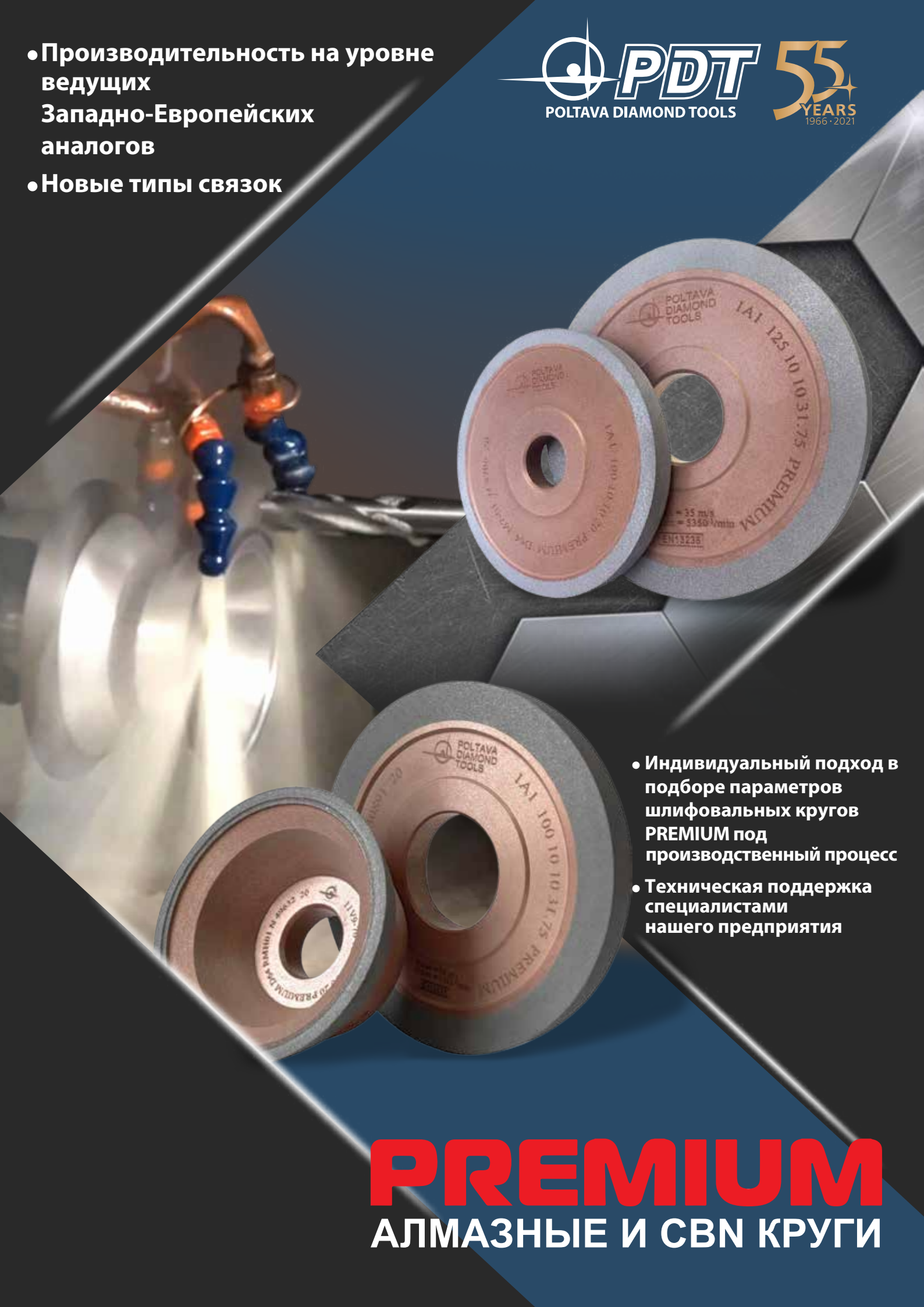


- Производительность на уровне ведущих Западно-Европейских аналогов
- Новые типы связок



- Индивидуальный подход в подборе параметров шлифовальных кругов PREMIUM под производственный процесс
- Техническая поддержка специалистами нашего предприятия

PREMIUM
АЛМАЗНЫЕ И СВН КРУГИ

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.

