙ СВЯЗКЕ

Данная связка обладает высокой огнеупорностью, водостойкостью, химической стойкостью, хорошо сохраняет профиль рабочей кромки круга, но чувствительна к ударным и изгибающим нагрузкам.

Следует помнить, что инструмент на керамической связке имеет меньшую прочность на сжатие и изгиб, чем тот же инструмент на органических связках.

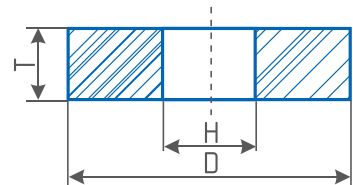
Абразивный инструмент на керамической связке выпускается в соответствии с требованиями ГОСТ Р 52781-2007 из нормального (14А), белого (25А) и хромотитанистого (95А) электрокорунда, черного (54С) и зеленого (64С) карбида кремния зернистостью от F36 до F180 твердостью от F до S. Изготавливаем инструмент по индивидуальным требованиям по геометрии и зернистости, отличным от требований ГОСТ Р 52781-2007 в соответствии с согласованными чертежами.

ОСНОВНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ К УСЛОВИЯМ ЭКСПЛУАТАЦИИ АБРАЗИВНОГО ИНСТРУМЕНТА НА КЕРАМИЧЕСКОЙ СВЯЗКЕ:

- Перед использованием осмотрите круг на предмет видимых повреждений, проверьте круг после установки, запуская станок вхолостую с рабочим числом оборотов - к работе приступайте только убедившись в прочности круга и отсутствии биения.
- При обработке детали не применяйте рычаги для увеличения нажима на круг.
- При работе с применением СОЖ следите за тем, чтобы круг не оставался погруженным в жидкость.
- Не допускайте работы боковыми (торцовыми) поверхностями кругов, если эти круги не предназначены специально для этого.
- Инструмент на керамической связке не должен испытывать ударных нагрузок, не применяйте его при обработке прерывистых поверхностей (зачистка сварных швов, удаления облоя и т. д.).



ТИП 1



для плоского шлифования



для бесцентрового шлифования



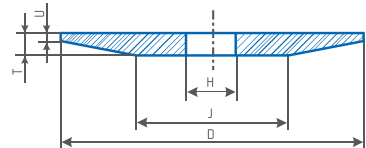
для круглого наружного шлифования



для круглого внутреннего шлифования

наружный диаметр, D, мм	высота, T, мм	диаметр посадочного отверстия, H, мм	зернистость
30 - 1060	6 - 200	10 - 305	F24 - F180

ТИП 3



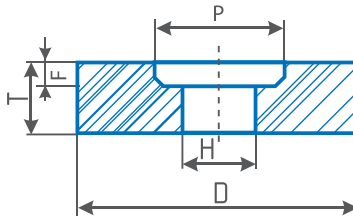
для зубошлифования



для заточки

наружный диаметр, D, мм	высота, T, мм	диаметр посадочного отверстия, H, мм	зернистость
150 - 300	8 - 25	32 - 127	F24 - F180

ТИП 5



для плоского шлифования



для бесцентрового шлифования



для круглого наружного шлифования

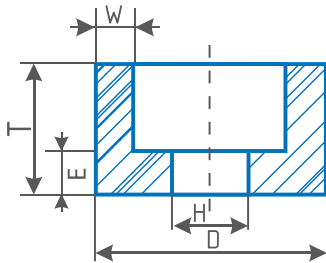


для круглого внутреннего шлифования

наружный диаметр, D, мм	высота, T, мм	диаметр посадочного отверстия, H, мм	зернистость
125 - 500	25 - 50	32 - 203	F24 - F180

Возможно также изготовление инструмента по индивидуальным параметрам

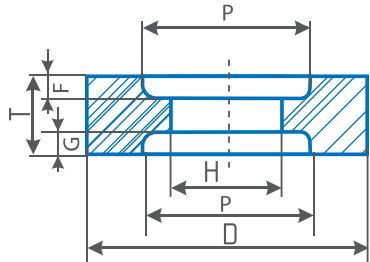
ТИП 6



для плоского шлифования

наружный диаметр, D, мм	высота, T, мм	диаметр посадочного отверстия, H, мм	зернистость
150 - 250	80 - 100	32 - 127	F24 - F180

ТИП 7



для плоского шлифования



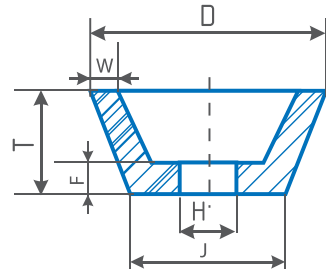
для круглого наружного шлифования



для круглого внутреннего шлифования

наружный диаметр, D, мм	высота, T, мм	диаметр посадочного отверстия, H, мм	зернистость
200 - 900	25 - 100	32 - 305	F24 - F180

ТИП 11

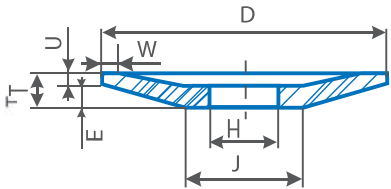


для заточки

наружный диаметр, D, мм	высота, T, мм	диаметр посадочного отверстия, H, мм	зернистость
80 - 175	32 - 63	20 - 32	F24 - F180



ТИП 12



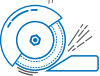
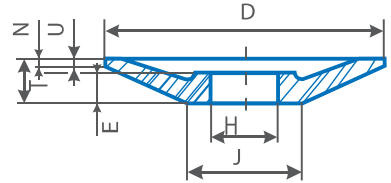
для заточки



для зубошлифования

наружный диаметр, D, мм	высота, T, мм	диаметр посадочного отверстия, H, мм	зернистость
125 - 250	13 - 25	32	F24 - F180

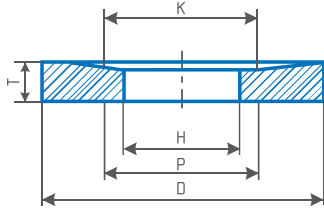
ТИП 14



для заточки

наружный диаметр, D, мм	высота, T, мм	диаметр посадочного отверстия, H, мм	зернистость
125 - 150	16 - 20	32	F24 - F180

