

pdtools
SUPERABRASIVES

**КРУГИ
ШЛІФУВАЛЬНІ
ЗАТОЧУВАННЯ ДИСКОВИХ
ТА СТРІЧКОВИХ ПИЛ**

ЗМІСТ КАТАЛОГА

Опис зв'язок. Експлуатаційні властивості зв'язок	3
Рекомендовані режими для заточування передньої поверхні зубів пилки для форм 12V9-20, 12R4, 4V2, 4B2, 4BT9, AW	4
Рекомендовані режими для заточування задньої поверхні зубів пилки для форм 12A2-20, 4A2, 6A2, 12M2-45, 12A2-45, 1A1, 14A1, 3A1	5
Шліфувальні круги 12V9-20	6
Шліфувальні круги 12R4	7
Шліфувальні круги 12A2-20	8
Шліфувальні круги 6A2	9
Шліфувальні круги 12M2-45	10
Шліфувальні круги 4A2	11
Шліфувальні круги 12A2-45	12
Шліфувальні круги 4V2	13
Шліфувальні круги 4B2	14
Шліфувальні круги 4BT9	15
Шліфувальні круги 14M1	16
Шліфувальні круги 1A1	17
Шліфувальні круги 14A1	18
Шліфувальні круги 3A1	19
Шліфувальні головки AW	20
Шліфувальні круги 6A9	21
Заточка стрічкових HSS пил по дереву Шліфувальні круги 14FF1, 1FF1	22
Рекомендовані режими під час заточування стрічкових HSS пил	23
Виготовлення та переточування дискових HSS пил 14F1 на зв'язці HSS01	24
Рекомендовані режими під час заточування дискових HSS пил	25
Рекомендації до застосування профілювання та правки кругів Рекомендовані режими профілювання алмазозного шару абразивними кругами	26
Характеристики абразивних кругів на керамічній зв'язці для правки алмазозного шару Відповідність розмірів частинок порошоків міжнародним стандартам ДЕРЖСТАНДАРТ, FEPA, ANSI	27

ШЛІФУВАЛЬНІ АЛМАЗНІ КРУГИ ДЛЯ ЗАТОЧУВАННЯ ДИСКОВИХ ПИЛ

ОПИС ЗВ'ЯЗОК

Зв'язка	Рекомендації до застосування	Охолодження
V9-00	Для заточування дискових пил з твердосплавними напайками по передній та задній поверхні.	Масляна МОР, допустиме застосування водяної МОР
V7-00	Для заточування дискових пил з твердосплавними напайками по передній та задній поверхні.	Масляна МОР, допустиме застосування водяної МОР
V7-01	Для заточування дискових пил по задній поверхні.	Масляна МОР
V7-02	Для заточування дискових пил з твердосплавними напайками по передній та задній поверхні.	Масляна МОР, допустиме застосування водяної МОР
V9-04	Для заточування дискових пил по передній поверхні.	Масляна МОР

Експлуатаційні властивості зв'язок



Радимо застосовувати інструмент з урахуванням цих рекомендацій. Споживач може застосовувати інструмент на своїх режимах, але недотримання цих рекомендацій може призвести до передчасного зносу інструмента або його руйнування.



**РЕКОМЕНДОВАНІ РЕЖИМИ ДЛЯ ЗАТОЧУВАННЯ
ПЕРЕДНЬОЇ ПОВЕРХНІ ЗУБІВ ПИЛ ДЛЯ ФОРМ
12V9-20, 12R4, 4V2, 4B2, 4BT9, AW**



Швидкість круга $V_{кр.}=18...30$ м/с

t, мм	S, мм/хв															
	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

Ці рекомендації складено на прикладі роботи
зв'язкою **B9-04** із зернистістю D64.



Краща якість обробки.

Застосовується для отримання підвищеної чистоти і точності виробу.
Застосування інструменту на цих режимах забезпечує максимальний ресурс і якість обробки.



