



# Каталог АБРАЗИВНЫЙ ИНСТРУМЕНТ



**ПРЕИМУЩЕСТВО В КАЧЕСТВЕ**

## О компании

Профиль компании.....	05-06
Этапы развития компании.....	07-08

## Руководство по применению

Основы шлифования.....	13-18
Стандартные типы и формы шлифовальных кругов.....	19-20

## Абразивный инструмент на керамической связке

Продукты следующего поколения (NG).....	25-26
Шлифование зубчатых колес.....	27-30
Шлифование железнодорожных рельс.....	31-32
Круглое и плоское шлифование.....	33-38
Бесцентровое шлифование.....	39-40
Точное шлифование.....	41-52
Шлифование инструмента и роликов.....	53-56
Внутреннее шлифование и шлифование на настольных машинах.....	57-58
Сегменты и шлифовальные головки.....	59-60

## Абразивный инструмент на бакелитовой связке

Шлифовальные круги.....	63-64
Специальные шлифовальные круги.....	65-66
Шлифовальные диски.....	67-70
Отрезные диски.....	71-74

## Инструкция по технике безопасности.....

75-76

Компания GYSL, основанная в 1998 году, является ведущим производителем керамического абразивного инструмента на керамической и бакелитовой связках со штаб-квартирой в Китае. Компания имеет современное производственное предприятие площадью 64 000 м<sup>2</sup>, расположенное на территории Индустриального парка Фенгсин, в нескольких минутах езды от города Наньчан, столицы провинции Цзянси.

Компания ежегодно выпускает 13 000 тонн абразивного инструмента на керамической связке и 1 000 тонн инструмента на бакелитовой связке, а кроме того шлифовальные и отрезные диски.

Штат нашей компании в настоящее время составляет около 200 сотрудников, в т.ч. руководство компании и команда R&D, которая занимается исследованиями и разработками и включает ведущих специалистов со всего мира.

Мы имеем обширную сеть дистрибьюторов на Востоке и Юге Китая; в соседних странах Юго-Восточной Азии; и по всему миру. Продукция нашей компании отличается высоким качеством и скромной ценой.



# Этапы развития компании



1998

Скромное начало – наш первый завод

2000

Расширение – второй завод в провинции Гуандун

2005

Расширение – дополнительный завод в Чунцине

2006

Признание – присвоен статус члена Национального комитета стандартизации Абразивных материалов

2007

Дальнейшее признание – выбран как самый известный бренд в провинции Цзянси

2010

Разработка – начинается строительство современного завода в Фэнсине

2011

Награды – избрание вице-президентом отделения абразивных материалов Китайской ассоциации станкостроения

2013

Грядет открытие нового завода по производству 14 000 тонн абразива. Все наши заводы в Китае объединены в одно современное производственное предприятие высокого класса

2016

Запущена линейка высококачественной продукции GYSL нового поколения, и наш научно-исследовательский центр официально признан провинцией Цзянси как «Исследовательский центр инженерных технологий абразивного шлифовального инструмента»

2017

Награждение «20 лучших национальных абразивных компаний»





### **БЕСКОМПРОМИСНОЕ КАЧЕСТВО**

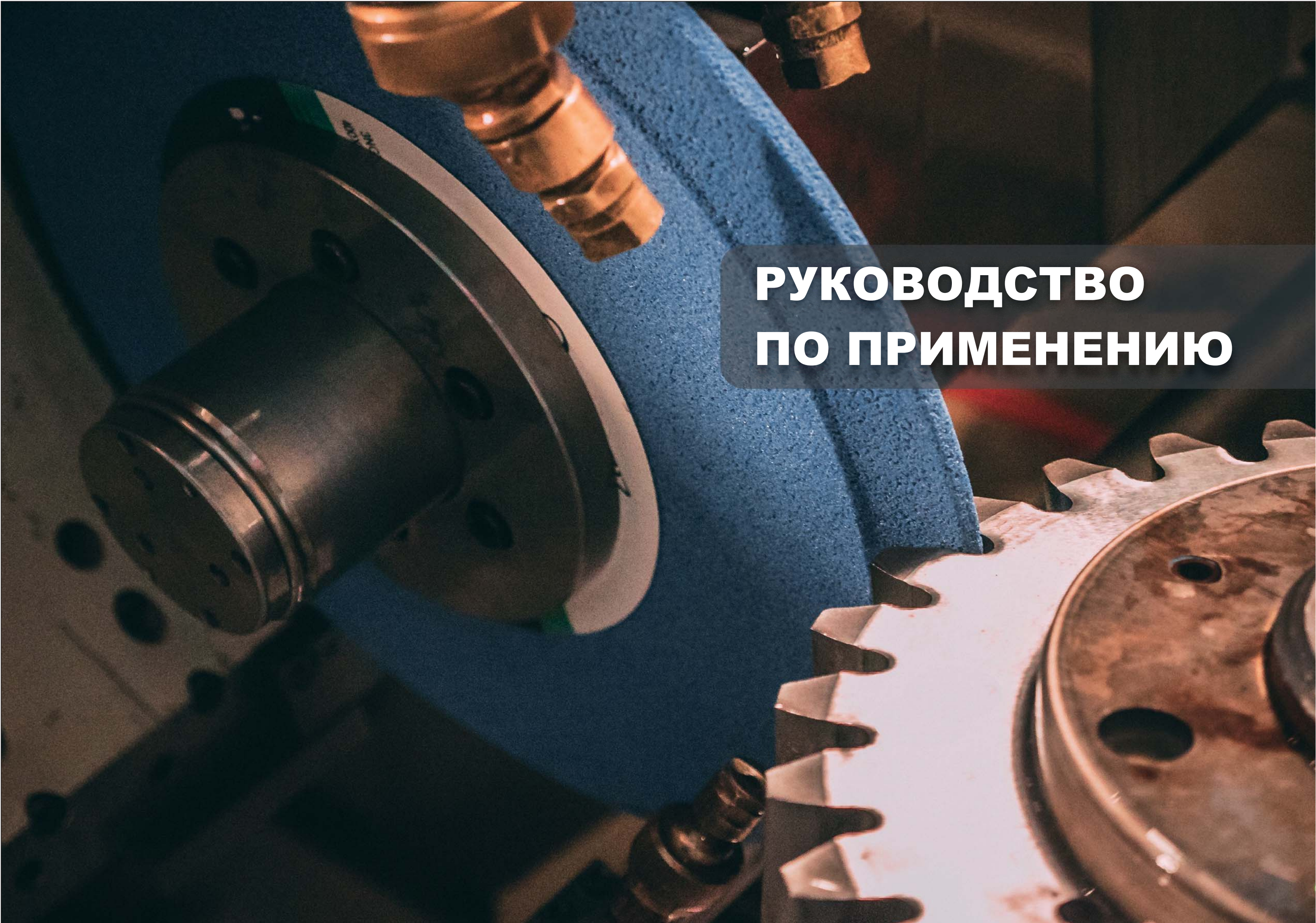
GYSL предоставляет качественные решения по абразивному инструменту с 1998 года. Наш абразивный инструмент проходит строгий контроль качества, состоящий из серии проверок. Мы должны быть уверены, что наши клиенты пользуются стабильным и стойким абразивным инструментом. Мы всегда помним, что конечным инспектором является заказчик!

### **ПРОДВИНУТЫЕ ТЕХНОЛОГИИ**

GYSL находится на передовой линии инноваций и имеет один из лучших и оснащенных центров исследований и разработок в Китае. Мы постоянно разрабатываем новые продукты совместно с ведущими научно-исследовательскими институтами, университетами и другими научно-исследовательскими организациями.

### **ТОЧНОСТЬ ШЛИФОВАНИЯ**

С нашими высококачественными абразивными продуктами следующего поколения (NG) GYSL предлагает высококачественные решения для своих клиентов по всему миру.



**РУКОВОДСТВО  
ПО ПРИМЕНЕНИЮ**

Шлифовальные круги сильно отличаются друг от друга по характеристикам из-за большого разнообразия операций шлифования. Шлифовальные круги обычно подразделяют по типу абразивного материала, типу связки, размеру зерна, твердости, структуре, плотности, формам и размерам.

## Абразивное зерно

### А - Коричневый Оксид Алюминия

Твердое, прочное и экономичное зерно, подходящее для самых разных областей применения. Обычно используется для бесцентрового шлифования, плоского шлифования, круглого шлифования и грубого шлифования.

### WA - Белый Оксид Алюминия

Более твердый и более рыхлый, чем коричневый оксид алюминия, что способствует эффекту охлаждения в процессе шлифования и обеспечивает высокую производительность операции шлифования. Подходит для шлифования большинства сталей, а также других высокопрочных материалов и материалов с высокой твердостью. Используется для шлифования резьбы, зубчатых колес (с добавками других абразивных зерен) и тонкостенных деталей.

### AWA - Коричневый и Белый Оксид Алюминия

Абразивное зерно коричневатого цвета, сочетающее в себе характеристики коричневого и белого оксида алюминия, что обеспечивает высокую производительность при больших площадях шлифования. Подходит для шлифования чугуна. Используется для шлифования коленвалов и распределительных валов, как правило для бесцентрового шлифования.

### BA - Коричневый Сплавленный Оксид Алюминия

Коричневый сплавленный- оксид алюминия, который специально обрабатывается при высоких температурах, что приводит к повышению прочности и ударной вязкости. Подходит для бесцентрового шлифования и крупногабаритных шлифовальных кругов.

### PA - Розовый Оксид Алюминия

Персиково-красное абразивное зерно, более пластичное, чем белый оксид алюминия. Абразивная режущая кромка имеет острый край и обладает высокой прочностью. Подходит для шлифования режущих инструментов, измерительных приборов, точных деталей, резьб и других операций, особенно когда требуется высокая чистота поверхности.

### PA - Рубин (Красный) Оксид Алюминия

Рубиновый оксид алюминия с высоким содержанием оксида хрома, который повышает пористость круга. Рубиновый оксид алюминия обладает уникальными свойствами ломкости, которые обеспечивают чрезвычайно холодный процесс шлифования. Наилучшим образом подходит для шлифования материалов чувствительных к нагреву, шлифования высоколегированных сталей, стального литья, клапанов и тонких пластин, а также шлифования различных поверхностей.

### SA - Монокристаллический Оксид Алюминия

Серо-белое абразивное зерно с твердым, жестким, одночастичным сферическим кристаллом с хорошей многорядной режущей кромкой. Не чувствителен к ударным нагрузкам. Подходит для шлифования сталей с высоким содержанием ванадия, быстрорежущих сталей, аустенитных нержавеющей сталей, легированных сталей.

### C - Черный Карбид Кремния

Это абразивное зерно характеризуется высокой твердостью, свойствами самозатачивания и холодным шлифованием. Подходит для шлифования и полировки камня, стекла, керамики, цветных металлов.

### GC - Зеленый Карбид Кремния

Абразивное зерно с повышенной твердостью, величину которой превышает только твердость кубического нитрида бора и алмаза. Более пористый, чем черный карбид кремния. Подходит для шлифования серого чугуна, отбеленного чугуна, латуни, мягкой бронзы и алюминия, а также для камня, резины и цветных материалов. Подходит для шлифования оксидированных режущих инструментов.

### NG - Керамический Оксид Алюминия

Зерно высокой очистки, полученное в процессе Sol-Gel, в результате чего получается абразивное зерно со способностью к разрушению с контролируемой скоростью на субмикронном уровне, постоянно создавая тысячи новых режущих кромок. Этот абразив исключительно твердый и прочный. В первую очередь используется для точного шлифования различных сталей в тяжелых условиях обработки. Этот абразив обычно смешивают в различных пропорциях с другими абразивами, чтобы оптимизировать его характеристики для различных операций шлифования и материалов.

### NA - Монокристаллический Оксид Алюминия

Монокристаллический оксид алюминия со средним размером зерна 200-300 мкм. Прочное, острое зерно, подходящее для широкого спектра материалов и операций. Эти зерна получают путем плавления оксида алюминия высокой чистоты в электродуговой печи. Зерна дополнительно обрабатывают для повышения ударной вязкости и прочности зерна. Особенно подходит для шлифования высоколегированных сталей чувствительных к теплу. Подходит для непрерывного шлифования и шлифования зубчатых колес.



## Связка

Связка в шлифовальном круге удерживает абразивные зерна внутри матрицы круга, при этом круг должен выдерживать силы шлифования и вращательные усилия процесса абразивной обработки. GYSL использует различные связки, предназначенные для каждого круга и операции:

**V** – Керамическая связка.

Экономичное решение для широкого спектра наших кругов.

**V-L** – Высококачественная серия керамической связки.

Связка последнего поколения GYSL, обеспечивающая оптимальное соотношение между связкой и абразивным зерном. Усиливает способность сохранения формы. Эта серия высококлассных кругов хорошо подходит для шлифования на высоких скоростях.

**B** – Бакелитовая связка.

**BF** – Усиленная бакелитовая связка.

## Размер зерна (Зернистость)

Размер отдельных абразивных зерен в круге определяется числом отверстий на линейный дюйм в наименьшей стандартной сетке, через которую данное зерно будет проходить, а более крупные зёрна проходить не будут. Другими словами, более мелкие зерна обозначаются большим числом, а более крупные зерна меньшим числом. Единица измерения зернистости "Меш".

Небольшие числа (например, 10, 16 или 24) обозначают круг с крупным зерном.

Чем крупнее зерно, тем больше материала круг может снять за один проход.

Крупные зерна используются для быстрого удаления материала, где чистота поверхности не важна. Большие числа (такие как 70, 100 и 180) обозначают круг с мелким зерном. Они подходят для чистовой отделки, полировки, обработки небольших контактных поверхностей и используются для шлифования твердых и хрупких материалов.

## Твердость (сплав)

Прочность связки определяется сплавом шлифовального круга и обозначается буквами английского алфавита от E (самого мягкого) до Y (самого твердого). Говорят, что круг твердый, если промежутки между каждым абразивным зерном достаточно прочны и хорошо удерживают зерна против сил шлифования, стремящихся оторвать их. Говорят, что круг мягкий, если для отрыва зерна требуется лишь небольшое усилие. Относительное количество связки в круге определяет его сплав или твердость.