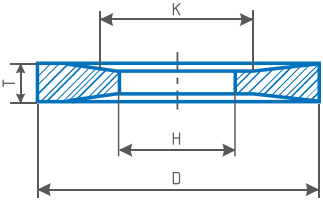
ТИП 20



для круглого шлифования

наружный диаметр, D, мм	высота, T, мм	диаметр посадочного отверстия, H, мм	зернистость
400 - 700	40 - 63	127 - 305	F24 - F180

ТИП 21



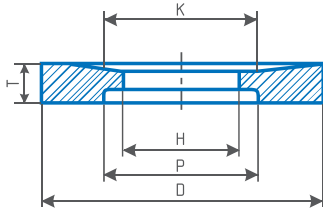
для круглого наружного шлифования



для круглого внутреннего шлифования

наружный диаметр, D, мм	высота, T, мм	диаметр посадочного отверстия, H, мм	зернистость
300	50	76	F24 - F180

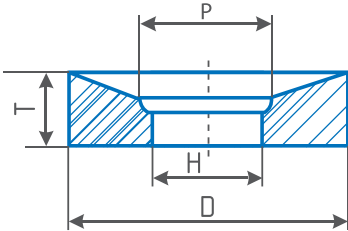
ТИП 22



для круглого шлифования

наружный диаметр, D, мм	высота, T, мм	диаметр посадочного отверстия, H, мм	зернистость
900	100	305	F24 - F180

ТИП 23



для круглого наружного шлифования

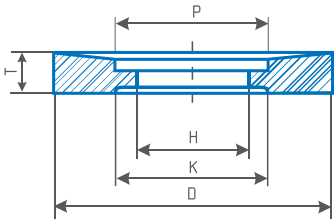


для круглого внутреннего шлифования

наружный диаметр, D, мм	высота, T, мм	диаметр посадочного отверстия, H, мм	зернистость
175 - 900	32 - 100	32 - 305	F24 - F180



ТИП 24



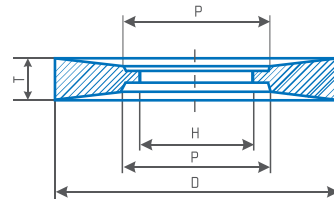
для круглого
наружного
шлифования



для круглого
внутреннего
шлифования

наружный диаметр, D, мм	высота, T, мм	диаметр посадочного отверстия, H, мм	зернистость
400	50, 70	127	F24 - F180

ТИП 26



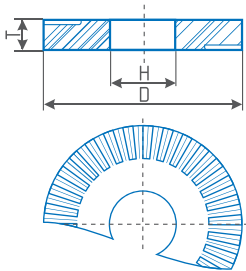
для круглого
наружного
шлифования



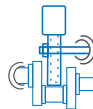
для круглого
внутреннего
шлифования

наружный диаметр, D, мм	высота, T, мм	диаметр посадочного отверстия, H, мм	зернистость
500 - 700	80 - 100	203 - 305	F24 - F180

ТИП 1С



для круглого
шлифования



для обработки
коленчатых валов

наружный диаметр, D, мм	высота, T, мм	диаметр посадочного отверстия, H, мм	зернистость
600 - 1060	36 - 112	305	F24 - F180



СДЕЛАТЬ ЗАКАЗ:





АБРАЗИВНЫЙ ИНСТРУМЕНТ НА БАКЕЛИТОВОЙ СВЯЗКЕ

Абразивный инструмент на бакелитовой связке обладает прочностью на сжатие и ударной прочностью, превосходя по этим показателям инструмент на керамике, что позволяет инструменту работать при больших нагрузках и высоких скоростях резания.

Такие круги применяются для обдирочных и отрезных операций, при шлифовании с большими нагрузками и съемом металла, а также плоского шлифования торцом круга, отрезки и прорезки пазов, заточки инструментов и при обработке тонких изделий, где опасен прижог.

Бакелитовый инструмент из электрокорунда нормального (14А) подходит для обработки материалов с высоким сопротивлением разрыву: для обдирки стальных отливок, поковок, проката, а также для полусточной обработки различных деталей из углеродистых и легированных сталей в незакаленном виде, бронзы, никелевых и алюминиевых сплавов.

Инструмент из электрокорунда белого (25А) применяется в операциях, где требуется меньшее теплообразование, более высокая чистота поверхности и меньший износ: для шлифования быстрорежущих и легированных инструментальных сталей, обработки тонкостенных деталей и инструментов, когда отвод тепла затруднен.

Круги из карбида кремния (54С, 64С) рекомендованы для обработки твердых материалов с низким сопротивлением разрыву: чугун, бронзовое и латунное литье, твердые сплавы, драгоценные камни, стекло, мрамор, гранит, фарфор, твердый каучук и др.

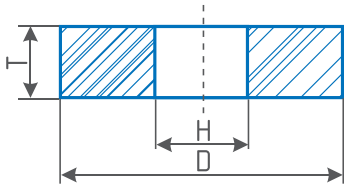
ОСНОВНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ К УСЛОВИЯМ ЭКСПЛУАТАЦИИ АБРАЗИВНОГО ИНСТРУМЕНТА НА БАКЕЛИТОВОЙ СВЯЗКЕ:

- Избегать перегрева абразивного инструмента при работе (непрерывная интенсивная работа), при высоких температурах возрастает вероятность разрушения связки, и, следовательно, снижение эксплуатационных показателей.
- Избегать чрезмерных торцевых и боковых ударных нагрузок.
- Хранить инструмент на бакелитовой связке в помещениях, исключающих повышенную влажность.
- Соблюдать требования по эксплуатации абразивного инструмента на оборудовании (правильное крепление, установка защитных кожухов и т. д.).



