



**ВОЛЖСКИЙ  
АБРАЗИВНЫЙ ЗАВОД**

**каталог абразивного  
инструмента**



В настоящее время Волжский абразивный завод занимает одно из ведущих мест по производству абразивного инструмента. Это крупнейшее предприятие отрасли с полным циклом производства от шлифзерна и шлифпорошков (карбида кремния черного, зеленого, а также, электротехнического) до готового абразивного инструмента на керамической, бакелитовой связке и гибкой основе.

Завод производит шлифовальный инструмент с применением самого 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 предприятия абразивной отрасли в России, которое самостоятельно производит абразивное зерно (карбид кремния), что позволяет не зависеть от внешних поставок, а также полностью контролировать качество исходного 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 также цех абразивного инструмента на гибкой основе, выпускающий шлифовальные ленты, шлифовальные бобины, круги лепестковые и лепестковые торцевые.

На новый уровень качества и культуры производства вышли и уже выпускаемые круги, увеличены объемы выпуска продукции. Предприятие сертифицировано на соответствие международной системе менеджмента качества ISO 9001.



## МЫ ПРОИЗВОДИМ:

5 000 тонн абразивных кругов на керамической связке в год.

2 400 тонн абразивных кругов на бакелитовой связке в год.

Запущены новые мощности:

- по производству абразивного инструмента на гибкой основе;
- по производству отрезных кругов.







# СОДЕРЖАНИЕ



## **Справочная информация:**

Система маркировки абразивного инструмента .....	3
Описание характеристик абразивного инструмента .....	4-5
Рекомендации по выбору инструмента .....	6-8
Требования безопасности .....	9
Хранение и транспортировка .....	9

<b>Абразивный инструмент на керамической связке .....</b>	<b>11-19</b>
---	--------------

<b>Абразивный инструмент на бакелитовой связке .....</b>	<b>20-27</b>
--	--------------

<b>Отрезные и зачистные круги .....</b>	<b>28-31</b>
---	--------------

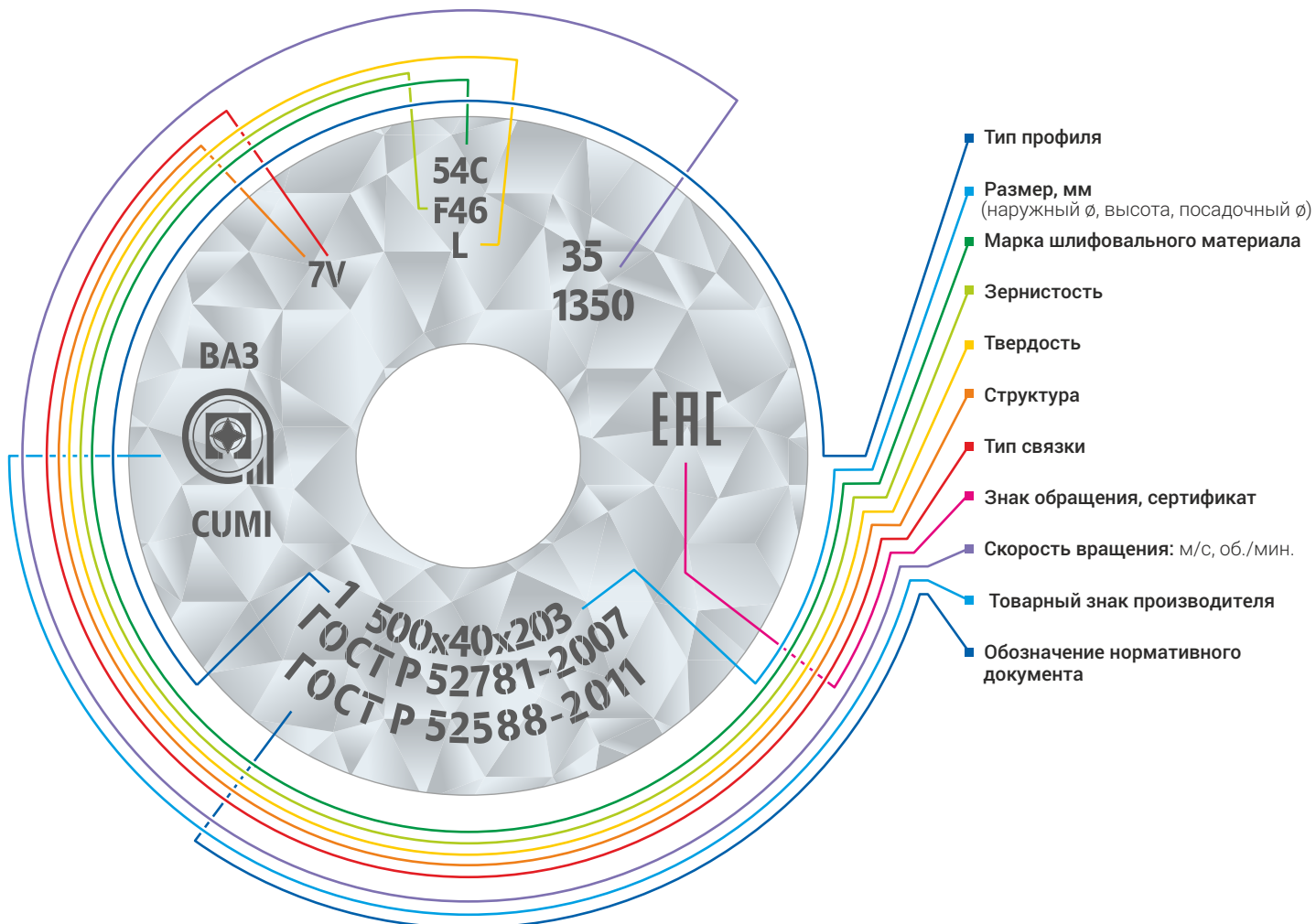
## **Абразивный инструмент на гибкой основе:**

Круги лепестковые торцевые .....	35-37
Круги лепестковые .....	38
Ленты бесконечные .....	39-40
Диски шлифовальные .....	41
Листы шлифовальные .....	42
Шкурка шлифовальная в рулонах .....	42



**ABRAPRESS**  
Malnate - Varese - ITALY - 0332 / 425105

# СИСТЕМА МАРКИРОВКИ АБРАЗИВНОГО ИНСТРУМЕНТА



**1. 500x40x203 54C F46 L 7V 1350**

# ОПИСАНИЕ ХАРАКТЕРИСТИК АБРАЗИВНОГО ИНСТРУМЕНТА

тип инструмента	
1	прямого профиля (ПП)
2	кольцевой (К)
3	конический (ЗП)
4	двусторонний конический (ЗП)
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 утолщенным центром и упрочняющими элементами
28	с утолщенным центром
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
41	отрезной