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

Область применения шлифовальных кругов PREMIUM

Изготовление осевого металлорежущего инструмента

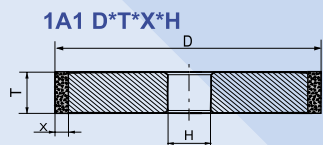
Операция шлифования	Тип инструмента
Шлифование стружечных канавок	1A1, 14A1, 1V1, 1FF1, 14FF1
Прорезание пазов	1A1, 1V1, 12V9-45, 11V9-70
Шлифование задних углов и геометрии торца	11V9-70, 12V9-45, 12V5-45, 12A2-45

Марки связок для кругов в исполнении PREMIUM

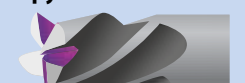
Обозначения	Рекомендации по применению	Рекомендуемые режимы обработки
B9-00	Круги на органической связке B9-00 предназначены для заточки и шлифования деталей из твердых сплавов и быстрорежущих сталей с применением СОЖ. Связка обладает высокой износостойчивостью и кромкостойкостью.	Скорость круга: для 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
B7-00	Шлифовальные круги на связке B7-00 предназначены для изготовления и заточки инструмента из твердых сплавов и быстрорежущих сталей на станках с ЧПУ с применением СОЖ. Связка обладает высокими режущими свойствами, износостойчивостью и высокой кромкостойкостью. Связка B7-00 тверже связки B9-00.	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 2,0 мм
B7-01	Шлифовальные круги на связке B7-01 предназначены для чистовой заточки дисковых пил с зубьями из твердого сплава по передней и задней поверхности. Заточка с применением СОЖ.	Скорость круга для алмазных кругов $V_{кр}=15...25$ м/с Продольная подача $S_{прод.}=0,1...0,25$ м/мин Глубина шлифования: $t = 0,1...0,2$ мм
B7-02	Шлифовальные круги на связке B7-02 предназначены для чистовой заточки дисковых пил с зубьями из твердого сплава по передней поверхности. Заточка с применением СОЖ. Круги на связке B7-02 обладают лучшей чистотой шлифования, чем на связке B7-01.	Скорость круга для алмазных кругов $V_{кр}=15...25$ м/с Продольная подача $S_{прод.}=0,1...0,25$ м/мин Глубина шлифования: $t = 0,1...0,2$ мм
B6-01	Круги на органической связке B6-01 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, износостойчивостью 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
M7-01	Круги на металлической связке M7-01 предназначены для глубинного силового шлифования при изготовлении металлорежущего инструмента из твердых сплавов и быстрорежущих сталей на станках с ЧПУ с применением СОЖ. Связка обладает высокими режущими свойствами, износостойчивостью и кромкостойкостью.	Скорость круга: для алмазных кругов $V_{кр}=15...25$ м/с Продольная подача: $S_{прод.}=0,05...0,08$ м/мин Глубина шлифования: $t =$ до 6,0 мм
M7-02	Шлифовальные круги на металлической связке M7-02 предназначены для глубинного силового шлифования при изготовлении осевого металлорежущего инструмента из твердых сплавов на станках с ЧПУ с применением СОЖ. Связка обладает высокими режущими свойствами износостойчивостью и кромкостойкостью.	Скорость круга: для алмазных кругов $V_{кр}=15...25$ м/с Продольная подача: $S_{прод.}=0,05...0,1$ м/мин Глубина шлифования: $t =$ до 6,0 мм
RMH01	Круги на гибридной связке RMH01 предназначены для глубинного силового шлифования при изготовлении металлорежущего инструмента из твердых сплавов и быстрорежущих сталей на станках с ЧПУ с применением СОЖ. Связка обладает высокими режущими свойствами, износостойчивостью и кромкостойкостью.	Скорость круга: для алмазных кругов $V_{кр}=15...25$ м/с Продольная подача: $S_{прод.}=0,05...0,08$ м/мин Глубина шлифования: $t =$ до 6,0 мм
B1000	Круги предназначены для резки изделий из твердых сплавов без применения СОЖ.	Скорость круга: для алмазных кругов $V_{кр}=15...25$ м/с для кругов с CBN $V_{кр}=$ до 35 м/с
B1002	Круги 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: $S_{прод.}=5,0...10,0$ м/мин Глубина шлифования: $t =$ до 0,1 мм

1A1 PREMIUM

Круги шлифовальные
прямого профиля



Шлифование
стружечных канавок

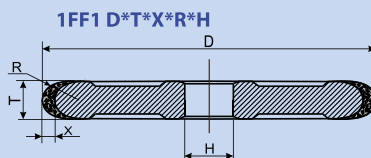


Прорезание пазов

Шифр	D, мм	T, мм	X, мм	H, мм
0-0056	80	10	5	20
0-0059	80	20	5	20
0-1004	100	10	10	20
0-1005	100	10	10	31,75
0-0071	100	10	5	20
9-8021	100	10	10	20
9-3193	100	12	6	31,75
9U8021	100	12	10	20
0-0224	100	15	10	31,75
0-0085	125	10	5	32
0-0074	125	10	10	31,75
0-0226	125	15	10	20
0-0083	125	20	3	32
0-0088	125	20	5	32
0-0237	150	10	16	20
0-0096	150	10	3	32
0-0099	150	20	3	32

