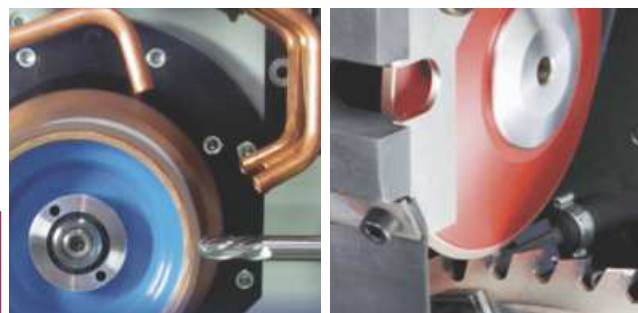




**ПОЛТАВСКИЙ
АЛМАЗНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ**

Традиции качества с 1966 года



PREMIUM
АЛМАЗНЫЕ И СВН КРУГИ

Уважаемые господа!

ЧАО «ПОЛТАВСКИЙ АЛМАЗНЫЙ ИНСТРУМЕНТ» - современное предприятие, специализирующееся на производстве широкого ассортимента алмазного и CBN инструмента для: изготовления и заточки инструмента из твердых сплавов и быстрорежущих сталей; шлифования и полирования деталей из твердых сплавов, жаропрочных, легированных и нержавеющей сталей, стекла, керамики, кремния, огнеупорных материалов, драгоценных камней и других материалов; резки изделий из твердого сплава, стекла, мрамора, гранита, кварца, керамики; сверления изделий из стекла и т.д.

История предприятия начинается с марта 1966 года как «Полтавский завод искусственных алмазов и алмазного инструмента» - предприятие по синтезу алмазов и производству алмазного инструмента. Для успешной работы на современном рынке после реорганизации в 2005 году производство алмазного инструмента выделено в отдельное предприятие ЧАО «ПОЛТАВСКИЙ АЛМАЗНЫЙ ИНСТРУМЕНТ».

Сегодня, основными приоритетами нашего предприятия являются постоянные работы по развитию и внедрению новых технологий в производство алмазного инструмента, а также совершенствование выпускаемой продукции в соответствии с требованиями потребителей.

Это позволяет нам успешно производить алмазный инструмент в трех исполнениях:

БАЗИС - алмазные круги на органической связке с выгодным ценовым предложением на рынке, предназначенные для единичного и мелкосерийного производства.

СТАНДАРТ - алмазные и CBN круги на органической и металлической связке предназначенные для широкого применения в производственных процессах на промышленных предприятиях.

PREMIUM - новый вид алмазного и CBN инструмента специально разработан для замены импортного высокопроизводительного инструмента ведущих мировых производителей и предназначен для:

1) Деревообрабатывающей и металлургической промышленности для работы на заточных станках:

- изготовление и заточка дисковых пил с твердосплавными зубьями;
- изготовление и заточка дисковых пил из быстрорежущих сталей;
- изготовление и заточка ленточных пил с твердосплавными зубьями.

2) Машиностроения и инструментального производства для работы на обрабатывающих центрах на повышенных режимах обработки:

- изготовление металлообрабатывающего инструмента (сверл, фрез, разверток);
- заточка металлообрабатывающего инструмента;
- изготовление специального инструмента;
- изготовление деталей машиностроения.

Главным доказательством высокого качества нашей работы является функционирование на предприятии системы управления качеством в соответствии с требованиями международного стандарта ISO 9001:2008. Эффективность нашей системы управления качеством признана ведущей мировой компанией BUREAU VERITAS Certification (сертификат № 228635).

Продукция производимая ЧАО «ПОЛТАВСКИЙ АЛМАЗНЫЙ ИНСТРУМЕНТ» соответствует требованиям по безопасности по EN13236.

Наши специалисты имеют огромный опыт в области производства и эксплуатации алмазного инструмента, которым всегда готовы поделиться со своими клиентами.

ЧАО «ПОЛТАВСКИЙ АЛМАЗНЫЙ ИНСТРУМЕНТ» всегда готов предоставить Вам техническую поддержку и помощь в выборе алмазного инструмента.

Работайте с профессионалами!



СОДЕРЖАНИЕ

Наименование	стр.	Наименование	стр.	Наименование	стр.
Справочные материалы	4	12A2-45 Круги шлифовальные чашечные	20	4B2 Круги шлифовальные тарельчатые	24
Шлифовальные круги – привязка к оборудованию	12	11V9-70 Круги шлифовальные чашечные	20	6A2 Круги шлифовальные плоские с выточкой	25
1A1 Круги шлифовальные прямого профиля	16	12V5-45 Круги шлифовальные чашечные	21	12M2-45 Круги шлифовальные тарельчатые	25
14A1 Круги шлифовальные плоские прямого профиля	17	12V9-45 Круги шлифовальные чашечные	21	4A2 Круги шлифовальные тарельчатые	26
1A1R Круги отрезные	17	12V9-20 Круги шлифовальные тарельчатые	22	12A2-20 Круги шлифовальные тарельчатые	26
1V1 Круги шлифовальные конические	18	12V9-25 Круги шлифовальные тарельчатые	22	6A9 Круги шлифовальные плоские с выточкой	27
14EE1 Круги шлифовальные плоские с двухсторонним коническим профилем	18	4V2 Круги шлифовальные тарельчатые	23	12V5-20 Круги шлифовальные тарельчатые	27
1FF1 Круги шлифовальные плоские с полукругло-выпуклым профилем	19	4BT9 Круги шлифовальные тарельчатые	23	Производственная программа ПАО «ПОЛТАВСКИЙ АЛМАЗНЫЙ ИНСТРУМЕНТ»	28
14FF1 Круги шлифовальные плоские с полукругло-выпуклым профилем	19	12R4 Круги шлифовальные тарельчатые	24	Опросный лист для подбора инструмента линейки ПРЕМИУМ	29



ЧАО «ПОЛТАВСКИЙ АЛМАЗНЫЙ ИНСТРУМЕНТ» - современное предприятие специализирующееся на производстве широкого ассортимента алмазного и CBN инструмента для: изготовления и заточки инструмента из твердых сплавов и быстрорежущих сталей; шлифования и полирования деталей из твердых сплавов, жаропрочных, легированных и нержавеющей сталей, стекла, керамики, кремния, огнеупорных материалов, драгоценных камней и других материалов; резка изделий из твердого сплава, стекла, мрамора, гранита, кварца, керамики; сверления изделий из стекла.

Круги линейки **PREMIUM** предназначены для работы на заточных, универсальных шлифовальных станках и на обрабатывающих центрах фирм Vollmer, Walter, Anca, Michael Deckel и др.

Область применения шлифовальных кругов ПРЕМИУМ

Машиностроение. Изготовление осевого металлорежущего инструмента

Операция шлифования	Тип инструмента
Шлифование стружечных канавок	1A1, 14A1, 1V1, 1FF1, 14FF1
Прорезание пазов	1A1, 1V1, 12V9-45, 11V9-70
Шлифование задних углов и геометрии торца	11V9-70, 12A2-20, 12V9-45, 6A9

Изготовление деталей машиностроения

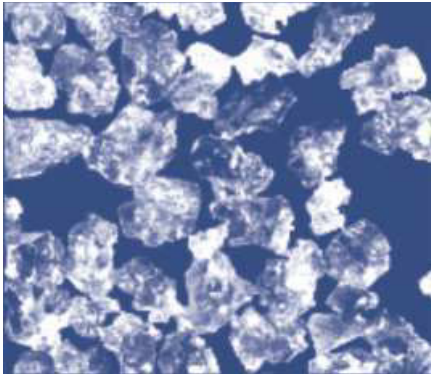
Операция шлифования	Тип инструмента
Плоская шлифовка	1A1, 14A1, 12A2-45
Круглая наружная центровая шлифовка	1A1, 1FF1, 1V1
Бесцентровое шлифование	1A1

Деревообрабатывающая и металлургическая промышленности

Операция шлифования	Тип инструмента
Заточка зубьев дисковых пил по передней поверхности	12V9-20, 12V9-25, 4V2, 12R4, 12A2-20, 4BT9
Заточка зубьев дисковых пил по боковой поверхности	1A1
Заточка зубьев дисковых пил по задней поверхности	12A2-20, 4A2, 12V9-45, 12M2-45, 6A2

Наше предприятие располагает современной производственной базой с полным циклом производства, что в сочетании с передовыми технологиями, качественными компонентами и высококвалифицированными специалистами позволяет нам изготавливать высокопроизводительный шлифовальный инструмент как массового применения, так и в соответствии с индивидуальными требованиями заказчика.

Применение алмазного и CBN инструмента и его преимущества перед обычным абразивным инструментом



Область применения алмазного инструмента:

- обработка деталей и заточка режущего инструмента из твердых сплавов всех марок;
- заточка и доводка инструмента из сверхтвердых материалов;
- порезка и обработка кремния, германия и других полупроводниковых материалов;
- порезка, обработка и доводка изделий из феррита, ситала и керамики;
- обработка графитов и углепластиков;
- резка и обработка армированных стекловолокном пластмасс, стеклопластиков;
- огранка и полировка драгоценных камней;
- резка, шлифовка и полировка природного и искусственного камня;
- обработка всех видов художественного и технического стекла, фарфора;
- резка и обработка всех видов огнеупорных материалов.