Пожалуйста, обратите внимание, что если требуется сухое шлифование, то выбирают более мягкий круг, чем тот, который используется при шлифовании с СОЖ, он должен быть более твердым.

Мягкий	E~H	Высокоточное шлифование, шлифование сверхтонких и сверхмягких материалов
	E~J	Глубинное шлифование по принципу Creer feed для широкого спектра сплавов
	H~J	Шлифование цветных металлов; непрерывное и прерывистое шлифование
	H~K	Шлифование быстрорежущих сталей и высоколегированных сталей
	K~N	Шлифовальные круги средней твердости общего назначения
	M~R	Твердые шлифовальные круги общего назначения
Твердый	S~Y	Сверхтвердые шлифовальные круги

## Структура и плотность

Под структурой круга подразумевается расстояние между абразивными зёрнами внутри круга и измеряется в единицах объемного содержания зерна внутри круга. В закрытых структурах поры маленькие, а абразивное зерно ближе друг к другу; в открытой структуре поры больше, а абразивные зерна расположены дальше друг от друга.

### Структура

Закрытая	5, 6, 7
Средняя	8, 9, 10
Открытая (пористый круг)	11, 12, 13, 14, 15

# Основы шлифования



Шлифовальные круги состоят из тысяч мелких абразивных зерен, скрепленных между собой связующим материалом (связкой). В шлифовальном круге абразив выполняет ту же функцию, что и зубья в пиле; но в отличие от пилы, зубья которой находятся только по краю, шлифовальный круг имеет абразивные зерна, которые распределены по всему кругу. Тысячи этих твердых и прочных зерен движутся к заготовке, чтобы снимать крошечные кусочки материала.

Хотя связка не принимает активного участия в процессе шлифования, ее структура и состав имеют решающее значение для рабочих характеристик круга.

Связки GYSL изготавливаются с использованием передовых технологий для обеспечения оптимальной производительности для каждой операции и тестируются с особой тщательностью. Они одобрены тысячами клиентов по всему миру.

В дополнение к абразивным зернам и связующему материалу шлифовальный круг имеет поры, которые обеспечивают "карманы" внутри круга, что способствует охлаждению круга во время абразивной обработки.

Порообразователи GYSL создаются по уникальной технологии, в результате чего поры, которые связаны друг с другом внутри колеса, значительно уменьшают количество тепла, выделяемого в процессе шлифования, и, следовательно, уменьшают вероятность возгорания или деформации заготовки.

Из-за сложной взаимосвязи между абразивным зерном, связкой и порообразователем выбор подходящего шлифовального круга для конкретного применения имеет решающее значение.



## Абразивное зерно

A	Коричневый Оксид Алюминия
WA	Белый Оксид Алюминия
AWA	Коричневый и Белый Оксид Алюминия
BA	Коричневый Сплавленный Оксид Алюминия
PA	Розовый Оксид Алюминия
RA	Рубин (Красный) Оксид Алюминия
SA	Монокристаллический Оксид Алюминия
C	Черный Карбид Кремния
GC	Зеленый Карбид Кремния
NG	Керамический Оксид Алюминия
NA	Монокристаллический Оксид Алюминия

## Размер зерна (Зернистость)

Крупное	24, 30, 36
Среднее	46, 54, 60, 70
Мелкое	80, 100, 120, 150
Очень мелкое	180, 220, 240, 280, 320, 400

## Твердость (сплав)

Мягкий	E, F, G, H
Средний	J, K, L
Твердый	M, N, O, P, Q, R, S, T, Y

## Структура

Закрытая	5, 6, 7
Средняя	8, 9, 10
Открытая (пористый круг)	11, 12, 13, 14, 15

## Связка

V	Керамическая связка
V-L	Высококачественная серия керамической связки
B	Бакелитовая связка
BF	Усиленная бакелитовая связка

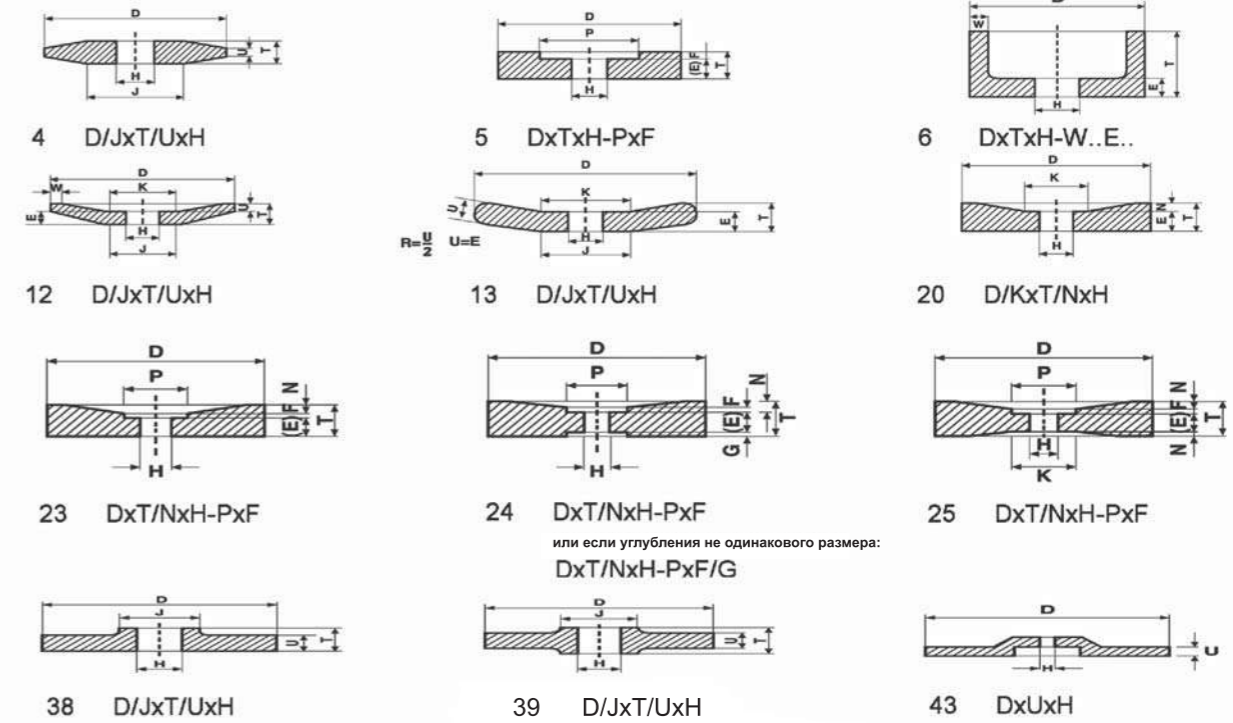
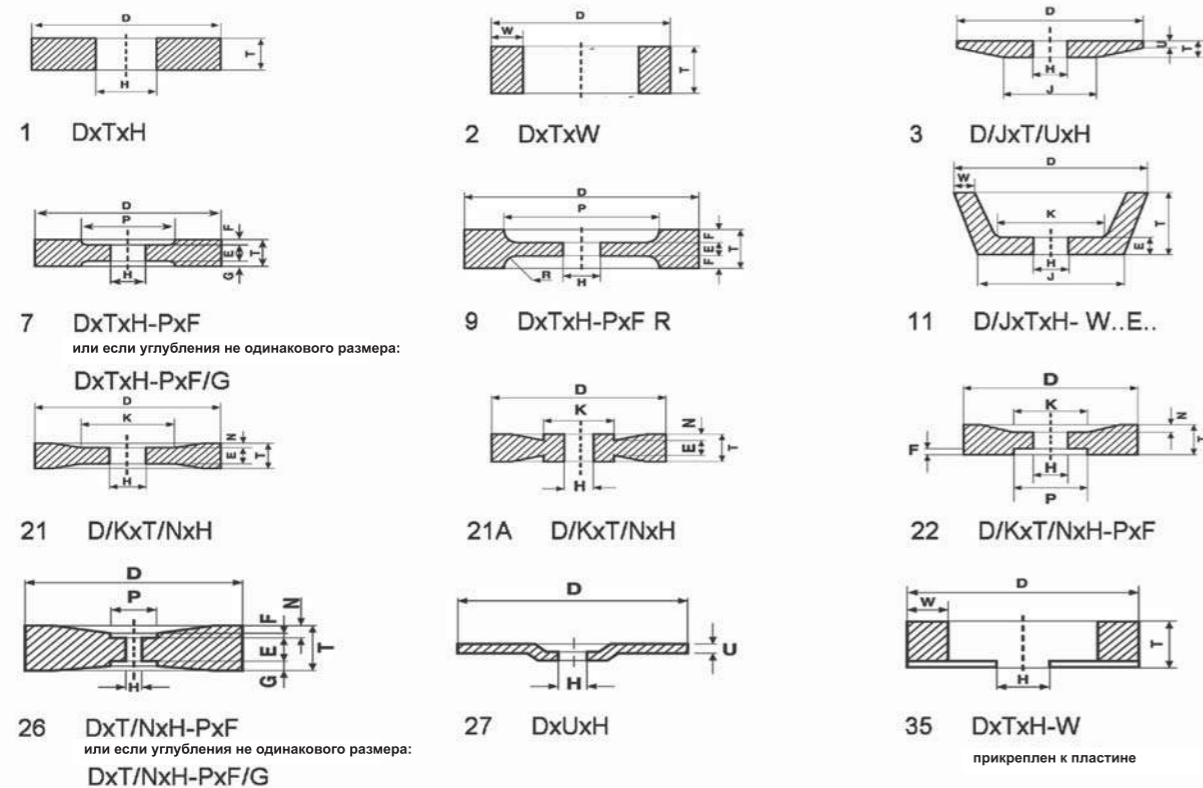
## Размеры

Диаметр (D)	до 1300мм/52"
Толщина (T)	до 400мм/10"
Посадочное отверстие (H)	до 508мм/200"

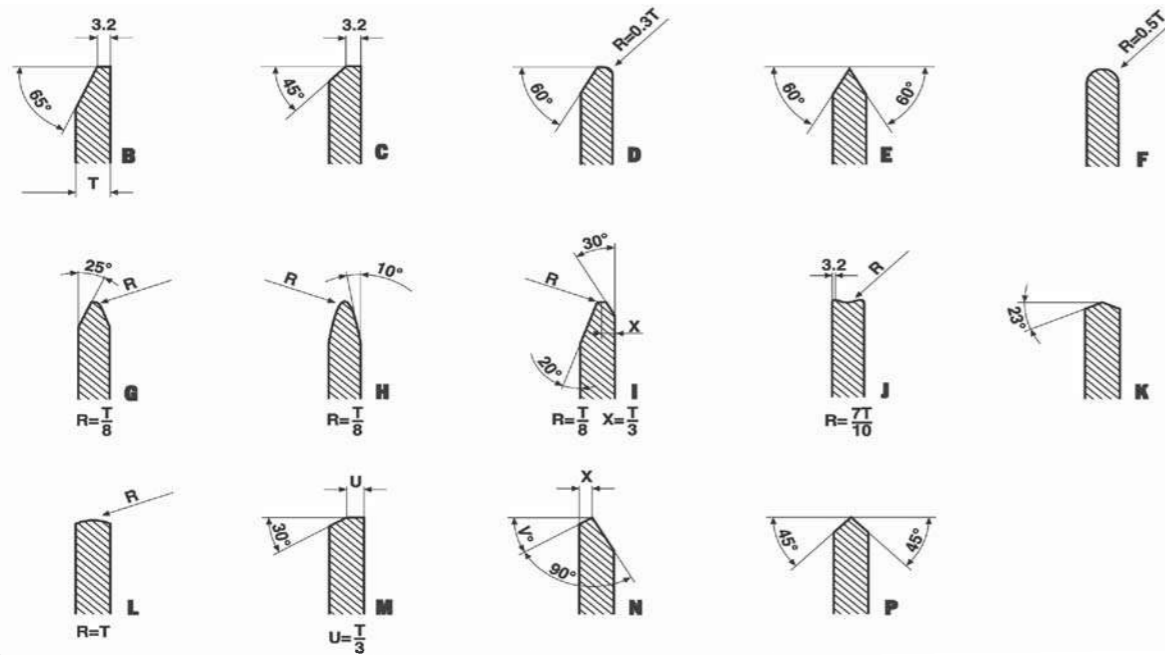
# Стандартные типы и формы шлифовальных кругов



## Стандартные типы



## Стандартные профили



D	Наружный диаметр
E	Толщина вокруг посадочного отверстия
F	Глубина углубления
G	Глубина второго углубления
H	Диаметр посадочного отверстия
J	Диаметр плоской наружной поверхности
K	Диаметр плоской наружной поверхности
L	Длина сегмента или абразивного круга
N	Глубина выпуска на одной стороне

O	Глубина выпуска на другой стороне
P	Диаметр углубления
R	Радиус
T	Толщина (общая)
U	Толщина края
V	Угол профиля
v1	Второй угол профиля
W	Ширина стенки

The image shows a close-up of industrial grinding tools. Two brass-colored grinding heads with knurled adjustment rings are mounted on a blue, textured surface. The background is dark and out of focus, showing parts of a machine.

## СТАНДАРТНЫЕ ТИПЫ

GYSL производит широкий ассортимент абразивного инструмента для различных отраслей промышленности. Кроме того, мы специализируемся на кругах для следующих отраслей промышленности:

### Производство зубчатых колес

Решения для шлифования различных зубчатых колес, включая непрерывное шлифование, профильное шлифование и коническое шлифование.

### Металлургия

Абразивный инструмент для любых задач в процессе изготовления и формообразования металла, включая абразивные растворы для шлифования, чистовой обработки и полировки листов, прутков или труб; резки слябов, заготовок и прутков.

### Изготовление инструмента

Решения для отрезки, шлифования и заточки прецизионных инструментов, лезвий, ножей, фрез и других осевых инструментов.

### Автомобильная промышленность


Абразивный инструмент для автомобилестроения предназначен для производства компонентов двигателей для мотоциклов, легковых и грузовых автомобилей и других промышленных транспортных средств.

### Железнодорожная промышленность

Решения для обслуживания железных дорог и путей, производства поездов, а также гусеничных машин.