1FF1 PREMIUM

Круги шлифовальные
с полукругло-выпуклым
профилем

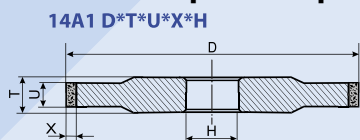


Шлифование
стружечных канавок

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

14A1 PREMIUM

Круги шлифовальные
плоские прямого профиля

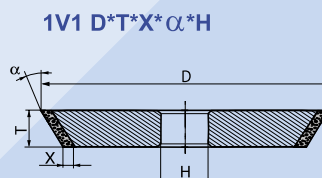


Шлифование
стружечных канавок

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

1V1 PREMIUM

Круги шлифовальные
конические



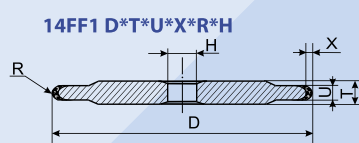
Шлифование
стружечных канавок

Прорезание пазов

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
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
9-3209	125	12	6	15	31,75
9-3211	125	12	6	20	31,75
9-3214	125	12	3	10	31,75
9-3217	125	12	3	25	31,75
9-3219	125	12	3	45	31,75
5-5555	125	12	3	20	20
3-2981	150	12	6	45	31,75

14FF1 PREMIUM

Круги шлифовальные
с полукругло-выпуклым
профилем



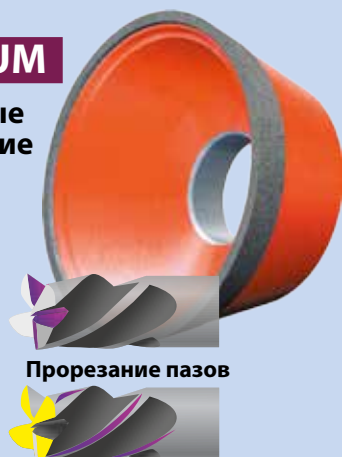
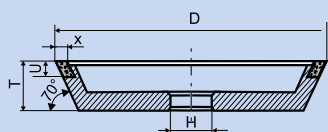
Шлифование
стружечных канавок

Шифр	D, мм	T, мм	U, мм	X, мм	R, мм	H, мм
OK0039	63	4	2	3	4	20
OM0307	125	6	3	5	1,5	32
OQ0309	150	8	2	3	1	32
9-2515	150	8,5	4	4	2	32
9-2653	200	10	3	4	1,5	60

11V9-70 PREMIUM

Круги шлифовальные чашечные конические

11V9-70° D*U*X*T*H



Прорезание пазов

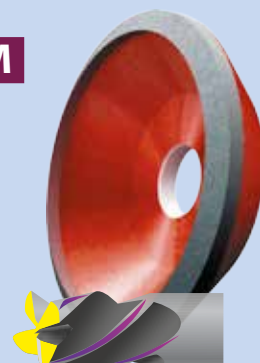
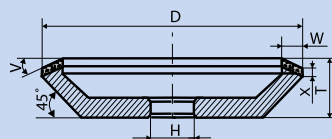
Шлифование задних углов и геометрии торца

Шифр	D, мм	U, мм	X, мм	T, мм	H, мм
4-0102	75	6	2	32	20
4-0103	100	6	2	40	20
4-0104	100	10	2	40	20
9-5002	100	10	3	40	20
3-2924	125	10	3	40	20
4-0105	125	6	3	40	32
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

12V5-45 PREMIUM

Круги шлифовальные чашечные

12V5-45° D*T*W*X*V*H



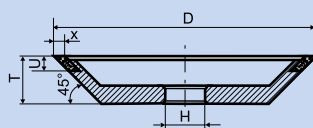
Шлифование задних углов и геометрии торца

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
4-0136	150	40	6	5	25	32
4-0137	150	40	6	5	15	51
4-0138	150	40	6	5	25	51

12V9-45 PREMIUM

Круги шлифовальные чашечные конические

12V9-45° D*U*X*T*H



Прорезание пазов

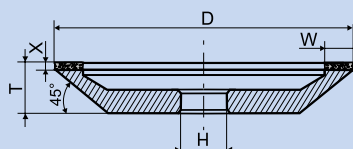
Шлифование задних углов и геометрии торца

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
9-3107	75	10	6	6	20
4-2510	100	6	1,5	20	31,75
4-1510	100	10	2	18	20
4-2512	100	10	3	20	31,75
3-2841	100	10	3	20	20
9-3108	125	10	3	25	20

12A2-45 PREMIUM

Круги шлифовальные чашечные

12A2-45° D*W*X*T*H



Шлифование задних углов и геометрии торца

Шифр	D, мм	W, мм	X, мм	T, мм	H, мм
4-9075	75	25	3	10	20
4-0018	75	6	3	21	20
4-0015	100	3	3	32	20
4-0016	100	5	3	32	20
4-0017	100	10	3	32	20
4-0028	125	5	2	40	32
4-0029	125	10	3	40	32
4-0031	125	5	5	42	32
4-0043	150	10	5	42	32
4-0041	150	20	3	40	32
4-0044	150	20	5	42	32

Завод выпускает и другие типоразмеры данных форм кругов

EN 13236



ЧАО «ПОЛТАВСКИЙ АЛМАЗНЫЙ ИНСТРУМЕНТ»
e-mail: pdt@poltavadiamond.com.ua
www.pdt.tools