

## Паспорт изделия

### Инструмент абразивный

#### 1. Паспортные данные



**Наименование**

Инструмент абразивный на керамической и бакелитовой связках

**Единица измерения**

штук, килограмм

#### **Обозначения**

1. ГОСТ Р 52781-2007 «Круги шлифовальные и заточные. Технические условия»
2. ГОСТ 2464-82 «Сегменты шлифовальные. Технические условия»
3. СТО 00220931-022-2012 «Тела абразивные на керамической связке для виброобработки. Технические условия»
4. СТО 00220931-026-2013 «Круги шлифовальные типа 1С на керамической связке. Технические условия»
5. СТО 00220931-009-2012 «Круги шлифовальные на керамической связке. Технические условия»
6. СТО 00220931-011-2011 «Круги шлифовальные на бакелитовой связке для торцешлифования. Технические условия»

## Техническое описание

Инструмент предназначен для абразивной обработки, у которого в качестве режущих элементов применяют абразивное зерно зернистостью F16-F220, прочно связанное связующим веществом – связкой: керамической и бакелитовой.

Инструмент изготавливается из электрокорундовых и карбидкремниевых материалов.

Абразивный инструмент фиксированной геометрической формы:

Круги – тела вращения, крепятся на шпинделе шлифовального станка; имеют сквозное цилиндрическое отверстие. Круги малых диаметров применяются для шлифования отверстий.

Сегменты – зажимают в гнездах патронов. После укрепления на станке сегменты образуют прерывистую плоскую кольцевую поверхность для шлифования плоскостей.

Тела абразивные для виброобработки – «галтовка». Применяют для виброобработки деталей в барабанах и вибрационных машинах.

Выпускают инструмент:

твердостью F – Z; твердость кругов зависит от операции шлифования;

структурами 0 – 16;

рабочей скоростью: до 50м/с – на керамической связке из карбидкремниевого материала (SiC),

до 60м/с – на керамической связке из электрокорундового материала (Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>),

до 80м/с – на бакелитовой связке.

## Сводная таблица

Расшифровка	ГОСТ Р 52587-2006 (новое обозначение по FEPA) введен 01-01-2008	ГОСТ 18118, ГОСТ 19202 ГОСТ 21323 (старое обозначение) отменено	Звуковой индекс материал 14А, 25А ГОСТ Р 52710-2007 керамика	Звуковой индекс материал 14А, 25А ГОСТ Р 52710-2007 бакелит	FEPA ГОСТ Р 52381-2005 введен 01-07-2006	ГОСТ 3647-80 отменен	Размеры зерна, мкм
<b>Весьма мягкий</b>	<b>F</b>	<b>BM1</b>	-		<b>F10</b>	<b>200</b>	<b>2000-2500</b>
	<b>G</b>	<b>BM2</b>	-		<b>F12</b>	<b>160</b>	<b>1600-2000</b>
<b>Мягкий</b>	<b>H</b>	<b>M1</b>	<b>35, 37</b>		<b>F16</b>	<b>125</b>	<b>1250-1600</b>
	<b>I</b>	<b>M2</b>	<b>39, 41</b>		<b>F20</b>	<b>100</b>	<b>1000-1250</b>
	<b>J</b>	<b>M3</b>	<b>41, 43</b>		<b>F24</b>	<b>80</b>	<b>800-1000</b>
<b>Средне мягкий</b>	<b>K</b>	<b>CM1</b>	<b>45, 47</b>		<b>F30</b>	<b>63</b>	<b>630-800</b>
	<b>L</b>	<b>CM2</b>	<b>49</b>		<b>F36</b>	<b>50</b>	<b>500-630</b>
<b>Средний</b>	<b>M</b>	<b>C1</b>	<b>51</b>	<b>31</b>	<b>F46</b>	<b>40</b>	<b>400-500</b>
	<b>N</b>	<b>C2</b>	<b>53</b>	<b>33</b>	<b>F54</b>	<b>32</b>	<b>320-400</b>
<b>Средне твердый</b>	<b>O</b>	<b>CT1</b>	<b>55</b>	<b>35</b>	<b>F60</b>	<b>25</b>	<b>250-300</b>
	<b>P</b>	<b>CT2</b>	<b>57</b>		<b>F70</b>	<b>20</b>	<b>200-250</b>
	<b>Q</b>	<b>CT3</b>	<b>59</b>	<b>37</b>	<b>F80</b>	<b>16</b>	<b>160-200</b>
<b>Твердый</b>	<b>R</b>	<b>T1</b>	<b>61</b>		<b>F100</b>	<b>12</b>	<b>125-160</b>
	<b>S</b>	<b>T2</b>	<b>61</b>	<b>39</b>	<b>F120</b>	<b>10</b>	<b>100-125</b>
<b>Весьма твердый</b>	<b>T, U</b>	<b>BT</b>	<b>63</b>		<b>F150</b>	<b>8</b>	<b>80-100</b>
					<b>F180</b>	<b>6</b>	<b>63-80</b>
<b>Чрезвычайно твердый</b>	<b>V, W, X, Y, Z</b>	<b>CT</b>		<b>41</b>	<b>F220</b>	<b>5</b>	<b>50-63</b>
<b>МАТЕРИАЛ ЗЕРНА</b>						<b>СВЯЗКА</b>	
<b>14А-электрокорунд нормальный</b>			<b>54С-карбид кремния черный</b>			<b>V-керамическая</b>	
<b>25А-электрокорунд белый</b>			<b>64С-карбид кремния зеленый</b>			<b>В- бакелитовая ВF- бакелитовая, с упрочняющим элементом</b>	

### Условное обозначение абразивного инструмента

**1 450x63x203 14А F24 P 6 В 35**

**1**-тип инструмента (прямой профиль)  
**450**-наружный диаметр (D), мм  
**63**-высота (Т), мм  
**203**- диаметр посадочного отверстия (Н), мм  
**14А**-абразивный материал (электрокорунд нормальный)  
**F24**-зернистость (FEPA), соответствует зерну 80  
**P**- степень твердости, соответствует СТ2 (среднетвердый, )  
**6**-структура  
**В**-марка связки (бакелитовая)  
**35**-рабочая скорость инструмента, м/с

**Данный материал подготовлен с целью информации для специалистов инструментальных, технологических отделов производственных фирм, организаций и предприятий, специализирующихся в области поставки, комплектации и эксплуатации абразивных инструментов.**

Просим вопросы, замечания, предложения направлять по адресу:  
Россия, 404130, Волгоградская область, город Волжский, автодорога 6, 18

**РАЗРАБОТАЛ:**

Пантелеева Людмила Аркадьевна –  
инженер-исследователь Управления маркетинга продаж абразивного инструмента  
ОАО «Волжский Абразивный завод».

Контактный телефон/факс: (8443) 41- 12 - 40  
E-mail: [panteleeva\\_la@vabz.ru](mailto:panteleeva_la@vabz.ru)