ТИП 1 неармированный

ГОСТ Р 52781-2007, СТО 00220931-001-2008



для всех видов шлифования

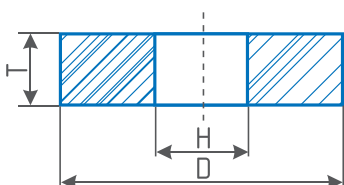


для обдирки со снятием больших припусков

наружный диаметр, D, мм	высота, T, мм	диаметр посадочного отверстия, H, мм	зернистость
63 - 900	10 - 150	203 - 305	F12 - F80

ТИП 1 армированный

СТО 00220931-001-2008



для всех видов шлифования

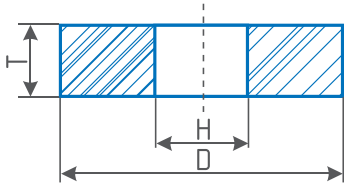


для обдирки со снятием больших припусков

наружный диаметр, D, мм	высота, T, мм	диаметр посадочного отверстия, H, мм	зернистость
63 - 900	20 - 100	203 - 305	F12 - F80

ТИП 1 армированный для вальцешлифования

СТО 00220931-001-2008



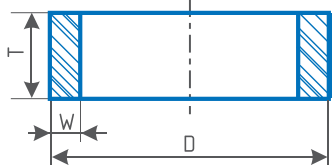
для вальцешлифования

наружный диаметр, D, мм	высота, T, мм	посадочное отверстие, H, мм	зернистость
450 - 1060	63 - 100	304,8 - 305	F36 - F80

Возможно также изготовление инструмента по индивидуальным параметрам

ТИП 2

ГОСТ Р 52781-2007

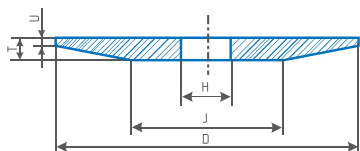


для плоского шлифования

наружный диаметр, D, мм	высота, T, мм	толщина стенки, W, мм	зернистость
250 - 907	75 - 150	13 - 252	F12 - F80

ТИП 3

ГОСТ Р 52781-2007

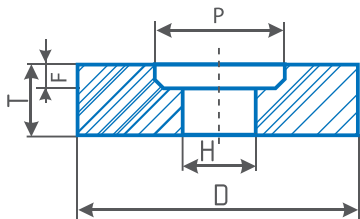


для заточки пил

наружный диаметр, D, мм	высота, T, мм	диаметр посадочного отверстия, H, мм	зернистость
150 - 300	8 - 20	32 - 76	F12 - F80

ТИП 5 с выточкой

СТО 00220931-001-2008



для плоского шлифования



для круглого наружного шлифования



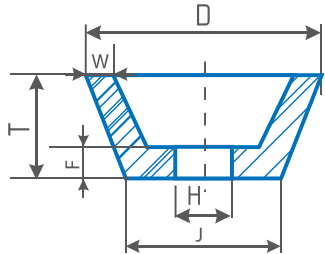
для круглого внутреннего шлифования

наружный диаметр, D, мм	высота, T, мм	диаметр посадочного отверстия, H, мм	диаметр выточки, P, мм	зернистость
125 - 250	50 - 100	20 - 76	50 - 110	F12 - F80

СДЕЛАТЬ ЗАКАЗ:



ТИП 11 чашечный конический
ГОСТ Р 52781-2007



для плоского
шлифования



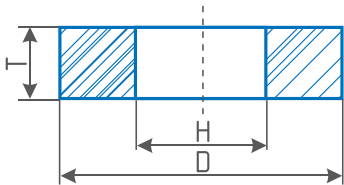
для шлицешлифования



для заточки

наружный диаметр, D, мм	высота, T, мм	диаметр посадочного отверстия, H, мм	зернистость
125, 150	45, 50	22.23, 3	F12 - F80

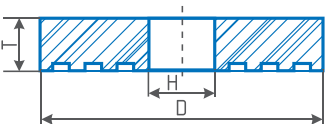
ТИП 35
СТО 00220931-011-2011



для плоского
шлифования

наружный диаметр, D, мм	высота, T, мм	диаметр посадочного отверстия, H, мм	зернистость
450 - 565	20 - 150	203, 305	F12 - F80

ТИП 36 с запресованными крепежными элементами
СТО 00220931-011-2011



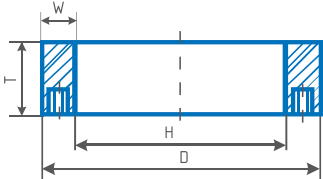
для плоского
шлифования

наружный диаметр, D, мм	высота, T, мм	диаметр посадочного отверстия, H, мм	зернистость
450 - 914	45 - 102	25 - 406	F12 - F80

* количество и расположение крепежных элементов - по согласованию с потребителем.

Возможно также изготовление инструмента по индивидуальным параметрам

ТИП 37 с запресованными крепежными элементами
СТО 00220931-011-2011

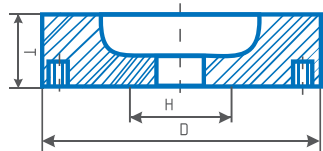


для плоского
шлифования

наружный диаметр, D, мм	высота, T, мм	диаметр посадочного отверстия, H, мм	зернистость
297 - 600	50 - 125	203 - 400	F12 - F100

* количество и расположение крепежных элементов - по согласованию с потребителем.

ТИП 40 с запресованными крепежными элементами
СТО 00220931-011-2011

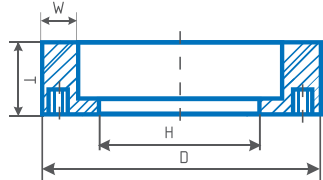


для плоского
шлифования

наружный диаметр, D, мм	высота, T, мм	диаметр посадочного отверстия, H, мм	зернистость
610 - 1000	70 - 150	25 - 200	F12 - F80

* количество и расположение крепежных элементов - по согласованию с потребителем.

ТИП 43 с запресованными крепежными элементами
СТО 00220931-011-2011

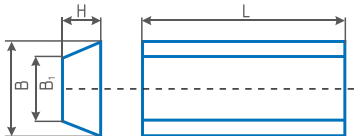


для плоского
шлифования

наружный диаметр, D, мм	высота, T, мм	диаметр посадочного отверстия, H, мм	зернистость
762	70	558	F12 - F80

* количество и расположение крепежных элементов - по согласованию с потребителем.