### Производство подшипников

Абразивный инструмент для шлифования и финишной обработки подшипников.



**АБРАЗИВНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
НА КЕРАМИЧЕСКОЙ СВЯЗКЕ**

## Абразивный инструмент нового поколения (NG)

Абразивный инструмент GYSL NG - это круги, которые изготавливаются по специальной технологии низкотемпературного обжига, которая гарантирует высокий уровень повторяемости и равномерный и холодный процесс шлифования.

В отличие от кругов NG, зерна обычных шлифовальных кругов из оксида алюминия имеют тенденцию притупляться, и поэтому требуется регулярный цикл правки, что сокращает срок службы круга. Но зерно NG GYSL состоит из субмикроструктурных частиц, которые распадаются на частицы микронного размера; благодаря этому процессу происходит эффективное самозатачивание круга, который постоянно имеет новую и острую режущую кромку. Эти самозатачивающиеся круги имеют следующие преимущества:

- ✓ Сохранение формы круга и увеличение срока его службы
- ✓ Обеспечение высокой точности за счет остроты абразивных зерен
- ✓ Высокая производительность
- ✓ Холодное шлифование
- ✓ Самозатачивание снижает необходимость частой правки
- ✓ Превосходное сочетание для шлифования большинства материалов и различных операций

Сплавы кругов NG представляют собой смесь абразива NG с различными видами оксида алюминия и доступны в различных соотношениях: 1NG (10% NG), 2NG (20% NG), 3NG (30% NG) или 5NG (50% NG)



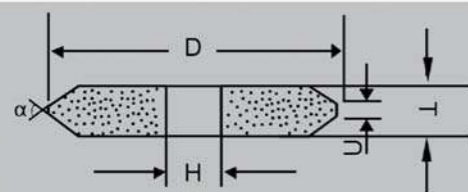
# Шлифование зубчатых колес



GYSL специализируется на шлифовальном инструменте для обработки зубчатых колес. Требования отрасли к операциям шлифования зубчатых колес очень высоки, и наш инструмент специально разработан для удовлетворения этих строгих требований, с целью обеспечения бесперебойной работы конечных заказчиков и обеспечения эффективного использования промышленных мощностей для всех типов оборудования.

## Тип 4

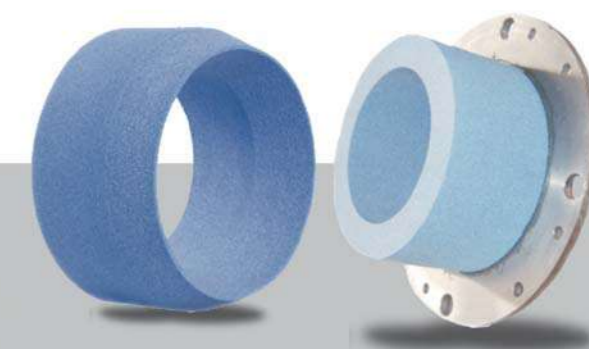
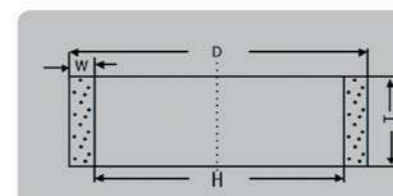
Круг в точности копирует форму зуба зубчатого колеса и работает между двумя противоположными зубьями, чтобы шлифовать обе поверхности одновременно.



Диаметр (D)	Толщина (Т)	Диаметр посадочного отверстия (H)
300	16–32	75–127
350	13–40	75–127
400	10–63	127–203
450	40	127–203
500	10–75	127–305
600	25–100	203–305
750	40–75	305

## Шлифование конических зубчатых колес

Шлифование конического зубчатого колеса с круговым зубом выполняется коническими шлифовальными кругами, которые используются для шлифования различных деталей.



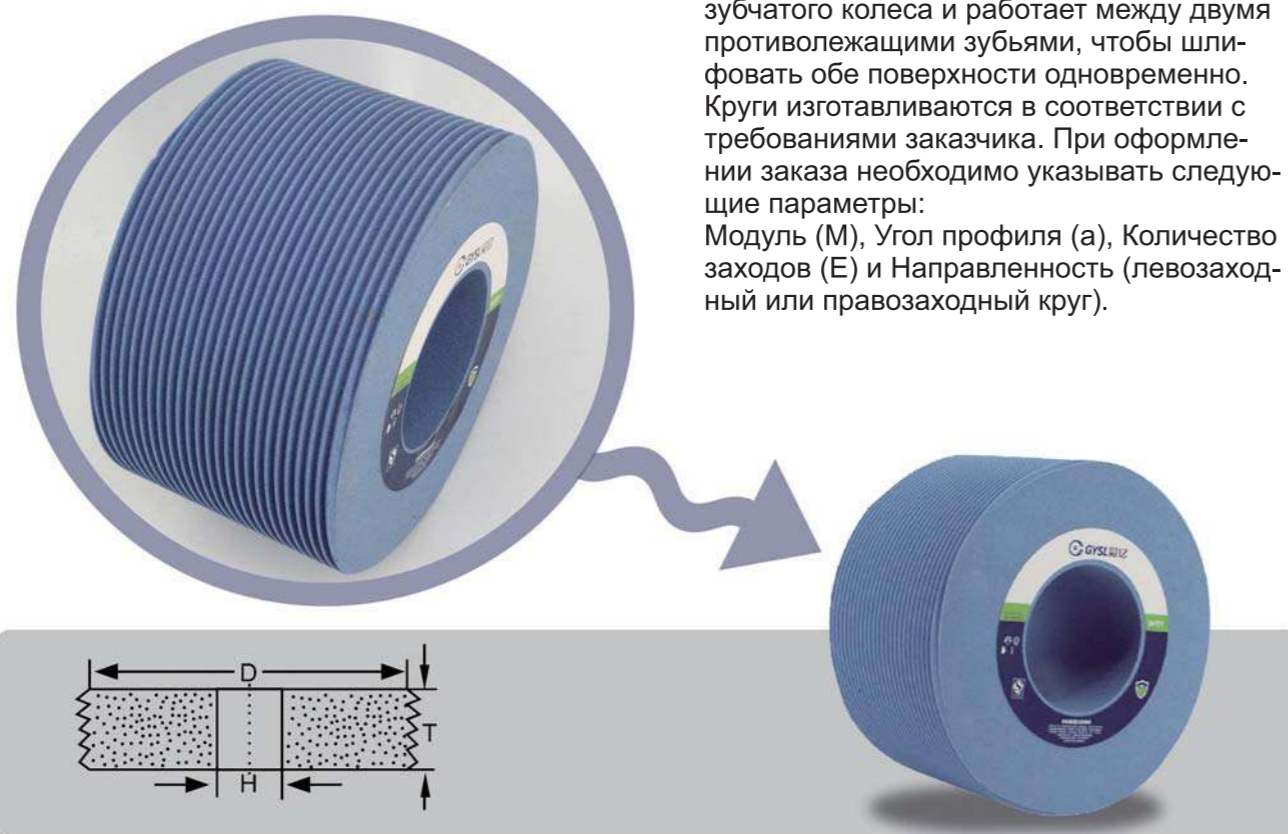
Диаметр (D)	Толщина (Т)	Диаметр посадочного отверстия (H)
104	70	69
155	92	99
178	92	123
213	92	160
233	92	180
274	92	206
274	92	213
330	92	269
350	92	284

# Шлифование зубчатых колес



## Тип РМС

Круг в точности копирует форму зуба зубчатого колеса и работает между двумя противоположными зубьями, чтобы шлифовать обе поверхности одновременно. Круги изготавливаются в соответствии с требованиями заказчика. При оформлении заказа необходимо указывать следующие параметры: Модуль (М), Угол профиля (а), Количество заходов (Е) и Направленность (левозаходный или правозаходный круг).



Размеры	Размеры
350 X 84 X 160	275 X 160 X 160
350 X 104 X 160	300 X 125 X 160
400 X 84 X 160	300 X 145 X 160
400 X 104 X 160	280 X 160 X 115
275 X 125 X 160	320 X 125 X 115
240 X 230 X 110	350 X 104 X 160
240 X 104 X 76.2	280 X 160 X 90
220 X 150 X 76.2	190 X 200 X 90





# Шлифование линейных направляющих



Линейные направляющие шлифуются на различном оборудовании: это могут быть станки с ЧПУ или автоматические линии. В этой операции высокая точность имеет решающее значение.

Серия шлифовальных кругов для шлифования линейных направляющих GYSL характеризуется низкой плотностью и рыхлой структурой, равномерной твердостью, сохранением формы и превосходными показателями чистоты обработанной поверхности.



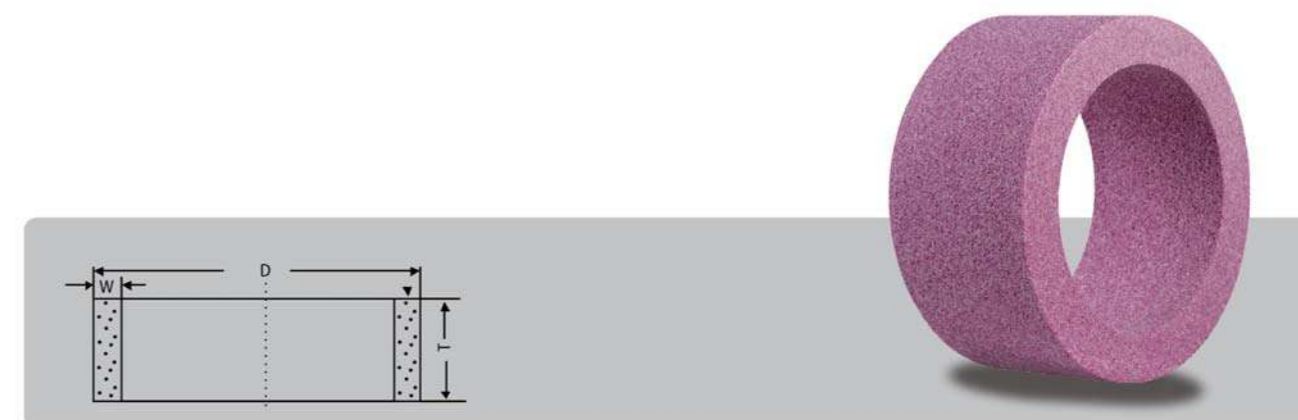
Диаметр (D)		Толщина (Т)		Диаметр посадочного отверстия (Н)	
Дюймы	мм	Дюймы	мм	Дюймы	мм
18"	400	3/5"-5/2"	16-48	5"	127
20"	500	3/5"-13/6"	15-55	8"	203
24"	600	3/5"-13/6"	15-55	12"	305
24"	610	3/5"-13/6"	15-55	10"	254

## Тип 1



Диаметр (D)		Толщина (T)		Диаметр посадочного отверстия (H)	
Дюймы	мм	Дюймы	мм	Дюймы	мм
4"	100	1/4"-1"	6-25	5/8"-5/4"	16-32
5"	125	1/4"-5/4"	6-32	5/8"-5/4"	16-32
6"	150	1/4"-5/4"	6-32	5/8"-5/4"	16-32
7"	175	1/4"-5/4"	6-32	5/8"-3"	16-75
8"	200	1/4"-5/4"	6-32	5/8"-3"	16-75
10"	250	1/4"-5/4"	6-32	5/8"-3"	16-75
12"	300	3/8"-2"	10-50	5/4"-5"	32-127
14"	350	3/8"-5/2"	10-63	5/4"-5"	32-127
16"	400	3/8"-6"	10-150	5/4"-8"	32-203
18"	450	3/2"-8"	40-200	5"-9"	127-228.6
20"	500	5/8"-8"	16-200	5"-12"	127-305
24"	600	5/8"-8"	16-200	8"-12"	203-305
30"	750	5/4"-3"	32-75	12"	305
36"	900	3/2"-4"	40-100	12"	305
40"	1000	3"-5"	75-125	12"	305

## Тип 2

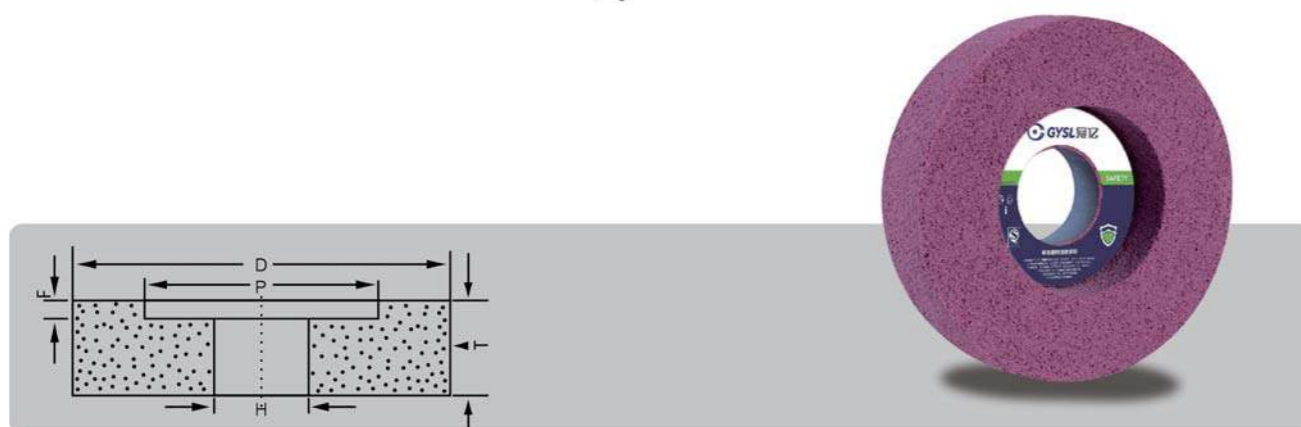


Диаметр (D)		Толщина (T)		Диаметр посадочного отверстия (H)	
Дюймы	мм	Дюймы	мм	Дюймы	мм
6"	200	4"	100	6"	150
10"	250	4"	100	8"	200
12"	300	4"	100	10"	250
18"	450	6"	150	15"	380

