

pdtools
SUPERABRASIVES



КРУГИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ

**ЗАТОЧКА ДИСКОВЫХ
И ЛЕНТОЧНЫХ ПИЛ**

СОДЕРЖАНИЕ КАТАЛОГА

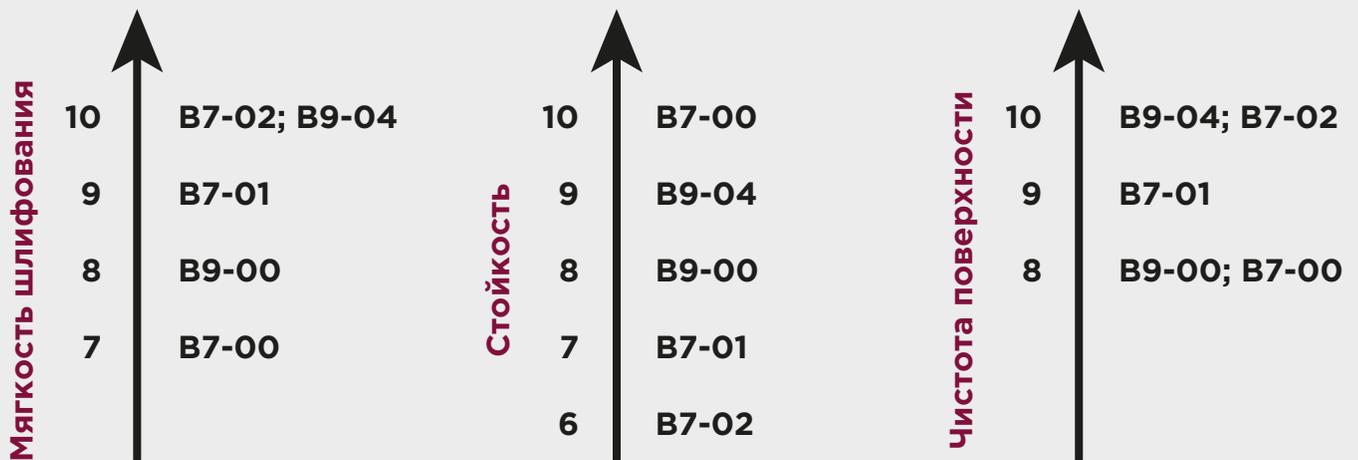
Описание связок. Эксплуатационные свойства связок	3
Рекомендуемые режимы для заточки передней поверхности зубьев пилы для форм 12V9-20, 12R4, 4V2, 4B2, 4BT9, AW	4
Рекомендуемые режимы для заточки задней поверхности зубьев пилы для форм 12A2-20, 4A2, 6A2, 12M2-45, 12A2-45, 1A1, 14A1, 3A1	5
Шлифовальные круги 12V9-20	6
Шлифовальные круги 12R4	7
Шлифовальные круги 12A2-20	8
Шлифовальные круги 6A2	9
Шлифовальные круги 12M2-45	10
Шлифовальные круги 4A2	11
Шлифовальные круги 12A2-45	12
Шлифовальные круги 4V2	13
Шлифовальные круги 4B2	14
Шлифовальные круги 4BT9	15
Шлифовальные круги 14M1	16
Шлифовальные круги 1A1	17
Шлифовальные круги 14A1	18
Шлифовальные круги 3A1	19
Шлифовальные круги AW	20
Шлифовальные круги 6A9	21
Заточка ленточных HSS пил по дереву Шлифовальные круги 14FF1, 1FF1	22
Рекомендуемые режимы при заточке ленточных HSS пил	23
Изготовление и переточка дисковых HSS пил 14F1 на связке HSS01	24
Рекомендуемые режимы при заточке дисковых HSS пил	25
Рекомендации по применению профилирования и правке кругов Рекомендуемые режимы профилирования алмазоносного слоя абразивными кругами	26
Характеристики абразивных кругов на керамической связке для правки алмазоносного слоя Соответствие размеров частиц порошков международных стандартов ГОСТ, FEPA, ANSI	27

ШЛИФОВАЛЬНЫЕ АЛМАЗНЫЕ КРУГИ ДЛЯ ЗАТОЧКИ ДИСКОВЫХ ПИЛ

Описание связок

Связка	Рекомендации по применению	Охлаждение
V9-00	Для заточки дисковых пил с твердосплавными напайками по передней и задней поверхности.	Масляная СОЖ, допустимо применение водная СОЖ
V7-00	Для заточки дисковых пил с твердосплавными напайками по передней и задней поверхности.	Масляная СОЖ, допустимо применение водная СОЖ
V7-01	Для заточки дисковых пил по задней поверхности.	Масляная СОЖ
V7-02	Для заточки дисковых пил с твердосплавными напайками по передней и задней поверхности.	Масляная СОЖ, допустимо применение водная СОЖ
V9-04	Для заточки дисковых пил по передней поверхности.	Масляная СОЖ