ТИП 3109
ГОСТ 33534-2015



для плоского
шлифования

длина, L, мм	высота, H, мм	ширина, B, мм	ширина, B1, мм	зернистость
150	40	100	85	F12 - F180

СДЕЛАТЬ ЗАКАЗ:





ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ СПЕЦИАЛЬНЫХ ОПЕРАЦИЙ ШЛИФОВАНИЯ

Современные шлифовальные инструменты с использованием микрокристаллического корунда сочетают высокую эффективность и доступность, что делает их популярными в обработке деталей машин. Этот абразивный материал отличается мелкозернистой структурой, обеспечивающей плавное резание и минимальное тепловыделение. Благодаря этому снижается риск прижогов и микротрещин на обрабатываемой поверхности, что особенно важно при работе с твердыми сталями и жаропрочными сплавами. Инструменты на основе микрокристаллического корунда часто применяются с системами подачи СОЖ, что дополнительно повышает их производительность и срок службы.

Микрокристаллический корунд используется в различных видах шлифования: от плоского и круглого до профильной обработки сложных поверхностей. Например, при шлифовке валов, шестерен и прецизионных деталей он обеспечивает стабильное качество поверхности с низкой шероховатостью. Благодаря способности к самозатачиванию, абразивные зерна долго сохраняют режущую способность, что снижает частоту замены инструмента. В сочетании с ЧПУ-станками такие круги позволяют добиться высокой точности при серийном производстве.

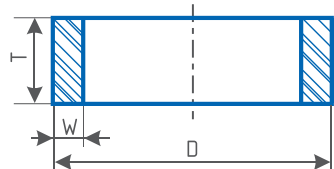
Перспективным направлением является использование микрокристаллического корунда в гибридных инструментах, где он комбинируется с другими абразивами или связками для оптимизации характеристик. Благодаря своей универсальности и экономичности, этот материал остается востребованным в машиностроении, ремонтном производстве и других отраслях, где важны стабильность обработки и снижение себестоимости. Внедрение таких инструментов позволяет повысить качество деталей без значительного увеличения затрат.

ОСНОВНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ К УСЛОВИЯМ ЭКСПЛУАТАЦИИ АБРАЗИВНОГО ИНСТРУМЕНТА:

- Перед использованием осмотрите круг на предмет видимых повреждений, проверьте круг после установки, запуская станок вхолостую с рабочим числом оборотов - к работе приступайте только убедившись в прочности круга и отсутствии биения.
- При обработке детали не применяйте рычаги для увеличения нажима на круг.
- При работе с применением СОЖ следите за тем, чтобы круг не оставался погруженным в жидкость.
- Не допускайте работы боковыми (торцовыми) поверхностями кругов, если эти круги не предназначены специально для этого.
- Инструмент на керамической связке не должен испытывать ударных нагрузок, не применяйте его при обработке прерывистых поверхностей (зачистка сварных швов, удаления облоя и т.д.).



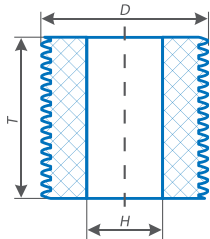
ТИП 2



для плоского шлифования

наружный диаметр, D, мм	высота, T, мм	толщина стенки, W, мм	зернистость
125 - 600 (610)	50 - 150	16 - 125	F24 - F180

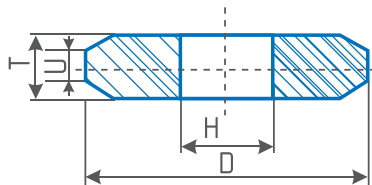
ТИП ПС



для зубошлифования

наружный диаметр, D, мм	высота, T, мм	зернистость
190 - 350	100 - 200	F24 - F180

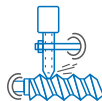
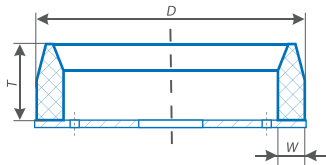
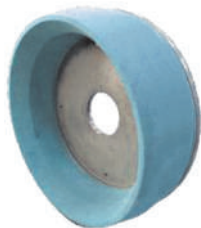
ТИП 4



для зубошлифования

наружный диаметр, D, мм	высота, T, мм	диаметр посадочного отверстия, H, мм	зернистость
94 - 400	8 - 63	32 - 127	F24 - F180

ТИП 2 на металлической планшайбе



для резьбошлифования



для зубошлифования

наружный диаметр, D, мм	высота, T, мм	диаметр посадочного отверстия, H, мм	зернистость
175 - 335	95	127	F80 - F120

Инструмент изготавливается по чертежам, согласованным с потребителем.

Возможно также изготовление инструмента по индивидуальным параметрам.

СДЕЛАТЬ ЗАКАЗ:





ОТРЕЗНЫЕ И ЗАЧИСТНЫЕ КРУГИ

Отрезные круги на бакелитовой связке изготавливаются из электрокорундовых и карбидокремниевых абразивных материалов. Электрокорунд нормальный (14А) в основном применяется для производства кругов для резки металлов, а круги из карбида кремния (54С, 64С) применяются для резки неметаллических материалов (бетона, камня, мрамора и др.).

Важным компонентом отрезных кругов является армирующая стеклоткань, которая придает кругу необходимую прочность, а значит, обеспечивает безопасность при работе с инструментом.

Отрезные круги характеризуются высокой стойкостью, так как при работе не требуются больших усилий (мягкий рез), высокой производительностью и снижением риска «прижогов» – температурных изменений структуры металла.

Ключевым показателем, влияющим на прочность и работоспособность круга, является отсутствие дисбаланса кругов – современное европейское оборудование и система контроля качества обеспечивают полное соответствие этого показателя требованиям ГОСТ Р 57978-2017 и ГОСТ Р 53410-2009

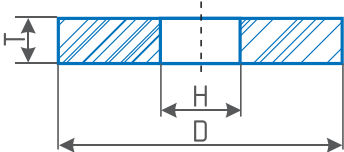
ОСНОВНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ К УСЛОВИЯМ ЭКСПЛУАТАЦИИ ОТРЕЗНЫХ И ЗАЧИСТНЫХ КРУГОВ:

- Не используйте отрезные круги для зачистки или торцевого шлифования.
- Избегайте чрезмерного давления (прижима) при резке.
- Избегайте ударных нагрузок при выполнении работ.
- Не работайте боковой поверхностью круга – это может повредить армирующую сетку.
- Для резки крупных деталей с большой площадью контакта металла с кругом используйте возвратно-поступательную технику резания.
- Избегайте заклинивания круга.



