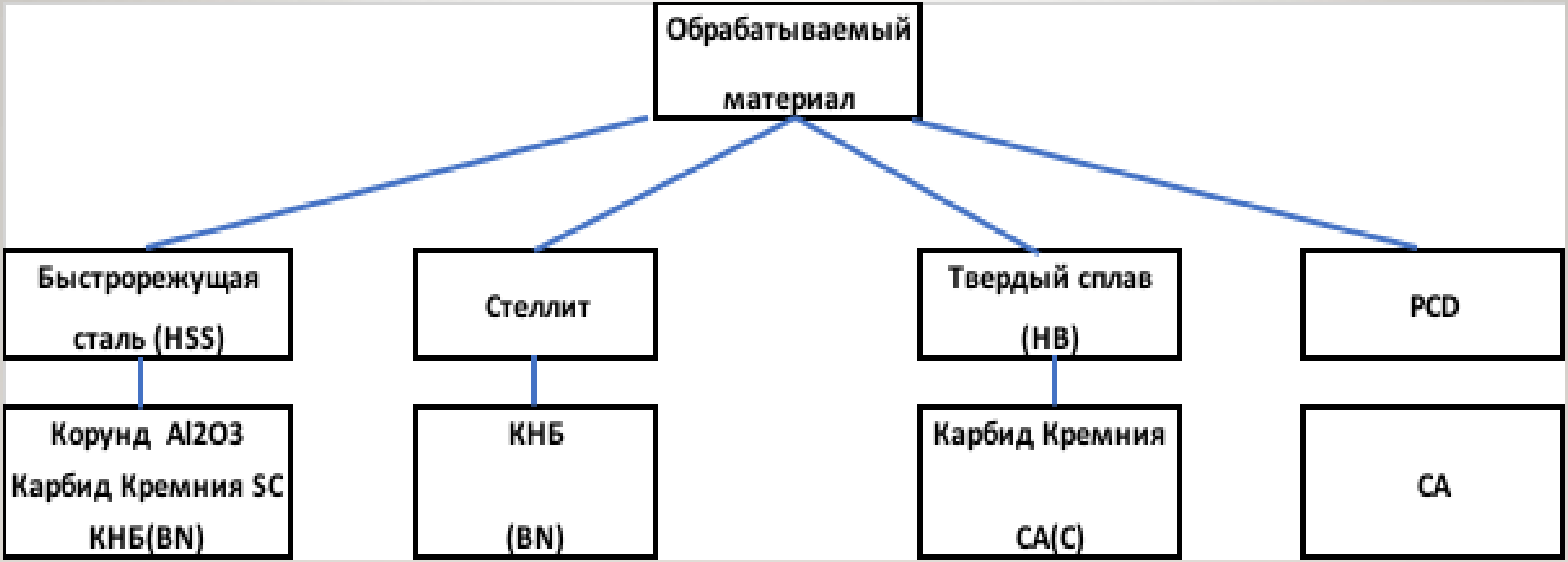
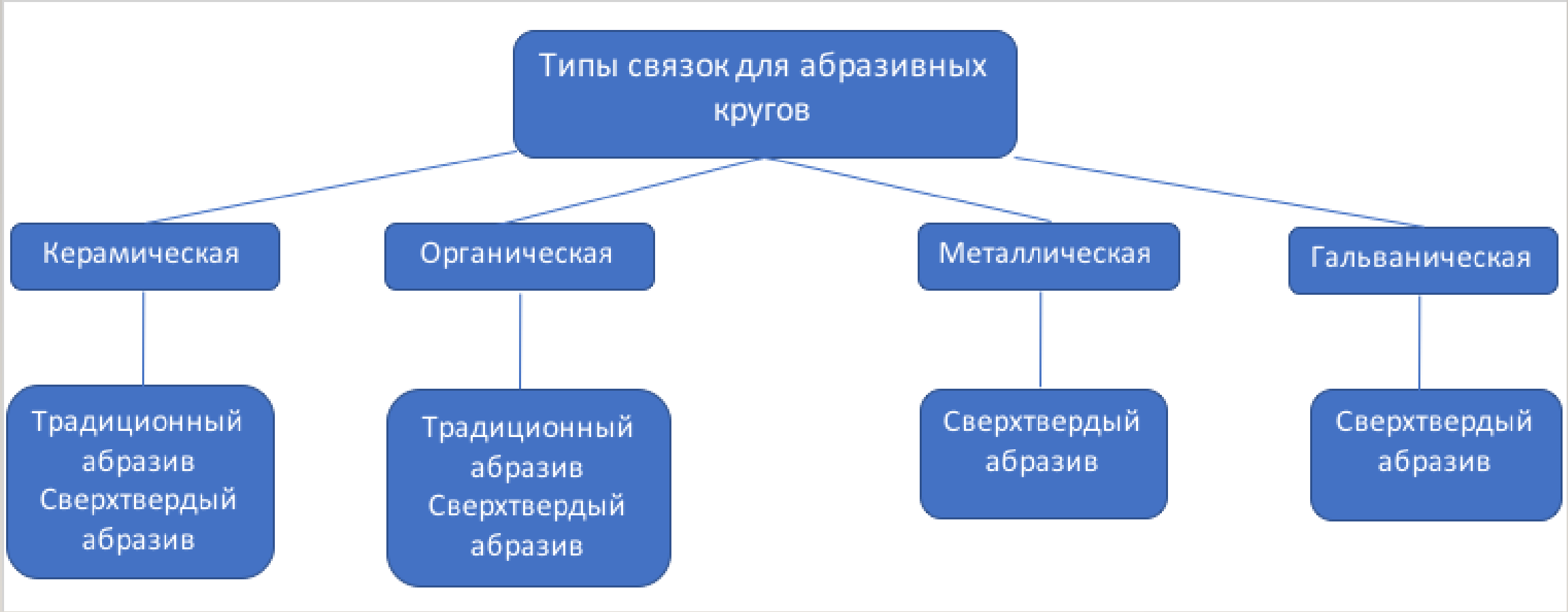
ВЫБОР И ЭКСПЛУАТАЦИЯ ЗАТОЧНЫХ КРУГОВ ДЛЯ ПОДГОТОВКИ ДЕРЕВОРЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА