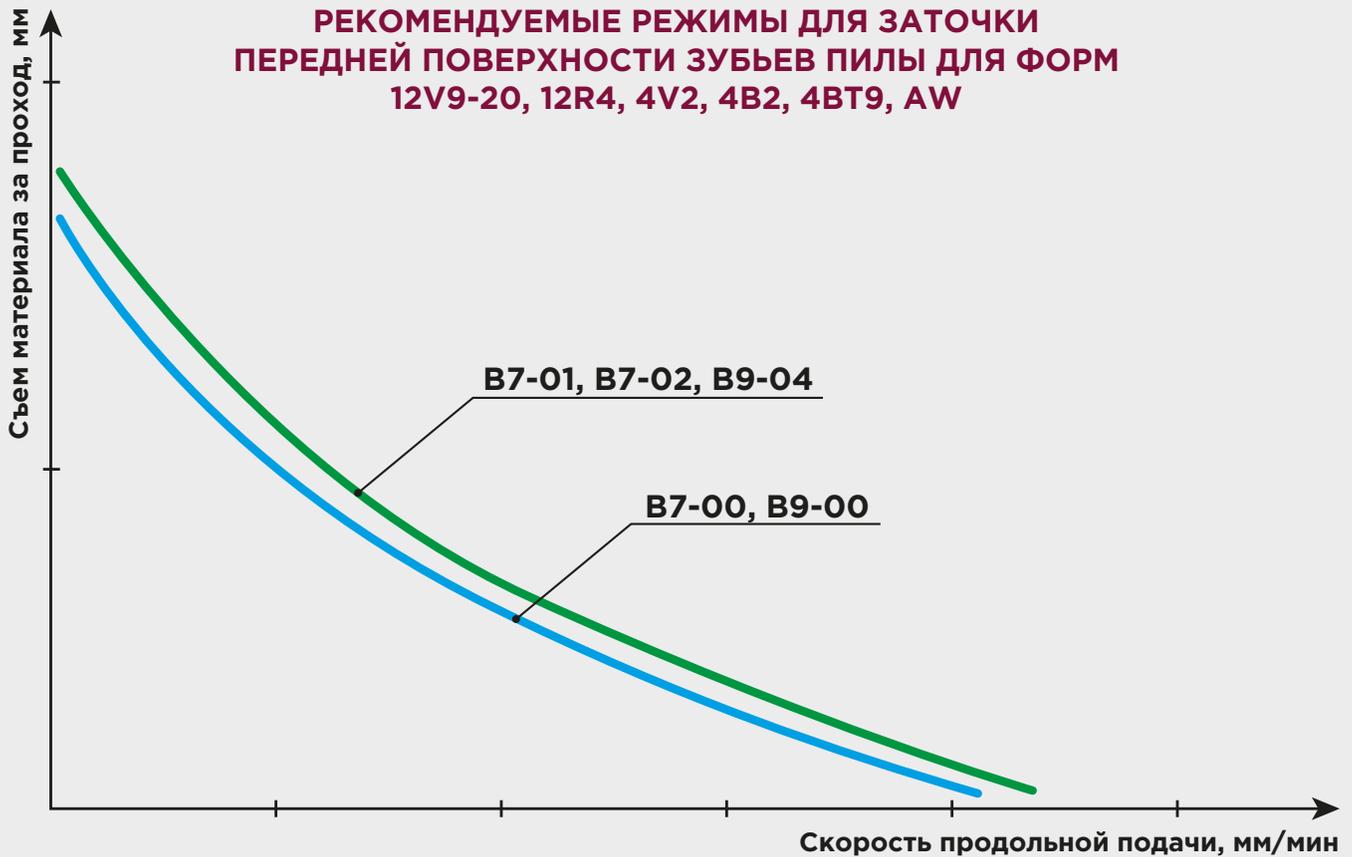
Эксплуатационные свойства связок



Советуем применять инструмент с учетом данных рекомендаций. Потребитель может применять инструмент на своих режимах, но не соблюдение данных рекомендаций может привести к преждевременному износу инструмента или его разрушению.



**РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ДЛЯ ЗАТОЧКИ
ПЕРЕДНЕЙ ПОВЕРХНОСТИ ЗУБЬЕВ ПИЛЫ ДЛЯ ФОРМ
12V9-20, 12R4, 4V2, 4B2, 4BT9, AW**



Скорость круга $V_{кр.}=18...30$ м/с

t, mm	S _{прод.} , мм/мин.															
	80	100	120	140	150	160	180	200	210	220	240	250	270	290	300	310
0,05	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Yellow	Yellow	Grey
0,08	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Yellow	Yellow	Grey	Grey	Grey
0,1	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Yellow	Yellow	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey
0,15	Green	Green	Green	Green	Green	Yellow	Yellow	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey
0,2	Green	Green	Green	Yellow	Yellow	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey

Данные рекомендации составлены на примере работы
связкой **B9-04** с зернистостью D64.



Лучшее качество обработки.

Применяется для получения повышенной чистоты и точности изделия.
Применение инструмента на этих режимах обеспечивает, максимальный ресурс и
качество обработки.



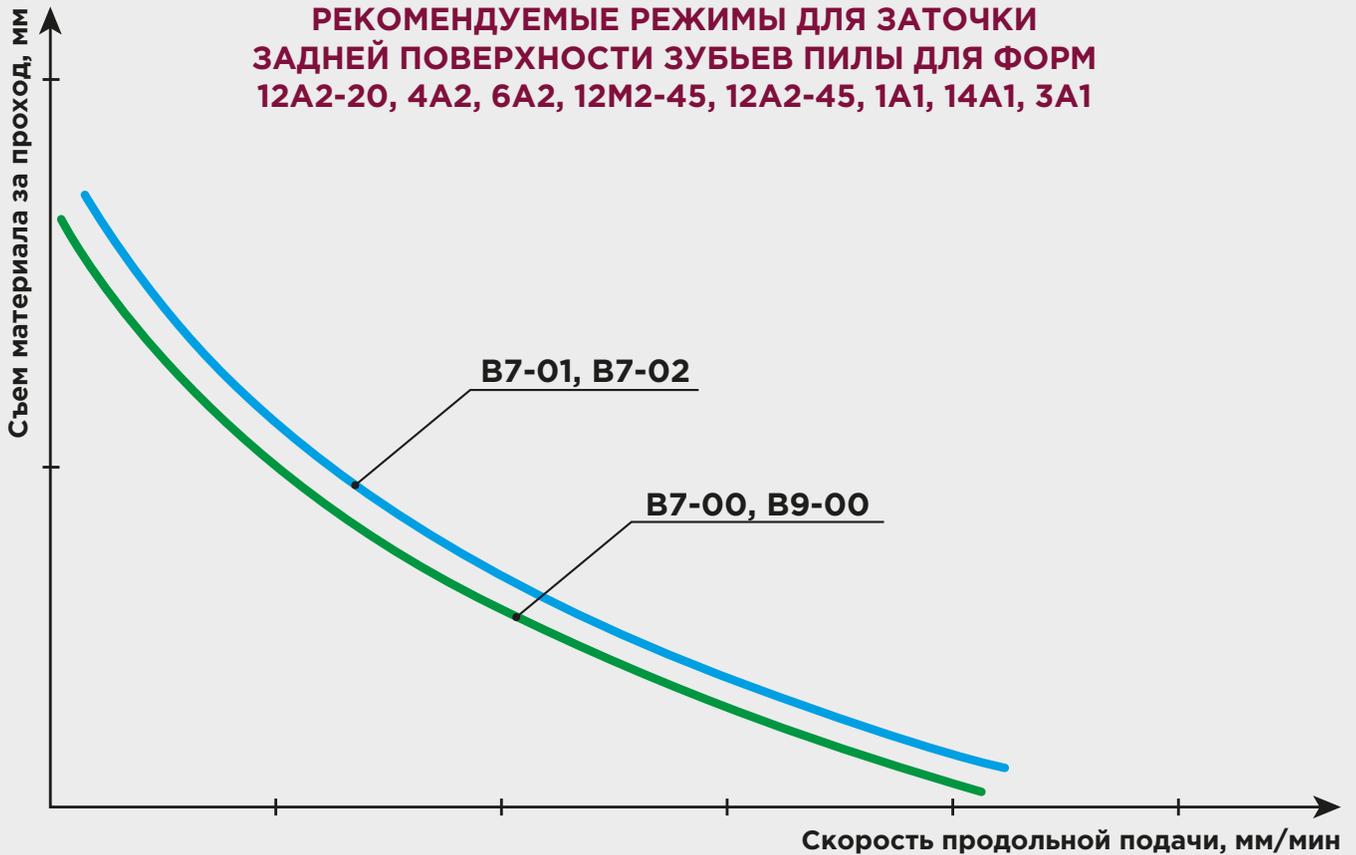
Оптимальный режим.

Обеспечивает хорошую стойкость инструмента. Оптимальное качество обработки.



Клиент может использовать такие режимы в особых случаях, после согласования с
производителем оборудования и инструмента.