КРУГ ОТРЕЗНОЙ армированный тип 41

ГОСТ Р 57978-2017



для резки
изделий из стали



для резки
железнодорожных
рельсов



для резки
цветных металлов

наружный диаметр, D, мм	высота, T, мм	посадочное отверстие, H, мм	шлифовальный материал	назначение
115 - 230	1.3 - 3.0	22.23	14A	сталь+нерж.сталь
300 - 400	2.0 - 4.0	32	14A	сталь
300 - 400	2.0 - 4.0	32	54C	цветметалл
400	3.2 - 4.0	32	14A	ж/д рельсы
500	5.0	32	14A	сталь

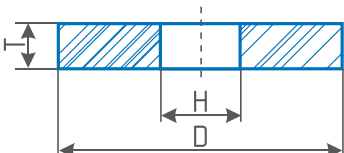


для резки камня
и неметаллических
материалов

наружный диаметр, D, мм	высота, T, мм	посадочное отверстие, H, мм	шлифовальный материал	назначение
125	2.5	22.23	54C	камень
400	4.0	32	54C	камень

КРУГ ОТРЕЗНОЙ армированный тип 41 CARBOENERGY

ГОСТ Р 57978-2017



экономия заряда
20%



для резки
изделий из стали

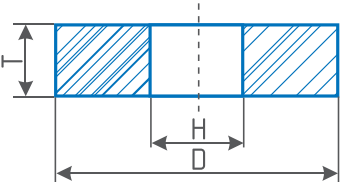
наружный диаметр, D, мм	высота, T, мм	посадочное отверстие, H, мм	шлифовальный материал	назначение
125	1	22.23	14A	сталь



Возможно также изготовление инструмента по индивидуальным параметрам

КРУГ ЗАЧИСТНОЙ армированный тип 1

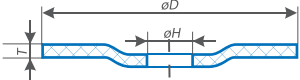
ГОСТ Р 53410-2009



наружный диаметр, D, мм	высота, T, мм	посадочное отверстие, H, мм	шлифовальный материал	назначение
125, 230	6-8	22.23	14A	сталь

КРУГ ЗАЧИСТНОЙ армированный тип 27

ГОСТ Р 53410-2009



наружный диаметр, D, мм	высота, T, мм	посадочное отверстие, H, мм	шлифовальный материал	назначение
125, 230	6-8	22.23	14A	сталь



СДЕЛАТЬ ЗАКАЗ:



АБРАЗИВНЫЙ ИНСТРУМЕНТ НА ГИБКОЙ ОСНОВЕ

Инструмент на гибкой основе представляет собой абразивное зерно, закрепленное при помощи связующего на разные типы основы. В качестве основы применяют х/б, синтетические ткани и бумагу, а в качестве абразивного материала: карбид кремния, электрокорунд нормальный, циркониевый или керамический.

Преимущества над твердыми абразивными кругами:

- Большой контакт с деталью;
- Меньшая температура при шлифовании;
- Свободное резание, обеспечивающее большой съем металла;
- Возможность обработки фасонных поверхностей и труднодоступных мест;
- Большая эластичность абразива снижает вибрации;
- Сокращение времени на смену инструмента;
- Отсутствие необходимости в правке инструмента;
- Постоянство размеров инструмента.

Абразивный инструмент из электрокорунда нормального предназначен для сухого и влажного шлифования металлов; из карбида кремния - для шлифования чугуна, алюминия, цветных металлов, дерева, резины, стекла, пластика и других неметаллических материалов; шкурка с циркониевым зерном применяется для обработки алюминия, стали, циркониевых сплавов и тяжелых металлов; керамические зерна наиболее эффективны для удаления тяжелых металлов и нержавеющей стали и особенно рекомендован для выполнения операций, где требуется агрессивный съем металла.

- Виды абразивного инструмента на гибкой основе:
- Круги шлифовальные лепестковые и лепестковые торцевые (КЛТ, КЛ);
 - Бесконечные ленты (ЛБ);
 - Изделия самозакрепляющиеся, диски с Velcro (ИС);
 - Шлифовальные диски (ДО);
 - Шлифовальные листы и рулоны (ШБ, листы).

МАРКИРОВКА ШЛИФОВАЛЬНОЙ ШУРКИ:

X	S	5	4	9
Материал основы	Внутренний код	Материал основы	Абразивный материал	Внутренний код
Бумага: А - 95 гр/м² В - 105 гр/м² С - 110 гр/м² D - 150 гр/м² Е - 220 гр/м² F - 270 гр/м² G - 350 гр/м²		5 - бакелит жидкий	4 - электрокорунд нормальный (14А) 5 - электрокорунд белый (25А) 6 - электрокорунд премиум 7 - карбид кремния 8 - электрокорунд циркониевый 9 - электрокорунд керамический	
Ткань: J - гибкая X - жесткая Y - очень жесткая				

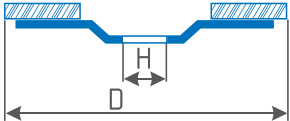
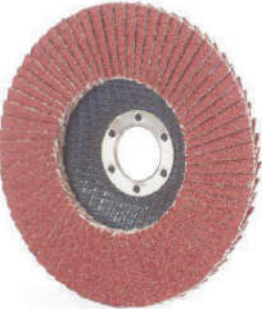
ОСНОВНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ К УСЛОВИЯМ ЭКСПЛУАТАЦИИ АБРАЗИВНОГО ИНСТРУМЕНТА НА ГИБКОЙ ОСНОВЕ:

- Распаковав ленты, повесить их на консольной опоре диаметром не менее 50 мм в условиях работы лент.
- Если лента склеена внахлест, обратите внимание на стрелки с обратной стороны - установите ленты в станок так, чтобы направление вращения совпадало с направлением стрелок.
- Закрепите круг на шпинделе машинки или станка без перекосов, надежно подожмите его зажимом.
- Проверьте круг на холостом ходу, при вращении круг должен двигаться без биений и осевых перемещений.
- При работе не допускайте резких нагрузок, особенно при обработке острых кромок и выступающих частей.
- При использовании КЛТ вводить круг в соприкосновение с поверхностью плавно под углом 10-20 градусов.
- Самозакрепляющиеся изделия крепить к прижимным насадкам плотно без смещений и выступов инструмента за насадку.