# Круглое и плоское шлифование

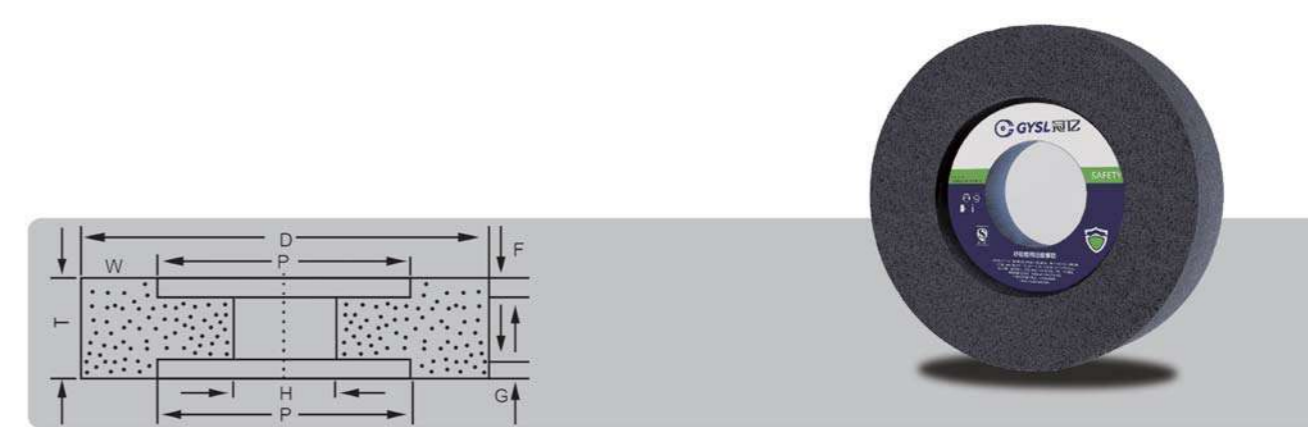


## Тип 5



Диаметр (D)		Толщина (T)		Диаметр посадочного отверстия (H)	
Дюймы	мм	Дюймы	мм	Дюймы	мм
4"	100	3/4"-2"	20-50	1"-5/4"	25-32
5"	125	3/4"-2"	20-50	1"-5/4"	25-32
6"	150	5/4"-5/2"	32-63	1"-5/4"	25-32
7"	175	5/4"-3/2"	32-40	1"-5/4"	25-32
8"	200	1"-5/2"	25-63	1"-5/4"	25-32
10"	250	1"-5/2"	25-63	1"-5/4"	25-32
12"	300	3/2"-3"	40-75	3"-5"	75-125
14"	350	3/2"-4"	40-100	5"	127
16"	400	3/2"-3"	40-75	5"-8"	127-203
18"	450	5/2"-3"	63-75	5"-9"	127-228.6
20"	500	2"-4"	50-100	5"-12"	127-305
24"	600	3"	75	8"-12"	203-305
30"	750	4"	100	12"	305

## Тип 7

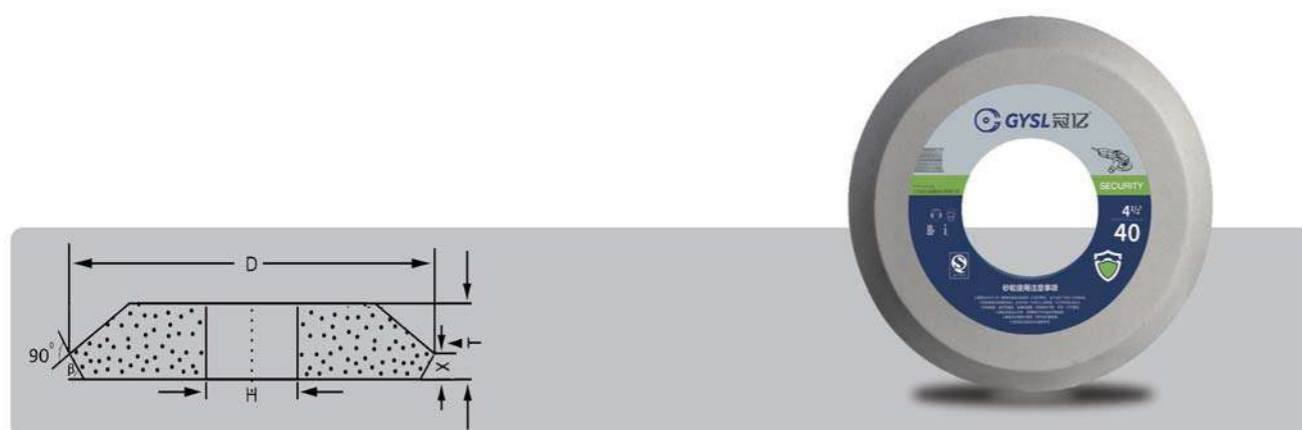


Диаметр (D)		Толщина (T)		Диаметр посадочного отверстия (H)	
Дюймы	мм	Дюймы	мм	Дюймы	мм
8"	200	5/4"-4"	32-100	5/4"-3"	32-75
10"	250	3/2"-5"	40-125	5/4"-3"	32-75
12"	300	3/2"-8"	40-200	5/4"-5"	32-127
14"	350	3/2"-8"	40-200	3"-5"	75-127
16"	400	3/2"-8"	40-200	5"-8"	127-203
18"	450	2"-8"	50-205	5"-9"	127-228.6
20"	500	3/2"-4"	40-100	8"-12"	203-305
24"	600	2"-8"	50-200	12"	305
30"	750	5/4"-4"	32-100	12"	305
36"	900	3/2"-4"	40-100	12"	305

# Круглое и плоское шлифование

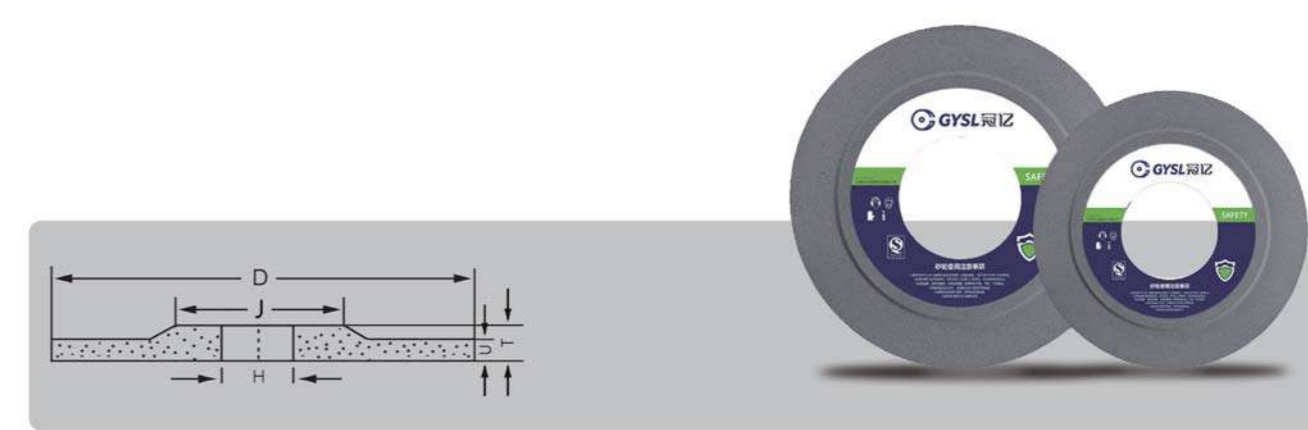


## Тип 1-N



Диаметр (D)		Толщина (Т)		Диаметр посадочного отверстия (Н)	
Дюймы	мм	Дюймы	мм	Дюймы	мм
5"	125	1/2"-5/8"	13-16	1"-5/4"	25-32
6"	150	1/2"-5/8"	13-16	1"-5/4"	25-32
7"	175	1/2"-5/8"	13-16	1"-5/4"	25-32
8"	200	1/2"-5/8"	13-16	1"-5/4"	25-32
10"	250	1/2"-1"	13-25	1"-3"	25-75
12"	300	5/8"-5/4"	16-32	5/4"-5"	32-127
14"	350	1/2"-3/2"	13-40	3"-5"	75-127
16"	400	3/8"-5/2"	10-63	5"-8"	127-203
18"	450	3/2"	40	5"-8"	127-203
20"	500	3/8"-3"	10-75	5"-12"	127-305
24"	600	1"-4"	25-100	8"-12"	203-305
30"	750	3/2"-3"	40-75	12"	305

## Тип 38



Диаметр (D)		Толщина (Т)		Диаметр посадочного отверстия (Н)	
Дюймы	мм	Дюймы	мм	Дюймы	мм
7"	180	1/4"	6	5/4"	32
16"	400	5/8"	16	8"	203
20"	500	5/8"-1"	16-25	8"-12"	203-305
24"	600	3/4"-1"	20-25	8"-12"	203-305

# Бесцентровое шлифование



## Тип 1



Диаметр (D)		Толщина (Т)		Диаметр посадочного отверстия (H)	
Дюймы	мм	Дюймы	мм	Дюймы	мм
4"	100	1/4"-1"	6-25	5/8"-5/4"	16-32
5"	125	1/4"-5/4"	6-32	5/8"-5/4"	16-32
6"	150	1/4"-5/4"	6-32	5/8"-5/4"	16-32
7"	175	1/4"-5/4"	6-32	5/8"-3"	16-75
8"	200	1/4"-5/4"	6-32	5/8"-3"	16-75
10"	250	1/4"-5/4"	6-32	5/8"-3"	16-75
12"	300	3/8"-2"	10-50	5/4"-5"	32-127
14"	350	3/8"-5/2"	10-63	5/4"-5"	32-127
16"	400	3/8"-6"	10-150	5/4"-8"	32-203
20"	500	5/8"-8"	16-200	5"-12"	127-305
24"	600	5/8"-8"	16-200	8"-12"	203-305
30"	750	5/4"-3"	32-75	12"	305
36"	900	3/2"-4"	40-100	12"	305
40"	1000	3"-5"	75-125	12"	305

## Тип 7



Диаметр (D)		Толщина (Т)		Диаметр посадочного отверстия (H)	
Дюймы	мм	Дюймы	мм	Дюймы	мм
8"	200	5/4"-4"	32-100	5/4"-3"	32-75
10"	250	3/2"-5"	40-125	5/4"-3"	32-75
12"	300	3/2"-8"	40-200	5/4"-5"	32-127
14"	350	3/2"-8"	40-200	3"-5"	75-127
16"	400	3/2"-8"	40-200	5"-8"	127-203
18"	450	2"-8"	50-205	5"-9"	127-228.6
20"	500	3/2"-4"	40-100	8"-12"	203-305
24"	600	2"-8"	50-200	12"	305
30"	750	5/4"-4"	32-100	12"	305
36"	900	3/2"-4"	40-100	12"	305

# Точное шлифование



## Тип 1-F



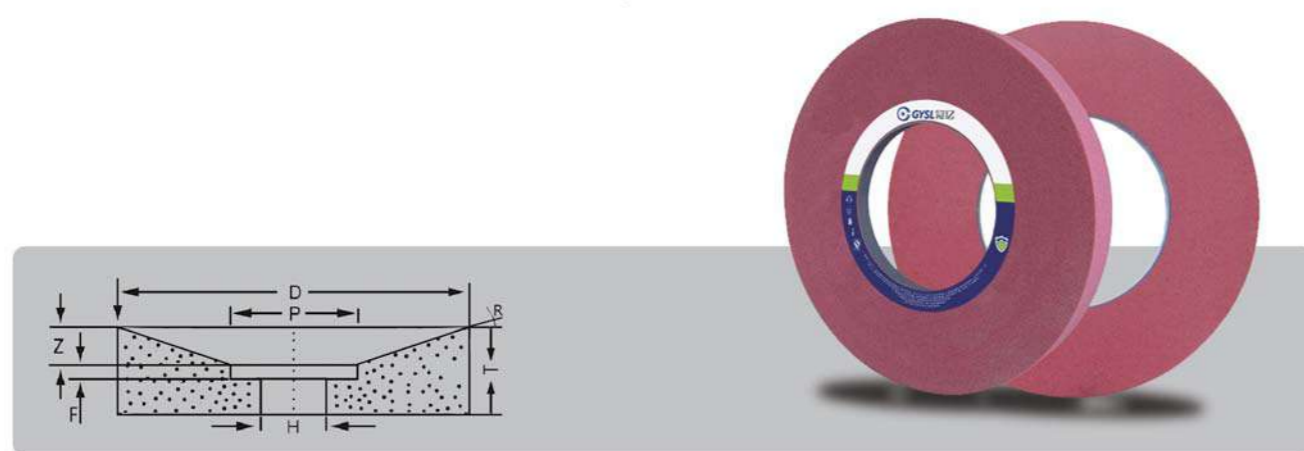
Диаметр (D)		Толщина (Т)		Диаметр посадочного отверстия (Н)	
Дюймы	мм	Дюймы	мм	Дюймы	мм
6"	145	1/8"–1/5"	4.7–3	7/8"	22.3
8"	200	1/2"–3/4"	13–20	5/4"	32
14"	350	3/4"–5/4"	20–32	5"	127
20"	500	7/6"–3/2"	30–38	8"	203
24"	600	10/9"–3/2"	28–40	12"	203