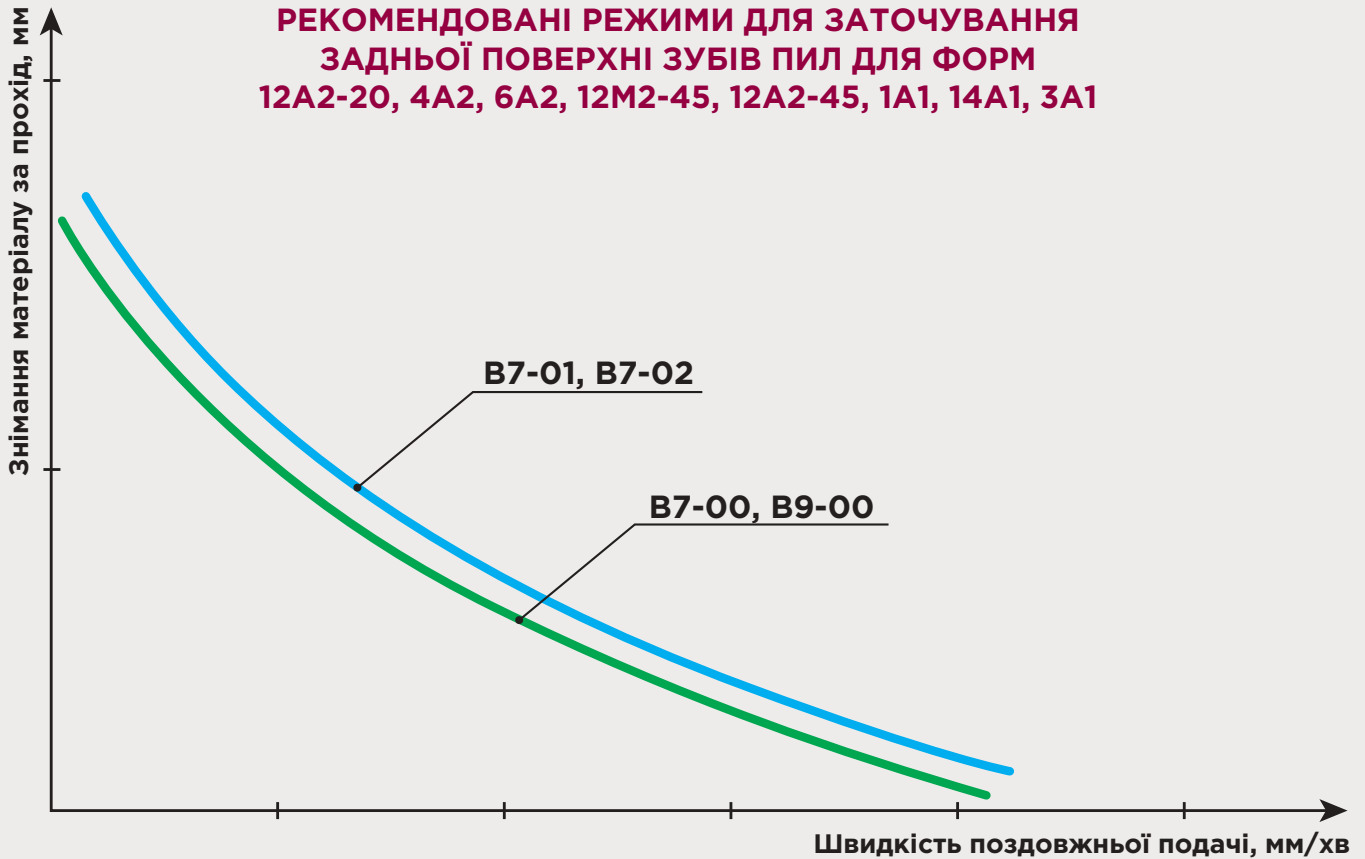
Оптимальний режим.

Забезпечує хорошу стійкість інструменту. Оптимальна якість обробки.



Клієнт може використовувати такі режими в особливих випадках, після узгодження з виробником обладнання та інструменту.

РЕКОМЕНДОВАНІ РЕЖИМИ ДЛЯ ЗАТОЧУВАННЯ ЗАДНЬОЇ ПОВЕРХНІ ЗУБІВ ПИЛ ДЛЯ ФОРМ 12A2-20, 4A2, 6A2, 12M2-45, 12A2-45, 1A1, 14A1, 3A1



Швидкість круга $V_{кр.}=18...30$ м/с

t, мм	S, мм/хв																			
	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	Green	Yellow	Yellow	Yellow
0,1	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Yellow	Yellow	Yellow					
0,15	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Yellow	Yellow										
0,2	Green	Green	Green	Green	Green	Yellow														
0,25	Green	Green	Green	Yellow																
0,3	Green	Yellow																		

Ці рекомендації складено на прикладі роботи зв'язкою **B9-00** із зернистістю D126 / D46.



Краща якість обробки.

Застосовується для отримання підвищеної чистоти і точності виробу. Застосування інструменту на цих режимах забезпечує максимальний ресурс і якість обробки.