зернистость			
	FEPA	ГОСТ Р 52381-2005	ГОСТ 3647-80
крупная	F10	-	200
	F12	P12	160
	F16	P16	125
	F20	P20	100
	F24	P24	80
	F30	P30	63
средняя	F36	P36	50
	F46	-	40
	F54	P50	32
	F60	P60	25
	F70	-	20
	F80	P80	16
мелкая	F90	-	-
	F100	P120	12
	F120	P120	10
	F150	P180	8
	F180	P220	6
тонкая	F220	-	5
	-	-	4
	-	-	3

марка шлифовального материала	
13A, 14A	электрокорунд нормальный
25A	электрокорунд белый
95A	электрокорунд хромтитанистый
53C, 54C	карбид кремния черный
63C, 64C	карбид кремния зеленый

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





## твердость

ГОСТ Р 52587-2006	ГОСТ 18118, ГОСТ 19202 ГОСТ 21323	
F	BM1	весьма мягкая
G	BM2	
H	M1	мягкая
I	M2	
J	M3	среднемягкая
K	CM1	
L	CM2	средняя
M	C1	
N	C2	среднетвердая
O	CT1	
P	CT2	твердая
Q	CT3	
R	T1	весьма твердая
S	T2	
T, U	BT	чрезвычайно твердая
V, W, X, Y, Z	CT	

## 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 (13A, 14A):** материал высокой прочности с широкой областью применения. Содержит от 94,5 до 96,7% оксида алюминия ( $Al_2O_3$ ). Производится путем плавки бокситов.

**Электрокорунд белый (25A):** материал с высоким содержанием  $Al_2O_3$  - 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 (53С, 54С):** содержит SiC - 96-99%. Производится путем восстановления кремния в печах сопротивления.

**Карбид кремния зеленый (63С, 64С):** 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.

# 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, полочистовая обработка деталей машин из углеродистых и легированных сталей в незакаленном и закаленном виде, марганцовистой бронзы, никелевых и алюминиевых сплавов.	<b>13A, 14A</b>
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.)	<b>25A</b>
Обработка стальных закаленных и незакаленных заготовок, для обдирочного шлифования, шлифования с большим съемом металла.	<b>95A</b>
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).	<b>53C, 54C 63C, 64C</b>

## выбор зернистости круга

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



## 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 горячекатаных 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 менеджерами.

# РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ ИНСТРУМЕНТА

## выбор структуры круга

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

Данные рекомендации носят обзорный характер. Детальный подбор абразивного инструмента для вашей операции вы можете сделать, связавшись с нашими менеджерами.



## В соответствии с ГОСТ Р 52588-2011 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 вхолостую 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 фланца + 2D(T - высота, H - ширина) заготовки + 10 мм.

Примечание. D, T, H - 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.

Шлифовальные круги чувствительны к сильным 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.

Абразивный инструмент хранят в крытых сухих хорошо проветриваемых помещениях с температурой 5-25 °С.

Перекатка шлифовальных кругов вручную допускается только по полу, покрытому материалом, предохраняющим от 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.

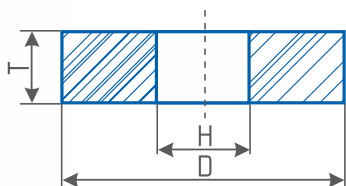
Следует помнить, что инструмент на керамической связке имеет меньшую прочность на сжатие и изгиб, чем тот же инструмент на органических связках.

Абразивный инструмент на керамической связке выпускается из нормального и белого электрокорунда (14А, 25А), черного и зеленого карбида кремния (54С, 64С) зернистостью от F36 до F180 (из материала марки 54С - зернистостью F24 и выше), твердостью от F до S (из 54С – может быть и Т, V).

## 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 бесцентрово-  
го шлифования



для круглого наружного  
шлифования



для круглого  
внутреннего  
шлифования

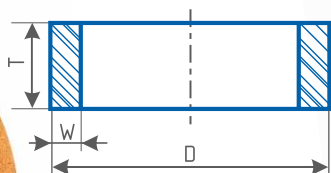
наружный диаметр, D, мм	высота, T, мм	диаметр посадочного отверстия, H, мм	зернистость
30	20-32	10	F24-F180
32	16-40	10	F24-F180
40	25-50	16	F24-F180
45	16-40	16	F24-F180
50	25-50	16	F24-F180
63	13-32	20	F24-F180
80	8-10	20	F24-F180
80	16-32	20	F24-F180
100	8-10	20	F24-F180
100	13-25	20	F24-F180
125	6-10	32	F24-F180
125	13-50	32	F24-F180
150	6-10	32	F24-F180
150	13-50	32	F24-F180
175	6-10	32	F24-F180
175	13-50	32	F24-F180
200	6-10	32	F24-F180
200	13-50	32	F24-F180
200	16-50	76	F24-F180
250	8-10	32	F24-F180
250	16-50	32	F24-F180
250	6-10	76	F24-F180
250	16-50	76	F24-F180

наружный диаметр, D, мм	высота, T, мм	диаметр посадочного отверстия, H, мм	Зернистость
300	8-10	76	F24-F180
300	20-50	76	F24-F180
300	8-10	127	F24-F180
300	20-50	127	F24-F180
350	8-10	127	F24-F180
350	13-16	127	F24-F180
350	20-50	127	F24-F180
350	50-100	203	F24-F180
400	20-80	127	F24-F180
400	10	203	F24-F180
400	25-100	203	F24-F180
450	25-100	127	F24-F180
450	25-100	203	F24-F180
500	20-80	203	F24-F180
500	16-80	305	F24-F180
500	100-200	305	F24-F180
600	20-100	305	F24-F180
750	20-130	305	F24-F180
900	25-100	305	F24-F180
1060	33-100	305	F24-F180

Возможно также изготовление инструмента по индивидуальным параметрам.