## Тип 5-F



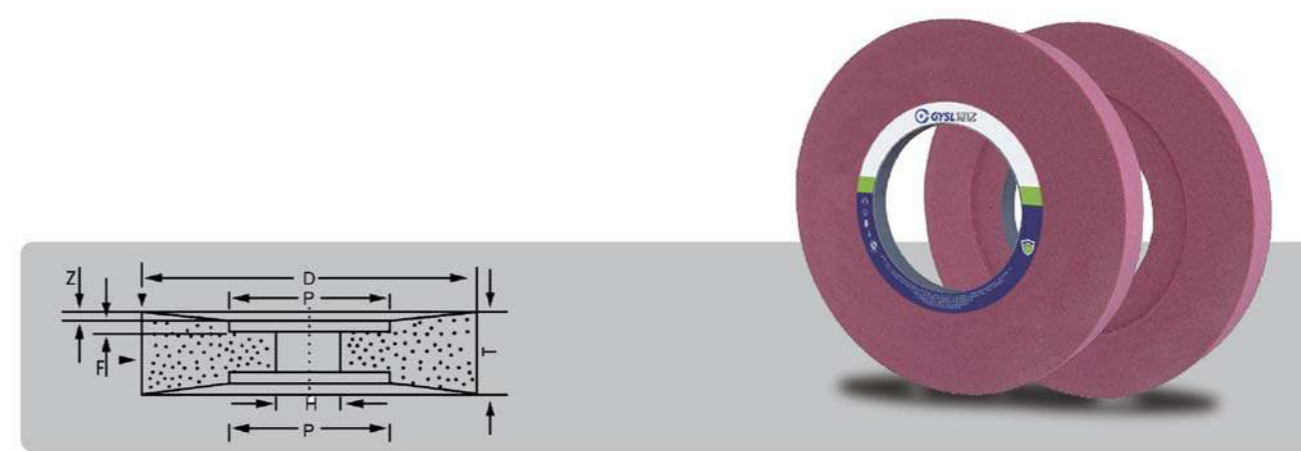
Диаметр (D)		Толщина (Т)		Диаметр посадочного отверстия (Н)	
Дюймы	мм	Дюймы	мм	Дюймы	мм
6"	145	1/8"–1/5"	4.7–3	7/8"	22.3
8"	200	1/2"–3/4"	13–20	5/4"	32
14"	350	3/4"–5/4"	20–32	5"	127
20"	500	7/6"–3/2"	30–38	8"	203
24"	600	10/9"–3/2"	28–40	12"	203

## Тип 23



Диаметр (D)		Толщина (Т)		Диаметр посадочного отверстия (Н)	
Дюймы	мм	Дюймы	мм	Дюймы	мм
10"	250	3/2"	40	3"	75
12"	300	3/2"-2"	40-50	5"	127
14"	350	3/2"-5/2"	40-63	5"	127
16"	400	3/2"-3"	40-75	8"	203
18"	450	3"	75	10"	254
20"	500	2"	50	8"	203
24"	600	3"	75	12"	305
30"	750	2"-3"	50-75	12"	305

## Тип 26



Диаметр (D)		Толщина (Т)		Диаметр посадочного отверстия (Н)	
Дюймы	мм	Дюймы	мм	Дюймы	мм
6"	150	1"	25	5/4"	32
8"	200	3/4"	20	5/4"	32
12"	300	3/2"-2"	40-50	3"	75
16"	400	2"	50	8"	203
20"	500	5/2"-3"	63-75	12"	305
24"	600	5/2"-3"	63-75	12"	305
30"	750	5/2"-3"	63-75	12"	305
36"	900	5/2"-4"	63-100	12"	305
40"	1000	4"	100	12"	305

# Точное шлифование



## Тип 2



Диаметр (D)		Толщина (Т)		Диаметр посадочного отверстия (Н)	
Дюймы	мм	Дюймы	мм	Дюймы	мм
8"	200	4"	100	6"	150
10"	250	4"	100	8"	200
12"	300	4"	100	10"	250
18"	450	6"	150	15"	380

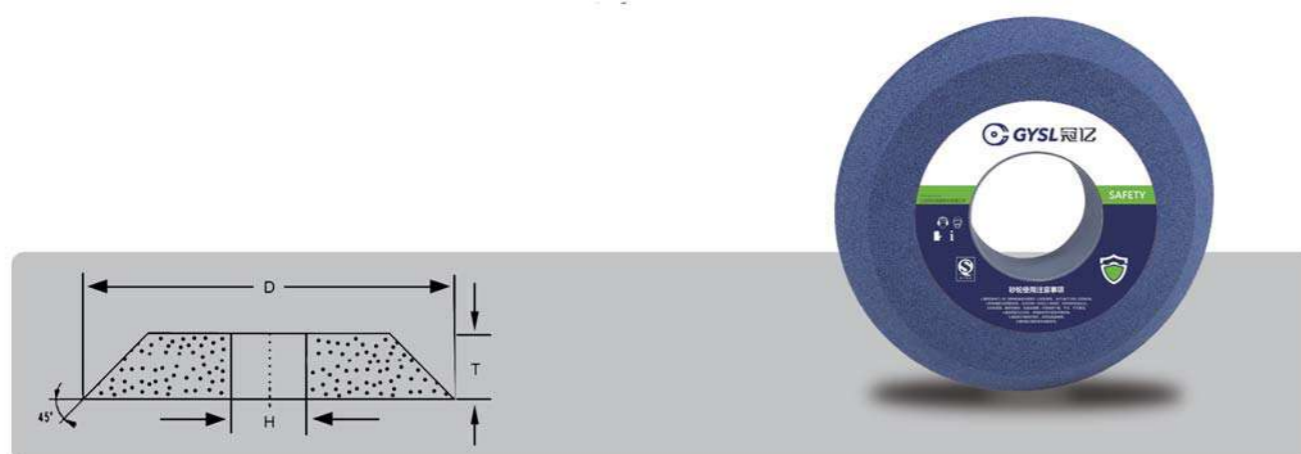
## Тип 3



Диаметр (D)		Толщина (Т)		Диаметр посадочного отверстия (Н)	
Дюймы	мм	Дюймы	мм	Дюймы	мм
6"	150	3/8"–1/2"	10–13	1"–5/4"	25–32
7"	175	3/8"–1/2"	10–13	1"–5/4"	25–32
8"	200	1/2"–5/8"	13–16	1"–5/4"	25–32
10"	250	1/2"–5/8"	13–16	1"–5/4"	25–32
12"	300	1/2"–3/4"	13–20	5"	127
14"	350	1"–2"	25–50	5"	127
16"	400	1/2"–5/2"	13–63	5"–8"	127–203
18"	450	2"–5/2"	50–63	8"	203
20"	500	1"–5/2"	25–60	8"	203
24"	600	1"–3/2"	25–40	12"	305
30"	750	2"	50	12"	305

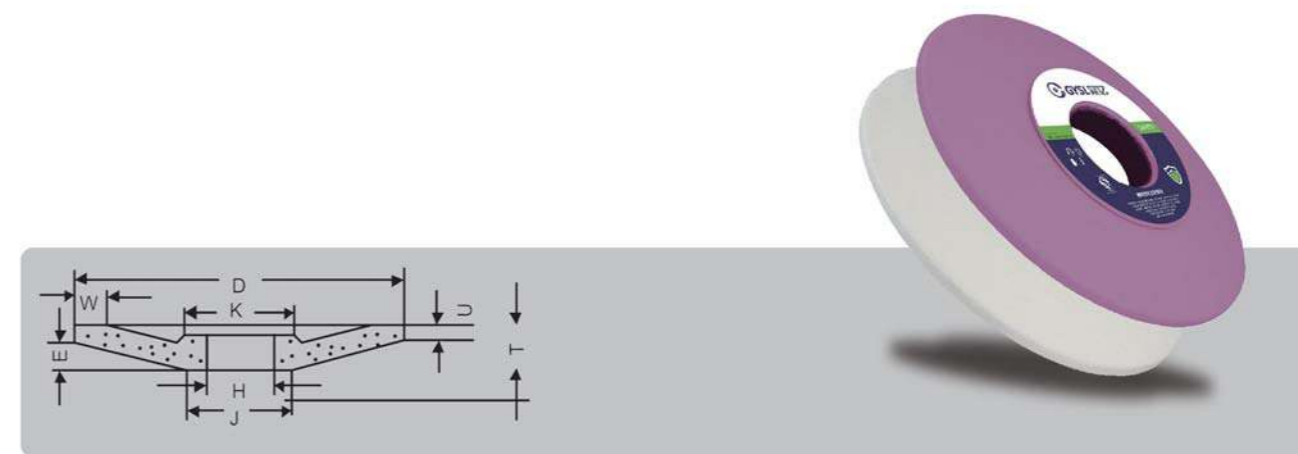


## Тип 1-С



Диаметр (D)		Толщина (Т)		Диаметр посадочного отверстия (Н)	
Дюймы	мм	Дюймы	мм	Дюймы	мм
6"	150	3/8"–1/2"	10–13	1"–5/4"	25–32
7"	175	3/8"–1/2"	10–13	1"–5/4"	25–32
8"	200	1/2"–5/8"	13–16	1"–5/4"	25–32
10"	250	1/2"–5/8"	13–16	1"–5/4"	25–32
12"	300	1/2"–3/4"	13–20	5"	127
14"	350	1"–2"	25–50	5"	127
16"	400	1/2"–5/2"	13–63	5"–8"	127–203
18"	450	2"–5/2"	50–63	8"	203
20"	500	1"–5/2"	25–60	8"	203
24"	600	1"–3/2"	25–40	12"	305
30"	750	2"	50	12"	305

## Тип 12

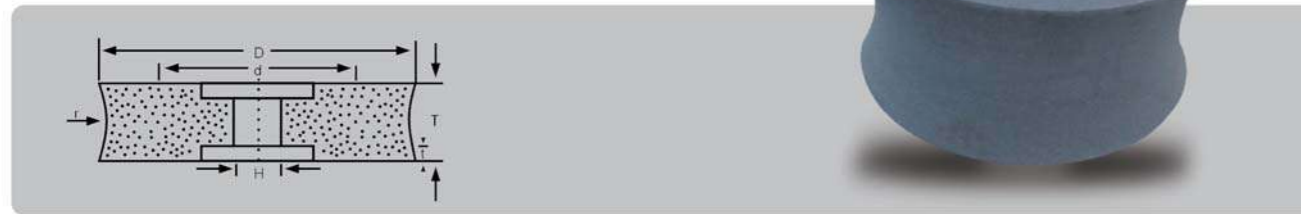


Диаметр (D)		Толщина (Т)		Диаметр посадочного отверстия (Н)	
Дюймы	мм	Дюймы	мм	Дюймы	мм
4"	100	3/8"	10	3/4"	20
5"	125	1/2"	13	3/4"–5/4"	20–32
6"	150	5/8"	16	5/4"	32
7"	175	5/8"–3/4"	16–20	5/4"	32
8"	200	3/4"	20	5/4"	32
10"	250	1"	25	5/4"	32
12"	300	3/4"	20	3"–5"	75–127
14"	350	1"–10/9"	25–27	11/8"–5"	35–127
16"	400	3/4"–1"	20–25	5"	127
18"	450	8/7"	29	5"	127
20"	500	5/4"	32	8"	203
24"	600	5/4"	32	8"	203
32"	800	11/8"	35	16"	400

# Точное шлифование

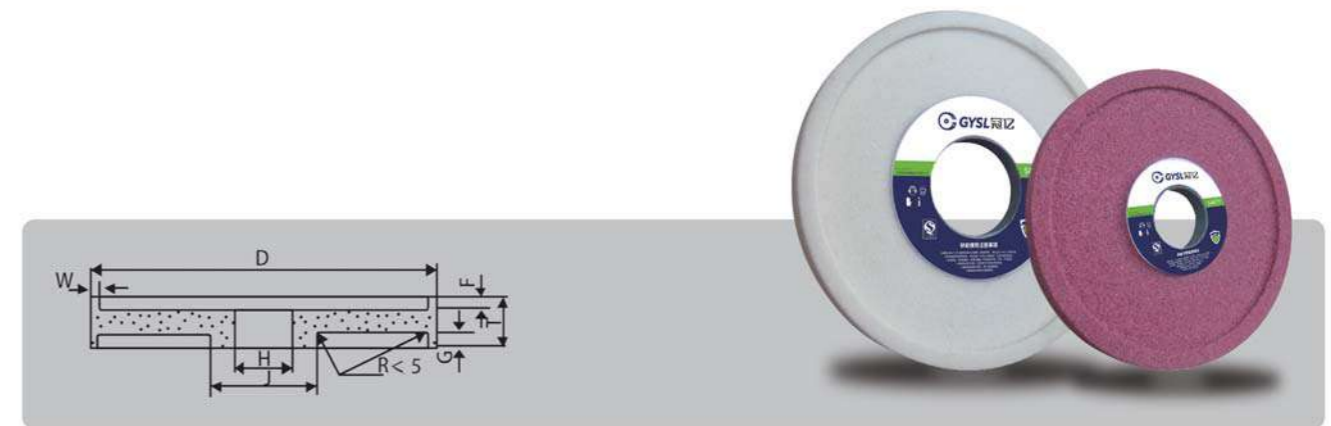


## Тип 7-J



Диаметр (D)		Толщина (T)		Диаметр посадочного отверстия (H)	
Дюймы	мм	Дюймы	мм	Дюймы	мм
14"	350	1/2"–3/2"	13–40	3"–5"	75–127
16"	400	3/8"–5/2"	10–63	5"–8"	127–203
18"	450	3/2"	40	5"–8"	127–203
20"	500	3/8"–3"	10–75	5"–12"	127–305

## Тип 8

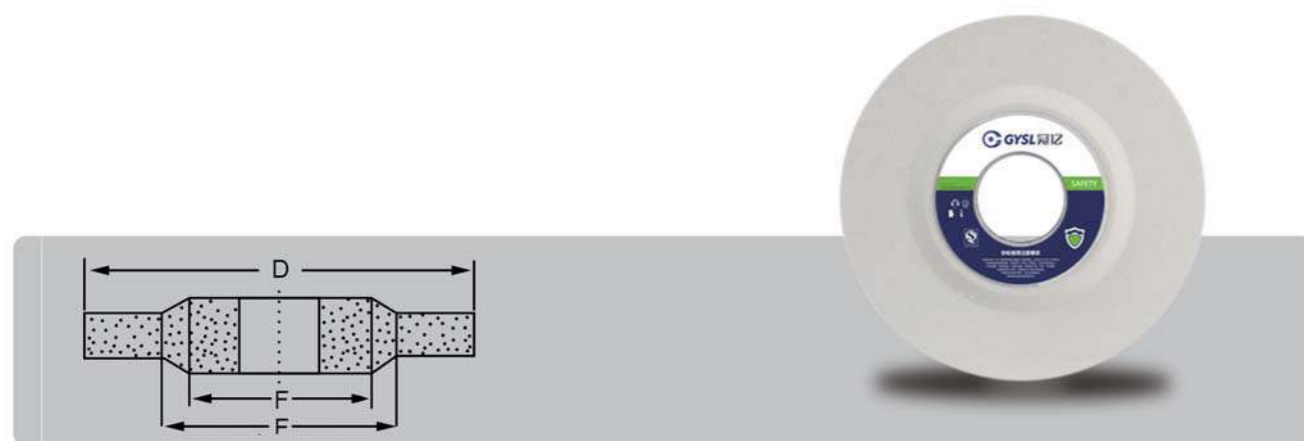


Диаметр (D)		Толщина (T)		Диаметр посадочного отверстия (H)	
Дюймы	мм	Дюймы	мм	Дюймы	мм
6"	150	3/8"–5/8"	10–16	5/8"–5/4"	16–32
7"	175	5/8"–3/2"	16–40	5/8"–3"	16–75
8"	200	3/4"–3/2"	20–40	5/8"–3"	16–75
10"	250	1/4"–5/4"	6–32	5/8"–3"	16–75
12"	300	3/8"–2"	10–50	5/4"–5"	32–127