Оптимальний режим.

Забезпечує хорошу стійкість інструменту. Оптимальна якість обробки.



Клієнт може використовувати такі режими в особливих випадках, після узгодження з виробником обладнання та інструменту.

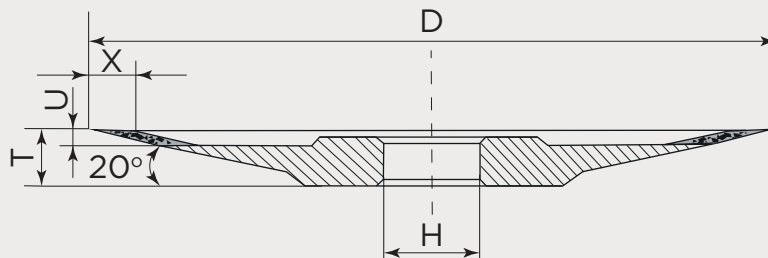
12V9-20

Застосування:

- Заточування передньої поверхні зубів
- Рекомендована зернистість від M25 до D91



Заточування передньої поверхні інструменту



12V9-20 D×T×X×U×H

ШИФР	D, мм	D, inch	T, мм	T, inch	X, мм	X, inch	U, мм	U, inch	H, мм	H, inch
3G3042	100	4	10	3/8	2,3	3/32	4	5/32	20	0,787
3-3042	100	4	10	3/8	2,3	3/32	4	5/32	25	0,984
3C3042	100	4	10	3/8	2,3	3/32	4	5/32	32	1,260
4-4026	120	5	13	1/2	2,5	7/64	4	5/32	32	1,260
3D3048	125	5	13	1/2	2,5	7/64	4	5/32	20	0,787
3M3048	125	5	13	1/2	2,5	7/64	4	5/32	25	0,984
3-3048	125	5	13	1/2	2,5	7/64	4	5/32	32	1,260
3F3048	125	5	15	19/32	2,5	7/64	4	5/32	32	1,260
3U3048	150	6	13	1/2	2,3	3/32	4	5/32	20	0,787
3-3045	150	6	13	1/2	2,3	3/32	4	5/32	32	1,260
3-3333	160	6	13	1/2	2,3	3/32	4	5/32	32	1,260
3-3335	175	7	18	45/64	2,5	7/64	2	5/64	32	1,260
3F3043	175	7	13	1/2	2,5	7/64	4	5/32	32	1,260
3H3049	200	8	13	1/2	2,3	3/32	4	5/32	20	0,787
3-3049	200	8	13	1/2	2,3	3/32	4	5/32	32	1,260

Можливість виготовлення шліфувальних інструментів по запити замовника.

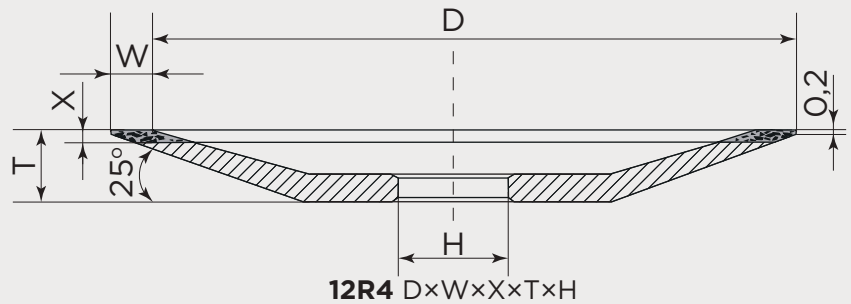
12R4

Застосування:

- Заточування передньої поверхні зубів
- Рекомендована зернистість від D46 до D126



Заточування передньої поверхні інструменту



ШИФР	D, мм	D, inch	W, мм	W, inch	X, мм	X, inch	T, мм	T, inch	H, мм	H, inch
5-0041	50	2	2	5/64	1,5	1/16	6	1/4	16	0,630
5-0040	80	3	3	1/8	2	5/64	10	3/8	20	0,787
5-0042	75	3	3	1/8	2	5/64	10	3/8	20	0,787
5N1032	100	4	3	1/8	2	5/64	10	3/8	25	0,984
5-1031	100	4	3	1/8	2	5/64	10	3/8	32	1,260
5-1060	125	5	3	1/8	3	1/8	14	9/16	32	1,260
5E1041	125	5	3	1/8	2	5/64	13	1/2	20	0,787
5M1041	125	5	3	1/8	2	5/64	13	1/2	25	0,984
5-1041	125	5	3	1/8	2	5/64	13	1/2	32	1,260
5K1041	125	5	4	5/32	2	5/64	13	1/2	32	1,260
5D1061	125	5	4	5/32	3	1/8	14	9/16	25	0,984
5-1061	125	5	4	5/32	3	1/8	14	9/16	32	1,260
5V1051	150	6	5	13/64	3	1/8	16	5/8	20	0,787
5-1051	150	6	5	13/64	3	1/8	16	5/8	32	1,260
9-3261	160	6	3	1/8	2	5/64	13,5	1/2	32	1,260
3Q3047	200	8	2	5/64	4	5/32	13	1/2	32	1,260