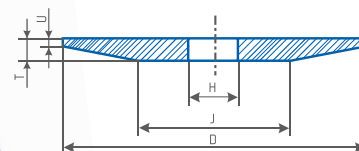
## ТИП 2



для плоского  
шлифования

наружный диаметр, D, мм	высота, T, мм	толщина стенки, W, мм	зернистость
125	70	18	F24-F180
150	80	16	F24-F180
180	80	20	F24-F180
200	75	37,5	F24-F180
200	75; 80	38	F24-F180
200	90	25	F24-F180
200	100	20	F24-F180
300	80	48	F24-F180
300	100	32	F24-F180
350(356)	125	35	F24-F180
400	50	125	F24-F180
400(406)	63	48	F24-F180
400(406)	125	40; 48	F24-F180
450(457)	125	35; 75; 100	F24-F180
450(457)	150	100	F24-F180
500(508)	100; 125	50	F24-F180
500(508)	150	60	F24-F180
600(610)	100; 125; 150	60	F24-F180

## ТИП 3



для зубошлифования

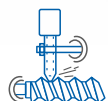
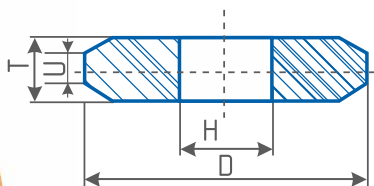


для заточки

наружный диаметр, D, мм	высота, T, мм	диаметр посадочного отверстия, H, мм	зернистость
150	8	32	F24-F180
175	10	32	F24-F180
200	13	32	F24-F180
250	8	76	F24-F180
300	25	76	F24-F180
300	8-12	127	F24-F180

Возможно также изготовление инструмента по индивидуальным параметрам.

## ТИП 4



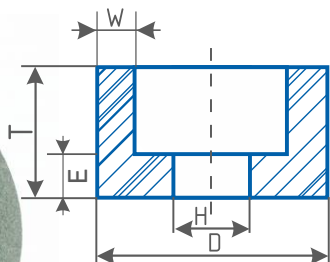
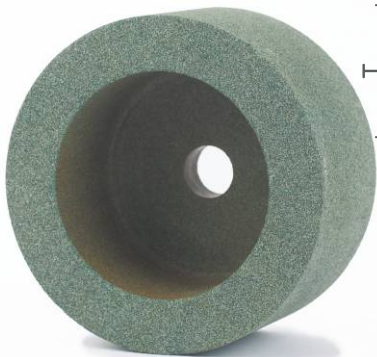
для резбошлифования



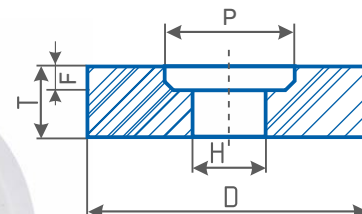
для зубшлифования

наружный диаметр, D, мм	высота, T, мм	диаметр посадочного отверстия, H, мм	зернистость
300	32	127	F24-F180
350	32	127	F24-F180

## ТИП 6



## ТИП 5



для плоского шлифования



для круглого наружного шлифования



для круглого внутреннего шлифования

наружный диаметр, D, мм	высота, T, мм	диаметр посадочного отверстия, H, мм	зернистость
125	50	32	F24-F180
150	25; 32	32	F24-F180
200	32	32	F24-F180
200	40	76	F24-F180
250	40	76	F24-F180
350	50	127	F24-F180
400	40; 50	203	F24-F180
500	50	203	F24-F180

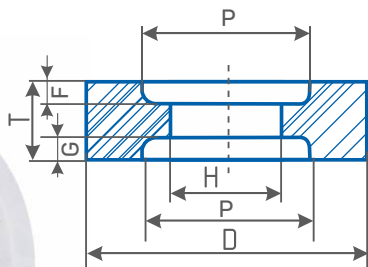


для плоского шлифования

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

Возможно также изготовление инструмента по индивидуальным параметрам.

## ТИП 7



для плоского шлифования



для безцентрового шлифования



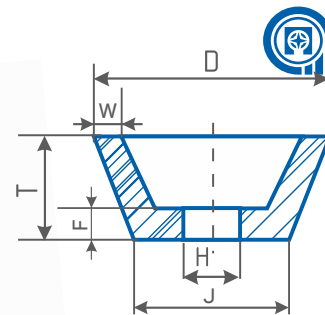
для круглого наружного шлифования



для круглого внутреннего шлифования

наружный диаметр, D, мм	высота, T, мм	диаметр посадочного отверстия, H, мм	зернистость
200	25, 40	32	F24-F180
250	25	76	F24-F180
250	60, 63	127	F24-F180
260	65	127	F24-F180
300	40	76	F24-F180
300	50, 63, 100	127	F24-F180
350	40, 50, 100	127	F24-F180
400	40, 50, 63, 80	127	F24-F180
400	50, 63, 80	203	F24-F180
450	50	203	F24-F180
500	50, 63, 80	203	F24-F180
600	50-150	305	F24-F180
750	63-130	305	F24-F180
900	80, 90, 100	305	F24-F180

## ТИП 11



для плоского шлифования

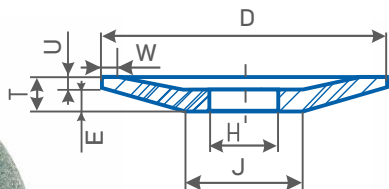


для заточки

наружный диаметр, D, мм	высота, T, мм	диаметр посадочного отверстия, H, мм	зернистость
80	32	20	F24-F180
100	40	20	F24-F180
125	45-50	32	F24-F180
150	40-50	32	F24-F180
175	63	32	F24-F180

Возможно также изготовление инструмента по индивидуальным параметрам.

## ТИП 12



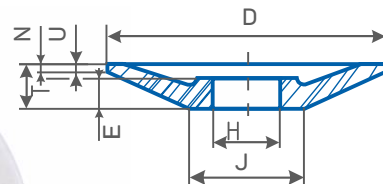
для зубошлифования



для заточки

наружный диаметр, D, мм	высота, T, мм	диаметр посадочного отверстия, H, мм	зернистость
125	13	32	F24-F180
150	16	32	F24-F180
175	16-20	32	F24-F180
200	20	32	F24-F180
250	25	32	F24-F180

## ТИП 14



для зубошлифования

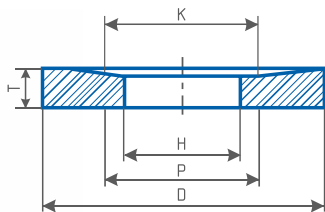


для заточки

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

Возможно также изготовление инструмента по индивидуальным параметрам.