# Точное шлифование

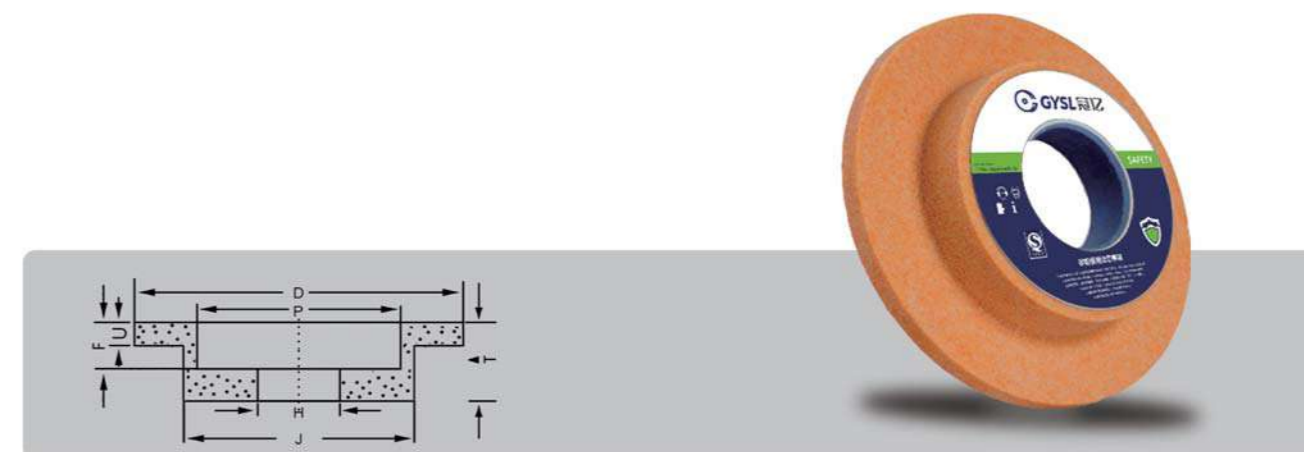


## Тип 10



Диаметр (D)		Толщина (Т)		Диаметр посадочного отверстия (H)	
Дюймы	мм	Дюймы	мм	Дюймы	мм
7"	180	1/4"	6	5/4"	32
10"	250	1/2"	12	3"	75
14"	350	1"	26	5"	127
16"	380	3/2"	40	5"	127
16"	400	2"	50	5"-8"	127-203

## Тип 14А

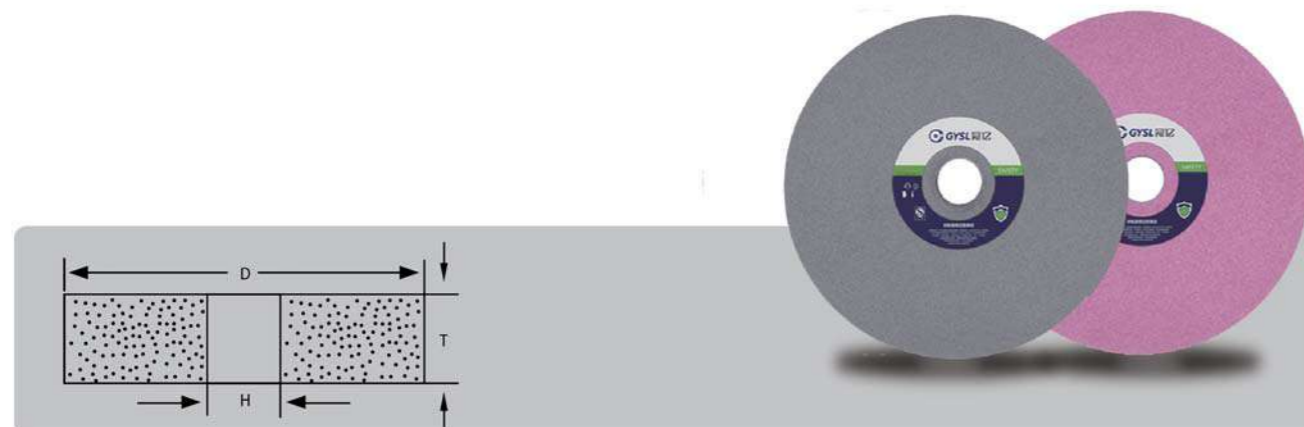


Диаметр (D)		Толщина (Т)		Диаметр посадочного отверстия (H)	
Дюймы	мм	Дюймы	мм	Дюймы	мм
4"	100	3/4"-1"	20-25	3/4"	20
6"	150	1 1/8"	30	3/4"	20

# Шлифование и заточка инструмента

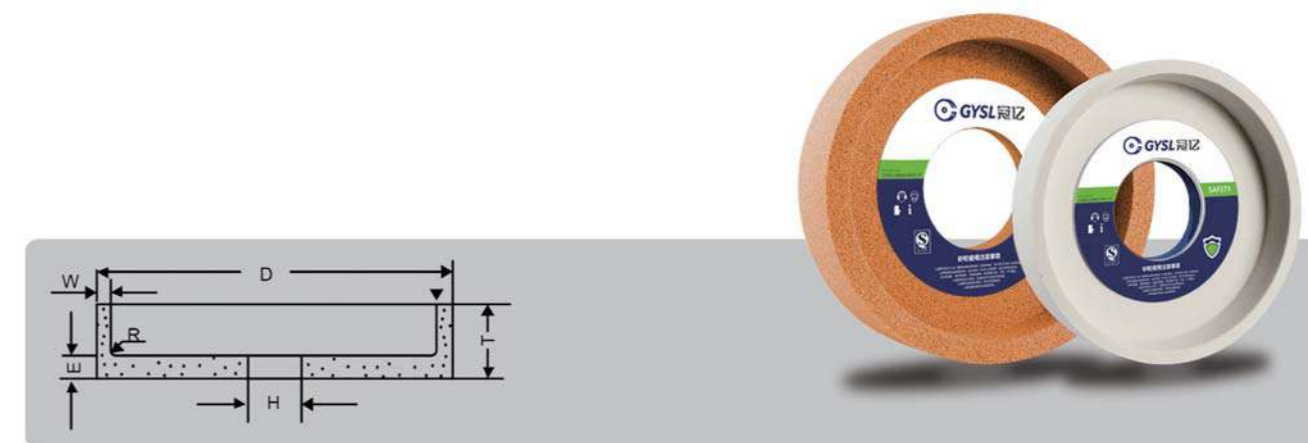


## Тип 1



Диаметр (D)		Толщина (Т)		Диаметр посадочного отверстия (Н)	
Дюймы	мм	Дюймы	мм	Дюймы	мм
4"	100	1/4"-1"	6-25	5/8"-5/4"	16-32
5"	125	1/4"-5/4"	6-32	5/8"-5/4"	16-32
6"	150	1/4"-5/4"	6-32	5/8"-5/4"	16-32
7"	175	1/4"-5/4"	6-32	5/8"-3"	16-75
8"	200	1/4"-5/4"	6-32	5/8"-3"	16-75
10"	250	1/4"-5/4"	6-32	5/8"-3"	16-75
12"	300	3/8"-2"	10-50	5/4"-5"	32-127
14"	350	3/8"-5/2"	10-63	5/4"-5"	32-127
16"	400	3/8"-6"	10-150	5/4"-8"	32-203
18"	450	3/2"-8"	40-200	5"-9"	127-228.6
20"	500	5/8"-8"	16-200	5"-12"	127-305
24"	600	5/8"-8"	16-200	8"-12"	203-305
30"	750	5/4"-3"	32-75	12"	305
36"	900	3/2"-4"	40-100	12"	305
40"	1000	3"-5"	75-125	12"	305

## Тип 6



Диаметр (D)		Толщина (Т)		Диаметр посадочного отверстия (Н)	
Дюймы	мм	Дюймы	мм	Дюймы	мм
4"	100	1"	50	5/8"-5/4"	20-32
5"	125	2"-5/2"	50-63	5/4"-5/2"	32-65
6"	150	5/2"-4"	63-100	5/4"-5/2"	32-65
7"	175	22/7"	80	5/4"	32
8"	200	5/2"-4"	63-100	5/4"-4"	32-100
10"	250	4"	100	6"	150
12"	300	5"-6"	125-150	3"-7"	75-180
14"	350	6"	150	7"	180

# Шлифование инструмента и роликов



## Тип 11



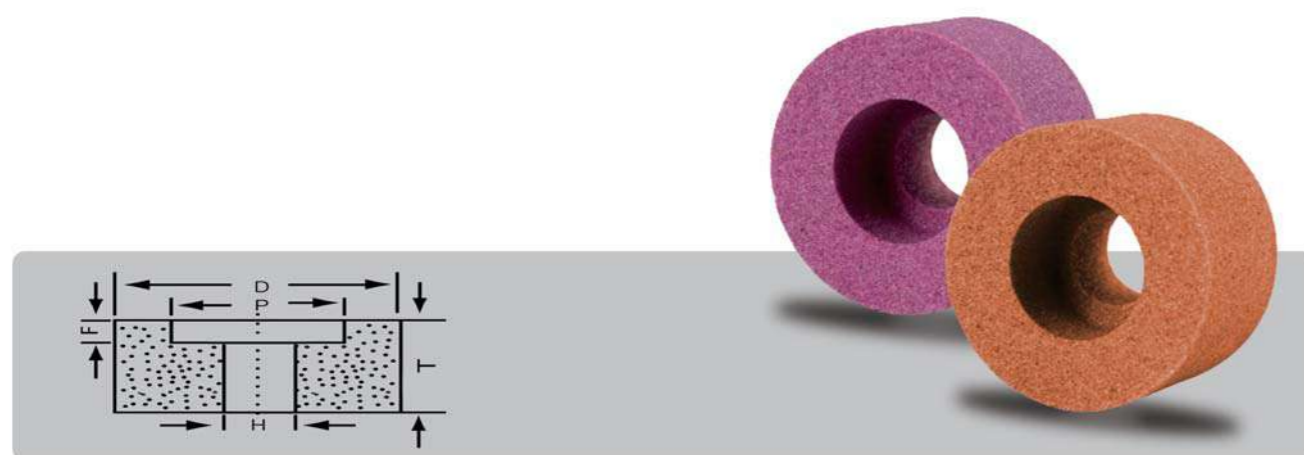
Диаметр (D)		Толщина (Т)		Диаметр посадочного отверстия (H)	
Дюймы	мм	Дюймы	мм	Дюймы	мм
4"	100	1 1/8"-2"	35-50	3/4"-5/4"	20-32
5"	125	1 1/8"-2"	35-50	5/4"	32
6"	150	1 1/8"-2"	35-50	5/4"	32
7"	175	5/2"	63	5/4"	32
8"	200	1 1/8"-5/2"	35-63	5/4"	32
10"	250	1 1/2"-40/7"	140-145	4"	100
12"	300	6"	150	1 1/2"-6"	140-150

## Тип 1



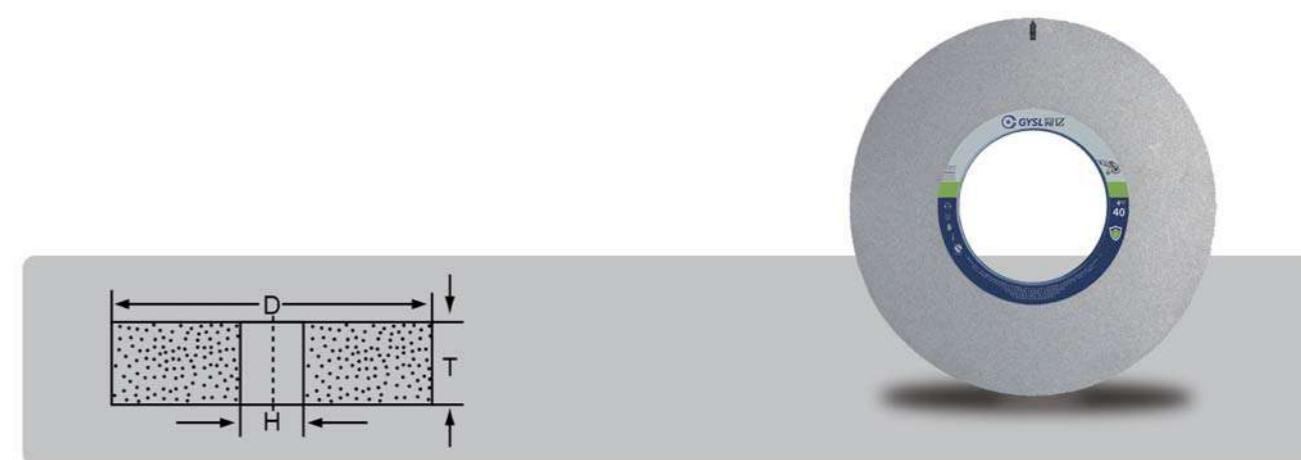
Диаметр (D)		Толщина (Т)		Диаметр посадочного отверстия (H)	
Дюймы	мм	Дюймы	мм	Дюймы	мм
24"	600	5/8"-8"	16-200	8"-12"	203-305
30"	750	5/4"-3"	32-75	12"	305
36"	900	3/2"-4"	40-100	12"	305
40"	1000	3"-5"	75-125	12"	305