АО «НПК «АБРАЗИВЫ И ШЛИФОВАНИЕ»

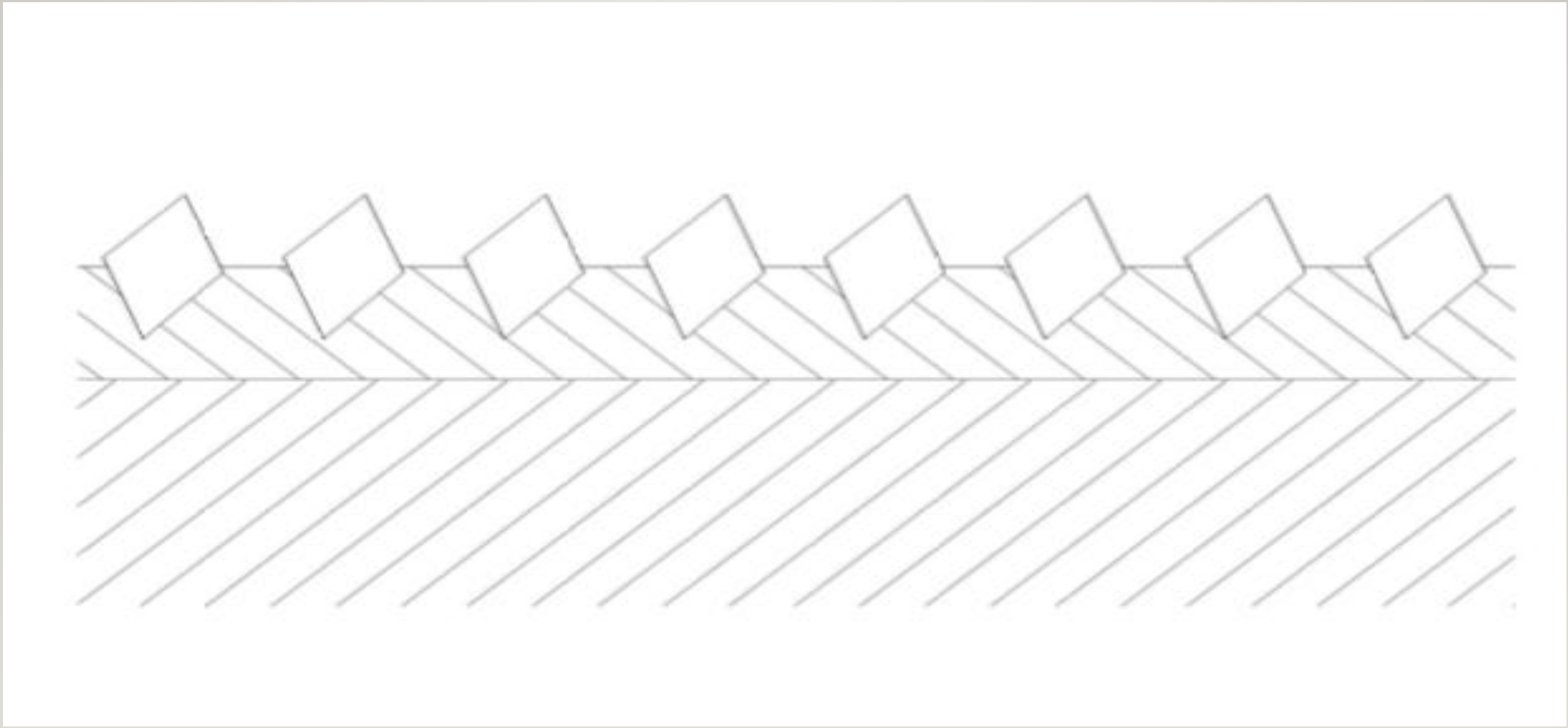
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ