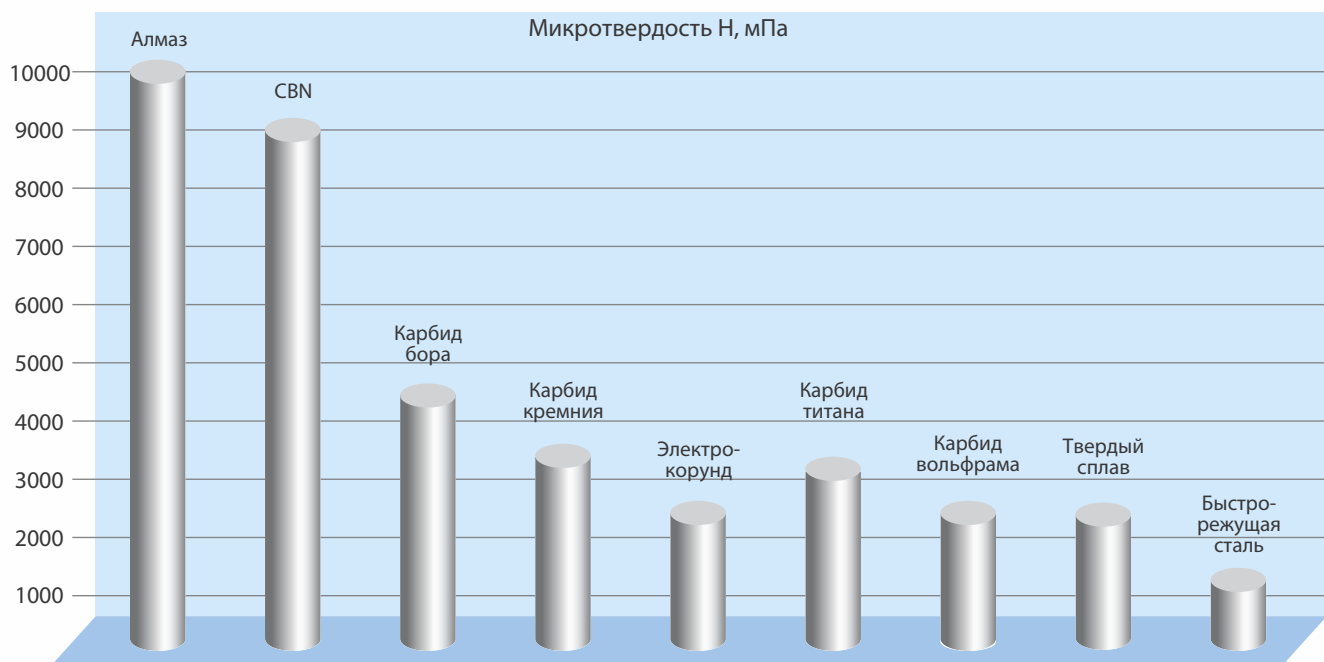
Область применения CBN инструмента:

- чистовое шлифование и заточка инструмента из вольфрамовых (P18, P12, P9), вольфрамо-молибденовых (P6M5) и других быстрорежущих сталей, особенно быстрорежущих сталей повышенной производительности, легированных ванадием и кобальтом (P9Ф5, P12Ф5K5, P12Ф4K10M2);
- чистовое и окончательное шлифование прецизионных деталей из жаропрочных, нержавеющей и высоколегированных конструкционных сталей высокой твердости (HRC55 и более), возможность получения высокой точности которых обычным абразивным инструментом ограничивается сравнительно быстрым его износом и затуплением.

Преимущества алмазного и CBN инструмента перед абразивным инструментом:

- повышение точности обработки инструмента и деталей;
- увеличение стойкости инструмента после алмазной заточки в 1,2 – 2,5 раза;
- снижение температуры в рабочей зоне;
- увеличение времени работы оборудования без переналадки из-за более длительного срока службы алмазного и CBN инструмента.

Физические и механические свойства материалов





Соответствие зернистости алмазных порошков по ГОСТ 9206-80 и ДСТУ 3292-95 зарубежным стандартам и их применение по видам обработки

Вид обработки	Стандарт РФ ГОСТ 9206-80 Украины ДСТУ 3292-95, мкм	Обозначение по международному стандарту FEPA	Международный стандарт ISO 565, мкм	Стандарт США ANSI B 74.16 меш
Черновое шлифование	400/315 315/250 250/200 200/160 160/125	D426 D301 D251 D213 D151	425/355 300/250 250/212 212/180 150/125	40/45 50/60 60/70 70/80 100/120
Чистовое шлифование	125/100 100/80	D126 D107	125/106 106/90	120/140 140/170
Тонкое шлифование	80/63 63/50 50/40	D91 D76 D64 D54 D46	90/75 75/63 63/53 53/45 45/38	170/200 200/230 230/270 270/325 325/400
Тонкое шлифование, полирование	60/40 40/28 28/20 20/14 14/10 10/7 7/5 5/3	M63 M40 M25 M16 M16 M10 M6.3 M4.0		500 550 650 1100 1500 1700 3000 4000

Выбор зернистости круга при шлифовании и заточке твердосплавных инструментов

Типы связок	Рекомендуемый диапазон зернистостей	Шероховатость обработанной поверхности, Ra, мкм		
		При торцевом шлифовании и заточке	При плоском шлифовании периферией круга	При круглом шлифовании
Органические	D213 – D107	0,63 – 0,16	1,0 – 0,32	1,0 – 0,32
	D91 – D46	0,32 – 0,16	0,63 – 0,20	0,63 – 0,20
Органические (алмазы с покрытием)	D126 – D46	0,32 – 0,10	0,63 – 0,16	0,80 – 0,20
Органические (алмазы без покрытия)	D126 – M16	0,32 – 0,05	0,5 – 0,10	0,63 – 0,125
Металлические	D213 – D126	1,0 – 0,32	1,25 – 0,63	1,25 – 0,63
	D107 – D91	0,50 – 0,16	1,0 – 0,32	1,25 – 0,40
	D64 – D46	0,32 – 0,16	0,63 – 0,16	0,63 – 0,32

КОНЦЕНТРАЦИЯ АЛМАЗНОГО ПОРОШКА В АЛМАЗНОСНОМ СЛОЕ

Концентрация алмазного порошка — весовое содержание алмазов в единице объема алмазосного слоя. Единицей веса алмаза является карат (ct), 1ct=0,2 г.

Относительная концентрация алмаза является одной из важнейших характеристик алмазного инструмента, определяющих его режущую способность, производительность, срок службы и стоимость. Выбор концентрации зависит от типа инструмента, формы и размеров рабочей поверхности, зернистости алмазного порошка, износостойкости связки, условий обработки.

При подборе оптимальной концентрации алмаза в алмазосном слое действует следующее правило:

- при небольшой контактной поверхности между шлифовальным кругом и обрабатываемой деталью, например при круглой шлифовке, необходимо выбирать высокую концентрацию алмаза. Благодаря этому обеспечивается износостойкость инструмента, даже при высоких нагрузках.
- большая контактная поверхность требует принятия мер по снижению температуры шлифования и уменьшению усилий шлифования. В этом случае следует использовать низкую концентрацию алмаза.

Круги выпускаются с относительной концентрацией 25%, 50%, 75%, 100% и 150% (Возможно изготовление кругов с другой относительной концентрацией по согласованию с заказчиком).

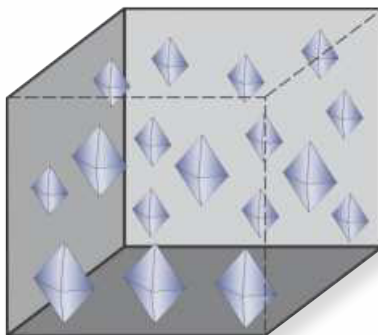
Весовое содержание алмазов в алмазосном слое (ct/cm³)

Относительная концентрация алмаза	25%	50%	75%	100%	150%
Вес алмаза в каратах на 1 см ³ алмазосного слоя, (ct/cm ³)	1,1	2,2	3,3	4,4	6,6

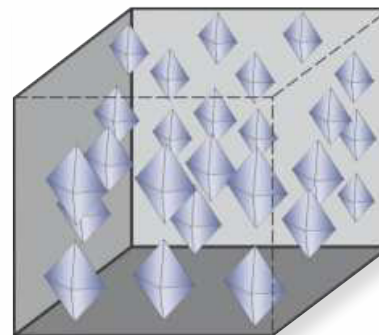
Объемное содержание алмазов в алмазосном слое (%)

Относительная концентрация алмаза	25%	50%	75%	100%	150%
Объем, занимаемый алмазным порошком, в алмазосном слое (%)	6,25	12,5	18,75	25,0	37,5

Низкая концентрация алмазного порошка



Высокая концентрация алмазного порошка



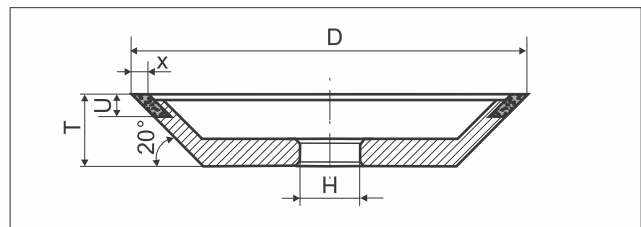
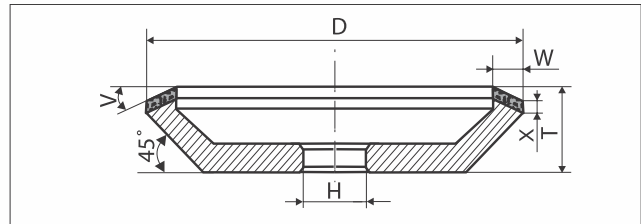
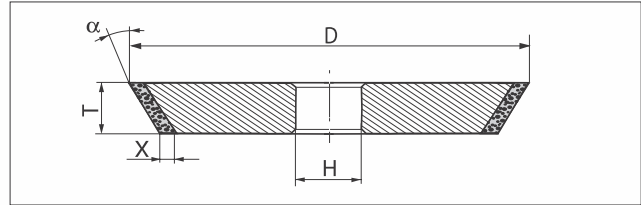
ШЛИФОВАНИЕ С ОХЛАЖДЕНИЕМ И БЕЗ ОХЛАЖДЕНИЯ

Следует отдавать предпочтение шлифованию с охлаждением, так как при шлифовании с охлаждением шлифовальный круг меньше подвергается износу, и имеется возможность применить более жесткие условия обработки и тем самым повысить производительность шлифовки. Кроме этого уменьшается вероятность термического повреждения обрабатываемой детали, то есть появления прижогов на ней.

ТЕРМИНОЛОГИЯ (ОБОЗНАЧЕНИЕ)

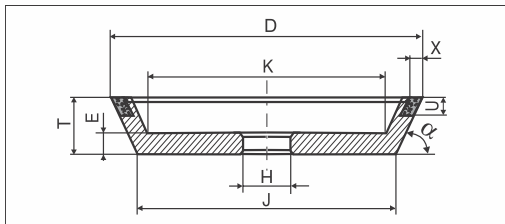
Обозначение геометрических размеров изделий, используемых в каталоге, с целью единого понимания базируются на стандартах FEPA для инструментов из алмазных порошков.