## Тип 1 / Тип 5



Диаметр (D)		Толщина (T)		Диаметр посадочного отверстия (H)	
Дюймы	мм	Дюймы	мм	Дюймы	мм
4"	100	3/4"-2"	20-50	1"-5/4"	25-32
5"	125	3/4"-2"	20-50	1"-5/4"	25-32
6"	150	5/4"-5/2"	32-63	1"-5/4"	25-32

## Тип 1



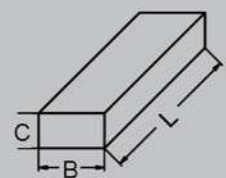
Диаметр (D)		Толщина (T)		Диаметр посадочного отверстия (H)	
Дюймы	мм	Дюймы	мм	Дюймы	мм
4"	100	1/4"-1"	6-25	5/8"-5/4"	16-32
5"	125	1/4"-5/4"	6-32	5/8"-5/4"	16-32
6"	150	1/4"-5/4"	6-32	5/8"-5/4"	16-32
7"	175	1/4"-5/4"	6-32	5/8"-3"	16-75
8"	200	1/4"-5/4"	6-32	5/8"-3"	16-75
10"	250	1/4"-5/4"	6-32	5/8"-3"	16-75

# Сегменты и шлифовальные головки



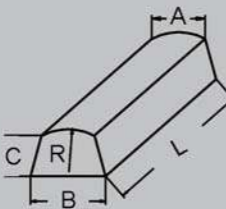
## Сегменты

Тип: 3101  
Форма и размеры  
3101 - B X C X L



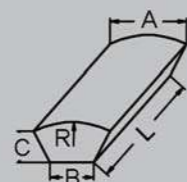
B	C	L	MM
50	25	150	
80	25	150	
90	35	150	
80	50	200	

Тип: 3102  
Форма и размеры  
3102 - B/A X C X L



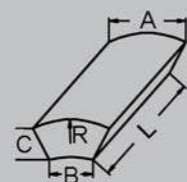
B	A	C	R	L	MM
100	85	38	230	150	

Тип: 3103  
Форма и размеры  
3103 - B/A X C X L



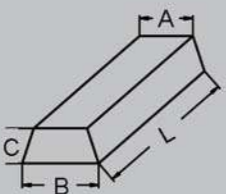
B	A	C	R	L	MM
115	80	45	250	150	

Тип: 3104  
Форма и размеры  
3104 - B/A X C X L



B	A	C	R	L	MM
60	40	85	60	75	
125	85	225	190	125	

Тип: 3109  
Форма и размеры  
3109 - B/A X C X L



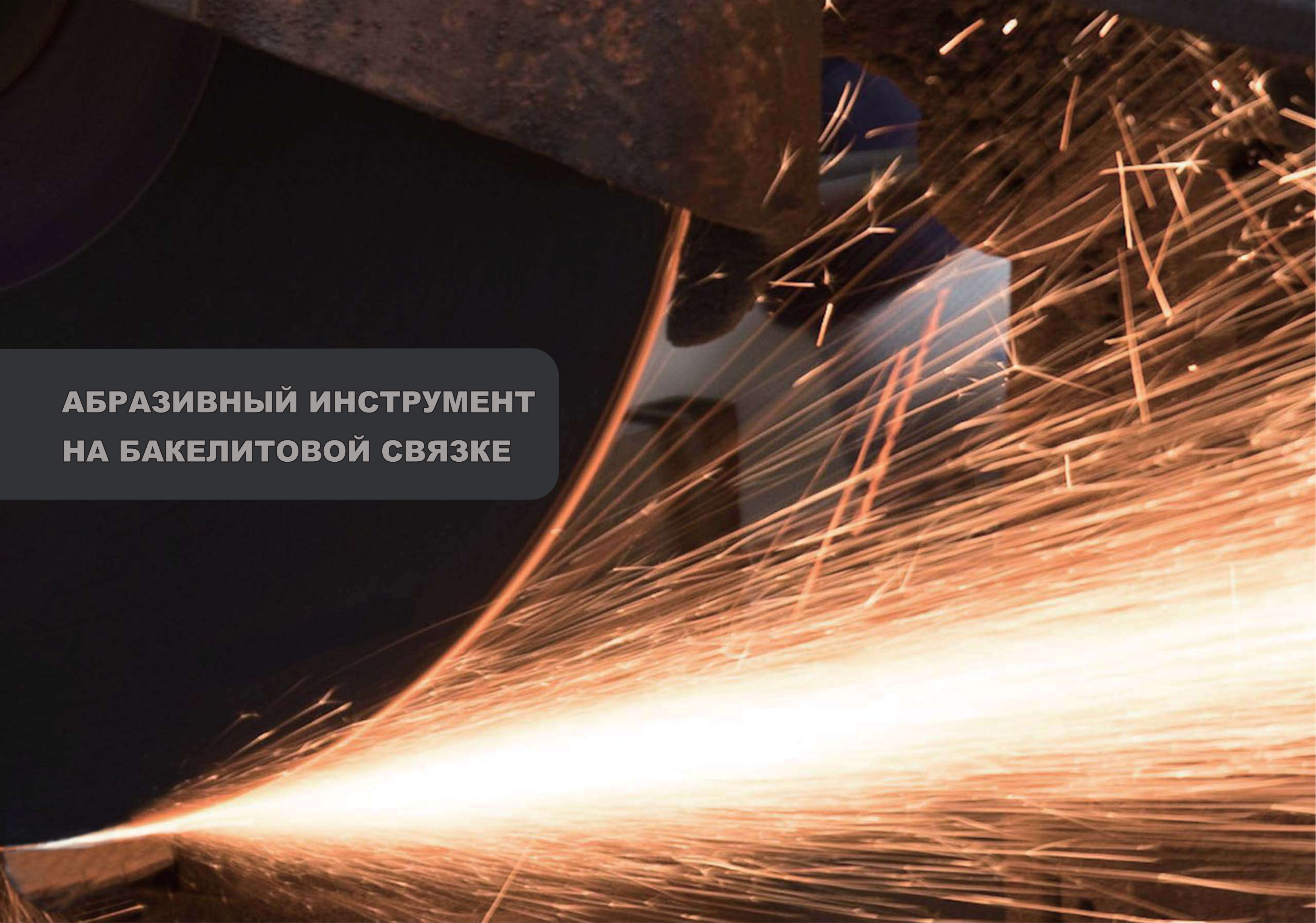
B	A	C	L	MM
60	50	15	125	
100	85	35	150	

## Шлифовальные головки



## Точильные камни





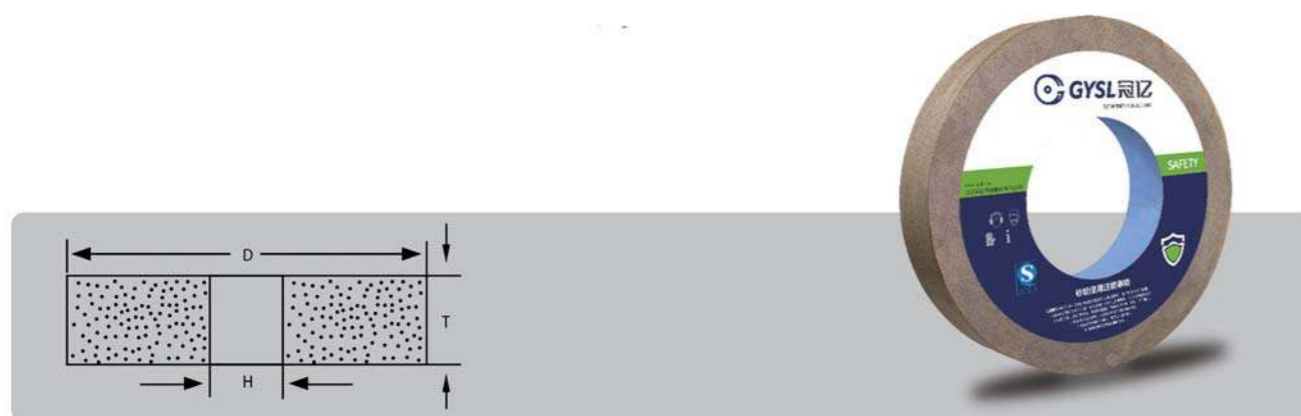
**АБРАЗИВНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
НА БАКЕЛИТОВОЙ СВЯЗКЕ**



# Абразивные круги на бакелитовой связке



## Зачистное шлифование



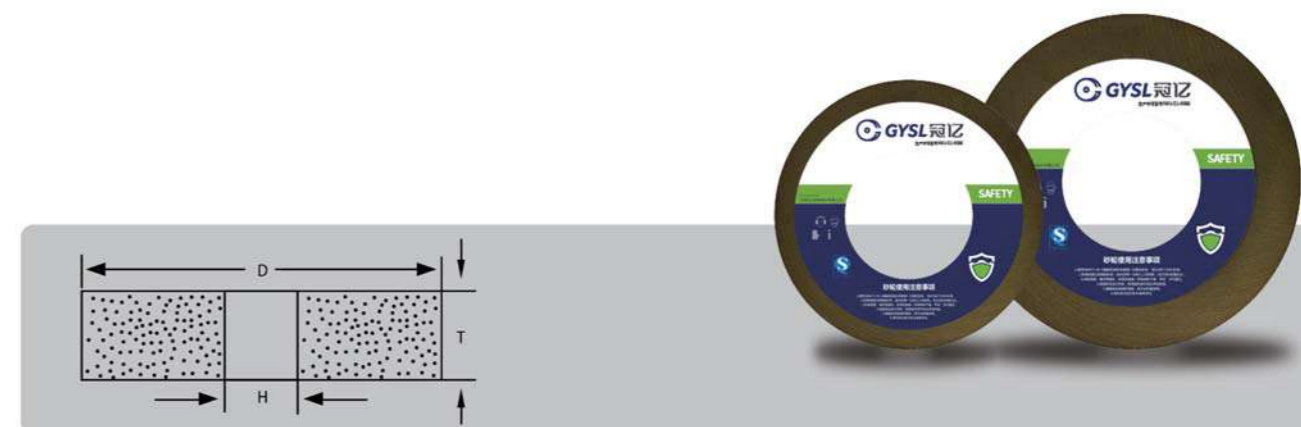
Диаметр (D)		Толщина (Т)		Диаметр посадочного отверстия (H)	
Дюймы	мм	Дюймы	мм	Дюймы	мм
16"	400	3/2"-2"	40-50	3"-8"	75-203
20"	500	2"-4"	50-100	8"	203
24"	600	2"-5/2"	50-63	12"	305
30"	750	5/2"-4"	50-100	12"	305

## Круглое шлифование



Диаметр (D)		Толщина (Т)		Диаметр посадочного отверстия (H)	
Дюймы	мм	Дюймы	мм	Дюймы	мм
18"	450	6"	150	15"	380
20"	500	6"	150	17"	430

## Шлифование роликов



Диаметр (D)		Толщина (Т)		Диаметр посадочного отверстия (H)	
Дюймы	мм	Дюймы	мм	Дюймы	мм
16"	400	5/4"-5/2"	30-600	5"-8"	127-203
20"	500	3/2"-3"	40-75	8"-12"	203-305
24"	600	5/2"-3"	63-75	8"-12"	203-305
30"	750	5/2"-3"	63-80	12"	305
32"	800	3"-4"	80-100	12"	305
36"	900	7/2"-5"	90-125	12"	305
43"	1100	4"-6"	100-150	12"-20"	305-508

## Специальные шлифовальные круги



### Шлифовальные головки на бакелитовой связке

Широко используется при шлифовании мягких металлов, чугуна, нержавеющей стали, пластмасс, твердой резины, кожи и других металлических и неметаллических материалов.



### Сегменты на бакелитовой связке

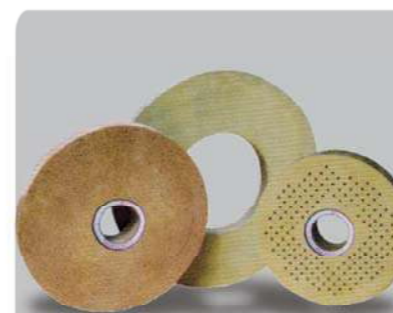


### Шлифовальные круги с крещеными элементами (Тип 36)



### Двустороннее шлифование

Используется для шлифования колец роликовых подшипников, автомобильных клапанов, а также тормозных колодок.



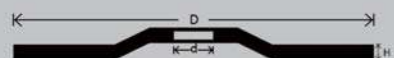
Диаметр (D)		Толщина (Т)		Диаметр посадочного отверстия (H)	
Дюймы	мм	Дюймы	мм	Дюймы	мм
10"	256	8"	190	8"	206
16"	400	2"-5/2"	50-60	0-8"	203
20"	500	6"	150	3/4"-12"	20-305
24"	600	2"-3"	50-75	12"	305
30"	750	2"-3"	50-75	1"-12"	25-305

# Шлифовальные диски (T27)



## A24QBF Для стали

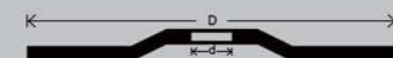
Абразив – Оксид алюминия.  
Предназначены для шлифования углеродистых и легированных сталей.  
Характеризуется высокой прочностью.



мм	Дюймы	м/с	RPM	Количество упаковок в коробке	Количество в коробке
100x4x16	4x <sup>5</sup> / <sub>32</sub> x <sup>5</sup> / <sub>8</sub> "	72–80	13700–15200	12	300
100x6x16	4x <sup>1</sup> / <sub>4</sub> x <sup>5</sup> / <sub>8</sub> "	72–80	13700–15200	8	200
125x6x22.2	5x <sup>1</sup> / <sub>4</sub> x <sup>7</sup> / <sub>8</sub> "	80	12200	6	150
150x6x22.2	7x <sup>1</sup> / <sub>4</sub> x <sup>7</sup> / <sub>8</sub> "	80	10200	4	100
180x6x22.2	6x <sup>1</sup> / <sub>4</sub> x <sup>7</sup> / <sub>8</sub> "	80	8500	2	50
230x6x22.2	9x <sup>1</sup> / <sub>4</sub> x <sup>7</sup> / <sub>8</sub> "	80	6600	2	50

## A/WA30RBF Для высококачественной стали

Абразив смешанный – Коричневый и белый оксид алюминия. Предназначены для шлифования высококачественных сталей и твердых материалов.  
Высокая стойкость в сочетании с невысокой стоимостью.