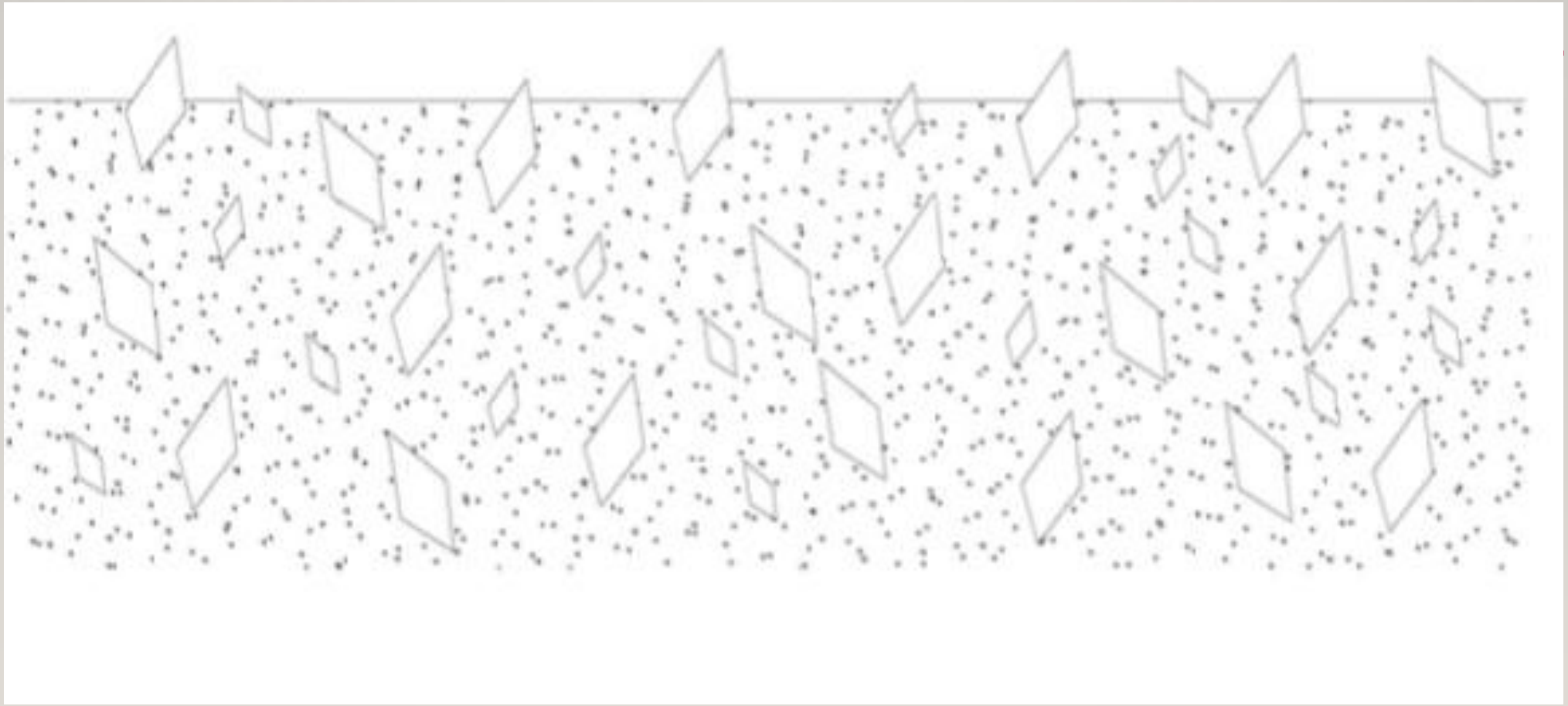
ТИПЫ СВЯЗОК


Типы связок для абразивных кругов
Керамическая
Органическая
Металлическая
Гальваническая
Традиционный абразив Сверхтвердый абразив
Традиционный абразив Сверхтвердый абразив
Сверхтвердый абразив
Сверхтвердый абразив