- D** — наружный диаметр изделия
- H** — диаметр посадочного отверстия
- T** — общая высота круга
- U** — высота алмазного слоя (если $T < T_1$)
- V** — рабочий угол
- W** — ширина слоя
- X** — толщина алмазного слоя



ФОРМЫ АЛМАЗНЫХ ШЛИФОВАЛЬНЫХ КРУГОВ

Алмазные шлифовальные круги описываются в этом каталоге в соответствии со стандартом FEPA для алмазного инструмента



цифра для обозначения формы корпуса

буква для обозначения формы алмазного слоя

цифра для обозначения расположения алмазного слоя

обозначения конструктивных особенностей корпуса

11 V 9-70

Идентификационный номер для основных видов корпусов шлифовальных кругов. Основные корпуса идентифицируются в соответствии со следующей таблицей:

1		плоский круг без выточек, $D/H \geq 1,8$
4		плоский круг, конусообразный с одной стороны
6		плоский круг, с выточкой с одной стороны
11		чашечный круг $45^\circ < \alpha < 90^\circ$
12		чашечный круг $\alpha < 45^\circ$
14		плоский круг с двухсторонним рельефом

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ ПРИ ШЛИФОВАНИИ

1) Окружная скорость инструмента при шлифовании

Вид шлифования	Органические связки			
	Алмаз		CBN	
	Сухое	Мокрое	Сухое	Мокрое
Плоское	-	20 - 30 м/с	-	30 - 40 м/с
Круглое внутреннее	8 - 12 м/с	10 - 20 м/с	12 - 18 м/с	15 - 30 м/с
Круглое наружное	-	20 - 30 м/с	-	30 - 40 м/с
Заточка инструмента	15 - 22 м/с	18 - 28 м/с	20 - 30 м/с	25 - 35 м/с

Вид шлифования	Металлические связки	
	Алмаз	CBN
	Мокрое	Мокрое
Плоское	20 - 25 м/с	30 - 37 м/с
Круглое внутреннее	12 - 20 м/с	18 - 30 м/с
Круглое наружное	12 - 20 м/с	18 - 30 м/с
Заточка инструмента	12 - 20 м/с	18 - 30 м/с

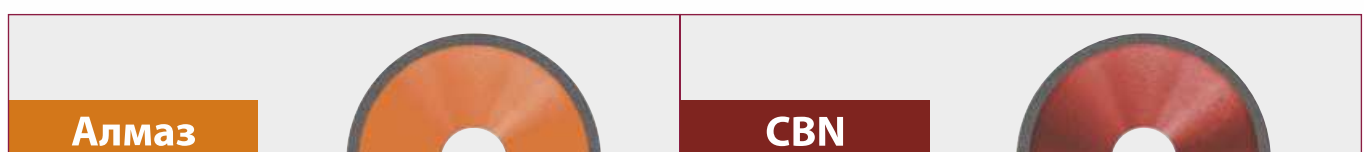
2) Подача в зависимости от размера алмазного зерна и вида шлифования

Вид шлифования	Зернистость алмазного порошка	Глубина шлифования в зависимости от размеров зерна, мм	Продольная подача, м/мин	Поперечная подача	Окружная скорость детали, м/мин
Плоское	D 181 - D 251	0,03 - 0,04	10 - 20	1/5 - 1/3 ширина абразивного слоя	-
	D 91 - D 126	0,01 - 0,02	10 - 20	1/5 - 1/3 ширина абразивного слоя	-
	D 54 - D 91	0,005 - 0,01	10 - 20	1/5 - 1/3 ширина абразивного слоя	-
Круглое наружное	D 181 - D 251	0,015 - 0,03	0,5 - 2,0	-	20 - 40
	D 91 - D 126	0,009 - 0,010	0,5 - 2,0	-	20 - 40
	D 54 - D 91	0,005 - 0,008	0,5 - 2,0	-	20 - 40
Заточка инструмента	D 181 - D 251	0,04 - 0,3	0,5 - 3,0	-	-
	D 91 - D 126	0,04 - 0,1	0,5 - 3,0	-	-
	D 54 - D 91	0,04 - 0,08	0,5 - 3,0	-	-
Нарезка канавок	D 181 - D 251	0,1 - 6,0	0,1 - 3,0	-	-
	D 91 - D 126	0,1 - 6,0	0,1 - 3,0	-	-
	D 54 - D 91	0,1 - 6,0	0,1 - 3,0	-	-

Цветовое обозначение суперабразивного материала

- Алмаз - оранжевый

- CBN - бордовый



РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ КРУГОВ И ИХ ПРАВКЕ

При эксплуатации алмазных кругов следует соблюдать основные правила:

- круги должны быть установлены на оправках или на фланцах, с которых их не следует снимать до полного износа;
- инструмент необходимо тщательно подготовить к работе и прочно закрепить на шпинделе станка, нормы точности которого соответствуют требованиям, предъявляемым к оборудованию для алмазной обработки;
- чистку загрязненной поверхности алмазоносного слоя на органической связке производят пемзой.

Правка (профилирование) алмазоносного слоя кругов производится для восстановления точности формы, удаления дефектов рабочей поверхности, образования требуемого профиля. Как правило, правку производят без охлаждения. Наиболее эффективным видом правки является шлифование алмазоносного слоя абразивными кругами. Правка производится кругами из ЭБ и КЗ на керамической связке зернистостью на один-два номера выше зернистости круга из сверхтвердого материала. Твердость кругов CM1-M1 для правки инструмента на органической связке, причем чем мельче зернистость круга из сверхтвердого материала, тем мягче должен быть круг, применяемый для правки.

Режимы правки алмазоносного слоя абразивными кругами

Положение алмазного круга	Режим правки			
	Окружная скорость м/с		Продольная подача, м/мин	Поперечная подача, мм/дв. ход
	абразивного круга	алмазного круга		
Алмазный круг установлен на оправках или в центрах круглошлифовального или заточного станка	25 – 35	0,5 – 1,0	1,0 – 2,0	0,02 – 0,04
Алмазный круг установлен на шпинделе шлифовального или заточного станка	30 – 40	25 – 35	0,5 – 1,0	0,02 – 0,04

Характеристики абразивных кругов на керамической связке для правки алмазоносного слоя

Характеристика алмазного слоя		Характеристика круга для правки		
Вид связки	Зернистость алмазов	Марка абразива	Зернистость абразива	Твердость
Органическая	D181-D126	Электрокорунд 25А, 23А, 16А, 15А, 14А	20; 16; 1	M-L
	D107-D76		12; 10; 8	L-K
	D64-D46		8; 6; 4	K-J
	M40-M16		M40; M28	J



Упаковка кругов ПРЕМИУМ

Круги ПРЕМИУМ имеют оригинальную пластиковую упаковку которая обеспечивает полную сохранность инструмента при транспортировке и хранении.

Марки связок для кругов в исполнении PREMIUM

Обозначение	Рекомендации по применению	Рекомендуемые режимы обработки
V8-00	Шлифовальные круги на связке V8-00 предназначены для полирования металлорежущих инструментов из твердых сплавов и быстрорежущих сталей на станках с ЧПУ с применением СОЖ	Скорость круга: для алмазных кругов $V_{кр}=15...25$ м/с для кругов с CBN $V_{кр}=$ до 35 м/с Продольная подача $S_{прод}=0,05...0,1$ м/мин Глубина шлифования $t = 0,005...0,05$ мм
V9-00	Шлифовальные круги на связке V9-00 предназначены для заточки и шлифования деталей из твердых сплавов и быстрорежущих сталей с применением СОЖ. Связка обладает высокой износостойкостью и кромкостойкостью.	Скорость круга: для алмазных кругов $V_{кр}=15...25$ м/с для кругов с CBN $V_{кр}=$ до 35 м/с Продольная подача $S_{прод}=0,1...0,25$ м/мин Глубина шлифования $t = 0,1...0,2$ мм
V9-01	Шлифовальные круги на связке V9-01 предназначены для заточки и шлифования деталей из твердых сплавов и быстрорежущих сталей с применением СОЖ. Рекомендуется для чистовой заточки зубьев дисковых пил и металлорежущего инструмента по передней поверхности.	Скорость круга: для алмазных кругов $V_{кр}=15...25$ м/с для кругов с CBN $V_{кр}=$ до 35 м/с Продольная подача $S_{прод}=0,1...0,25$ м/мин Глубина шлифования $t = 0,1...0,2$ мм
V9-02	Шлифовальные круги на связке V9-02 предназначены для заточки и шлифования деталей из твердых сплавов и быстрорежущих сталей с применением СОЖ. Рекомендуется для заточки зубьев дисковых пил и металлорежущего инструмента по задней и боковой поверхности.	Скорость круга: для алмазных кругов $V_{кр}=15...25$ м/с для кругов с CBN $V_{кр}=$ до 35 м/с Продольная подача $S_{прод}=0,1...0,25$ м/мин Глубина шлифования $t = 0,1...0,2$ мм
V7-00	Для заточки и шлифования деталей из твердых сплавов и быстрорежущих сталей с применением СОЖ. Связка обладает высокими режущими свойствами, износостойкостью и высокой кромкостойкостью. Рекомендуется для заточки зубьев дисковых пил по всем поверхностям, а также заточки осевого металлорежущего инструмента.	Скорость круга: для алмазных кругов $V_{кр}=15...25$ м/с для кругов с CBN $V_{кр}=$ до 35 м/с Продольная подача $S_{прод}=0,1...0,25$ м/мин Глубина шлифования $t = 0,1...0,8$ мм
V6-00	Шлифовальные круги на связке V6-00 предназначены для глубинного силового шлифования (изготовления и заточки) инструмента из твердых сплавов и быстрорежущих сталей на станках с ЧПУ с применением СОЖ. Связка обладает высокими режущими свойствами, износостойкостью и высокой кромкостойкостью.	Скорость круга: для алмазных кругов $V_{кр}=15...25$ м/с для кругов с CBN $V_{кр}=$ до 35 м/с Продольная подача $S_{прод}=0,05...0,1$ м/мин Глубина шлифования $t =$ до 4,0 мм
M8-01	Шлифовальные круги на металлической связке M8-01 предназначены для глубинного силового шлифования деталей и инструмента из твердых сплавов и быстрорежущих сталей на станках с ЧПУ с применением СОЖ. Связка обладает высокими режущими свойствами, износостойкостью и кромкостойкостью.	Скорость круга: для алмазных кругов $V_{кр}=15...25$ м/с для кругов с CBN $V_{кр}=$ до 35 м/с Продольная подача $S_{прод}=0,05...0,1$ м/мин Глубина шлифования $t = 1,0...3,0$ мм
M7-00	Шлифовальные круги на металлической связке M7-00 предназначены для глубинного силового шлифования канавок металлорежущего инструмента из твердых сплавов и быстрорежущих сталей на станках с ЧПУ с применением СОЖ. Связка обладает высокими режущими свойствами, износостойкостью и кромкостойкостью.	Скорость круга: для алмазных кругов $V_{кр}=15...25$ м/с для кругов с CBN $V_{кр}=$ до 35 м/с Продольная подача $S_{прод}=0,05...0,1$ м/мин Глубина шлифования $t =$ до 6,0 мм
V1000	Шлифовальные круги на связке V1000 предназначены для резки твердых сплавов, заточки и шлифовки без применения СОЖ.	Скорость круга: для алмазных кругов $V_{кр}=15...25$ м/с для кругов с CBN $V_{кр}=$ до 35 м/с
V1002	Шлифовальные круги на связке V1002 предназначены для круглого и плоского шлифования деталей из твердых сплавов с применением СОЖ.	Скорость круга: для алмазных кругов $V_{кр}=15...25$ м/с для кругов с CBN $V_{кр}=$ до 35 м/с Продольная подача $S_{прод}=1,0...5,0$ м/мин Глубина шлифования $t =$ до 0,1 мм