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ДЛЯ ЗАТОЧКИ ЗАДНЕЙ ПОВЕРХНОСТИ ЗУБЬЕВ ПИЛЫ ДЛЯ ФОРМ 12A2-20, 4A2, 6A2, 12M2-45, 12A2-45, 1A1, 14A1, 3A1



Скорость круга $V_{кр.}=18...30$ м/с

t, mm	Спрод., мм/мин.																			
	180	210	240	270	300	330	360	390	450	480	510	540	600	630	720	1020	1080	1140	1200	1260
0,05	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Yellow	Yellow	Yellow	Grey
0,1	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Yellow	Yellow	Yellow	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey
0,15	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Yellow	Yellow	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey
0,2	Green	Green	Green	Green	Green	Yellow	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey
0,25	Green	Green	Green	Yellow	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey
0,3	Green	Yellow	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey

Данные рекомендации составлены на примере работы
связкой **B9-00** с зернистостью D126 / D46.



Лучшее качество обработки.

Применяется для получения повышенной чистоты и точности изделия.
Применение инструмента на этих режимах обеспечивает, максимальный ресурс и
качество обработки.



Оптимальный режим.

Обеспечивает хорошую стойкость инструмента. Оптимальное качество обработки.



Клиент может использовать такие режимы в особых случаях, после согласования с
производителем оборудования и инструмента.

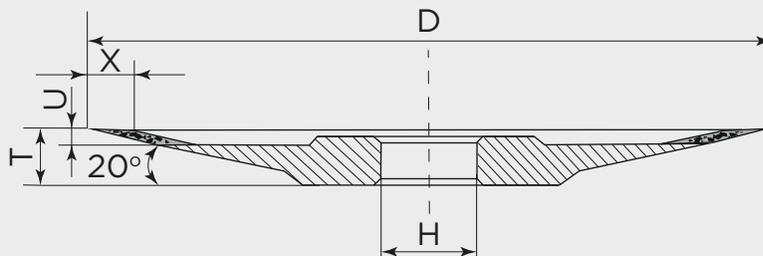
12V9-20

Применение:

- Заточка передней поверхности зубьев
- Рекомендуемая зернистость от M25 до D91



Заточка передней поверхности инструмента



12V9-20 D×T×X×U×H

КОД	РАЗМЕРЫ D×T×X×U×H	КОД	РАЗМЕРЫ D×T×X×U×H
3G3042	100×10×2.3×4×20	3U3045	150×13×2.3×4×20
3-3042	100×10×2.3×4×25	3-3045	150×13×2.3×4×32
3C3042	100×10×2.3×4×32	3-3333	160×13×2.3×4×32
3D3048	125×13×2.5×4×20	3-3043	175×13×2.5×4×32
3M3048	125×13×2.5×4×25	3H3049	200×13×2.3×4×20
3-3048	125×13×2.5×4×32	3-3049	200×13×2.3×4×32

Инструменты также могут быть изготовлены с учётом специфики заказчика по его запросу.

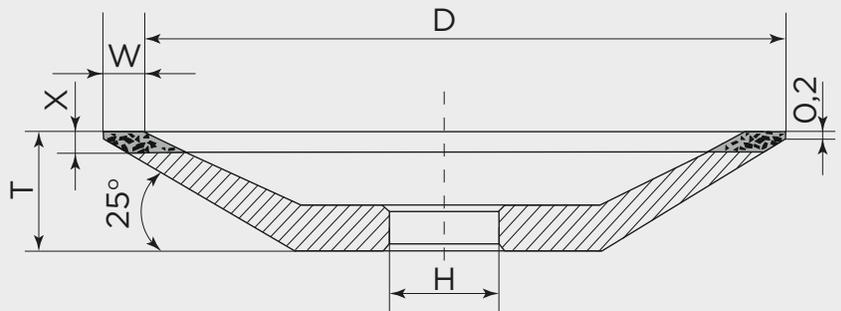
12R4

Применение:

- Заточка передней поверхности зубьев
- Рекомендуемая зернистость от D46 до D126



Заточка передней поверхности инструмента



12R4 D×W×X×T×H

КОД	РАЗМЕРЫ D×W×X×T×H	КОД	РАЗМЕРЫ D×W×X×T×H
5-1032	100×3×2×10×20	5G1061	125×4×3×14×20
5N1031	100×3×2×10×25	5-1061	125×4×3×14×32
5-1031	100×3×2×10×32	5V1051	150×5×3×16×20
5E1041	125×3×2×13×20	5-1051	150×5×3×16×32
5M1041	125×3×2×13×25	9-3261	160×3×2×13.5×32
5-1041	125×3×2×13×32	3Y3047	200×2×4×13×20
5K1041	125×4×2×13×32	3L3047	200×2×4×13×32

Инструменты также могут быть изготовлены с учётом специфики заказчика по его запросу.

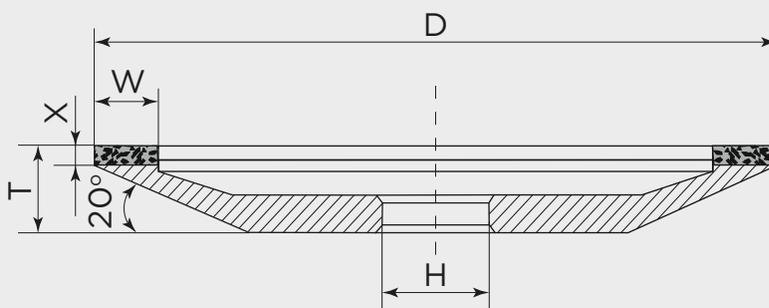
12А2-20

Применение:

- Заточка передней и задней поверхностей зубьев
- Рекомендуемая зернистость от D46 до D151



Заточка передней поверхности инструмента



12А2-20 D×T×X×W×H

КОД	РАЗМЕРЫ D×T×X×W×H	КОД	РАЗМЕРЫ D×T×X×W×H
5-0007	100×12×2×3×20	5K0010	125×16×2×6×25
5D0007	100×12×2×3×25	5B0010	125×16×2×6×32
5E0007	100×12×2×3×32	5H0010	125×12.5×1.7×6×20
5-0008	100×12×2×6×20	5K2021	125×13×1.7×6×32
5D0008	100×12×2×6×25	5N0013	150×19×3×6×20
5V0008	100×12×2×6×32	5B0013	150×19×3×6×32
5E0009	125×16×2×3×20	5U0013	150×21×5×6×20
5D0009	125×16×2×3×25	5F0013	150×21×5×6×32
5-0009	125×16×2×3×32	5D0014	150×18×2×10×20
5D0010	125×16×2×6×20	5-0014	150×18×2×10×32

Инструменты также могут быть изготовлены с учётом специфики заказчика по его запросу.

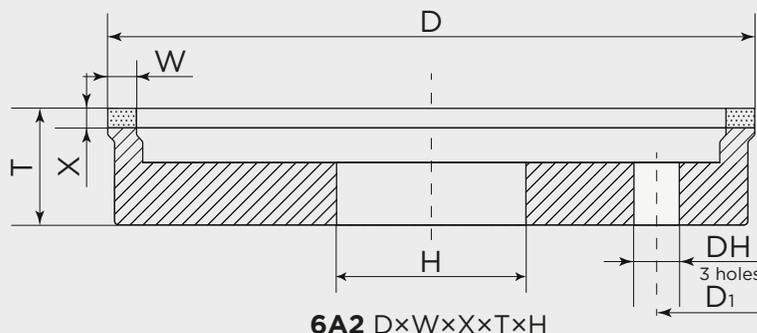
6A2

Применение:

- Заточка задней и боковой поверхностей зубьев
- Рекомендуемая зернистость от M25 до D126



Заточка задней поверхности инструмента



КОД	РАЗМЕРЫ D×W×X×T×H	КОД	РАЗМЕРЫ D×W×X×T×H
3-0088	125×5(2.5+2.5)×10×24×32	3F0023	125×6×4×24×20
3K0088	125×5(2.5+2.5)×10×22×32	3-0023	125×6×4×24×32
3D0088	125×5(2.5+2.5)×10×22×32	6D3153	125×6×6×18×20
3G0088	125×5(2.5+2.5)×10×22×32	6M3153	125×6×6×18×32
6E3153	125×6(2+2+2)×6×18×32		

Инструменты также могут быть изготовлены с учётом специфики заказчика по его запросу.