Можливість виготовлення шліфувальних інструментів по запити замовника.

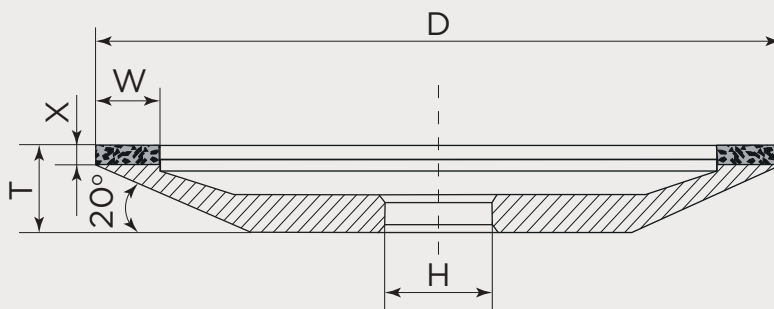
12A2-20

Застосування:

- Заточування передньої і задньої поверхні зубів
- Рекомендована зернистість від D46 до D151



Заточування передньої поверхні інструменту



12A2-20 D×T×X×W×H

ШИФР	D, мм	D, inch	T, мм	T, inch	X, мм	X, inch	W, мм	W, inch	H, мм	H, inch
5-0007	100	4	12	1/2	2	5/64	3	1/8	20	0,787
5D0007	100	4	12	1/2	2	5/64	3	1/8	25	0,984
5E0007	100	4	12	1/2	2	5/64	3	1/8	32	1,260
5-0008	100	4	12	1/2	2	5/64	6	1/4	20	0,787
5V0008	100	4	12	1/2	2	5/64	6	1/4	32	1,260
5E0009	125	5	16	21/32	2	5/64	3	1/8	20	0,787
5-0009	125	5	16	21/32	2	5/64	3	1/8	32	1,260
5D0010	125	5	16	21/32	2	5/64	6	1/4	20	0,787
5K0010	125	5	16	21/32	2	5/64	6	1/4	25	0,984
5B0010	125	5	16	21/32	2	5/64	6	1/4	32	1,260
5H0010	125	5	12,5	1/2	1,7	1/16	6	1/4	20	0,787
5N0013	150	6	19	3/4	3	1/8	6	1/4	20	0,787
5B0013	150	6	19	3/4	3	1/8	6	1/4	32	1,260
5U0013	150	6	21	5/6	5	13/64	6	1/4	20	0,787
5F0013	150	6	21	5/6	5	13/64	6	1/4	32	1,260
5K0014	150	6	18	45/64	2	5/64	10	1/4	20	0,787
5-0014	150	6	18	45/64	2	5/64	10	3/8	32	1,260

Можливість виготовлення шліфувальних інструментів по запити замовника.

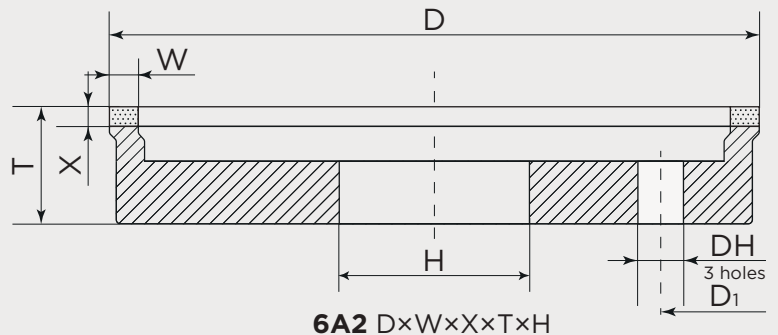
6A2

Застосування:

- Заточування задньої та бічної поверхні зубів
- Рекомендована зернистість від M25 до D126