Шлифовальные станки и применяемые на них алмазные круги

Шлифовальные круги для заточки и изготовления дисковых пил

Марка станка / форма круга	Шлифовальный круг						
	Шифр	Параметры					
VOLLMER CP 200							
<p>12V9-20</p>	3-3048	D	T	X	U	H	
		125	13	2,5	4	32	
<p>12M2-45</p>	9P3153	D	T	X	W	H	
		125	18	6	5	32	
VOLLMER CHD 251							
<p>12V9-20</p>	3-3048	D	T	X	U	H	
		125	13	2,5	4	32	
	3-3049	D	T	X	U	H	
		200	13	2,3	4	32	
<p>12V9-25</p>	3-3068	D	T	X	U	H	
		200	13	2,5	5,5	32	
<p>12M2-45</p>	9P3153	D	T	X	W	H	
		125	18	6	5	32	
VOLLMER CHB 270							
<p>12V9-25</p>	3-3068	D	T	X	U	H	
		200	13	2,5	5,5	32	
VOLLMER CX 100							
<p>12V9-20</p>	3-3048	D	T	X	U	H	
		125	13	2,5	4	32	
<p>6A2</p>	3M0008	D	W	X	T	H	α°
		125	5	10	24	32	8
		(2,5+2,5)					

Шлифовальные круги для заточки и изготовления дисковых пил

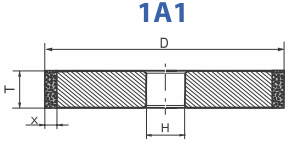
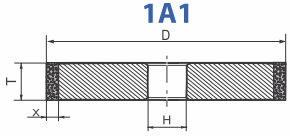
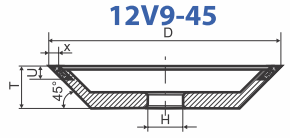
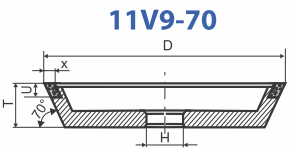
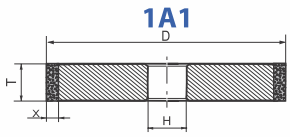
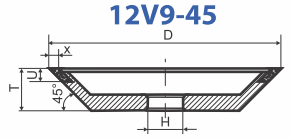
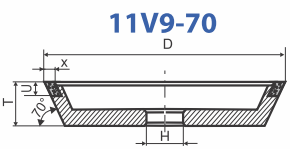
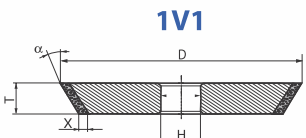
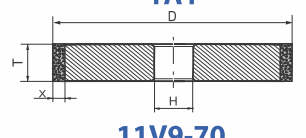
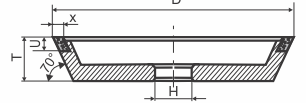
Марка станка / форма круга	Шлифовальный круг					
	Шифр	Параметры				
VOLLMER CL 200						
12M2-45 	9P3153	D	T	X	W	H
		125	18	6	5	32 (2,5+2,5)
VOLLMER CHP ECO						
12V9-20 	3-3048	D	T	X	U	H
		125	13	2,5	4	32
WALTER CNC5						
12V9-20 	3-3049	D	T	X	U	H
		200	13	2,3	4	32
WALTER WOODTRONIC NC3						
12V9-20 	3-3333	D	T	X	U	H
		160	13	2,3	4	32
14M1 	0-2083	D	T	X	W	H
		150	10	8	5 (2,5+2,5)	32
AKEMAT U6 R2						
12V9-20 	3-3049	D	T	X	U	H
		200	13	2,3	4	32
WEINIG						
14A1 	9F3301	D	T	U	X	H
		200	10	4	5	32
	0D0324	D	T	U	X	H
		200	10	5	5	32
LINSINGER (VOLLMER CHD351)						
12M2-45 	9M3153	D	T	X	W	H
		125	24	6	5	32 (2,5+2,5)
GOECKEL						
6A2 	3M0038	D	W	X	T	H
		200	10	4	29	32



Шлифовальные круги для заточки и изготовления металлорежущего инструмента

Марка станка / форма круга	Шлифовальный круг					
	Шифр	Параметры				
WALTER HMC500						
 1A1	0-0072	D	T	X	H	
		100	12	5	20	
 1V1	9B3208	D	T	X	α^0	H
		100	12	6	45	20
WALTER HELITRONIC MINI POWER						
 1A1	0-0071	D	T	X	H	
		100	10	5	20	
 1V1	9B3208	D	T	X	α^0	H
		100	12	6	45	20
HAWEMAT 3000 CNC						
 1A1	0-0071	D	T	X	H	
		100	10	5	20	
 12V9-45	4-1510	D	U	X	T	H
		100	10	2	20	20
 11V9-70	4-0110	D	U	X	T	H
		75	10	3	30	20
SAACKE UW 1G, UW 1F						
 1A1	1-1071	D	T	X	H	
		100	10	5	20	
 12V9-45	3-2924	D	U	X	T	H
		125	10	3	25	20
 11V9-70	3-2924	D	U	X	T	H
		125	10	3	40	20

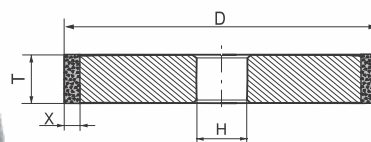
Шлифовальные круги для заточки и изготовления металлорежущего инструмента

Марка станка / форма круга	Шлифовальный круг					
	Шифр	Параметры				
WALTER HELITRONIC POWER 600						
 <p>1A1</p>	0D0086	D	T	X	H	
		125	12	5	20	
	0D0085	D	T	X	H	
		125	8	5	20	
MICHAEL DECKEL S20E TURBO						
 <p>1A1</p>  <p>12V9-45</p>  <p>11V9-70</p>	0-0071	D	T	X	H	
		100	10	5	20	
	3-2841	D	U	X	T	H
	100	10	3	20	20	
	9-5002	D	U	X	T	H
		100	10	3	40	20
REINECKER WZS 60						
 <p>1A1</p>  <p>12V9-45</p>  <p>11V9-70</p>	0Q0174	D	T	X	H	
		125	10	10	20	
	9-3108	D	U	X	T	H
	125	10	3	25	20	
	9-5002	D	U	X	T	H
		100	10	3	40	20
ANCA Rx7, MX5 Linear, MX7 Linear, TXcell Linear						
 <p>1V1</p>  <p>1A1</p>  <p>11V9-70</p>	9-3249	D	T	X	α°	H
		100	6	5	45	31,75
	9-3241	D	T	X	α°	H
		125	10	6	45	31,75
	0-0174	D	T	X	H	
		125	10	10	31,75	
	4M0104	D	U	X	T	H
		100	10	2	35	31,75

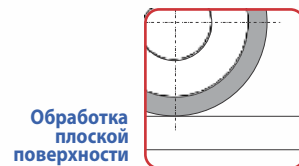
1A1 КРУГИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ПРЯМОГО ПРОФИЛЯ

Применение:

- обработка цилиндрических, конических и плоских поверхностей, цилиндрических и конических отверстий;
- обработка за одну установку цилиндрических поверхностей деталей, и торцов выступов;
- заточка и доводка твердосплавного инструмента.



1A1 D*T*X*H



Шифр	D, мм	T, мм	X, мм	H, мм
0-0048	80	6	3	20
0-0054	80	6	5	20
0-0050	80	10	3	20
0-0056	80	10	5	20
0-0053	80	20	3	20
0-0059	80	20	5	20
0-0063	100	6	3	20
0-0065	100	10	3	20
0-0071	100	10	5	20
0-0068	100	20	3	20
0-0079	125	6	3	32
0-0080	125	10	3	32
0-0085	125	10	5	32
0-0174	125	10	10	31,75
0-0083	125	20	3	32
0-0088	125	20	5	32
0-0089	125	32	5	32
0-0094	150	6	3	32
0-0100	150	6	5	32
0-0096	150	10	3	32
0-0102	150	10	5	32
0-0099	150	20	3	32
0-0105	150	20	5	32
0-0109	200	6	3	76
0-0116	200	10	5	76
0-0119	200	20	5	76
0-0120	200	40	5	76
0-0126	250	10	5	76
0-0129	250	20	5	76
0-0131	250	50	5	76
0-0145	300	15	5	127
0-0146	300	20	5	127
0-0139	300	40	5	76
0-0149	350	20	5	127
0-0150	400	10	4	127
9-7004	400	20	5	127
0-0154	400	25	6	127
0-0155	400	40	6	127
0-0162	500	20	6	203
0-0167	500	32	20	203
0-0169	500	50	6	305
600-25	600	25	6	127
600-40	600	40	6	305

Пример заказа алмазного круга прямого профиля формы 1A1 (шифр 1-1071), с размером 100-10-5-20 из алмазов зернистостью D76, на металлической связке: **1-1071 1A1 100-10-5-20 D76 M8-01 PREMIUM**

Завод выпускает указанные формы и типоразмеры кругов из Кубического Нитрида Бора (CBN).