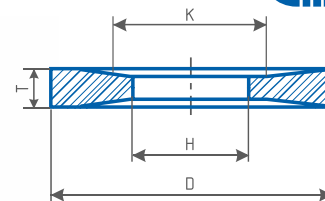
## ТИП 20



для круглого шлифования

наружный диаметр, D, мм	высота, T, мм	диаметр посадочного отверстия, H, мм	зернистость
400	40	127	F24-F180
750	63	305	F24-F180

## ТИП 21



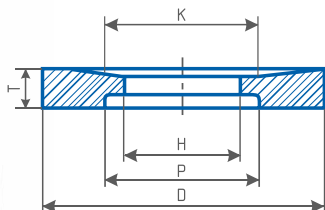
для круглого наружного шлифования



для круглого внутреннего шлифования

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

## ТИП 22

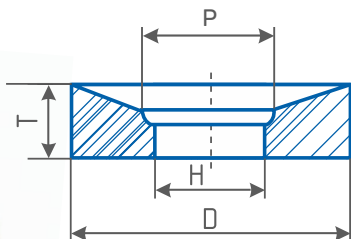


для круглого шлифования

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

Возможно также изготовление инструмента по индивидуальным параметрам.

## ТИП 23



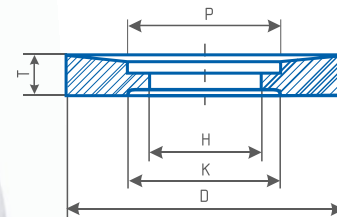
для круглого наружного шлифования



для круглого внутреннего шлифования

наружный диаметр, D, мм	высота, T, мм	диаметр посадочного отверстия, H, мм	зернистость
175	32	32	F24-F180
200	63	76	F24-F180
300	40, 50	127	F24-F180
350	40, 50	127	F24-F180
400	40, 50	127	F24-F180
500	50	305	F24-F180
500	100	203	F24-F180
600	100	203	F24-F180
600	40, 63, 80, 100	305	F24-F180
750	80	305	F24-F180
900	100	305	F24-F180

## ТИП 24



для круглого наружного шлифования

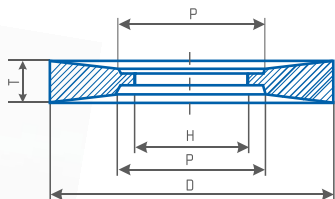


для круглого внутреннего шлифования

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

Возможно также изготовление инструмента по индивидуальным параметрам.

## ТИП 26



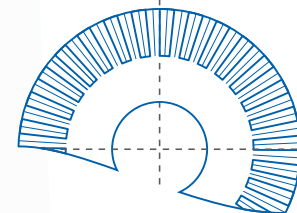
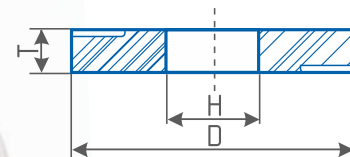
для круглого наружного шлифования



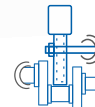
для круглого внутреннего шлифования

наружный диаметр, D, мм	высота, T, мм	диаметр посадочного отверстия, H, мм	зернистость
500	100	203	F24-F180
600	80, 100	305	F24-F180
750	80, 100	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	100	305	F24-F180
900	40, 52, 58, 78	305	F24-F180
1060	36, 37, 39, 43, 47, 48,	305	F24-F180
1060	86, 90, 112	305	F24-F180

Возможно также изготовление инструмента по индивидуальным параметрам.







Абразивный инструмент на бакелитовой связке обладает высокой 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.

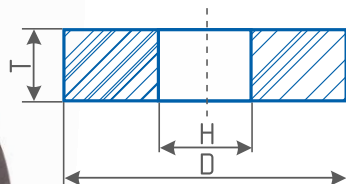
Бакелитовый инструмент из электрокорунда нормального (14А) подходит для обработки материалов с высоким сопротивлением разрыву: для обдирки стальных отливок, поковок, проката, а также для получистовой обработки различных деталей из углеродистых и легированных сталей в незакаленном виде, бронзы, никелевых 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 затруднен. Круги из карбида кремния (53С, 54С, 63С, 64С) рекомендованы для обработки твердых материалов с низким сопротивлением разрыву: чугуна, бронзовое и латунное литье, твердые сплавы, драгоценные камни, стекло, мрамор, гранит, фарфор, твердый каучук и др. Кроме того, Волжский абразивный завод изготавливает абразивный инструмент на бакелитовой связке с использованием циркониевого электрокорунда (38А), предназначенного для силовых обдирочных операций с рабочими скоростями 50 и 63 м/с.

## 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 2424-83, СТО 00220931-001-2008



рабочая скорость  
40 м/с



для всех видов  
шлифования

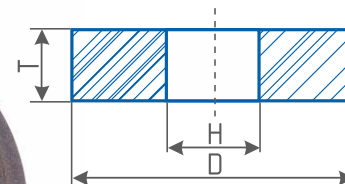


для обдирки со снятием  
больших припусков

наружный диаметр, D, мм	высота, T, мм	диаметр посадочного отверстия, H, мм	зернистость
63	20	20	F12-F80
125	10-40	32	F12-F80
150	10-32	32	F12-F80
175	10-40	32	F12-F80
200	10-32	32	F12-F80
200	10-50	76	F12-F80
250	10-50	32	F12-F80
250	10-50	76	F12-F80
300	10-50	76	F12-F80
300	10-50	127	F12-F80
350	20-50	127	F12-F80
400	20-50	127	F12-F80
400	20-50	203	F12-F80
450	40-63	127	F12-F80
500	40, 50, 63, 100	203	F12-F80
500	40, 63, 80, 100, 125, 150	305	F12-F80
600	50, 60, 63, 80	203	F12-F80
600	40, 63, 75, 80, 100	305	F12-F80
710	80	305	F12-F80
750	80, 100	305	F12-F80
900	80, 100	305	F12-F80

## ТИП 1 армированный

СТО 00220931-001-2008



рабочая скорость  
до 63 м/с



для всех видов  
шлифования



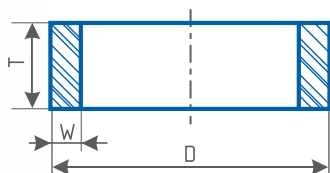
для обдирки со снятием  
больших припусков

наружный диаметр, D, мм	высота, T, мм	посадочное отверстие, H, мм	рабочая скорость	зернистость
63	20	20	50, 63 м/с	F12-F80
125	10-40	32	50 м/с	F12-F80
150	10-32	32	50, 63 м/с	F12-F80
175	10-40	32	50 м/с	F12-F80
200	10-32	32	50 м/с	F12-F80
200	10-50	76	50 м/с	F12-F80
250	10-50	32	50 м/с	F12-F80
250	10-50	76	50 м/с	F12-F80
300	10-50	76	50 м/с	F12-F80
300	10-50	127	50 м/с	F12-F80
350	20-50	127	50 м/с	F12-F80
400	20-50	127	50 м/с	F12-F80
400	20-50	203	50 м/с	F12-F80
450	40-63	127	50 м/с	F12-F80
500	40	127	50 м/с	F12-F80
500	50, 63, 75, 80	203	50 м/с	F12-F80
500	63, 100	305	50 м/с	F12-F80
600	60, 63, 76	203	50 м/с	F12-F80
600	63, 75, 80, 100	305	50 м/с	F12-F80
750	80	305	50 м/с	F12-F80
900	80, 100	305	50 м/с	F12-F80

Возможно также изготовление инструмента по индивидуальным параметрам.