Заточування задньої поверхні інструменту



6A2 D×W×X×T×H

ШИФР	D, мм	D, inch	W, мм	W, inch	X, мм	X, inch	T, мм	T, inch	H, мм	H, inch
6G3154	100	4	6(2+2+2)	1/4	6	1/4	18	45/64	25	0,984
3F0088	125	5	5(2,5+2,5)	13/64	10	3/8	24	1	32	1,260
3E0088	125	5	5(2,5+2,5)	13/64	10	3/8	22	7/8	32	1,260
3X0088	125	5	5(2,5+2,5)	13/64	10	3/8	22	7/8	32	1,260
6E3153	125	5	6(2+2+2)	1/4	6	1/4	18	45/64	32	1,260
3P0023	125	5	6	1/4	4	5/32	24	1	20	0,787
3-0023	125	5	6	1/4	4	5/32	24	1	32	1,260
6D3153	125	5	6	1/4	6	1/4	18	45/64	20	0,787
6M3153	125	5	6	1/4	6	1/4	18	45/64	32	1,260
3Z0088	125	5	5(2,5+2,5)	13/64	10	3/8	22	7/8	32	1,260
B-0088	125	5	5(2,5+2,5)	13/64	10	3/8	22	7/8	32	1,260
3S0088	125	5	5(2,5+2,5)	13/64	10	3/8	22	7/8	32	1,260

Можливість виготовлення шліфувальних інструментів по запиту замовника.

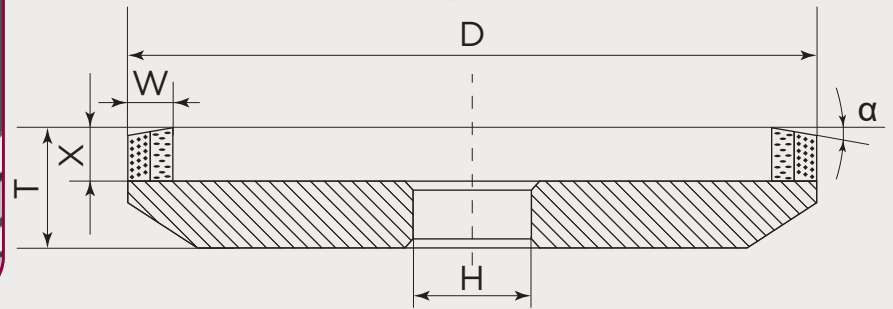
12M2-45

Застосування:

- Заточування задньої поверхні зубів
- Рекомендована зернистість від M25 до D151



Заточування задньої поверхні інструменту



12M2-45 D×T×X×W×H×α

ШИФР	D, мм	D, inch	T, мм	T, inch	X, мм	X, inch	W, мм	W, inch	H, мм	H, inch	α°
9C3153	125	5	18	45/64	6	1/4	5	13/64	32	1,260	4
9R3153	125	5	18	45/64	6	1/4	5(2,5+2,5)	13/64	32	1,260	5
9-3153	125	5	18	45/64	6	1/4	5(2,5+2,5)	13/64	32	1,260	9
9X3153	125	5	24	1	6	1/4	5(2,5+2,5)	13/64	20	0,787	0
9M3153	125	5	24	1	6	1/4	5	13/64	32	1,260	0
9K3153	125	5	16	21/32	6	1/4	5(2,5+2,5)	13/64	32	1,260	9

Можливість виготовлення шліфувальних інструментів по запити замовника.

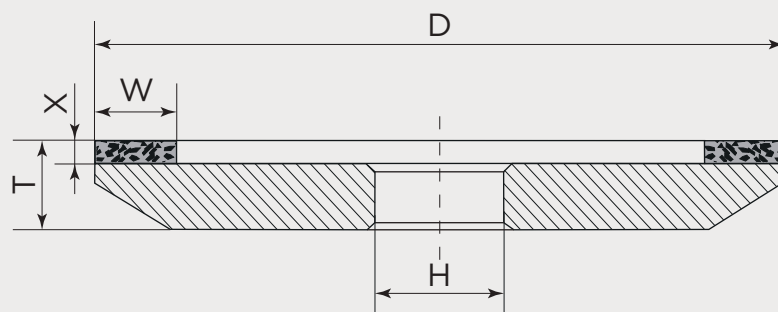
4A2

Застосування:

- Заточування передньої і задньої поверхні зубів
- Рекомендована зернистість від D46 до D126