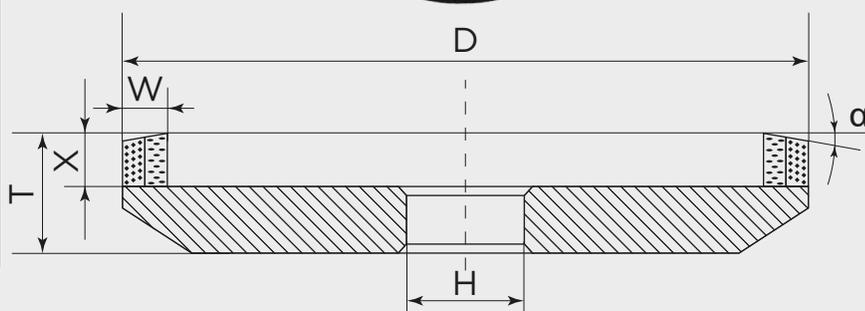
12М2-45

Применение:

- Заточка задней поверхности зубьев
- Рекомендуемая зернистость от М25 до D151



Заточка задней поверхности инструмента



12М2-45 D×T×X×W×H×α

КОД	РАЗМЕРЫ D×T×X×W×H×α	КОД	РАЗМЕРЫ D×T×X×W×H×α
9C3153	125×18×6×5(2.5+2.5)×32×4	9X3153	125×24×6×5(2.5+2.5)×20×0
9R3153	125×18×6×5(2.5+2.5)×32×5	9M3153	125×24×6×5(2.5+2.5)×32×0
9W3153	125×18×6×5(2.5+2.5)×32×8	9K3153	125×24×6×5(2.5+2.5)×32×9
9-3153	125×18×6×5(2.5+2.5)×32×9		

Инструменты также могут быть изготовлены с учётом специфики заказчика по его запросу.

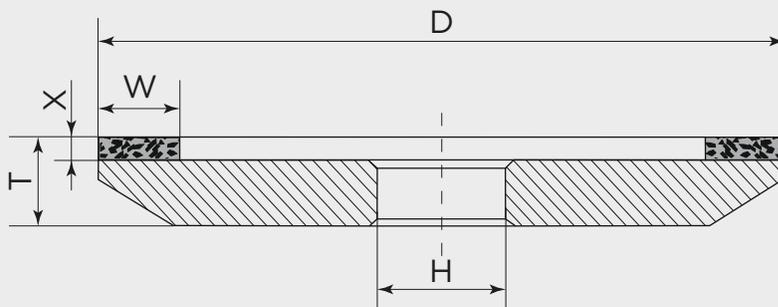
4A2

Применение:

- Заточка передней и задней поверхностей зубьев
- Рекомендуемая зернистость от D46 до D126



Заточка передней поверхности инструмента



4A2 D×T×X×W×H

КОД	РАЗМЕРЫ D×T×X×W×H	КОД	РАЗМЕРЫ D×T×X×W×H
9-8151	100×10×2×3×20	5B2020	125×14×5×8(4+4)×20
9B8151	100×10×2×3×25	5-2020	125×14×5×8(4+4)×32
9P8151	100×10×2×3×32	9A3153	125×14×6×5(2.5+2.5)×32
9Y8159	100×10×2×6×20	9L3153	125×18×6×5×32
3D9165	125×10×2×8×32	9-9174	150×12×4×5×20
3N9166	125×10×3×6×20	9-9175	150×12×4×5×32
9Y9166	125×10×3×6×25	3-4009	150×13×2×6×32
3C3077	125×12×3×3×20	3G4009	150×14×3×6×32
3G3077	125×12×3×3×25	3F4009	150×15×4×6×32
3D3077	125×12×3×3×32	3R4009	150×16×5×6×32

Инструменты также могут быть изготовлены с учётом специфики заказчика по его запросу.

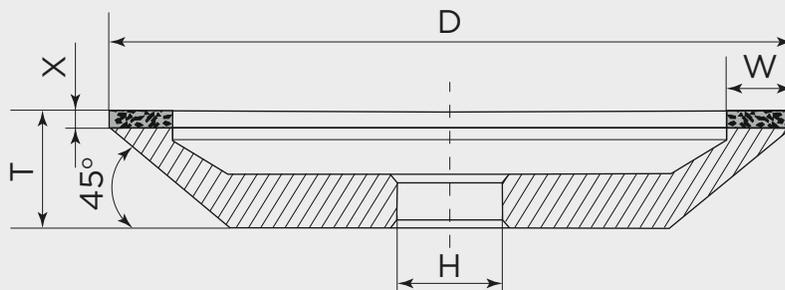
12А2-45

Применение:

- Универсальное шлифование
- Рекомендуемая зернистость от D46 до D126



Заточка задней поверхности инструмента



12А2-45 D×W×X×T×H

КОД	РАЗМЕРЫ D×W×X×T×H	КОД	РАЗМЕРЫ D×W×X×T×H
4-0016	100×5×3×32×20	4-0020	100×10×5×34×20
4F0016	100×5×3×32×32	4-0025	125×6×5×28×20
4-0019	100×5×5×34×20	4S0025	125×6×5×28×32
4S0019	100×5×5×34×32	4-0022	125×10×3×26×20
4F0013	100×6×5×28×20	4D0022	125×10×3×26×32
4D0013	100×6×5×28×32	4-0024	125×10×4×27×20
4-0017	100×10×3×32×20	4S0029	125×10×3×40×20
4L0017	100×10×3×32×25	4-0029	125×10×3×40×32
4D0017	100×10×3×32×32	4-0026	125×10×5×28×20
4-0014	100×10×5×28×20	4S0026	125×10×5×28×32

Инструменты также могут быть изготовлены с учётом специфики заказчика по его запросу.