## ТИП 2

ГОСТ 2424-83, СТО 00220931-001-2008



для круглого наружного шлифования



для плоского шлифования

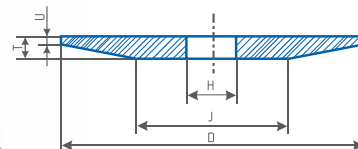


для заточки

наружный диаметр, D, мм	высота, T, мм	толщина стенки, W, мм	зернистость
250	75, 125	13	F12-F80
450	125, 150	35, 75, 100	F12-F80
500	100, 125, 150	50, 60	F12-F80
807	100, 120	252	F12-F80

## ТИП 3

ГОСТ 2424-83, СТО 00220931-001-2008



для заточки пил

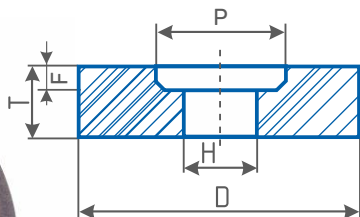
наружный диаметр, D, мм	высота, T, мм	диаметр посадочного отверстия, H, мм	зернистость
150	20	32	F12-F80
250	8	76	F12-F80
300	8, 10	76	F12-F80

Возможно также изготовление инструмента по индивидуальным параметрам.

## ТИП 5

С ВЫТОЧКОЙ

СТО 00220931-001-2008



для плоского шлифования



для заточки



для круглого наружного шлифования



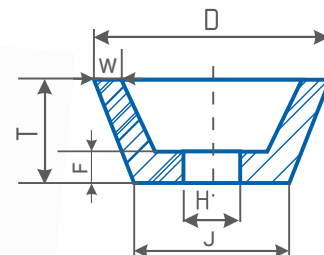
для круглого внутреннего шлифования

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

## ТИП 11

чашечный конический

СТО 00220931-001-2008



для плоского шлифования



для шлицшлифования



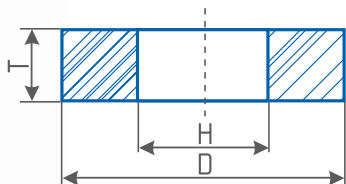
для заточки

наружный диаметр, D, мм	высота, T, мм	диаметр посадочного отверстия, H, мм	зернистость
125	45, 50	32	F12-F80
150	50	22, 23, 32	F12-F80

Возможно также изготовление инструмента по индивидуальным параметрам.

## ТИП 35

СТО 00220931-001-2008



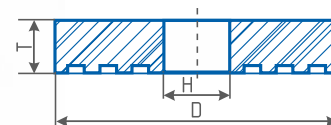
для плоского  
шлифования

наружный диаметр, D, мм	высота, T, мм	диаметр посадочного отверстия, H, мм	зернистость
450	20, 63	203	F12-F80
500	150	305	F12-F80
565	60	203	F12-F80

## ТИП 36

с запрессованными крепежными элементами\*

СТО 00220931-001-2008



для плоского  
шлифования

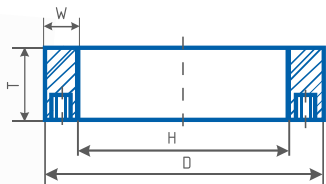
наружный диаметр, D, мм	высота, T, мм	диаметр посадочного отверстия, H, мм	зернистость
450	63	203, 305	F12-F80
508	102	406	F12-F80
600	75	245, 305	F12-F80
610	70	25, 254, 406	F12-F80
610	970	356	F12-F80
750	70, 75	25	F12-F80
750	75	305, 342	F12-F80
750	45, 63, 75	350	F12-F80
762	70	406	F12-F80
762	75	355	F12-F80
914	85	330	F12-F80

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

Возможно также изготовление инструмента по индивидуальным параметрам.

## ТИП 37

с запрессованными крепежными элементами\*  
СТО 00220931-001-2008



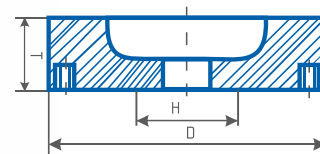
для плоского  
шлифования

наружный диаметр, D, мм	высота, T, мм	диаметр посадочного отверстия, H, мм	зернистость
297	80	233	F12-F100
400	50, 80	301	F12-F100
450	63	203	F12-F100
500	125	400	F12-F100
585	60	203	F12-F100
600	75	400	F12-F100

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

## ТИП 40

с запрессованными крепежными элементами\*  
СТО 00220931-001-2008



для плоского  
шлифования

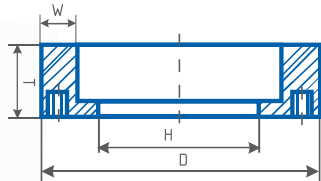
наружный диаметр, D, мм	высота, T, мм	диаметр посадочного отверстия, H, мм	зернистость
610	70	25	F12-F80
750	70	25	F12-F80

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

Возможно также изготовление инструмента по индивидуальным параметрам.

## ТИП 43

с запрессованными крепежными элементами\*  
СТО 00220931-001-2008



для плоского  
шлифования

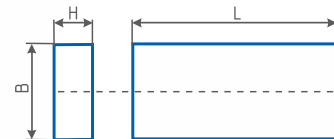
наружный диаметр, D, мм	высота, T, мм	диаметр посадочного отверстия, H, мм	зернистость
762	70	558	F12-F80

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

Возможно также изготовление инструмента по индивидуальным параметрам.

## СЕГМЕНТЫ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ТИП СП

ГОСТ 2464-82

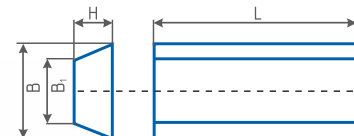


для плоского  
шлифования

длина, L, мм	высота, H, мм	ширина, B, мм	зернистость
150	36	90	F12-F80

## ТИП 5С

ГОСТ 2464-82



для плоского  
шлифования

длина, L, мм	высота, H, мм	ширина, B, мм	ширина, B <sub>1</sub> , мм	зернистость
150	40	100	85	F12-F180







## ОТРЕЗНЫЕ И ЗАЧИСТНЫЕ КРУГИ



Отрезные круги на бакелитовой связке изготавливаются из электрокорундовых и карбидокремниевых абразивных материалов. Электрокорунд нормальный (13А, 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 стеклосетка, 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.