Заточування передньої поверхні інструменту



4A2 D×T×X×W×H

ШИФР	D, мм	D, inch	T, мм	T, inch	X, мм	X, inch	W, мм	W, inch	H, мм	H, inch
9-8151	100	4	10	3/8	2	5/64	3	1/8	20	0,787
9B8151	100	4	10	3/8	2	5/64	3	1/8	25	0,984
9P8151	100	4	10	3/8	2	5/64	3	1/8	32	1,260
9Y8159	100	4	10	3/8	2	5/64	6	1/4	20	0,787
9D9165	125	5	10	3/8	2	5/64	8	5/16	32	1,260
9N9166	125	5	10	3/8	3	1/8	6	1/4	20	0,787
9Y9166	125	5	10	3/8	3	1/8	6	1/4	25	0,984
3C3077	125	5	12	1/2	3	1/8	3	1/8	20	0,787
3G3077	125	5	12	1/2	3	1/8	3	1/8	25	0,984
5B2020	125	5	14	9/16	5	13/64	8(4+4)	5/16	20	0,787
5-2020	125	5	14	9/16	5	13/64	8(4+4)	5/16	32	1,260
9A3153	125	5	14	9/16	6	1/4	5(2,5+2,5)	13/64	32	1,260
9L3153	125	5	18	45/64	6	1/4	5	13/64	32	1,260
9-9174	150	6	12	1/2	4	5/32	5	13/64	20	0,787
9-9175	150	6	12	1/2	4	5/32	5	13/64	32	1,260
3-4009	150	6	13	1/2	2	5/64	6	1/4	32	1,260
3G4009	150	6	14	9/16	3	1/8	6	1/4	32	1,260
3F4009	150	6	15	3/5	4	5/32	6	1/4	32	1,260
3R4009	150	6	16	5/8	5	13/64	6	1/4	32	1,260

Можливість виготовлення шліфувальних інструментів по запити замовника.

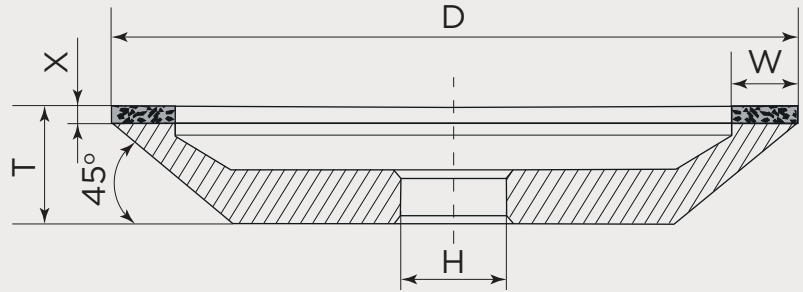
12A2-45

Застосування:

- Універсальне шліфування
- Рекомендована зернистість від D46 до D126



Заточування задньої поверхні інструменту



12A2-45 D×W×X×T×H

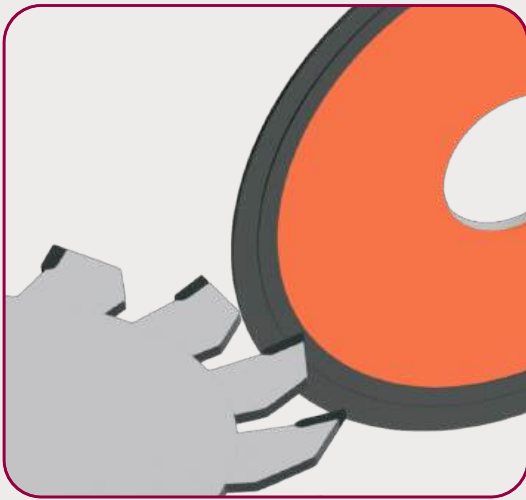
ШИФР	D, мм	D, inch	W, мм	W, inch	X, мм	X, inch	T, мм	T, inch	H, мм	H, inch
4-0016	100	4	5	13/64	3	1/8	32	1 2/8	20	0,787
4-0019	100	4	5	13/64	5	13/64	34	1 3/8	20	0,787
4F0013	100	4	6	1/4	5	13/64	28	1 1/8	20	0,787
4D0013	100	4	6	1/4	5	13/64	28	1 1/8	32	1,260
4-0017	100	4	10	3/8	3	1/8	32	1 2/8	20	0,787
4L0017	100	4	10	3/8	3	1/8	32	1 2/8	25	0,984
4D0017	100	4	10	3/8	3	1/8	32	1 2/8	32	1,260
4-0014	100	4	10	3/8	5	13/64	28	1 1/8	20	0,787
4-0020	100	4	10	3/8	5	13/64	34	1 3/8	20	0,787
4S0025	125	5	6	1/4	5	13/64	28	1 1/8	32	1,260
4-0022	125	5	10	3/8	3	1/8	26	1	20	0,787
4D0022	125	5	10	3/8	3	1/8	26	1	32	1,260
4-0024	125	5	10	3/8	4	5/32	27	1 1/8	20	0,787
4S0029	125	5	10	3/8	3	1/8	40	1 5/8	20	0,787
4-0029	125	5	10	3/8	3	1/8	40	1 5/8	32	1,260
4-0026	125	5	10	3/8	5	13/64	28	1 1/8	20	0,787
4S0026	125	5	10	3/8	5	13/64	28	1 1/8	20	0,787