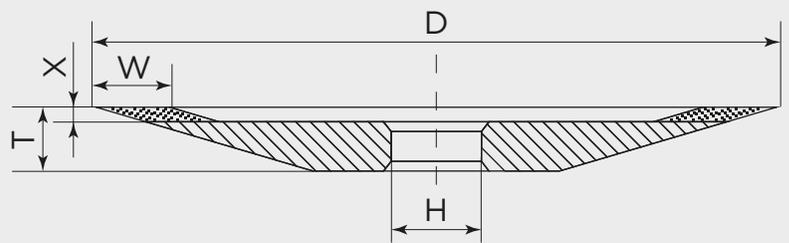
4V2

Применение:

- Заточка передней поверхности зубьев
- Рекомендуемая зернистость от D46 до D76



Заточка передней поверхности инструмента



4V2 D×W×X×T×H

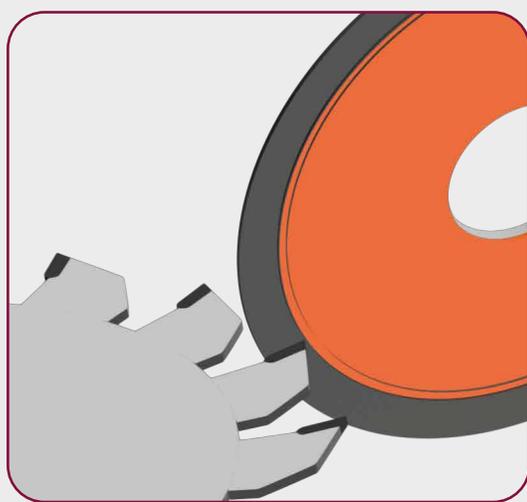
КОД	РАЗМЕРЫ D×W×X×T×H	КОД	РАЗМЕРЫ D×W×X×T×H
OC3001	100×4×2×13×20	OQ3002	125×4×2×13×32
O-3001	100×4×2×13×25	O-3004	125×4×3×14×32
OD3002	125×4×2×13×20	OB3003	150×4×2×14×20
O-3002	125×4×2×13×25	O-3003	150×4×2×14×32

Инструменты также могут быть изготовлены с учётом специфики заказчика по его запросу.

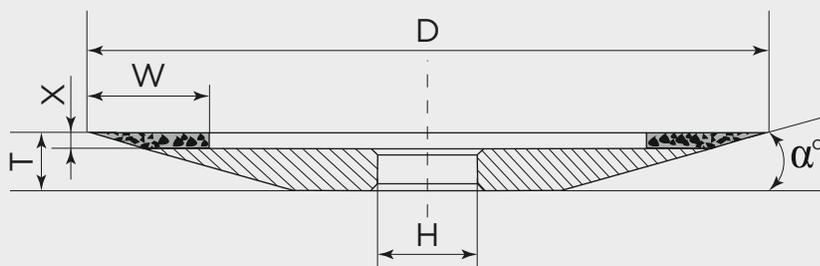
4В2

Применение:

- Заточка передней поверхности зубьев
- Рекомендуемая зернистость от D46 до D126



Заточка передней поверхности инструмента



4B2 D×T×X×W×H

КОД	РАЗМЕРЫ D×T×X×W×H	КОД	РАЗМЕРЫ D×T×X×W×H
8L7010	100×10×1.5×6×20×20	8V7008	125×10×2×6×20×25
8D7010	100×10×1.5×6×20×25	8-7008	125×10×2×6×20×32
8-7010	100×10×1.5×6×20×32	8D7009	150×12×1.5×6×20×20
8D7008	125×10×2×6×20×20	8-7009	150×12×1.5×6×20×32

Инструменты также могут быть изготовлены с учётом специфики заказчика по его запросу.

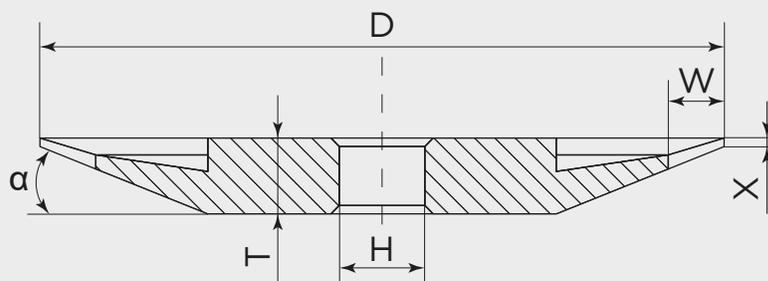
4BT9

Применение:

- Заточка передней поверхности зубьев и червячных фрез
- Рекомендуемая зернистость от D46 до D126



Заточка передней поверхности инструмента



4BT9 D×T×X×W×H

КОД	РАЗМЕРЫ D×T×X×W×H	КОД	РАЗМЕРЫ D×T×X×W×H
3-3035	125×12×1×10×20	3D3035	125×12×1×10×32
3N3035	125×12×1×10×25	3-3031	150×14×1×6×32

Инструменты также могут быть изготовлены с учётом специфики заказчика по его запросу.

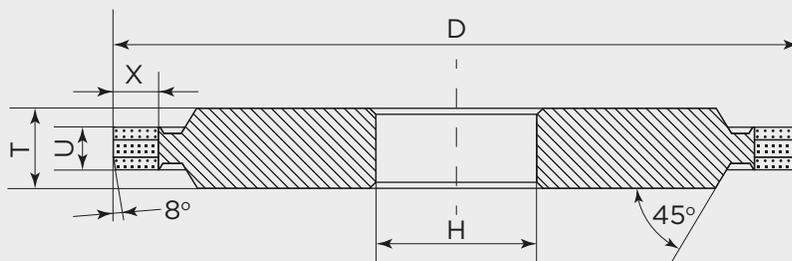
14M1

Применение:

- Заточка задней поверхности зубьев
- Рекомендуемая зернистость от M25 до D126



Заточка задней поверхности инструмента



14M1 D×T×U×X×H

КОД	РАЗМЕРЫ D×T×U×X×H	КОД	РАЗМЕРЫ D×T×U×X×H
4-4008	125×10×5(1.7+1.7+1.7)×8×32	OK2083	150×10×5(1.7+1.7+1.7)×8×32
0-2083	150×10×5(2.5+2.5)×8×32	0-2103	190×10×5(2.5+2.5)×8×32
		9-8018	200×10×5(2.5+2.5)×8×32

Инструменты также могут быть изготовлены с учётом специфики заказчика по его запросу.

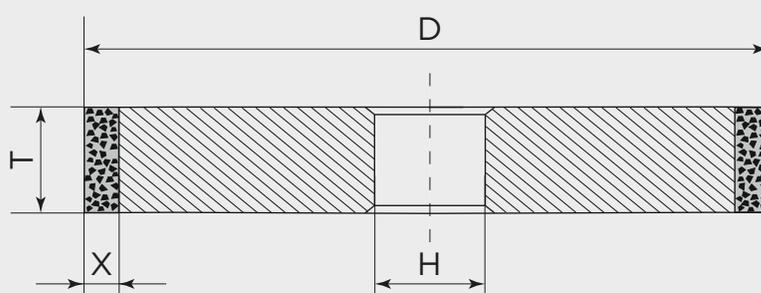
1A1

Применение:

- Заточка задней и боковой поверхностей зубьев
- Рекомендуемая зернистость от D46 до D126



Заточка задней поверхности инструмента



1A1 D×T×X×H

КОД	РАЗМЕРЫ D×T×X×H	КОД	РАЗМЕРЫ D×T×X×H
0-0063	100×6×3×20	0-0079	125×6×3×32
OD0063	100×6×3×32	OS0084	125×6×5×20
0-0069	100×6×5×20	0-0084	125×6×5×32
OF0069	100×6×5×32	OD0085	125×8×5×20
OG2079	100×6×10×20	OK0085	125×8×5×32
0-0064	100×8×3×20	OB0174	125×8×10×20
OD0064	100×8×3×32	OS0100	150×6×5×20
0-0070	100×8×5×20	0-0100	150×6×5×32
9-6960	100×8(4+4)×5×32	OB0100	150×6(2+2+2)×5×32
OK0071	100×8×5×32	0-0095	150×8×3×32
OC2079	100×8×10×20	OD0101	150×8×5×20
OM0079	125×6×3×20	0-0101	150×8×5×32

Инструменты также могут быть изготовлены с учётом специфики заказчика по его запросу.