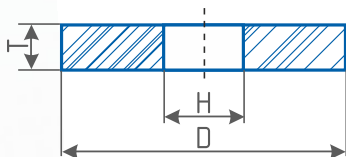
Ключевым показателем, влияющим на прочность и работоспособность круга, является отсутствие дисбаланса изделия - современное европейское оборудование и система контроля качества обеспечивают полное соответствие этого показателя требованию ГОСТ 21963-2002

### 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 21963-82



для отрезки  
изделий из стали



рабочая скорость  
80 м/с



для отрезки  
цветных металлов

наружный диаметр, D, мм	высота, T, мм	посадочное отверстие, H, мм	шлифовальный материал	назначение
125	1.0 - 2.5	22.23	14А	сталь+нерж. сталь
125	1.0 - 2.5	22.23	54С	цвет. металл
230	1.6 - 3.0	22.23	14А	сталь+нерж. сталь
230	1.6 - 3.0	22.23	54С	цвет. металл
300	3.0 - 4.0	32	14А	сталь+нерж. сталь
300	3.0 - 4.0	32	54С	цвет. металл
400	4.0	32	14А	сталь+нерж. сталь
400	4.0	32	14А	сталь (с третьей раб. зоной)
400	4.0	32	54С	цвет. металл
400	4.0	32	54С	титан

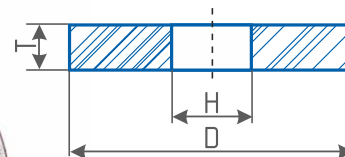


для отрезки камня  
и неметаллических  
материалов

наружный диаметр, D, мм	высота, T, мм	посадочное отверстие, H, мм	шлифовальный материал	назначение
125	1.6 - 2.5	22.23	54С	камень
230	2.0 - 3.0	22.23	54С	камень
300	3.0 - 3,2	32	54С	камень
400	4.0	32	54С	камень
400	4.0	32	54С	неметаллы

# КРУГ ОТРЕЗНОЙ АРМИРОВАННЫЙ ТИП 41

для резки железнодорожных рельсов  
ГОСТ 21963-82



рабочая скорость  
до 100 м/с



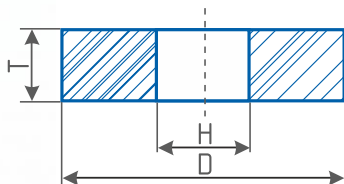
для отрезки  
железнодорожных  
рельсов

наружный диаметр, D, мм	высота, T, мм	посадочное отверстие, H, мм	шлифовальный материал	рабочая скорость
300	3.2	32	14А	80 м/с
400	4.0	32	14А	80 м/с
400	4.0	32	14А	100 м/с

Возможно также изготовление инструмента  
по индивидуальным параметрам.

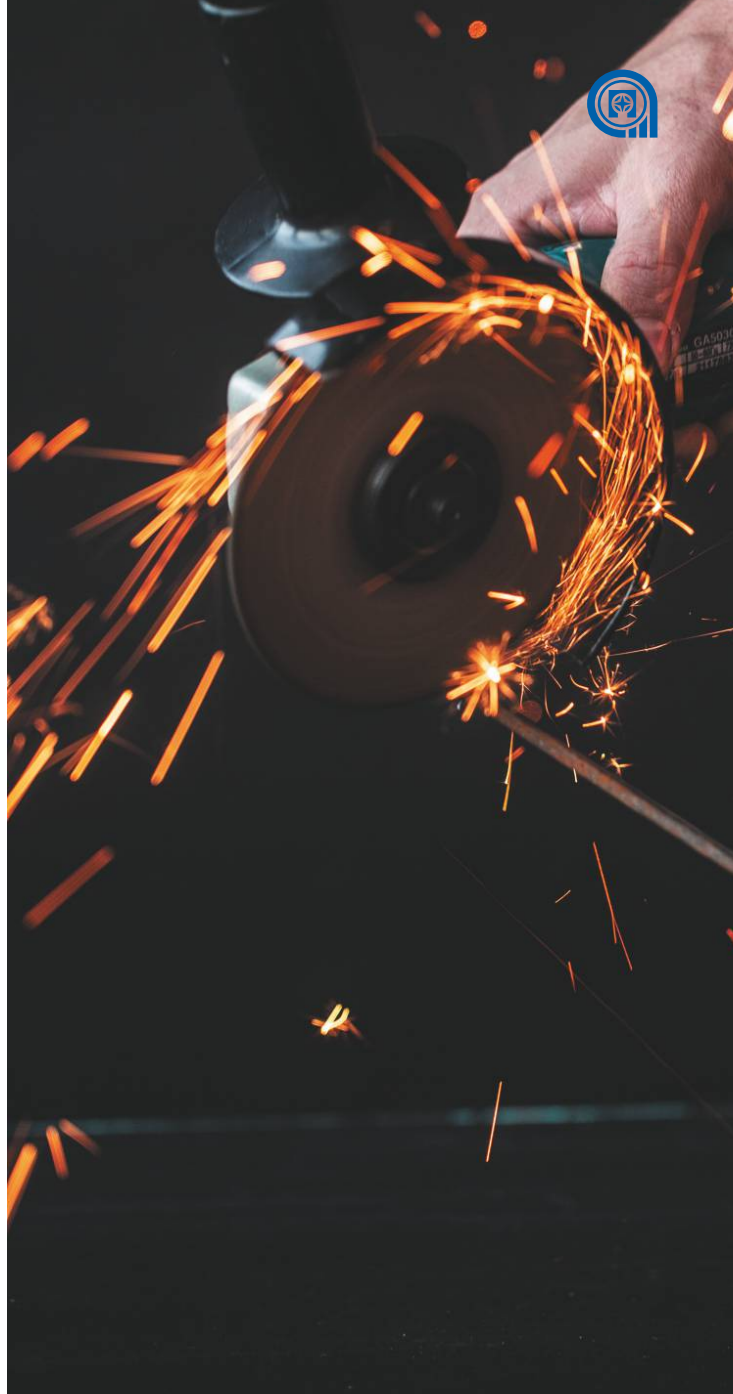
# КРУГ ЗАЧИСТНОЙ АРМИРОВАННЫЙ ТИП 1

ТУ 3982-005-00221209-97



наружный диаметр, D, мм	высота, T, мм	диаметр посадочного отверстия, H, мм	рабочая скорость
125	6-8	22.23	80 м/с
230	6-8	22.23	80 м/с

Возможно также изготовление инструмента по индивидуальным параметрам.