КРУГИ ЛЕПЕСТКОВЫЕ ТОРЦЕВЫЕ ИЗ ЭЛЕКТРОКОРУНДА НОРМАЛЬНОГО

СТО 00220931-051-2017

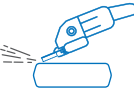
ТИП 1



универсальный инструмент подходит для обработки различных материалов и поверхностей



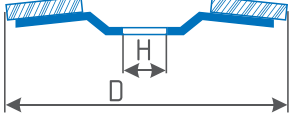
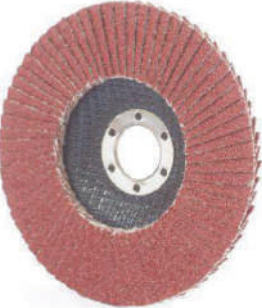
для обработки кромок сварных швов



для плоского шлифования

наружный диаметр, D, мм	диаметр посадочного отверстия, H, мм	зернистость
115, 125, 150, 180	22.23	P24 - P180

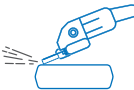
ТИП 2



универсальный инструмент подходит для обработки различных материалов и поверхностей



для обработки труднодоступных мест



для плоского шлифования

наружный диаметр, D, мм	диаметр посадочного отверстия, H, мм	зернистость
115, 125, 150, 180	22.23	P24 - P180

пример обозначения характеристик КЛТ:

КЛТ1	125x22.23	корунд	P40
тип исполнения	наружный диаметр и посадочное отверстие	абразивный материал	зернистость

Упаковка - картонная коробка:

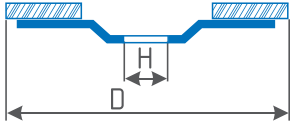
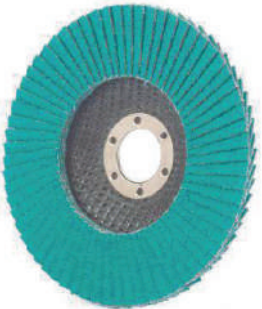
КЛТ1, КЛТ2	Ø 115, 125, 150 мм	40 шт
КЛТ1, КЛТ2	Ø 180 мм	40 шт

КРУГИ ЛЕПЕСТКОВЫЕ ТОРЦЕВЫЕ ИЗ ЦИРКОНИЕВОГО ЭЛЕКТРОКОРУНДА

СТО 00220931-051-2017



ТИП 1



предназначен для шлифовки изделий из нержавеющей и углеродистой стали



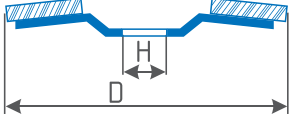
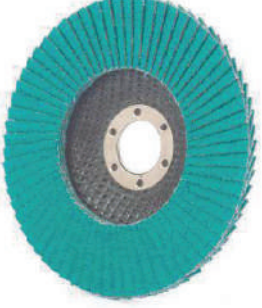
для обработки кромок сварных швов



для плоского шлифования

наружный диаметр, D, мм	диаметр посадочного отверстия, H, мм	зернистость
115, 125, 150, 180	22.23	P40, P60, P80, P100, P120

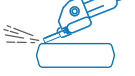
ТИП 2



предназначен для шлифовки изделий из нержавеющей и углеродистой стали



для обработки труднодоступных мест



для плоского шлифования

наружный диаметр, D, мм	диаметр посадочного отверстия, H, мм	зернистость
115, 125, 150, 180	22.23	P40, P60, P80, P100, P120

пример обозначения характеристик КЛТ:

КЛТ1	125x22.23	цирконий	P40
тип исполнения	наружный диаметр и посадочное отверстие	абразивный материал	зернистость

Упаковка - картонная коробка:

КЛТ1, КЛТ2	Ø 115, 125, 150 мм	40 шт
КЛТ1, КЛТ2	Ø 180 мм	40 шт

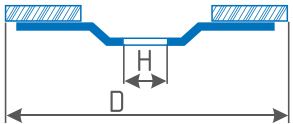
СДЕЛАТЬ ЗАКАЗ:



КРУГИ ЛЕПЕСТКОВЫЕ ТОРЦЕВЫЕ ИЗ КЕРАМИЧЕСКОГО ЭЛЕКТРОКОРУНДА

СТО 00220931-051-2017

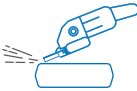
ТИП 1



для обработки
высокотвердых материалов,
углеродистых
и легированных сталей



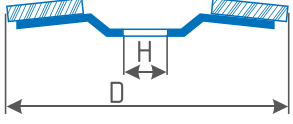
для обработки кромок
сварных швов



для плоского
шлифования

наружный диаметр, D, мм	диаметр посадочного отверстия, H, мм	зернистость
115, 125, 150, 180	22.23	P40, P60, P80, P100, P120

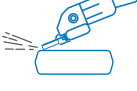
ТИП 2



для обработки
высокотвердых материалов,
углеродистых
и легированных сталей



для обработки
труднодоступных мест



для плоского
шлифования

наружный диаметр, D, мм	диаметр посадочного отверстия, H, мм	зернистость
115, 125, 150, 180	22.23	P40, P60, P80, P100, P120

пример обозначения характеристик КЛТ:

КЛТ1	125x22.23	керамика	P40
тип исполнения	наружный диаметр и посадочное отверстие	абразивный материал	зернистость

Упаковка - картонная коробка:

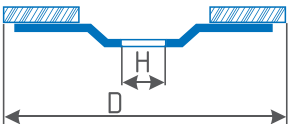
КЛТ1, КЛТ2	Ø 115, 125, 150 мм	40 шт
КЛТ1, КЛТ2	Ø 180 мм	40 шт