Можливість виготовлення шліфувальних інструментів по запиту замовника.

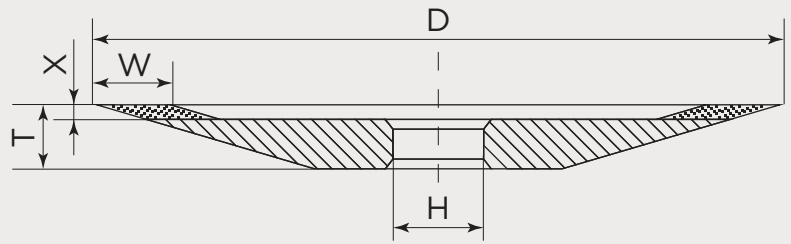
4V2

Застосування:

- Заточування передньої поверхні зубів
- Рекомендована зернистість від D46 до D76



Заточування передньої поверхні інструменту



4V2 D×W×X×T×H

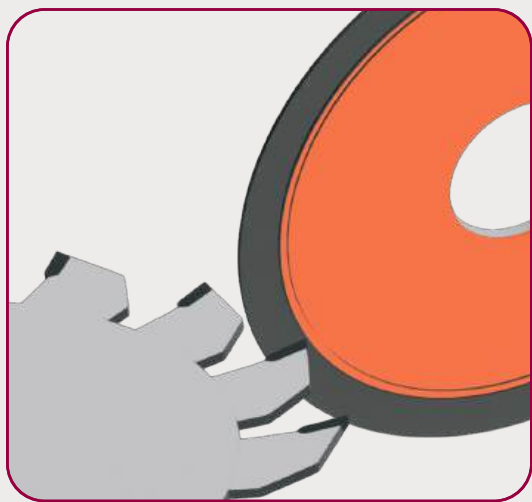
ШИФР	D, мм	D, inch	W, мм	W, inch	X, мм	X, inch	T, мм	T, inch	H, мм	H, inch
OC3001	100	4	4	5/32	2	5/64	13	1/2	20	0,787
O-3001	100	4	4	5/32	2	5/64	13	1/2	25	0,984
OD3002	125	5	4	5/32	2	5/64	13	1/2	20	0,787
O-3002	125	5	4	5/32	2	5/64	13	1/2	25	0,984
OQ3002	125	5	4	5/32	2	5/64	13	1/2	32	1,260
O-3004	125	5	4	5/32	3	1/8	14	9/16	32	1,260
OB3003	150	6	4	5/32	2	5/64	14	9/16	20	0,787
O-3003	150	6	4	5/32	2	5/64	14	9/16	32	1,260

Можливість виготовлення шліфувальних інструментів по запити замовника.

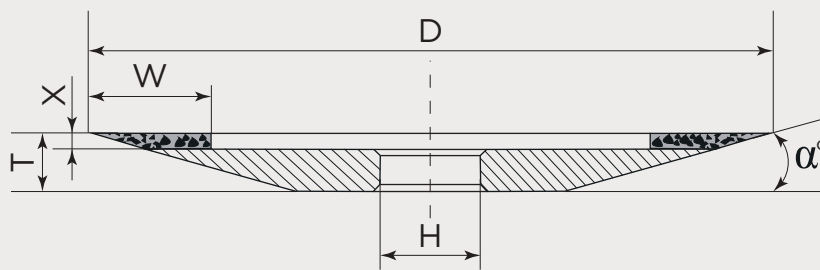
4В2

Застосування:

- Заточування передньої поверхні зубів
- Рекомендована зернистість від D46 до D126