полная информация и оформление заказа на сайте [vabz.ru](http://vabz.ru)



# 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 и 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;
- Самозакрепляющиеся шлифовальные диски с Velcro;
- Шлифовальные диски;
- Шлифовальные листы и рулоны.

## Маркировка шлифовальной шкурки:

X	S	5	4	9
Материал основы	Внутренний код	Вид связующего	Абразивный материал	Внутренний код
<b>Бумага:</b> A - 95 гр/м <sup>2</sup> B - 105 гр/м <sup>2</sup> C - 110 гр/м <sup>2</sup> D - 150 гр/м <sup>2</sup> E - 220 гр/м <sup>2</sup> F - 270 гр/м <sup>2</sup> G - 350 гр/м <sup>2</sup>		5 - бакелит жидкий	4 - электрокорунд нормальный (14A)	
			5 - электрокорунд белый (25A)	
			6 - электрокорунд премиум	
<b>Ткань:</b> J - гибкая X - жесткая Y - очень жесткая			7 - карбид кремния	
			8 - электрокорунд циркониевый	
			9 - электрокорунд керамический	

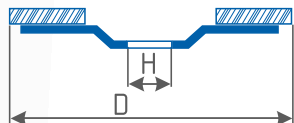
## ОСНОВНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ К УСЛОВИЯМ ЭКСПЛУАТАЦИИ АБРАЗИВНОГО ИНСТРУМЕНТА НА ГИБКОЙ ОСНОВЕ:

- Распаковывайте ленты, вывесите их на консольной опоре диаметром не менее 50 мм в условиях работы лент.
- Если лента клеена 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 вводите 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 видов материала  
и поверхностей



для обработки кромок  
сварных и швов



для плоского  
шлифования

наружный диаметр, D, мм	диаметр посадочного отверстия, H, мм	зернистость
115	22,23	P40, P60, P80, P100, P120
125	22,23	P40, P60, P80, P100, P120
180	22,23	P40, P60, P80, P100, P120

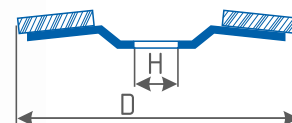
Упаковка - картонная коробка:

КЛТ1, КЛТ2	Ø 115, 125 мм	40 шт
КЛТ1, КЛТ2	Ø 180 мм	10 шт

пример обозначения характеристик КЛТ:

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

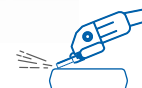
## тип 2



**универсальный инструмент**  
подходит для обработки  
различных видов материала  
и поверхностей



для обработки  
труднодоступных мест



для плоского  
шлифования

наружный диаметр, D, мм	диаметр посадочного отверстия, H, мм	зернистость
115	22,23	P40, P60, P80, P100, P120
125	22,23	P40, P60, P80, P100, P120
180	22,23	P40, P60, P80, P100, P120

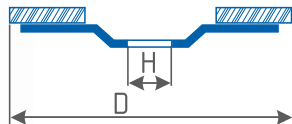
Возможно также изготовление инструмента по индивидуальным параметрам.

# 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 и швов



для плоского шлифования

наружный диаметр, D, мм	диаметр посадочного отверстия, H, мм	зернистость
115	22,23	P40, P60, P80, P100
125	22,23	P40, P60, P80, P100
180	22,23	P40, P60, P80, P100

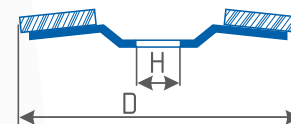
Упаковка - картонная коробка:

КЛТ1, КЛТ2	Ø 115, 125 мм	40 шт
КЛТ1, КЛТ2	Ø 180 мм	10 шт

пример обозначения характеристик КЛТ:

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

## тип 2



предназначен для шлифовки изделий из **нержавеющей и углеродистой стали**

для торцевого шлифования



для обработки труднодоступных мест



для плоского шлифования

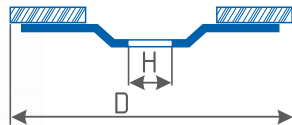
наружный диаметр, D, мм	диаметр посадочного отверстия, H, мм	зернистость
115	22,23	P40, P60, P80, P100
125	22,23	P40, P60, P80, P100
180	22,23	P40, P60, P80, P100

Возможно также изготовление инструмента по индивидуальным параметрам.

# КРУГИ ЛЕПЕСТКОВЫЕ ТОРЦЕВЫЕ ИЗ КЕРАМИЧЕСКОГО ЭЛЕКТРОКОРУНДА

СТО 00220931-051-2017

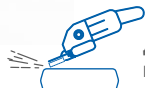
## тип 1



для обработки **высокотвердых материалов, углеродистых и легированных сталей**



для обработки кромок сварных и швов



для плоского шлифования

наружный диаметр, D, мм	диаметр посадочного отверстия, H, мм	зернистость
115	22,23	P40, P60, P80, P100
125	22,23	P40, P60, P80, P100
180	22,23	P40, P60, P80, P100

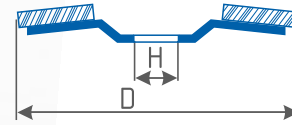
Упаковка - картонная коробка:

КЛТ1, КЛТ2	Ø 115, 125 мм	40 шт
КЛТ1, КЛТ2	Ø 180 мм	10 шт

пример обозначения характеристик КЛТ:

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

## 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	22,23	P40, P60, P80, P100
125	22,23	P40, P60, P80, P100
180	22,23	P40, P60, P80, P100

Возможно также изготовление инструмента по индивидуальным параметрам.

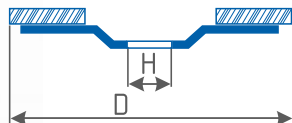


# КРУГИ ЛЕПЕСТКОВЫЕ ТОРЦЕВЫЕ ИЗ КАРБИДА КРЕМНИЯ

СТО 00220931-051-2017



## тип 1



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



для обработки кромок сварных и швов



для плоского шлифования

наружный диаметр, D, мм	диаметр посадочного отверстия, H, мм	зернистость
115	22,23	P40, P60, P80, P100
125	22,23	P40, P60, P80, P100
180	22,23	P40, P60, P80, P100

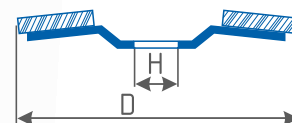
Упаковка - картонная коробка:

КЛТ1, КЛТ2	Ø 115, 125 мм	40 шт
КЛТ1, КЛТ2	Ø 180 мм	10 шт

пример обозначения характеристик КЛТ:

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

## тип 2



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

для торцевого шлифования



для обработки труднодоступных мест



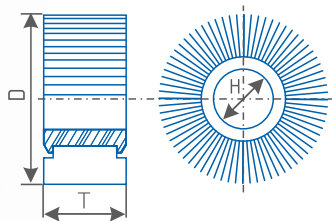
для плоского шлифования

наружный диаметр, D, мм	диаметр посадочного отверстия, H, мм	зернистость
115	22,23	P40, P60, P80, P100
125	22,23	P40, P60, P80, P100
180	22,23	P40, P60, P80, P100

Возможно также изготовление инструмента по индивидуальным параметрам.