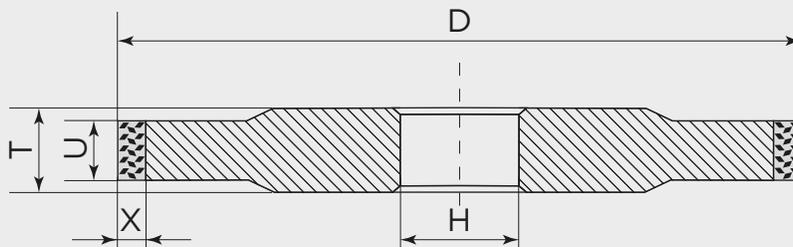
14A1

Применение:

- Заточка задней и боковой поверхностей зубьев
- Рекомендуемая зернистость от D46 до D126



Заточка задней поверхности инструмента



14A1 D×T×U×X×H

КОД	РАЗМЕРЫ D×T×X×W×H	КОД	РАЗМЕРЫ D×T×X×W×H
0-0303	100×6×3×5×20	0-0308	125×6×5×5×32
0D0304	100×6×5×5×20	0B0311	150×8×3×5×20
0D0307	125×6×3×5×20	0-0311	150×8×3×5×32
0-0307	125×6×3×5×32	0G0312	150×8×5×5×20
0G0308	125×6×5×5×20	0-0312	150×8×5×5×32

Инструменты также могут быть изготовлены с учётом специфики заказчика по его запросу.

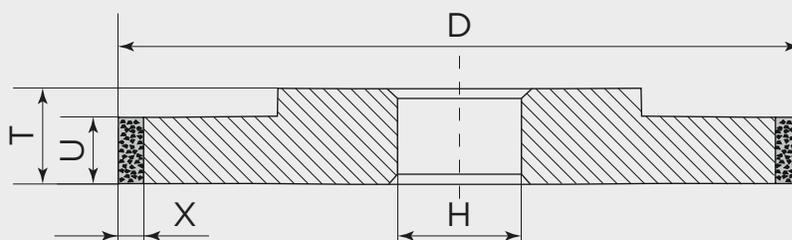
3A1

Применение:

- Заточка задней и боковой поверхностей зубьев
- Рекомендуемая зернистость от D46 до D126



Заточка задней поверхности инструмента



3A1 D×T×U×X×H

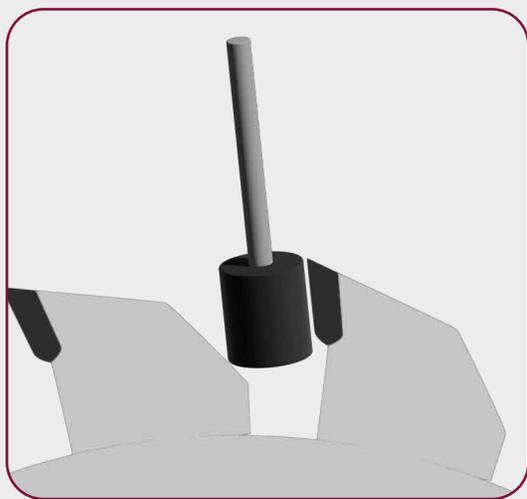
КОД	РАЗМЕРЫ D×T×U×X×H	КОД	РАЗМЕРЫ D×T×U×X×H
9-5663	100×10×4×5×20	9-5662	100×14×4×4.2×32
9B5662	100×10×4×4.2×32	ON0085	125×7×4×5×20
9C5662	100×14×4×4.2×20	3-2898	125×17×4×5×32

Инструменты также могут быть изготовлены с учётом специфики заказчика по его запросу.

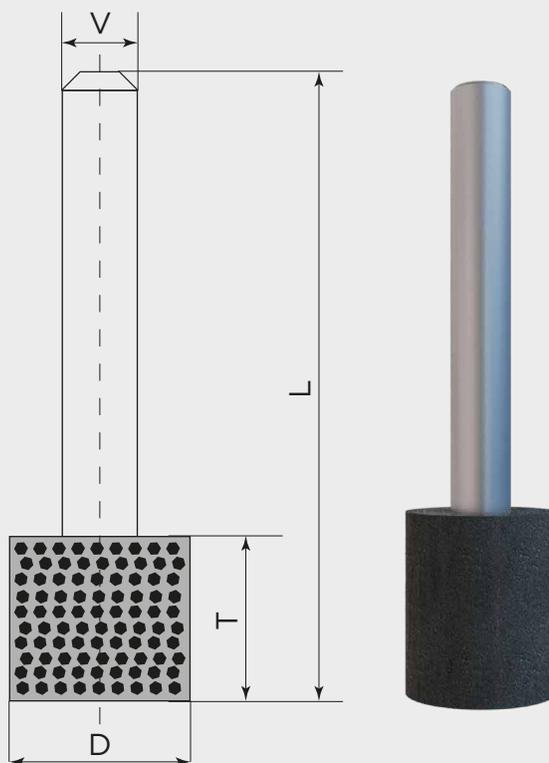
AW

Применение:

- Заточка передней поверхности зубьев
- Рекомендуемая зернистость от M25 до D151



Заточка передней поверхности инструмента



AW D×T×V×L

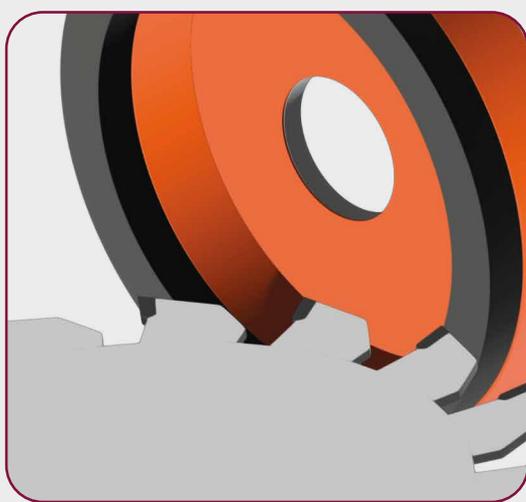
КОД	РАЗМЕРЫ D×T×V×L	КОД	РАЗМЕРЫ D×T×V×L
6D3051	6.5×6×6×40	6-3051	7×6×6×56.4
6F3051	7×3×6×40	8-1024	8×8×3×60
8H1023	7×6×6×45	8D1033	8×10×6×60

Инструменты также могут быть изготовлены с учётом специфики заказчика по его запросу.