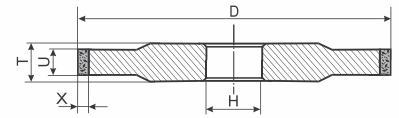
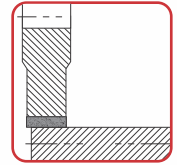
Пример заказа круга с CBN прямого профиля формы 1A1 (шифр 1-1071), с размерами 100-10-5-20, из CBN зернистостью B76, на металлической связке: **1-1071 1A1 100-10-5-20 B76 M8-01 PREMIUM**

Внимание: завод выпускает и другие типоразмеры данной формы круга.

14A1 КРУГИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ПЛОСКИЕ ПРЯМОГО ПРОФИЛЯ

Применение:

- обработка цилиндрических, конических и плоских поверхностей, цилиндрических и конических отверстий;
- обработка за одну установку цилиндрических поверхностей деталей, и торцов выступов;
- заточка и доводка твердосплавного инструмента.


14A1 D*T*U*X*H
**Обработка
цилиндрических
поверхностей**


Шифр	D, мм	T, мм	U, мм	X, мм	H, мм
0-0301	100	6	3	3	20
0-0304	100	6	5	5	20
0-0305	125	6	3	3	32
0-0306	125	6	5	3	32
0-0309	150	8	3	3	32
0-0312	150	8	5	5	32
0-0316	150	10	9	7	32
0-0319	175	8	3	5	51
0-0320	175	8	5	5	51
0-0322	200	10	5	3	51
0-0327	200	10	7	7	51
0-0329	200	10	3	5	51
0-0333	250	10	7	7	51
0-0335	250	10	5	5	76

Пример заказа алмазного круга прямого профиля формы 14A1 (шифр 0-0309), с размером 150-8-3-3-32 из алмазов зернистостью D76, на органической связке: **0-0309 14A1 150-8-3-3-32 D76 B7-00 PREMIUM**

Завод выпускает указанные формы и типоразмеры кругов из Кубического Нитрида Бора (CBN).

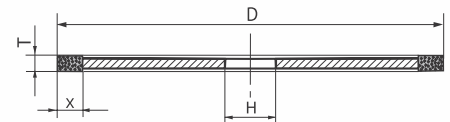
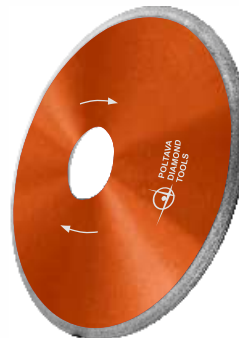
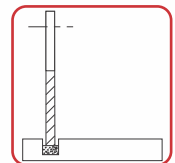
Пример заказа круга с CBN прямого профиля формы 14A1 (шифр 0-0309), с размерами 150-8-3-3-32, из CBN зернистостью B76, на органической связке: **0-0309 14A1 150-8-3-3-32 B76 B7-00 PREMIUM**

Внимание: завод выпускает и другие типоразмеры данной формы круга.

1A1R КРУГИ ОТРЕЗНЫЕ

Применение:

- резка изделий из твердых сплавов и быстрорежущих сталей


1A1R D*T*X*H
**Отрезка
материалов**


Шифр	D, мм	T, мм	X, мм	H, мм
9-1003	75	1.0	5	10
6-0167	100	1.0	5	20
6-0206	150	1.2	5	32
6-4002	200	1.0	10	32
6D0234	200	1.5	5	30
6Q0234	200	1.2	5	30
6M0701	300	1.2	10	35

Пример заказа алмазного круга прямого профиля формы 1A1R (шифр 6-0206), с размером 150-1.2-5-32 из алмазов зернистостью D251, на органической связке: **6-0206 1A1R 150-1.2-5-32 D251 B1000 PREMIUM**

Завод выпускает указанные формы и типоразмеры кругов из Кубического Нитрида Бора (CBN).

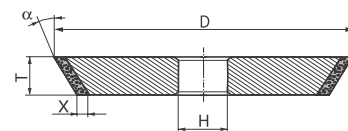
Пример заказа круга с CBN прямого профиля формы 1A1R (шифр 6-0206), с размерами 150-1.2-5-32, из CBN зернистостью B251, на органической связке: **6-0206 1A1R 150-1.2-5-32 B213 B1000 PREMIUM**

Внимание: завод выпускает и другие типоразмеры данной формы круга.

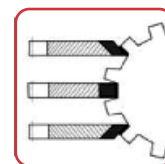
1V1 КРУГИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ КОНИЧЕСКИЕ

Применение:

- шлифование стружечных канавок при изготовлении металлорежущего инструмента;
- прорезание пазов при изготовлении металлорежущего инструмента.



1V1 D*T*X* α *H



Обработка
зубьев

Шифр	D, мм	T, мм	X, мм	α , °	H, мм
9-3248	100	6	5	30	31,75
9-3249	100	6	5	45	31,75
9-3222	100	10	3	20	20,00
9B9999	100	10	6	30	20,00
9 3206	100	12	6	15	31,75
9-3207	100	12	6	30	31,75
9-3208	100	12	6	45	31,75
9-3220	125	6	6	30	50,80
9-3241	125	10	6	45	31,75
9-3262	125	10	6	45	20,00
9-3209	125	12	6	15	31,75
9-3214	125	12	3	10	31,75
9-3215	125	12	3	15	31,75
9-3216	125	12	3	20	31,75
9-3217	125	12	3	25	31,75
9-3218	125	12	3	30	31,75
9-3219	125	12	3	45	31,75

Пример заказа алмазного круга формы 1V1 (шифр 9-3215), с размерами 125-12-3-20-31,75 из алмазов зернистостью D64, на металлической связке: **9-3216 1V1 125-12-3-20-31,75 D64 M7-00 PREMIUM**

Завод выпускает указанные формы и типоразмеры кругов из Кубического Нитрида Бора (CBN).

Пример заказа круга с CBN формы 1V1 (шифр 9-3215), с размерами 125-12-3-20-31,75, из CBN зернистостью

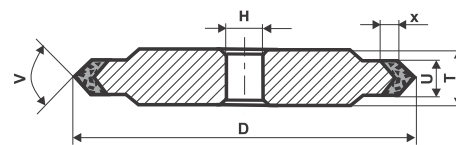
B64, на металлической связке: **9-3216 1V1 125-12-3-20-31,75 B64 M7-00 PREMIUM**

Внимание: завод выпускает и другие типоразмеры данной формы круга.

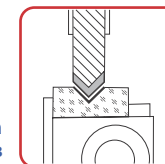
14EE1 КРУГИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ПЛОСКИЕ С ДВУХСТОРОННИМ КОНИЧЕСКИМ ПРОФИЛЕМ

Применение:

- профильное шлифование изделий из твердого сплава и быстрорежущих сталей.



14EE1 D*T*U*X*V*H



Прорезка
пазов

Шифр	D, мм	T, мм	U, мм	X, мм	V, °	H, мм
7-0162	80	10	7	5	40	22
9-3229	125	6	3	3	90	32
9-3133	125	6	3	4	60	32
9-3203	125	6	3	6	35	32
9-3251	150	6	3	4	60	32
9-3201	150	6	3	4	50	32
3-2840	200	12	5	4	30	32

Пример заказа алмазного круга формы 14EE1 (шифр 9-3133), с размерами 125-6-3-4-60-32 из алмазов зернистостью D64, на органической связке: **9-3133 14EE1 125 6-3-4-60-32 D64 B6-00 PREMIUM**

Завод выпускает указанные формы и типоразмеры кругов из Кубического Нитрида Бора (CBN).

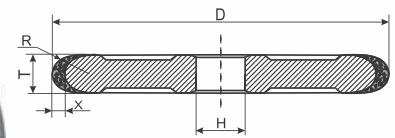
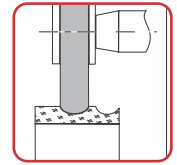
Пример заказа круга с CBN формы 14EE1 (шифр 9-3133), с размерами 125-6-3-4-60-32 из алмазов зернистостью B64, на органической связке: **9-3133 14EE1 125 6-3-4-60-32 B64 B6-00 PREMIUM**

Внимание: завод выпускает и другие типоразмеры данной формы круга.

1FF1 КРУГИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ПЛОСКИ С ПОЛУКРУГЛО-ВЫПУКЛЫМ ПРОФИЛЕМ

Применение:

- обработка стружколомающих канавок в инструменте;
- шлифование фасонного профиля.


1FF1 D*T*X*R*H
**Обработка
фасонного профиля**


Шифр	D, мм	T, мм	X, мм	R, мм	H, мм
9-0001	50	2	2	1	16
9-0003	50	4	4	2	16
9-0004	75	4	4	2	20
9-0008	75	10	4	5	20
5-9156	80	40	5	26	32
9-0009	100	4	4	2	20
9-0016	100	20	6	10	20
9-0017	125	4	4	2	32
9-0019	125	6	4	3	32
9-0021	125	10	4	5	32
9-0025	150	10	4	5	32
9-0028	150	20	6	10	32
9-0029	200	20	6	10	51
9-0030	200	30	6	15	51
9-0031	250	20	6	10	51
9-2802	300	30	5	15	42

Пример заказа алмазного круга прямого профиля формы 1FF1 (шифр 9-0017), с размером 125-4-4-2-32 из алмазов зернистостью D76, на органической связке: **9-0017 1FF1 125-4-4-2-32 D76 B9-00 PREMIUM**

Завод выпускает указанные формы и типоразмеры кругов из Кубического Нитрида Бора (CBN).

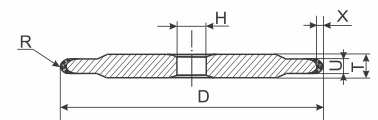
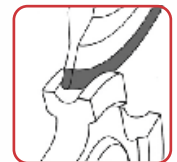
Пример заказа круга с CBN прямого профиля формы 1FF1 (шифр 9-0017), с размерами 125-4-4-2-32, из CBN зернистостью B76, на органической связке: **9-0017 1FF1 125-4-4-2-32 B76 B9-00 PREMIUM**

Внимание: завод выпускает и другие типоразмеры данной формы круга.

14FF1 КРУГИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ПЛОСКИЕ С ПОЛУКРУГЛО-ВЫПУКЛЫМ ПРОФИЛЕМ

Применение:

- обработка стружколомающих канавок в инструменте;
- шлифование фасонного профиля.