## КРУГ ЛЕПЕСТКОВЫЙ из электрокорунда нормального

СТО 00220931-051-2017



используются **в металло- и деревообработке**, в обработке **пластмасс и др.**



для обработки трудно-доступных мест



для стационарных станков

наружный диаметр, D, мм	высота, T, мм	диаметр посадочного отверстия, Н, мм	зернистость
150	30	32	P36-P240
150	50	32	P36-P240

Упаковка - картонная коробка:

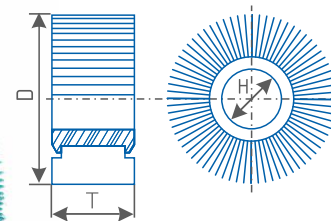
КЛ	150x30x32	32 шт
КЛ	150x50x32	20 шт

пример обозначения характеристик КЛ:

<b>КЛ</b>	<b>150x30x32</b>	<b>корунд</b>	<b>P40</b>
тип круга	наружный диаметр, высота и посадочное отверстие	абразивный материал	зернистость

## КРУГ ЛЕПЕСТКОВЫЙ из циркониевого электрокорунда

СТО 00220931-051-2017



предназначен для шлифовки изделий из **нержавеющей и углеродистой стали**



для обработки трудно-доступных мест



для стационарных станков

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

Возможно также изготовление инструмента по индивидуальным параметрам.

## 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
50, 75, 100, 150	457-8000	P36-P240	XS 549



для ручных шлифовальных машин

ширина, мм	длина, мм	зернистость	марка шлифшкурки
75	457, 533	P36-P240	XS 549
100	610	P36-P240	XS 549



для ленточных напильников

ширина, мм	длина, мм	зернистость	марка шлифшкурки
6	533, 610	P36-P240	XS 549
13	533, 610	P36-P240	XS 549
30	610	P36-P240	XS 549



для шлифователей труб

## ЛЕНТЫ БЕСКОНЕЧНЫЕ из карбида кремния

СТО 00220931-045-2016

применяются для обработки **титана, стекла, камня, резины и пластика**.



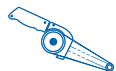
для стационарных станков

ширина, мм	длина, мм	зернистость	марка шлифшкурки
50, 75, 100, 150	457-8000	P24-P180	XW579



для ручных шлифовальных машин

ширина, мм	длина, мм	зернистость	марка шлифшкурки
75	457, 533	P24-P180	XW579
100	610	P24-P180	XW579



для ручных ленточных напильников

ширина, мм	длина, мм	зернистость	марка шлифшкурки
6	533, 610	P24-P180	XW579
13	533, 610	P24-P180	XW579
30	610	P24-P180	XW579



## 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, 75, 100, 150	457-8000	P36-P120	YY583, XS583, XE583

## 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 шлифования повышает качество готовой поверхности. Имеет высокую прочность на разрыв.



для стационарных станков



для шлифователей труб

ширина, мм	длина, мм	зернистость	марка шлифшкурки
50, 75, 100, 150	457-8000	P24-P120	YS592, XS592

пример обозначения характеристик бесконечных лент:

<b>ЛБ1</b>	<b>75x2000</b>	<b>XS549</b>	<b>P40</b>
лента бесконечная	ширина и длина ленты	марка шлифовальной шкурки	зернистость

Возможно также изготовление инструмента по индивидуальным параметрам.

## ДИСКИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ 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	марка шлифшкурки
80	0-104	P36-P1000	EP544, CP549
125	0-104	P36-P1000	EP544, CP549
150	0-104	P36-P1000	EP544, CP549
200	0-104	P36-P1000	EP544, CP549

пример обозначения характеристик шлифовальных дисков:

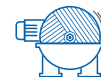
<b>ИС Диск 1</b>	<b>125</b>	<b>(0 отв.)</b>	<b>корунд</b>	<b>P40</b>
диск самозакрепляющийся	диаметр	количество отверстий	абразивный материал	зернистость

## 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	марка шлифшкурки
76-400	8-40	P36-P1000	EP544, CP549

Тип исполнения Д (сплошные)

диаметр, мм	посадочное отверстие, мм	зернистость	марка шлифшкурки
76-400	нет	P36-P1000	EP544, CP549

<b>ДО</b>	<b>350x40</b>	<b>EP544</b>	<b>P40</b>
тип исполнения	внешний диаметр и диаметр отверстия	марка шлифшкурки	зернистость

## ЛИСТЫ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ из электрокорунда нормального



используются для обработки **металлов и твердых пород древесины** при умеренных нагрузках.



для ручных работ

ширина, мм	длина, мм	зернистость	марка шлифшкурки
230	280	P60-P2500	CI565

## из карбида кремния



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



для ручных работ

ширина, мм	длина, мм	зернистость	марка шлифшкурки
230	280	P60-P2500	CI575

## ШКУРКА ШЛИФОВАЛЬНАЯ В РУЛОНАХ из электрокорунда нормального



используются для **сухого и влажного** шлифования **металлов**.



закрытие нанесения зерна



на гибкой тканевой основе

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

пример обозначения характеристик шлифшкурки в рулонах:

<b>ШБ</b>	<b>700x25</b>	<b>JW549</b>	<b>P40</b>
шлифовальная бобина	ширина (мм) и длина (м) рулона	марка шлифовальной шкурки	зернистость

НАШИ ПАРТНЕРЫ



**Северсталь**



**URAL**



**АВТОВАЗ**

**BELAZ**



*ОДК  
ПЕРМСКИЕ МОТОРЫ*



МАГНИТОГОРСКИЙ  
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ  
КОМБИНАТ



**ерк**



**УАЗ**

**РОСТСЕЛЬМАШ**

**KAMAZ**



**ОАК**



[www.vabz.ru](http://www.vabz.ru)

404130, Россия, Волгоградская область,  
г. Волжский, ул. 6-ая автодорога, 18