КРУГИ ЛЕПЕСТКОВЫЕ ТОРЦЕВЫЕ ИЗ КАРБИДА КРЕМНИЯ

СТО 00220931-051-2017



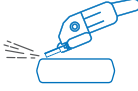
ТИП 1



для обработки
титана, стекла, камня,
резины и пластика



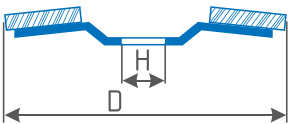
для обработки кромок
сварных швов



для плоского
шлифования

наружный диаметр, D, мм	диаметр посадочного отверстия, H, мм	зернистость
115, 125, 150, 180	22.23	P24, P36, P40, P60, P80, P100, P120

ТИП 2



для обработки
титана, стекла, камня,
резины и пластика



для обработки
труднодоступных мест



для плоского
шлифования

наружный диаметр, D, мм	диаметр посадочного отверстия, H, мм	зернистость
115, 125, 150, 180	22.23	P24, P36, P40, P60, P80, P100, P120

пример обозначения характеристик КЛТ:

КЛТ1	125x22.23	карбид кремния	P40
тип исполнения	наружный диаметр и посадочное отверстие	абразивный материал	зернистость

Упаковка - картонная коробка:

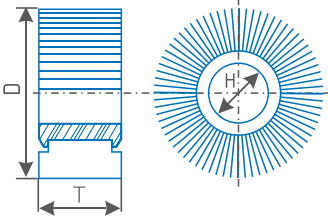
КЛТ1, КЛТ2	Ø 115, 125, 150 мм	40 шт
КЛТ1, КЛТ2	Ø 180 мм	40 шт

СДЕЛАТЬ ЗАКАЗ:



КРУГ ЛЕПЕСТКОВЫЙ ИЗ ЭЛЕКТРОКОРУНДА НОРМАЛЬНОГО

СТО 00220931-051-2017



используется в металло-и деревообработке, в обработке пластмасс и др.



для обработки труднодоступных мест

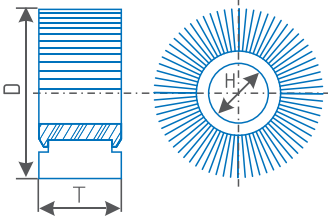


для стационарных станков

наружный диаметр, D, мм	высота, Т, мм	диаметр посадочного отверстия, Н, мм	зернистость
150	30, 50	32	P36 - P320

КРУГ ЛЕПЕСТКОВЫЙ ИЗ ЦИРКОНИЕВОГО ЭЛЕКТРОКОРУНДА

СТО 00220931-051-2017



предназначен для шлифовки изделий из нержавеющей и углеродистой стали



для обработки труднодоступных мест



для стационарных станков

наружный диаметр, D, мм	высота, Т, мм	диаметр посадочного отверстия, Н, мм	зернистость
150	30, 50	32	P40, P60, P80

пример обозначения характеристик КЛ:

КЛ	150x30x32	корунд	P40
тип круга	наружный диаметр и посадочное отверстие	абразивный материал	зернистость

Упаковка - картонная коробка:

КЛ	150x30x32	32 шт
КЛ	150x50x32	20 шт

КРУГИ ЛЕПЕСТКОВЫЕ С ОПРАВКОЙ (КЛО)



для дрели или гравера

наружный диаметр, мм	высота, мм	диаметр шпинделя, мм	зернистость
30 - 60	20 - 30	6	P40 - P80



ЛЕНТЫ БЕСКОНЕЧНЫЕ ИЗ ЭЛЕКТРОКОРУНДА НОРМАЛЬНОГО

СТО 00220931-045-2016



используются для обработки металлов и твердых пород древесины при умеренных нагрузках



для стационарных станков

ширина, мм	длина, мм	зернистость	марка шлифшкурки
15 - 1300	457 - 8000	P36 - P320	XS549



для ручных шлифовальных машин

ширина, мм	длина, мм	зернистость	марка шлифшкурки
75, 100	457, 533, 610	P36 - P320	XS549



для ленточных напильников



для шлифователей труб

ширина, мм	длина, мм	зернистость	марка шлифшкурки
6, 13, 30	533, 610	P36 - P320	XS549

ЛЕНТЫ БЕСКОНЕЧНЫЕ ИЗ ЦИРКОНИЕВОГО ЭЛЕКТРОКОРУНДА

СТО 00220931-045-2016



используются для обработки алюминия, стали, циркониевых сплавов и тяжелых металлов. За счет эффекта самозатачивания обеспечивает агрессивный съем металла и длительный срок службы.



для стационарных станков



для шлифователей труб

ширина, мм	длина, мм	зернистость	марка шлифшкурки
50 - 1300	457 - 8000	P36 - P120	YY583, XS583, XE583

СДЕЛАТЬ ЗАКАЗ:



ЛЕНТЫ БЕСКОНЕЧНЫЕ ИЗ КАРБИДА КРЕМНИЯ

СТО 00220931-045-2016



используются для обработки титана, стекла, камня, резины, пластика, древесины, алюминия

			для стационарных станков		
ширина, мм	длина, мм	зернистость	марка шлифшкурки		
15 - 1300	457 - 8000	P24 - P180	XW579		
			для ручных шлифовальных машин		
ширина, мм	длина, мм	зернистость	марка шлифшкурки		
75, 100	457, 533, 610	P24 - P180	XW579		
			для ручных ленточных напильников		
ширина, мм	длина, мм	зернистость	марка шлифшкурки		
6, 13, 30	533, 610	P24 - P180	XW579		

ЛЕНТЫ БЕСКОНЕЧНЫЕ ИЗ КЕРАМИЧЕСКОГО ЭЛЕКТРОКОРУНДА

СТО 00220931-045-2016



применяются для обработки легированных сталей, углеродистых сталей и цветных металлов. Обеспечивает высокую производительность и длительный съем материала. Низкая температура в зоне шлтфования повышает качество готовой поверхности. Имеет высокую прочность на разрыв.

			для стационарных станков		для шлифователей труб		
ширина, мм	длина, мм	зернистость	марка шлифшкурки				
50 - 1300	457 - 8000	P24 - P120	YS592, XS562				

пример обозначения характеристик бесконечных лент:

ЛБ1	75x2000	XS549	P40
лента бесконечная	ширина и длина ленты	марка шлифовальной шкурки	зернистость

Возможно также изготовление инструмента по индивидуальным параметрам

ИЗДЕЛИЯ САМОЗАКРЕПЛЯЮЩИЕСЯ НА VELCRO ТКАНИ



предназначены для обработки металла и дерева от грубой шлифовки до финишной полировки.