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


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

Пример заказа алмазного круга прямого профиля формы 14FF1 (шифр 9-2515), с размером 150-8,5-4-4-2-32 из алмазов зернистостью D76, на органической связке: **9-2515 14FF1 150-8,5-4-4-2-32 D76 B9-00 PREMIUM**

Завод выпускает указанные формы и типоразмеры кругов из Кубического Нитрида Бора (CBN).

Пример заказа круга с CBN прямого профиля формы 14FF1 (шифр 9-2515), с размерами 150-8,5-4-4-2-32, из CBN зернистостью B76, на органической связке: **9-2515 14FF1 150-8,5-4-4-2-32 B76 B9-00 PREMIUM**

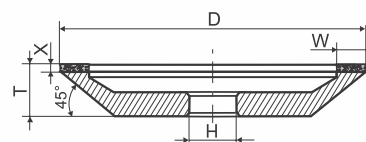
Внимание: завод выпускает и другие типоразмеры данной формы круга.

12A2-45

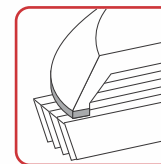
КРУГИ
ШЛИФОВАЛЬНЫЕ
ЧАШЕЧНЫЕ

Применение:

- заточка и доводка многолезвийного твердосплавного инструмента с прямым и спиральным зубом по передней и задней поверхности резцов, сверл, протяжек, разверток и других инструментов.



12A2-45° D*W*X*T*H



Торцевое
шлифование

Шифр	D, мм	W, мм	X, мм	T, мм	H, мм
4-0015	100	3	3	32	20
4-0016	100	5	3	32	20
4-0017	100	10	3	32	20
4-0027	125	3	3	40	32
4-0028	125	5	3	40	32
4-0029	125	10	3	40	32
4-0031	125	5	5	42	32
4-0040	150	10	3	40	32
4-0043	150	10	5	42	32
4-0041	150	20	3	40	32
9-0044	150	20	5	42	32

Пример заказа алмазного круга формы 12A2-45 (шифр 4-0041), с размерами 150-20-3-40-32 из алмазов зернистостью D107, на органической связке: **4-0041 12A2-45 150-20-3-40-32 D107 B9-00 PREMIUM**

Завод выпускает указанные формы и типоразмеры кругов из Кубического Нитрида Бора (CBN).

Пример заказа круга с CBN формы 12A2-45 (шифр 4-0041), с размерами 150-20-3-40-32, из CBN зернистостью B107, на органической связке: **4-0041 12A2-45 150-20-3-40-32 B107 B9-00 PREMIUM**

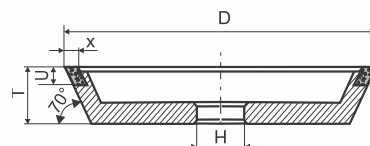
Внимание: завод выпускает и другие типоразмеры данной формы круга.

11V9-70

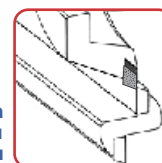
КРУГИ
ШЛИФОВАЛЬНЫЕ
ЧАШЕЧНЫЕ КОНИЧЕСКИЕ

Применение:

- заточка и доводка твердосплавного инструмента по задним и боковым поверхностям.



11V9-70° D*U*X*T*H



Заточка инструмента
по задней
поверхности

Шифр	D, мм	U, мм	X, мм	T, мм	H, мм
4-0101	50	3	1,5	20	16
4-0102	75	6	2	32	20
4-0103	100	6	2	40	20
4-0104	100	10	2	40	20
4M0104	100	10	2	35	31.75
9-5002	100	10	3	40	20
4-0106	125	8	3	40	32
4-0107	125	10	3	40	32
4-0108	150	6	3	40	32
4-0109	150	10	3	40	51

Пример заказа алмазного круга формы 11V9-70 (шифр 4-0109), с размерами 150-10-3-40-51 из алмазов зернистостью D126, на органической связке: **4-0109 11V9-70 150-10-3-40-51 D126 B9-00 PREMIUM**

Завод выпускает указанные формы и типоразмеры кругов из Кубического Нитрида Бора (CBN).

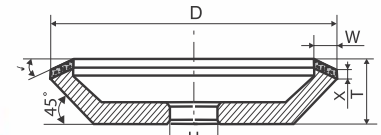
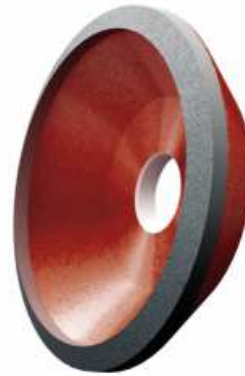
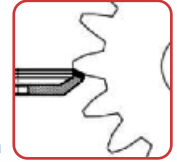
Пример заказа круга с CBN формы 11V9-70 (шифр 4-0109), с размерами 150-10-3-40-51, из CBN зернистостью B54, на органической связке: **4-0109 11V9-70 150-10-3-40-51 B54 B9-00 PREMIUM**

Внимание: завод выпускает и другие типоразмеры данной формы круга.

12V5-45 КРУГИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ЧАШЕЧНЫЕ

Применение:

- заточка и доводка многолезвийного твердосплавного инструмента с прямым и спиральным зубом по задней поверхности резцов, сверл и других инструментов.


12V5-45° D*T*W*X*V*H

Заточка долбяка

Шифр	D, мм	T, мм	W, мм	X, мм	V, °	H, мм
4-0127	100	32	3	4	15	20
4-0128	100	32	3	4	25	20
4-0129	100	32	6	4	15	20
4-0130	100	32	6	4	25	20
4-0131	125	40	3	4	15	32
4-0132	125	40	3	4	25	32
4-0133	125	40	6	4	15	32
4-0134	125	40	6	4	25	32
4-0135	150	40	6	5	15	32
9-0136	150	40	6	5	25	32
9-0137	150	40	6	5	15	51
9-0138	150	40	6	5	25	51

Пример заказа алмазного круга формы 12V5-45 (шифр 4-0129), с размерами 100-32-6-4-15-20 из алмазов зернистостью D126, на органической связке: **4-0129 12V5-45 100-32-6-4-15-20 D126 B9-00 PREMIUM**

Завод выпускает указанные формы и типоразмеры кругов из Кубического Нитрида Бора (CBN).

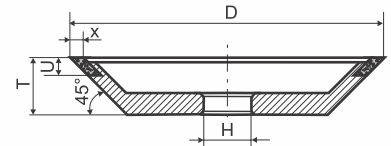
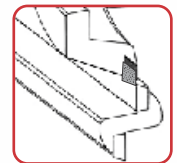
Пример заказа круга с CBN формы 12V2-45 (шифр 4-0129), с размерами 100-32-6-4-15-20, из CBN зернистостью B107, на органической связке: **4-0129 12V5-45 100-32-6-4-15-20 B107 B9-00 PREMIUM**

Внимание: завод выпускает и другие типоразмеры данной формы круга.

12V9-45 КРУГИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ЧАШЕЧНЫЕ КОНИЧЕСКИЕ

Применение:

- заточка и доводка режущего инструмента по задним поверхностям.


12V9-45° D*U*X*T*H

Заточка инструмента по задней поверхности

Шифр	D, мм	U, мм	X, мм	T, мм	H, мм
4-2513	75	10	4	12	31,75
4-2503	75	6	1,5	18	31,75
4-1503	75	6	2	20	20
9-3154	75	6	3,5	20	10
9-3107	75	10	6	20	20
4-2510	100	6	1,5	18	31,75
9-3109	100	6	3	20	20
4-1510	100	10	2	20	20
4-2512	100	10	3	20	31,75
9-3108	125	10	3	25	20

Пример заказа алмазного круга формы 12V9-45 (шифр 4-1503), с размерами 75-6-2-20-20 из алмазов зернистостью D76, на органической связке: **4-1503 12V9-45 75-6-2-20-20 D76 B9-00 PREMIUM**

Завод выпускает указанные формы и типоразмеры кругов из Кубического Нитрида Бора (CBN).

Пример заказа круга с CBN формы 12V9-45 (шифр 4-1503), с размерами 75-6-2-20-20, из CBN зернистостью B76, на органической связке: **4-1503 12V9-45 75-6-2-20-20 B76 B9-00 PREMIUM**

Внимание: завод выпускает и другие типоразмеры данной формы круга.

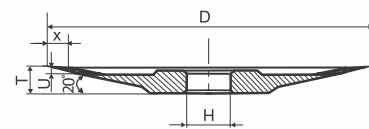


12V9-20

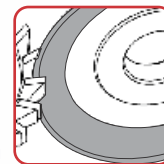
КРУГИ
ШЛИФОВАЛЬНЫЕ
ТАРЕЛЬЧАТЫЕ

Применение:

- заточка и доводка передней поверхности зубьев дисковых пил и другого инструмента из твердого сплава.



12V9-20° D*T*X*U*H



Заточка инструмента
передней поверхности

Шифр	D, мм	T, мм	X, мм	U, мм	H, мм
3G3042	100	10	2,3	4	20
3-3048	125	13	2,5	4	32
3D3048	125	13	2,5	4	20
3-3045	150	13	2,3	4	32
3-3333	160	13	2,3	4	32
3-3043	175	13	2,5	4	32
3-3049	200	13	2,3	4	32

Пример заказа алмазного круга формы 12V9-20 (шифр 3-3048), с размерами 125-13-2,5-4-32 из алмазов зернистостью D64, на органической связке: **3-3048 12V9-20 125-13-2,5-4-32 D64 B9-00 PREMIUM**

Завод выпускает указанные формы и типоразмеры кругов из Кубического Нитрида Бора (CBN).

Пример заказа круга с CBN формы 12V9-20 (шифр 3-3048), с размерами 125-13-2,5-4-32 из CBN зернистостью B64, на органической связке: **3-3048 12V9-20 125-13-2,5-4-32 B64 B9-00 PREMIUM**

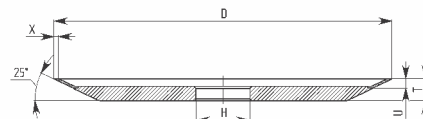
Внимание: завод выпускает и другие типоразмеры данной формы круга.

12V9-25

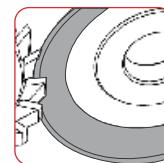
КРУГИ
ШЛИФОВАЛЬНЫЕ
ТАРЕЛЬЧАТЫЕ

Применение:

- заточка и доводка передней поверхности зубьев дисковых пил и другого инструмента из твердого сплава.