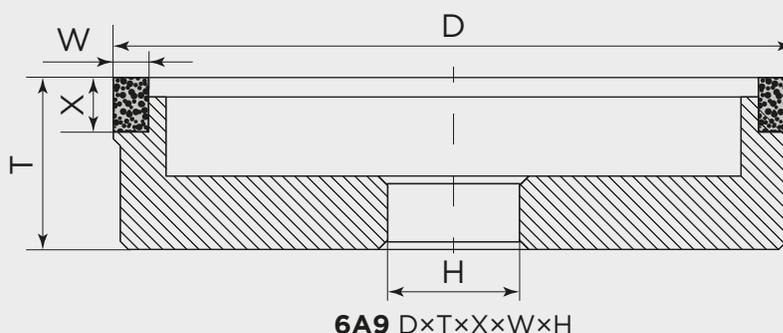
6A9

Применение:

- Заточка задней и боковой поверхностей зубьев
- Рекомендуемая зернистость
 - алмаз от M25 до D126
 - КНБ по стеллитовым напайкам от B151 до B213



Заточка задней поверхности инструмента



КОД	РАЗМЕРЫ D×T×X×W×H	КОД	РАЗМЕРЫ D×T×X×W×H
3-3154	125×20×8×5(2.5+2.5)×32	9-8170	100×40×12×3×20
3-2843	125×20×6×5(2.5+2.5)×32	9E8150	100×30×6×3×20
9K3421	125×18×6.5×3×32	3M0059	250×32×12×6×50

Инструменты также могут быть изготовлены с учётом специфики заказчика по его запросу.

14FF1, 1FF1

Высокопроизводительный гальванический CBN инструмент обеспечивающий высокую точность заточки зубьев ленточных пил.



Применение:

- Заточка профиля зуба
- Рекомендуемая зернистость от B107 до B251

Характеристика изделий:

Компания выпускает круги 14FF1, 1FF1 разных типоразмеров. В наличии имеются как круги 127, 150, 203 со стандартным профилем, так можно производить круги по чертежам заказчика.

Преимущества:

- Янтарный CBN с двухслойным покрытием обеспечивает высокую стойкость инструмента (до 20-25 км пилы).
- Высококачественное никелевое покрытие корпуса обеспечивает дополнительное удержание CBN покрытия.
- Стабильность геометрии профиля, за счет изготовления на станках с числовым программным управлением.
- Высокий класс балансировки.
- Консервация при упаковке дает возможность длительного хранения инструмента.
- Качество кругов подтверждается стабильными поставками инструмента на Европейский рынок.

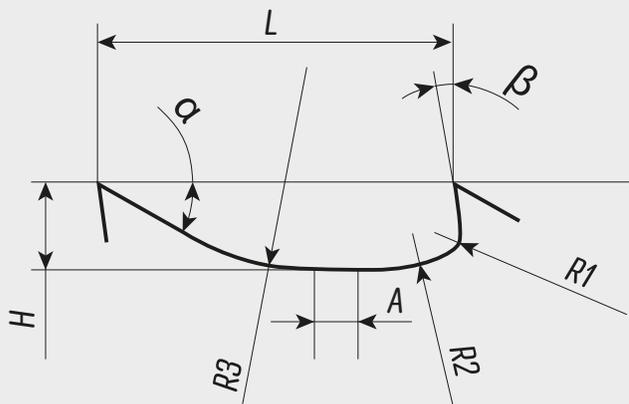
Особенности при согласовании заказов:

Для обеспечения качества заточки и долговечности инструмента необходимо правильно подобрать профиль круга 14FF1, 1FF1, что бы он полностью совпадал с профилем затачиваемой ленточной пилы.

Для этого необходимо одно из двух условий:

- Предоставить на завод изготовитель образец пилы (100-200мм), указать наружный диаметр круга, диаметр посадочного отверстия и угол подворота круга при установке.
- Провести качественно (с точностью до 0,02мм) замеры профиля используемой ленточной пилы, определив все размеры, согласно эскиза, а именно:
 - L, H, R1, R2, R3, A и углы α , β .
 - А также указать наружный диаметр круга, диаметр посадочного отверстия и угол подворота круга при установке.

В случае не полного совпадения профиля инструмента и профиля пилы, на круге будет наблюдаться следы неравномерного износа рабочей части.



РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ПРИ ЗАТОЧКЕ ЛЕНТОЧНЫХ HSS ПИЛ

СОЖ - минеральное масло или водные эмульсии.
Скорость круга $V_{кр.}=20...45$ м/с.

Зернистость	t, mm							
	0,05	0,1	0,12	0,15	0,17	0,2	0,25	0,3
B251 - B213	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Yellow	Grey
B181 - B151	Green	Green	Green	Green	Yellow	Grey	Grey	Grey
B126 - B107	Green	Green	Yellow	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey



Лучшее качество обработки.

Применение инструмента на этих режимах обеспечивает, максимальный ресурс и качество обработки.



Оптимальный режим.

Обеспечивает хорошую стойкость инструмента.

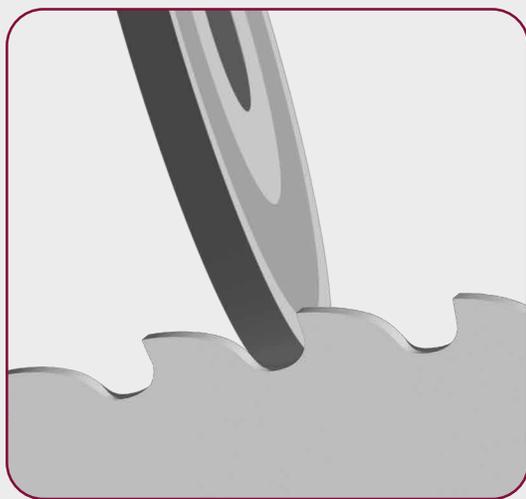


Клиент может использовать такие режимы в особых случаях, после согласования с производителем оборудования и инструмента.

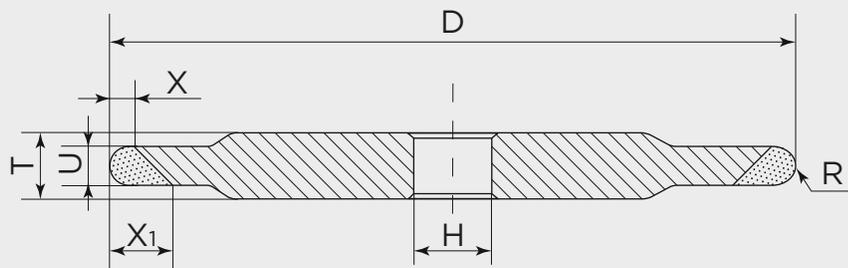
14F1 на связке HSS01

Применение:

- Круги для изготовления, заточки и перепрофилирования дисковых HSS пил
- Рекомендуемая зернистость B107