для эксцентриковых шлифмашин



для угловых шлифмашин

диаметр, мм	количество отверстий	зернистость	абразивный материал
125 - 230	0, 6, 8	P36 - P1000	корунд, цирконий

ДИСКИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ



предназначены для обработки углеродистых и легированных сталей, цветных металлов.

За счет использования плотной бумажной основы обеспечивают отличное качество поверхности при обработке металлов.



для шлифовальных станков

Тип исполнения ДО (с отверстием)

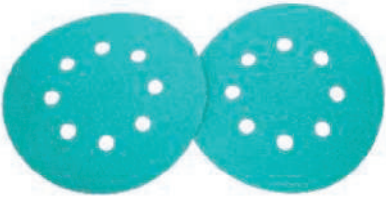
диаметр, мм	посадочное отверстие, мм	зернистость	абразивный материал
300, 350	40	P36 - P1000	корунд

Тип исполнения Д (сплошные)

диаметр, мм	посадочное отверстие, мм	зернистость	абразивный материал
300, 350	нет	P36 - P1000	корунд

ДО	350x40	корунд	P40
тип исполнения	внешний диаметр	абразивный материал	зернистость

ДИСКИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ НА ЛАТЕКСНОЙ ОСНОВЕ САМОЗАКРЕПЛЯЮЩИЕСЯ



диаметр, мм	количество отверстий	зернистость	абразивный материал
125 - 150	0 - 15	P80 - P400	премиум электрокорунд

пример обозначения характеристик шлифовальных дисков:

ИС Диск 1	125	(0 отв.)	корунд	P40
диск самозакрепляющийся	диаметр	количество отверстий	абразивный материал	зернистость



СДЕЛАТЬ ЗАКАЗ:



ЛИСТЫ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ИЗ ЭЛЕКТРОКОРУНДА НОРМАЛЬНОГО



листы влагостойкие на бумажной латексной основе, применяются для влажного и сухого шлифования

используется для обработки **металлов и твердых пород древесины** при умеренных нагрузках



для ручных работ



для бытии индустрии

ширина, мм	длина, мм	зернистость	марка шлифшкурки
230	280	P60 - P3000	CI565, C567, CP549, CR551

ИЗ КАРБИДА КРЕМНИЯ



применяются для обработки **титана, стекла, камня, резины и пластиков**



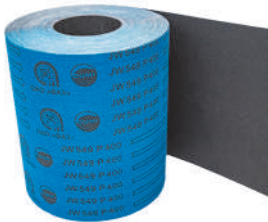
для ручных работ



для бытии индустрии

ширина, мм	длина, мм	зернистость	марка шлифшкурки
230	280	P60 - P3000	CI575, C577, CV371

ШКУРКА ШЛИФОВАЛЬНАЯ В РУЛОНАХ ИЗ ЭЛЕКТРОКОРУНДА НОРМАЛЬНОГО



используется для **сухого и влажного** шлифования поверхности



закрытое нанесение зерна



на гибкой тканевой основе

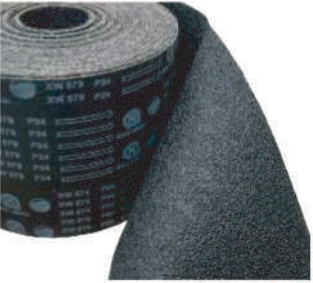
ширина, мм	длина, м	зернистость	марка шлифшкурки
25 - 1400	5 - 50	P36 - P400	JW549, XS549, JW547, 546

пример обозначения характеристик шлифшкурки в рулонах:

ШБ	700x25	JW549	P40
шлифовальная бобина	ширина (мм) и длина (м) ленты	марка шлифовальной шкурки	зернистость

Возможно также изготовление инструмента по индивидуальным параметрам

ШЛИФОВАЛЬНАЯ ШКУРКА В РУЛОНАХ ИЗ КАРБИДА КРЕМНИЯ



XW579 - из карбида кремния на жесткой тканевой основе для ручных и машинных работ, водостойкая. [ДЛЯ ПАРКЕТА.](#)

ширина, мм	длина, м	зернистость	марка шлифшкурки
200	25	P24 - P180	XW579

ДИСК ФИБРОВЫЙ

выпускается со шлицами и без



идеально подходит для зачистки усиления сварного шва и других обдирочных операций

диаметр, мм	зернистость	абразивный материал
125, 180	P24 - P80	электрокорунд циркониевый корунд керамический корунд

СЕТКА АБРАЗИВНАЯ



ширина, мм	длина, мм	зернистость
115	280	P40 - P400

ШЛИФОВАЛЬНАЯ ГУБКА



ширина, мм	длина, м	высота, мм	зернистость
98	69	25	P40 - P220

СДЕЛАТЬ ЗАКАЗ:



АБРАЗИВНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

CARBO

РАЗРАБОТАНО СПЕЦИАЛЬНО ДЛЯ РОЗНИЧНЫХ ПРОДАЖ

8-800-505-92-94 доб. 45-05
+7-903-373-77-96

- ЯРКИЙ ДИЗАЙН
- УДОБНАЯ УПАКОВКА
- ШТРИХКОД EAN



CARBO – ТОЧНОСТЬ В КАЖДОМ ЗЕРНЕ!

Начальник управления маркетинга
и продаж абразивного инструмента

Костина Анастасия Васильевна

✉ ai@vabz.ru
☎ 8 (800) 505-92-94, доб. 4881

Начальник бюро продаж абразивного
инструмента на гибкой основе

Петракова Элла Юрьевна

✉ flextools@vabz.ru
☎ 8 (800) 505-92-94, доб. 4383

Главный специалист по эксплуатации
абразивного инструмента

Кобзев Александр Александрович

✉ Kobzev_AA@vabz.ru
☎ 8 (800) 500-92-94, доб. 4161

Торгово-выставочный центр ОАО «ВАЗ»
(розничная продажа продукции)

📍 г. Волжский, пл. Труда, 19
☎ 8 902-387-74-09

Контакты



Вы можете
сделать заказы
на нашем сайте