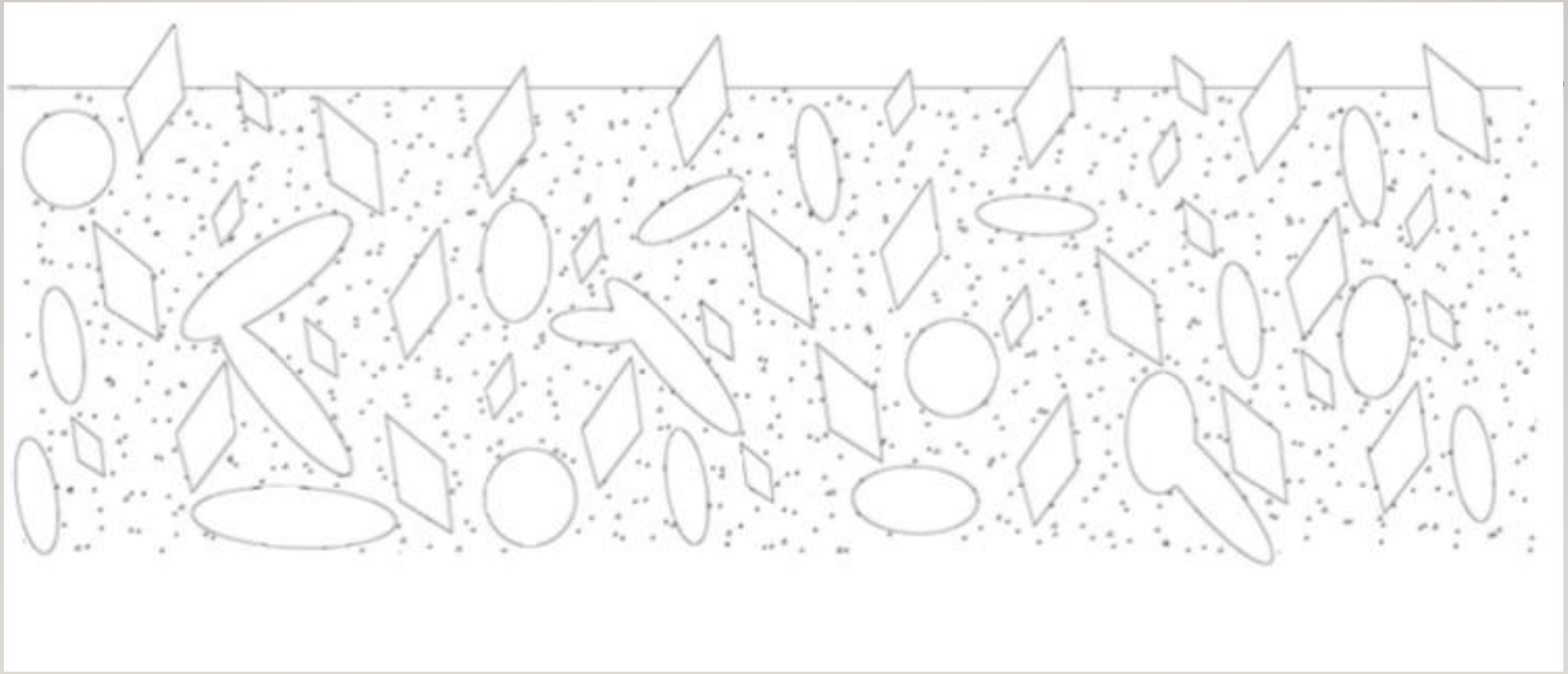
ГАЛЬВАНИЧЕСКАЯ СВЯЗКА



ОРГАНИЧЕСКАЯ, МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ СВЯЗКИ



КЕРАМИЧЕСКАЯ СВЯЗКА

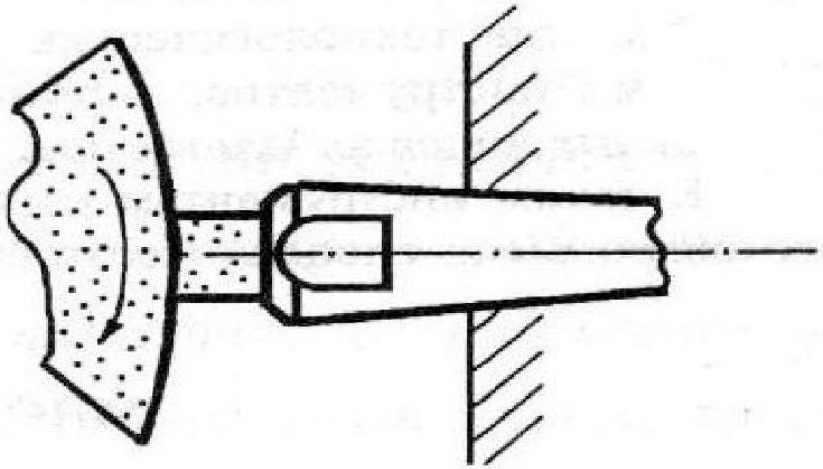


ПРАВКА ШЛИФОВАЛЬНЫХ КРУГОВ



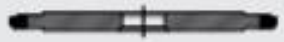
Правка шлифовальных кругов

- алмазом

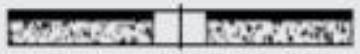
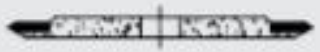
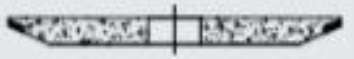


ТИПОРАЗМЕРЫ ИНСТРУМЕНТОВ

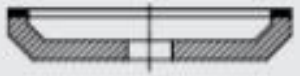
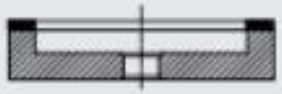


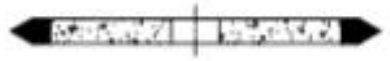
14A1 39 	1K700 40 	4FV9 42 	K222 (3) 44 
14F1 39 	1K222 (1) 41 	14A1 42 	K222 (4) 44 
SKE 40 	1K222 (9) 41 	14B1 43 	K222 (5) 44 
1E1 40 	K222 (10) 41 	14ER1 43 	K222 (6) 45 
		K222 (7) 45 	K222 (8) 45 