12V9-25° D*T*X*U*H



Заточка инструмента
по передней поверхности

Шифр	D, мм	T, мм	X, мм	U, мм	H, мм
3-3069	75	10	2,3	4	20
3-3068	200	13	2,5	5,5	32

Пример заказа алмазного круга формы 12V9-25 (шифр 3-3068), с размерами 200-13-2,5-5,5-32 из алмазов зернистостью D64, на органической связке: **3-3068 12V9-25 200-13-2,5-5,5-32 D64 B9-00 PREMIUM**

Завод выпускает указанные формы и типоразмеры кругов из Кубического Нитрида Бора (CBN).

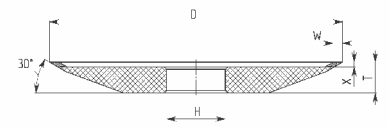
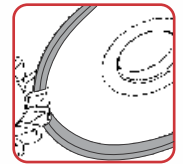
Пример заказа круга с CBN формы 12V9-25 (шифр 3-3068), с размерами 200-13-2,5-5,5-32 из CBN зернистостью B64, на органической связке: **3-3068 12V9-25 200-13-2,5-5,5-32 B64 B9-00 PREMIUM**

Внимание: завод выпускает и другие типоразмеры данной формы круга.

4V2 КРУГИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ТАРЕЛЬЧАТЫЕ

Применение:

- заточка и доводка передней поверхности зубьев дисковых пил и другого инструмента из твердого сплава.


4V2 D*W*X*T*H

**заточка инструмента
задней поверхности**

Шифр	D, мм	W, мм	X, мм	T, мм	H, мм
0-3001	100	4	2	13	25
0Q3002	125	4	2	13	32

Пример заказа алмазного круга формы 4V2 (шифр 0-3001), с размерами 100-4-2-13-25 из алмазов зернистостью D46, на органической связке: **0-3001 4V2 100-4-2-13-25 D46 B9-00 PREMIUM**

Завод выпускает указанные формы и типоразмеры кругов из Кубического Нитрида Бора (CBN).

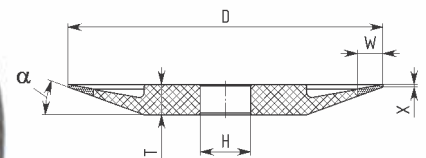
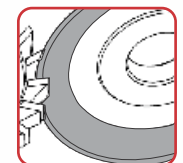
Пример заказа круга с CBN формы 4V2 (шифр 0-3001), с размерами 100-4-2-13-25 из CBN зернистостью B46, на органической связке: **0-3001 4V2 100-4-2-13-25 B46 B9-00 PREMIUM**

Внимание: завод выпускает и другие типоразмеры данной формы круга.

4BT9 КРУГИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ТАРЕЛЬЧАТЫЕ

Применение:

- заточка и доводка передней поверхности зубьев дисковых пил и другого инструмента из твердого сплава.


4BT9 D*T*X*W*H

**заточка инструмента
задней поверхности**

Шифр	D, мм	T, мм	X, мм	W, мм	H, мм
5-0400	75	8	1	10	20
3-3035	125	12	1	10	20

Пример заказа алмазного круга формы 4BT9 (шифр 3-3035), с размерами 125-12-1-10-20 из алмазов зернистостью D64, на органической связке: **3-3035 4BT9 125-12-1-10-20 D64 B9-00 PREMIUM**

Завод выпускает указанные формы и типоразмеры кругов из Кубического Нитрида Бора (CBN).

Пример заказа круга с CBN формы 4BT9 (шифр 3-3035), с размерами 125-12-1-10-20 из CBN зернистостью B64, на органической связке: **3-3035 4BT9 125-12-1-10-20 B64 B9-00 PREMIUM**

Внимание: завод выпускает и другие типоразмеры данной формы круга.

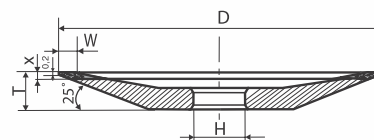


12R4

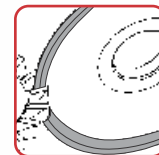
КРУГИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ТАРЕЛЬЧАТЫЕ

Применение:

- заточка и доводка передней поверхности зубьев разверток, фрез, червячных фрез, дисковых пил, протяжек и другого инструмента из твердого сплава.



12R4 D*W*X*T*H



Заточка инструмента
передней поверхности

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

Пример заказа алмазного круга формы 12R4 (шифр 5-1041), с размерами 125-3-2-13-32 из алмазов зернистостью D64, на органической связке: **5-1041 12R4 125-3-2-13-32 D64 B9-00 PREMIUM**

Завод выпускает указанные формы и типоразмеры кругов из Кубического Нитрида Бора (CBN).

Пример заказа круга с CBN формы 12R4 (шифр 5-1041), с размерами 125-3-2-13-32, из CBN зернистостью B64, на органической связке: **5-1041 12R4 125-3-2-13-32 B64 B9-00 PREMIUM**

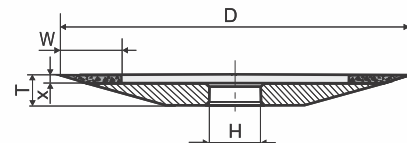
Внимание: завод выпускает и другие типоразмеры данной формы круга.

4B2

КРУГИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ТАРЕЛЬЧАТЫЕ

Применение:

- заточка и доводка передней поверхности зубьев разверток, фрез, червячных фрез, дисковых пил, протяжек и другого инструмента из твердого сплава.



4B2 D*T*X*W*H



Заточка инструмента
по передней поверхности

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

Пример заказа алмазного круга формы 4B2 (шифр 8-7008), с размерами 125-10-2-6-32 из алмазов зернистостью D64, на органической связке: **8-7008 4B2 125-10-2-6-32 D64 B9-00 PREMIUM**

Завод выпускает указанные формы и типоразмеры кругов из Кубического Нитрида Бора (CBN).

Пример заказа круга с CBN формы 4B2 (шифр 8-7008), с размерами 125-10-2-6-32, из CBN зернистостью B64, на органической связке: **8-7008 4B2 125-10-2-6-32 B64 B9-00 PREMIUM**

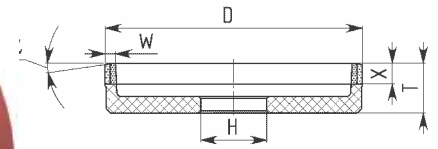
Внимание: завод выпускает и другие типоразмеры данной формы круга.

6A2

КРУГИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ПЛОСКИЕ С ВЫТОЧКОЙ

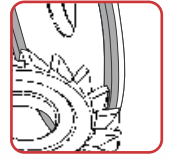
Применение:

- заточка и доводка задней поверхности зубьев дисковых пил и другого инструмента.



6A2 D*W*X*T*H*α°

Заточка инструмента
задней поверхности



Шифр	D, мм	W, мм	X, мм	T, мм	H, мм	α°
3K2671	100	5(2,5+2,5)	10	24	25	4
3-0088	125	5(2,5+2,5)	10	24	32	—
3M0088	125	5(2,5+2,5)	10	24	32	8
3J0088	125	5(2,5+2,5)	10	24	32	4

Пример заказа алмазного круга формы 6A2 (шифр 3-0088), с размерами 125-5(2,5+2,5)-10-24-32 из алмазов зернистостью D46/D126, на органической связке: **3-0088 6A2 125-5(2,5+2,5)-10-24-32 D46/D126 B9-00 PREMIUM**

Завод выпускает указанные формы и типоразмеры кругов из Кубического Нитрида Бора (CBN).

Пример заказа круга с CBN формы 6A2 (шифр 3-0088), с размерами 125-5(2,5+2,5)-10-24-32 из CBN зернистостью B46/B126, на органической связке: **3-0088 6A2 125-5(2,5+2,5)-10-24-32 B46/B126 B9-00 PREMIUM**

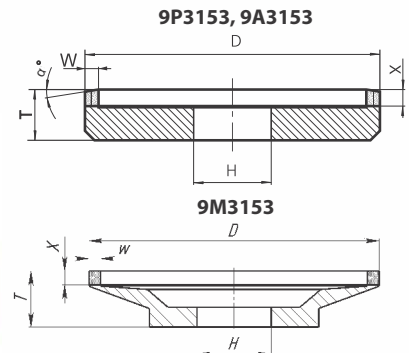
Внимание: завод выпускает и другие типоразмеры данной формы круга.

12M2-45

КРУГИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ТАРЕЛЬЧАТЫЕ

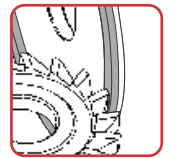
Применение:

- заточка и доводка задней поверхности зубьев дисковых пил и другого инструмента.



12M2-45 D*T*X*W*H*α°

Заточка инструмента
ю задней поверхности



Шифр	D, мм	T, мм	X, мм	W, мм	H, мм	α°
9P3153	125	18	6	5(2,5+2,5)	32	9
9Q3153	125	18	6	5(2,5+2,5)	32	4
9M3153	125	24	6	5(2,5+2,5)	32	—

Пример заказа алмазного круга формы 12M2-45 (шифр 9P3153), с размерами 125-18-6-5(2,5+2,5)-32 из алмазов зернистостью D46/D126, на органической связке: **9P3153 12M2-45 125-18-6-5(2,5+2,5)-32 D46/D126 B9-00 PREMIUM**

Завод выпускает указанные формы и типоразмеры кругов из Кубического Нитрида Бора (CBN).

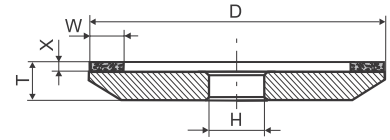
Пример заказа круга с CBN формы 12M2-45 (шифр 9P3153), с размерами 125-18-6-5(2,5+2,5)-32 из CBN зернистостью B46/B126, на органической связке: **9P3153 12M2-45 125-18-6-5(2,5+2,5)-32 B46/B126 B9-00 PREMIUM**

Внимание: завод выпускает и другие типоразмеры данной формы круга.

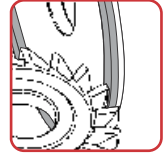
4A2 КРУГИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ТАРЕЛЬЧАТЫЕ

Применение:

- заточка и доводка передней и задней поверхности многолезвийного режущего инструмента.