мм	Дюймы	м/с	RPM	Количество упаковок в коробке	Количество в коробке
100x4x16	4x <sup>5</sup> / <sub>32</sub> x <sup>5</sup> / <sub>8</sub> "	72–80	13700–15200	12	300
100x6x16	4x <sup>1</sup> / <sub>4</sub> x <sup>5</sup> / <sub>8</sub> "	72–80	13700–15200	8	200
125x6x22.2	5x <sup>1</sup> / <sub>4</sub> x <sup>7</sup> / <sub>8</sub> "	80	12200	6	150
150x6x22.2	7x <sup>1</sup> / <sub>4</sub> x <sup>7</sup> / <sub>8</sub> "	80	10200	4	100
180x6x22.2	6x <sup>1</sup> / <sub>4</sub> x <sup>7</sup> / <sub>8</sub> "	80	8500	2	50
230x6x22.2	9x <sup>1</sup> / <sub>4</sub> x <sup>7</sup> / <sub>8</sub> "	80	6600	2	50

# Шлифовальные диски (Т27)



## WA30NBF Для нержавеющей стали

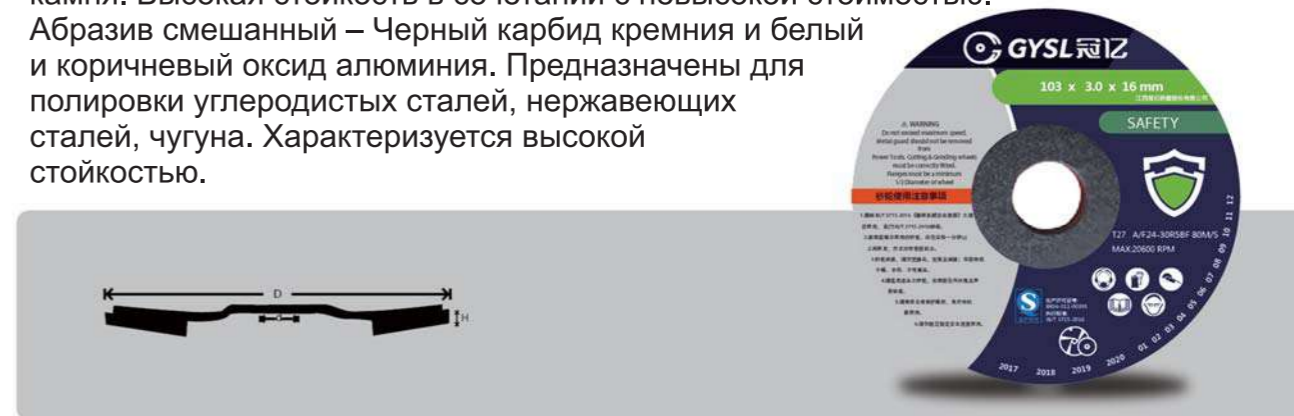
Абразив – Белый оксид алюминия.  
 Предназначены для шлифования нержавеющей стали.  
 Самозатачиваемость, высокая производительность.



мм	Дюймы	м/с	RPM	Количество упаковок в коробке	Количество в коробке
100x4x16	4x <sup>5</sup> / <sub>32</sub> x <sup>5</sup> / <sub>8</sub> "	72–80	13700–15200	12	300
100x6x16	4x <sup>1</sup> / <sub>4</sub> x <sup>5</sup> / <sub>8</sub> "	72–80	13700–15200	8	200
125x6x22.2	5x <sup>1</sup> / <sub>4</sub> x <sup>7</sup> / <sub>8</sub> "	80	12200	6	150
150x6x22.2	7x <sup>1</sup> / <sub>4</sub> x <sup>7</sup> / <sub>8</sub> "	80	10200	4	100
180x6x22.2	6x <sup>1</sup> / <sub>4</sub> x <sup>7</sup> / <sub>8</sub> "	80	8500	2	50
230x6x22.2	9x <sup>1</sup> / <sub>4</sub> x <sup>7</sup> / <sub>8</sub> "	80	6600	2	50

## Лепестковые шлифовальные диски

Абразив – Зеленый карбид кремния. Предназначены для шлифования и полировки камня. Высокая стойкость в сочетании с невысокой стоимостью.  
 Абразив смешанный – Черный карбид кремния и белый и коричневый оксид алюминия. Предназначены для полировки углеродистых сталей, нержавеющей стали, чугуна. Характеризуется высокой стойкостью.



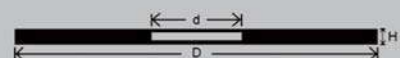
мм	Дюймы	м/с	RPM	Количество упаковок в коробке	Количество в коробке
103x3.0x16	4x <sup>1</sup> / <sub>8</sub> x <sup>5</sup> / <sub>8</sub> "	80	13700–15200	8	320
103x3.0x16	4x <sup>1</sup> / <sub>8</sub> x <sup>5</sup> / <sub>8</sub> "	80	13700–15200	8	320
103x3.0x16	4x <sup>1</sup> / <sub>8</sub> x <sup>5</sup> / <sub>8</sub> "	80	13700–15200	8	320

# Отрезные диски (Т41)



## А30QBF Для нержавеющей стали

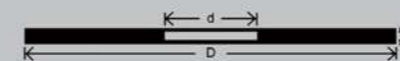
Абразив – Коричневый оксид алюминия. Предназначены для отрезки нержавеющей сталей. Легкое резание; не выгорает.



мм	Дюймы	м/с	RPM	Количество упаковок в коробке	Количество в коробке
400x3.2x32	16x <sup>1</sup> / <sub>8</sub> x1"	80	3800	—	25
405x3.2x25	16x <sup>1</sup> / <sub>8</sub> x1"	80	3800	—	25
350x2.0x25.4	14x <sup>5</sup> / <sub>64</sub> x1"	80	4400	—	25
350x2.5x25.4	14x <sup>1</sup> / <sub>10</sub> x1"	80	4400	—	25
350x3.0x25.4	14x <sup>1</sup> / <sub>8</sub> x1"	80	4400	—	25
350x2.0x32	14x <sup>5</sup> / <sub>64</sub> x1"	80	4400	—	25
350x2.5x32	16x <sup>1</sup> / <sub>10</sub> x1"	80	5100	—	25
350x3.0x32	16x <sup>1</sup> / <sub>8</sub> x1"	80	5100	—	25
300x3.2x25.4	16x <sup>1</sup> / <sub>8</sub> x1"	80	6100	—	25
300x3.2x32	16x <sup>1</sup> / <sub>8</sub> x1"	80	6100	—	25
250x3.2x25.4	16x <sup>1</sup> / <sub>8</sub> x1"	80	6100	—	25
250x3.2x32	16x <sup>1</sup> / <sub>8</sub> x1"	80	6100	—	25

## А30ТВF Для высококачественной стали

Абразив – Коричневый оксид алюминия. Предназначены для отрезки высококачественных сталей и прочих твердых материалов.



мм	Дюймы	м/с	RPM	Количество упаковок в коробке	Количество в коробке
405x3.2x25.4	16x <sup>1</sup> / <sub>8</sub> x1"	80	3800	—	25
400x3.2x32	16x <sup>1</sup> / <sub>8</sub> x1"	80	3800	—	25
350x3.2x25.4	14x <sup>1</sup> / <sub>8</sub> x1"	80	4400	—	25
350x3.2x32	14x <sup>1</sup> / <sub>8</sub> x1"	80	4400	—	25
300x3.2x32	12x <sup>1</sup> / <sub>8</sub> x1"	80	4400	—	25
300x3.2x25.4	12x1 <sup>1</sup> / <sub>8</sub> x1"	80	4400	—	25
250x3.2x32	10x <sup>1</sup> / <sub>8</sub> x1"	80	5100	—	25
250x3.0x32	10x <sup>1</sup> / <sub>8</sub> x1"	80	5100	—	25

# Отрезные диски (Т41)



## WA60TBF Для стали

Абразив – Белый оксид алюминия. Предназначены для отрезки углеродистых и легированных сталей. Прочный и острый.



мм	Дюймы	м/с	RPM	Количество упаковок в коробке	Количество в коробке
105x1.0x16	4 <sup>1</sup> / <sub>7</sub> x1 <sup>1</sup> / <sub>24</sub> x <sup>6</sup> / <sub>8</sub> "	80	14500	32	800
105x1.2x16	4 <sup>1</sup> / <sub>7</sub> x <sup>3</sup> / <sub>64</sub> x <sup>5</sup> / <sub>8</sub> "	80	14500	32	800
125x1.2x22.2	5x <sup>3</sup> / <sub>64</sub> x <sup>7</sup> / <sub>8</sub> "	72–80	11000–12200	24	600
150x1.2x22.2	6x <sup>3</sup> / <sub>64</sub> x <sup>7</sup> / <sub>8</sub> "	72–80	9100–10200	20	500
180x1.2x32	7x <sup>3</sup> / <sub>64</sub> x1 <sup>1</sup> / <sub>4</sub> "	72–80	7600–8500	8	200
200x1.2x25.4	8x <sup>3</sup> / <sub>64</sub> x1"	72–80	7600–8500	8	200
200x1.2x32	8x <sup>3</sup> / <sub>64</sub> x1 <sup>1</sup> / <sub>4</sub> "	72–80	7600–8500	8	200

## Неармированные отрезные диски

Неармированные отрезные диски на специальной связке. Предназначены для точной и холодной отрезки. Доступны стандартные размеры, но также могут быть изготовлены на заказ по заданию клиента.

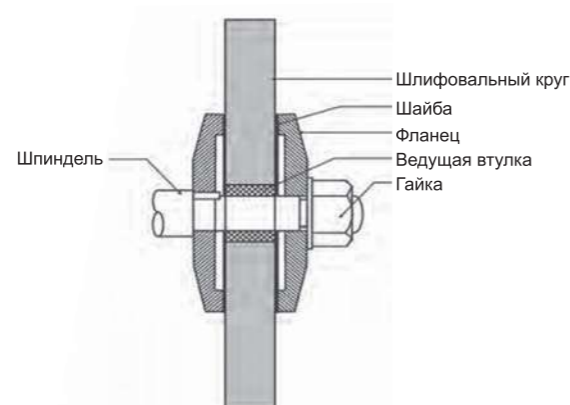


мм	Дюймы	м/с	RPM	Количество упаковок в коробке	Количество в коробке
200 x 2–3 x 25.4/32	8x5/64–1/8x1"	4800	50m/s		
250 x 2–3 x 25.4	10x5/64–1/8x1"	3800	50m/s		
300 x 2–3 x 25.4	16x5/64–1/8x1"	2700	50m/s		

## Предупреждение

Неправильное использование абразивного инструмента может привести к повреждению шлифовального круга, повреждению оборудования или серьезным травмам. Пожалуйста, внимательно прочитайте следующие правила техники безопасности.

## Монтаж шлифовального круга



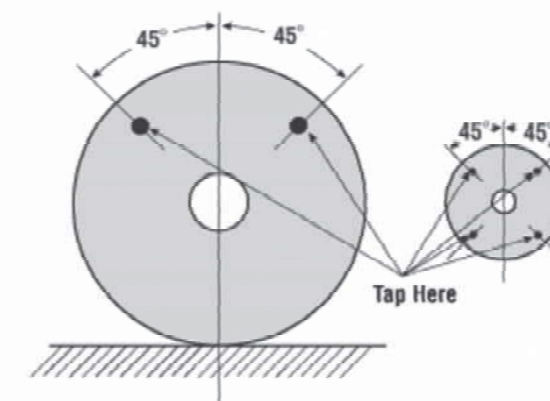
## Установка

- Перед установкой все круги должны быть проверены, чтобы убедиться, что они не имеют повреждений.
- Перед установкой все круги должны быть установлены на оправку и отбалансированы.
- После небольших ударов молотка должен быть слышен чистый, звонкий, вибрирующий звук.
- Ни в коем случае не меняйте форму круга.
- Убедитесь, что скорость выставленная на станке не превышает максимальную скорость, указанную на шлифовальном круге.
- Проверьте монтажные фланцы на соответствие диаметров.
- Не прижимайте шлифовальный круг к станку; круг должен легко поместиться на шпинделе.
- Не используйте монтажные фланцы, которые не являются чистыми, сбалансированными, имеют заусенцы или неправильный размер.

## Применение

- Во время шлифования оператор всегда должен носить защитные очки или другие средства защиты глаз.
- Не стойте прямо перед станком после начала работы.
- Вновь установленные круги должны работать на холостом ходу на рабочей скорости с установленным защитным кожухом не менее одной минуты перед шлифовкой.
- Не превышайте максимальную скорость шлифовального круга.
- Не применяйте принудительное шлифование, чтобы станок не нагружался и круг не перегревался.
- При завершении операции шлифования с охлаждением сначала необходимо отключить подачу СОЖ и дать возможность кругу вращаться до тех пор, пока охлаждающая жидкость полностью не вытечет.

## Испытания кругов



Пожалуйста, выполните проверку круга в соответствии со следующими инструкциями:

### Маленькие круги

Повесьте круг в воздухе и постучите по нему металлическим предметом. Если издаваемый звук глухой, круг не безопасно использовать.

### Большие круги

Положите круг на землю вертикально и постучите молотком или другим металлическим предметом. Поверните круг на 90° и выполните проверку четыре раза (выполните полный круг). Если издаваемый звук глухой, колесо не безопасно использовать.



冠  
亿。





[WWW.ALTAIR-ABRASIVE.RU](http://WWW.ALTAIR-ABRASIVE.RU)  
[WWW.GYSL.COM](http://WWW.GYSL.COM)

**ООО «АЛЬТАИР ПЛЮС»**  
454080, г. Челябинск  
ул. Тернопольская, 6, оф. 808

**т.: +7-800-551-5076**

**т.: +7-351-223-1368**

[abrasive@al-pl.ru](mailto:abrasive@al-pl.ru)