Типоразмеры выпускаемых инструментов на керамической связке CBN

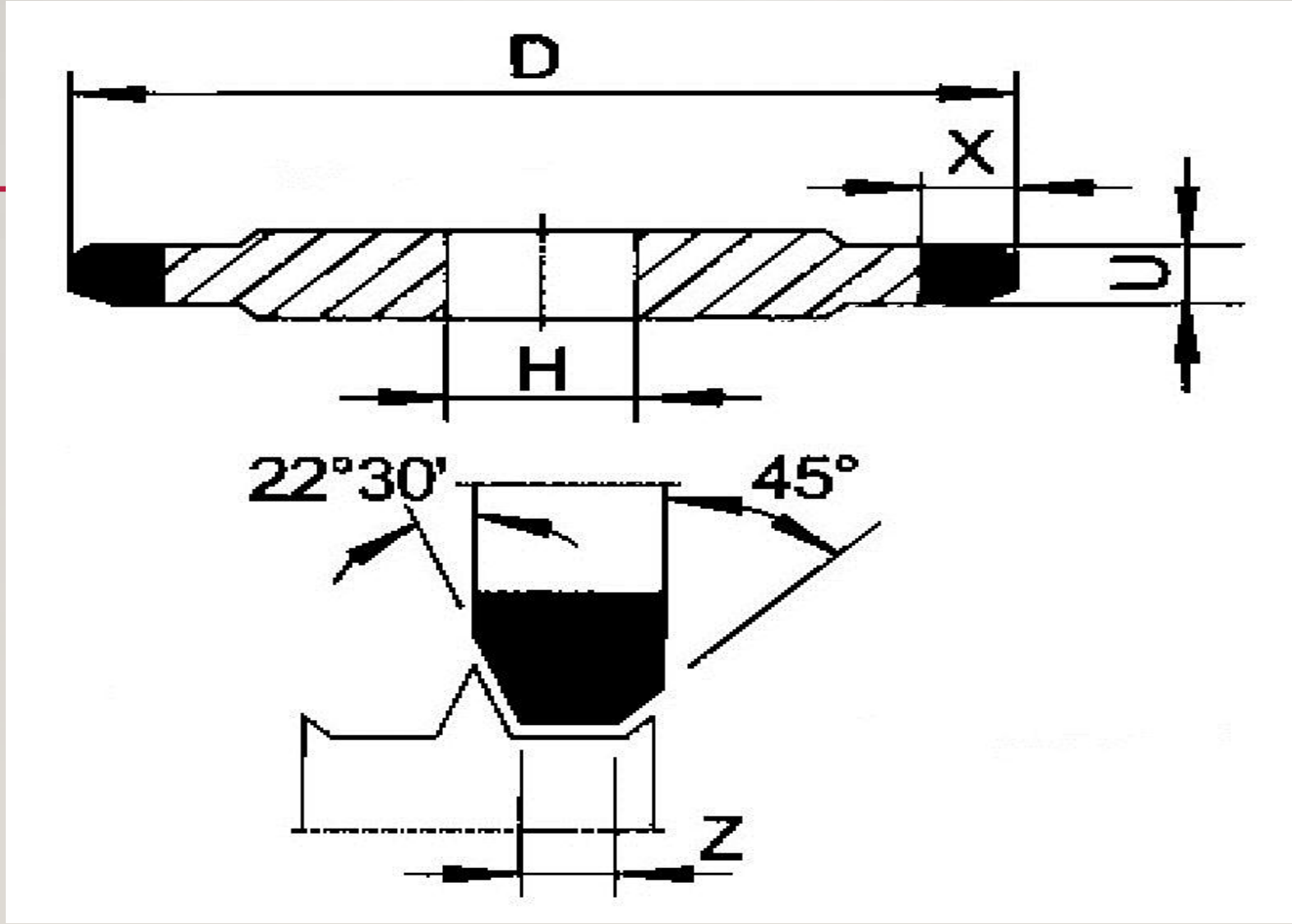
1A8 47 	1A2 48 	1E1 (1) 49 	1E6Q 50 	1V1 (2) 50 	4V9 51 
1A1 48 	1D1 49 	1E1 (2) 50 	1V1 (1) 49 	3A1 51 	11A2 51 
					12R9 51 

Типоразмеры выпускаемых инструментов на керамической связке АС

1A8 52	1A1 53	12A2-45 53	6A2 53	11A2 54	1E1 (1) 54
					

1E1 (2) 54


КРУГ ДЛЯ МАЯТНИКОВОГО (МНОГОПРОХОДНОГО) ШЛИФОВАНИЯ



Режимы многопроходного шлифования (Заточка многолезвийного инструмента)

Обрабатываемый материал	Твёрдый сплав	Быстрорежущая сталь
Окружная скорость круга, м/с	18-20 / 20-30	20-25 / 20-30
Продольная подача, м/ мин	1.0-2.0 / 1.5-2.0	0.5-1.5 / 0.5-3.0
Поперечная подача, мм/дв. ход	0.02-0.07 / 0.03-0.05	0.03-0.05 / 0.05-0.10
Связка	универсальная или для шлифования без СОЖ	
	специальная	С10 , К70
Твердость	-------/ СМ1-С1 (К < L, М)	СМ1-СМ2 (К, L)