4A2 D*T*X*W*H



Заточка инструмента по задней поверхности

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

Пример заказа алмазного круга формы 4A2 (шифр 9-8151), с размерами 100-10-2-3-20 из алмазов зернистостью M63, на органической связке: **9-8151 4A2 100-10-2-3-20 M63 B9-00 PREMIUM**

Завод выпускает указанные формы и типоразмеры кругов из Кубического Нитрида Бора (CBN).

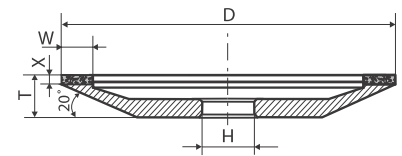
Пример заказа круга с CBN формы 4A2 (шифр 9-8151), с размерами 100-10-2-3-20, из CBN зернистостью B126, на органической связке: **9-8151 4A2 100-10-2-3-20 B126 B9-00 PREMIUM**

Внимание: завод выпускает и другие типоразмеры данной формы круга.

12A2-20 КРУГИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ТАРЕЛЬЧАТЫЕ

Применение:

- заточка и доводка передней поверхности зубьев разверток, цельных и сборных фрез, червячных фрез, дисковых пил, протяжек и другого инструмента из твердого сплава.



12A2-20° D*T*X*W*H



Заточка фрез по передней поверхности

Шифр	D, мм	T, мм	X, мм	W, мм	H, мм
5-0005	75	10	2	3	16
5-0006	75	10	2	6	16
5-0007	100	12	2	3	20
5-0008	100	12	2	6	20
5-0009	125	16	2	3	32
5-0010	125	16	2	6	32
5-0011	125	16	2	10	32
5-0012	150	18	2	3	32
5-0013	150	18	2	6	32
5-0014	150	18	2	10	32

Пример заказа алмазного круга формы 12A2-20 (шифр 5-0014), с размерами 150-18-2-10-32 из алмазов зернистостью D126, на органической связке: **5-0014 12A2-20 150-18-2-10-32 D126 B9-00 PREMIUM**

Завод выпускает указанные формы и типоразмеры кругов из Кубического Нитрида Бора (CBN).

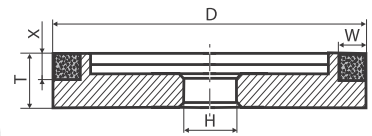
Пример заказа круга с CBN формы 12A2-20 (шифр 5-0014), с размерами 150-18-2-10-32, из CBN зернистостью B126, на органической связке: **5-0014 12A2-20 150-18-2-10-32 B126 B9-00 PREMIUM**

Внимание: завод выпускает и другие типоразмеры данной формы круга.

6A9 КРУГИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ПЛОСКИЕ С ВЫТОЧКОЙ

Применение:

- заточка и доводка специального инструмента.


6A9 D*W*X*T*H
**Заточка инструмента
по задней поверхности**


Шифр	D, мм	W, мм	X, мм	T, мм	H, мм
9-8150	100	3	6	30	20
9-3421	125	3	6,5	18	32
3-2843	125	5(2,5+2,5)	6	20	32

Пример заказа алмазного круга формы 6A9 (шифр 9-8150), с размерами 100-3-6-30-20 из алмазов зернистостью M63, на органической связке: **9-8150 6A9 100-3-6-30-20 M63 B9-00 PREMIUM**

Завод выпускает указанные формы и типоразмеры кругов из Кубического Нитрида Бора (CBN).

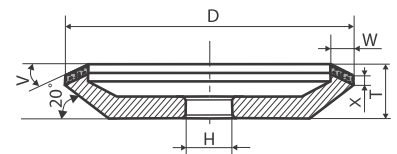
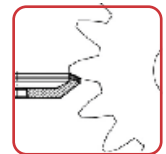
Пример заказа круга с CBN формы 6A9 (шифр 9-8150), с размерами 100-3-6-30-20, из CBN зернистостью B54, на органической связке: **9-8150 6A9 100-3-6-30-20 B54 B9-00 PREMIUM**

Внимание: завод выпускает и другие типоразмеры данной формы круга.

12V5-20 КРУГИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ТАРЕЛЬЧАТЫЕ

Применение:

- заточка и доводка многолезвийного твердосплавного инструмента с прямым и спиральным зубом по задней поверхности резцов, сверл и других инструментов.
- обработка полупроводниковых материалов, керамики, кварца, других материалов.


12V5-20 D*T*W*X*V*H
Заточка долбяка


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

Пример заказа алмазного круга формы 12V5-20 (шифр 5-0086), с размерами 125-13-5-2-25-32 из алмазов зернистостью D126, на органической связке: **5-0086 12V5-20 125-13-5-2-25-32 D126 B9-00 PREMIUM**

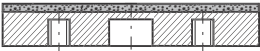
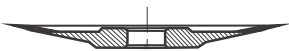

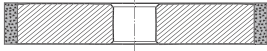
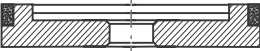

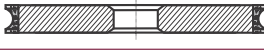
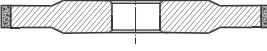
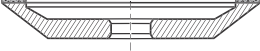
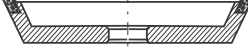
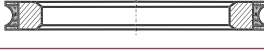
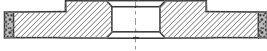
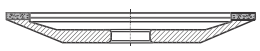
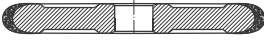
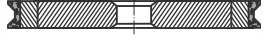
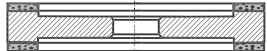
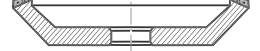
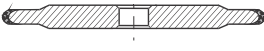
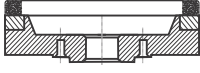
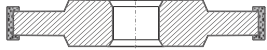
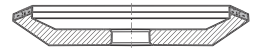

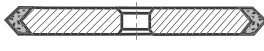
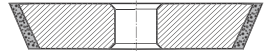
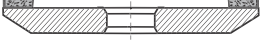


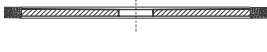
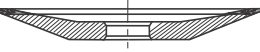
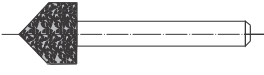
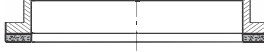
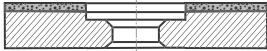
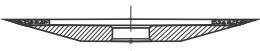
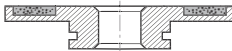
Завод выпускает указанные формы и типоразмеры кругов из Кубического Нитрида Бора (CBN).

Пример заказа круга с CBN формы 12V5-20 (шифр 5-0086), с размерами 125-13-5-2-25-32, из CBN зернистостью B54, на органической связке: **5-0086 12V5-20 125-13-5-2-25-32 B54 B9-00 PREMIUM**

Внимание: завод выпускает и другие типоразмеры данной формы круга.



ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРОГРАММА ПАО «ПОЛТАВСКИЙ АЛМАЗНЫЙ ИНСТРУМЕНТ»

Наименование	Наименование	Наименование	Наименование
Алмазные и CBN круги для машиностроения	6A2T плоские 	12V9-20 тарельчатые 	14F6V плоские с полукругло-вогнутым профилем 
1A1 прямого профиля 	6A9 плоские с выточкой 	12V9-45 чашечные конические 	1F6V плоские с полукругло-вогнутым профилем 
14A1 плоские прямого профиля 	12A2-45 чашечные 	11V9-70 чашечные конические 	2F6V плоские с полукругло-вогнутым профилем 
3A1 прямого профиля 	12A2-20 тарельчатые конические 	1FF1 плоские с полукругло-выпуклым профилем 	1DD6V плоские с трапецидальным профилем 
9A3 плоские с двухсторонней выточкой 	12V5-45 чашечные 	14FF1 с полукругло-выпуклым профилем 	6A2 для обработки стекла 
14U1 прямого профиля трехсторонние 	12V5-20 тарельчатые 	AW Головки алмазные цилиндрические 	1EE1 плоские с двухсторонним коническим профилем 
1V1 плоские конические 	4A2 тарельчатые 	F1W Головки алмазные сводчатые 	14EE1 плоские с двухсторонним коническим профилем 
1A1R отрезные 	12R4 тарельчатые 	EW Головки алмазные конические 	2A2 специальные кольцевые 
6A2 плоские с выточкой 	4B2 тарельчатые 	Алмазный инструмент для обработки стекла, хрусталя, бриллиантов, керамики	1A2 специальные плоские 



ОПРОСНЫЙ ЛИСТ
для подбора инструмента линейки ПРЕМИУМ
производства ЧАО «ПОЛТАВСКИЙ АЛМАЗНЫЙ ИНСТРУМЕНТ»

Ваши контактные данные:

Название предприятия _____

Адрес предприятия _____

Контактное лицо _____

Тел.: _____ Факс: _____ e-mail: _____

Характеристики применяемого шлифовального круга:

Производитель _____ Форма _____ Размер круга _____ Размер _____ Марка связки _____ Номер _____
(DxTxXxH мм.) алмазного зерна по каталогу
(или артикул)

_____ x _____ x _____

Ресурс работы инструмента, штук обработанных изделий (смен): _____

Ориентировочная потребность в этих кругах в год, шт.: _____

Тип и марка оборудования _____
на котором используется инструмент: _____

Параметры шлифования

Процесс шлифования	Глубина шлифования, мм	Окружная скорость, м/с	Продольная подача мм/мин	Поперечная подача, мм/мин	Шлифование с охлаждением/без (марка СОЖ)
Заточка инструмента					
Изготовление инструмента					
Заточка пил					
Плоское					
Круглое наружное					
Круглое внутреннее					
Другое _____					

Обрабатываемый материал:

Твердый сплав (марка): _____

Быстрорежущая сталь (марка): _____

Другой материал: _____

Марка абразива которым правится алмазный круг: _____

Отправьте заполненный опросный лист нам:

факс: +38 (0532) 503820, 503821

e-mail: pdt@poltavadiamond.com.ua



ПОЛТАВСКИЙ АЛМАЗНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

ЧАО «ПОЛТАВСКИЙ АЛМАЗНЫЙ ИНСТРУМЕНТ»

e-mail: pdt@poltavadiamond.com.ua
www.poltavadiamond.com.ua



Наш дистрибьютор:

Тел.:
Факс:
e-mail:

ISO 9001
BUREAU VERITAS
Certification



система
качества
ISO 9001

EN 13236