Заточка и перепрофилирование дисковых HSS пил



14F1 D×T×U×X×X₁×R×H

КОД	РАЗМЕРЫ D×T×U×X×X ₁ ×R×H	КОД	РАЗМЕРЫ D×T×U×X×X ₁ ×R×H
W-0100	150×8×1.2×4×7×0.6×32	W-0000	200×8×1.2×4×7×0.6×32
W-0101	150×8×1.3×4×7×0.65×32	W-0001	200×8×1.3×4×7×0.65×32
W-0102	150×8×1.5×4×7×0.75×32	W-0002	200×8×1.5×4×7×0.75×32
W-0103	150×8×1.6×5×8×0.8×32	W-0003	200×8×1.6×5×8×0.8×32
W-0104	150×8×1.8×5×8×0.9×32	W-0004	200×8×1.8×5×8×0.9×32
W-0105	150×8×2×5×8×1×32	W-0005	200×8×2×5×8×1×32
W-0106	150×8×2.5×8×12×1.25×32	W-0006	200×8×2.5×8×12×1.25×32
W-0107	150×8×3×8×12×1.5×32	W-0007	200×8×3×8×12×1.5×32
W-0108	150×8×3.5×8×12×1.75×32	W-0008	200×8×3.5×8×12×1.75×32
W-0109	150×8×4×10×15×2×32	W-0009	200×8×4×10×15×2×32
W-0110	150×8×5×10×15×2.5×32	W-0010	200×8×5×10×15×2.5×32
W-0111	150×8×5.5×10×15×2.75×32	W-0011	200×8×5.5×10×15×2.75×32
W-0112	150×8×6×10×15×3×32	W-0012	200×8×6×10×15×3×32

Инструменты также могут быть изготовлены с учётом специфики заказчика по его запросу.

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ПРИ ЗАТОЧКЕ HSS ПИЛ

СОЖ – минеральное масло или водные эмульсии.
Скорость круга $V_{кр.} = 35...60$ м/с.

t, mm	Спрод., мм/мин.															
	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	160
0,2	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Yellow	Yellow	Grey	Grey
0,3	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Yellow	Yellow	Grey	Grey
1	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Yellow	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey
1,5	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Yellow	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey
2	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Yellow	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey
2,5	Green	Green	Green	Green	Green	Yellow	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey
3	Green	Green	Green	Green	Yellow	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey
3,5	Green	Green	Green	Yellow	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey
4	Green	Green	Yellow	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey



Лучшее качество обработки.

Применяется для получения повышенной чистоты и точности изделия.
Применение инструмента на этих режимах обеспечивает, максимальный ресурс и качество обработки.



Оптимальный режим.

Обеспечивает хорошую стойкость инструмента. Оптимальное качество обработки.



Клиент может использовать такие режимы в особых случаях, после согласования с производителем оборудования и инструмента.

**Советуем применять инструмент с учетом данных рекомендаций.
Потребитель может применять инструмент на своих режимах,
но не соблюдение данных рекомендаций может привести к
преждевременному износу инструмента или его разрушению.**



РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ ПРОФИЛИРОВАНИЯ И ПРАВКЕ КРУГОВ

При эксплуатации алмазных кругов следует соблюдать основные правила:

- круги должны быть установлены на оправках 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;
- профилирование (восстановление геометрии) алмазного слоя производят абразивными кругами на керамической связке исходя из рекомендаций указанных ниже;
- правка (чистка) поверхности алмазного слоя производится абразивными брусками на керамической связке.

Профилирование (восстановление геометрии) алмазного слоя кругов производится для восстановления точности формы, удаления дефектов рабочей поверхности, образования требуемого профиля. Как правило, профилирование производят без охлаждения.

Наиболее эффективным видом профилирования является шлифование алмазноносного слоя абразивными кругами. Профилирование производится кругами из электрокорунда белого на керамической связке на один-два номера выше зернистости круга из сверхтвердого материала.

Твердость кругов К - Н для профилирования инструмента выбирается по правилу: чем мельче зернистость круга из сверхтвердого материала, тем мягче должен быть круг, применяемый для профилирования.

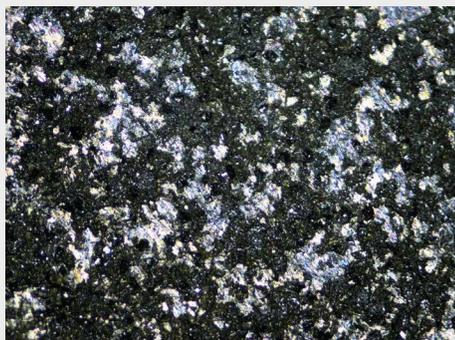
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ПРОФИЛИРОВАНИЯ АЛМАЗОНОСНОГО СЛОЯ АБРАЗИВНЫМИ КРУГАМИ

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 оправку или шпиндель заточного или CNC станка	25 - 35	2 - 5	1,0 - 2,0	0,02 - 0,04

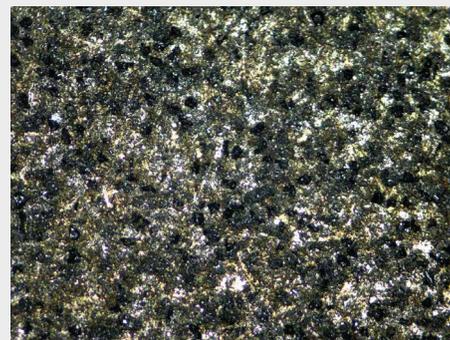
ХАРАКТЕРИСТИКИ АБРАЗИВНЫХ КРУГОВ НА КЕРАМИЧЕСКОЙ СВЯЗКЕ ДЛЯ ПРАВКИ АЛМАЗОНОСНОГО СЛОЯ

Характеристика алмазноносного слоя		Характеристика круга для правки		
Вид связки	Зернистость алмазов	Марка абразива	Зернистость абразива	Твердость
B9-00, B7-00, B7-01, B7-02, B9-04	D151- D126	Электрокорунд 22А, 23А, 15А, 16А	20; 16 ; 12	M - L
	D107-D76		12; 10; 8	L - K
	D64-D46		8; 6; 4	K - H
	M40-M25		M40; M28	J

Правка (чистка) алмазного слоя кругов производится для удаления загрязнений с рабочей поверхности слоя и восстановления режущей способности круга. Правка производится брусками из электрокорунда белого на керамической связке зернистостью на один-два номера выше зернистости круга из сверхтвёрдого материала. Твёрдость брусков К - Н для правки выбирается по правилу: чем мельче зернистость круга из сверхтвёрдого материала, тем мягче должен быть брусок, применяемый для профилирования.



ДО ПРАВКИ



ПОСЛЕ ПРАВКИ

СООТВЕТВИЕ РАЗМЕРОВ ЧАСТИЦ ПОРОШКОВ МЕЖДУНАРОДНЫХ СТАНДАРТОВ ГОСТ, FEPA, ANSI

FEPA DIAMOND CBN	ANSI B74-16 США	GRIT	Система стандартов дей- ствующая в Украине и СНГ ДСТУ 3292-95 ГОСТ 9206-80	GRIT SIZE CLASS
мкм	меш	грит	мкм	
D251/B251	60/70	60	250/200	EXTRA COARSE
D213/B213	70/80	70	200/160	
D181/B181	80/100	80		
D151/B151	100/120	100	160/125	COARSE
D126/B126	120/140	140	125/100	
D107/B107	140/170	170	100/80	
D91/B91	170/200	200	80/63	
D76/B76	200/230	230		
D64/B64	230/270	270	63/50	MEDIUM
D54/B54	270/325	325	50/40	
D46/B46	325/400	400		
M63/B63	500	500	60/40	
M40/B40	550	550	40/28	FINE
M30/B30	500/600	600		
M25/B25	650	650		