Заточування передньої поверхні інструменту



4B2 D×T×X×W×H

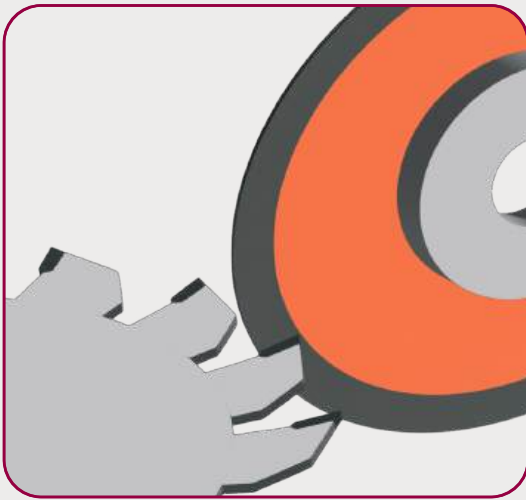
ШИФР	D, мм	D, inch	T, мм	T, inch	X, мм	X, inch	W, мм	W, inch	α°	H, мм	H, inch
8L7010	100	4	10	3/8	1,5	1/16	6	1/4	20	20	0,787
8D7010	100	4	10	3/8	1,5	1/16	6	1/4	20	25	0,984
8-7010	100	4	10	3/8	1,5	1/16	6	1/4	20	32	1,260
8D7008	125	5	10	3/8	2	5/64	6	1/4	20	20	0,787
8B7008	125	5	10	3/8	2	5/64	6	1/4	20	25	0,984
8-7008	125	5	10	3/8	2	5/64	6	1/4	20	32	1,260
8D7009	150	6	12	1/2	1,5	1/16	6	1/4	20	20	0,787
8-7009	150	6	12	1/2	1,5	1/16	6	1/4	20	32	1,260
8-7004	150	6	12	1/2	1,5	1/16	6	1/4	25	31,75	11/4
8-7012	175	7	14	9/16	1,5	1/16	6	1/4	20	31,75	11/4
8-7013	180	7	14	9/16	1,5	1/16	6	1/4	20	31,75	11/4

Можливість виготовлення шліфувальних інструментів по запити замовника.

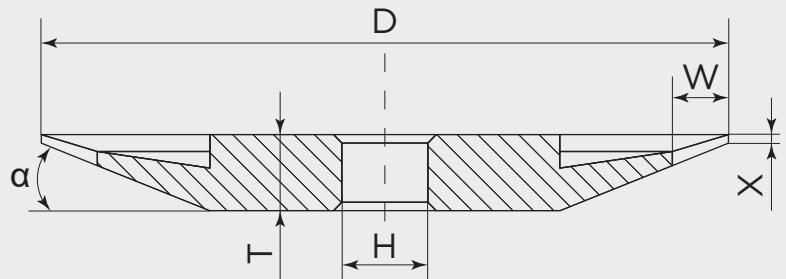
4BT9

Застосування:

- Заточування передньої поверхні зубів і черв'ячних фрез
- Рекомендована зернистість від D46 до D126



Заточування передньої поверхні інструменту



4BT9 D×T×X×W×H

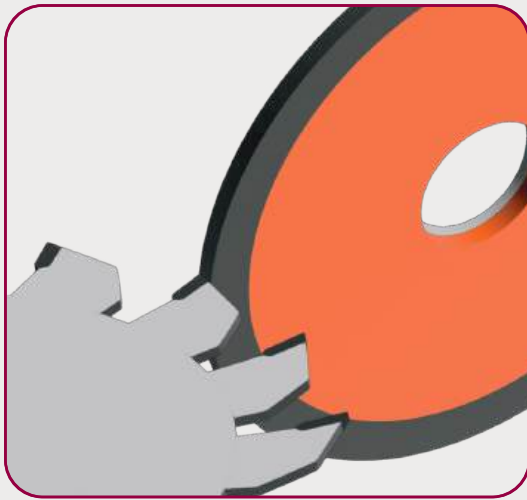
ШИФР	D, мм	D, inch	T, мм	T, inch	X, мм	X, inch	W, мм	W, inch	H, мм	H, inch
3-3035	125	5	12	1/2	1	1/16	10	3/8	20	0,787
3N3035	125	5	12	1/2	1	1/16	10	3/8	25	0,984
3D3035	125	5	12	1/2	1	1/16	10	3/8	32	1,260
3-3031	150	6	14	9/16	1	1/16	6	1/4	32	1,260

Можливість виготовлення шліфувальних інструментів по запити замовника.

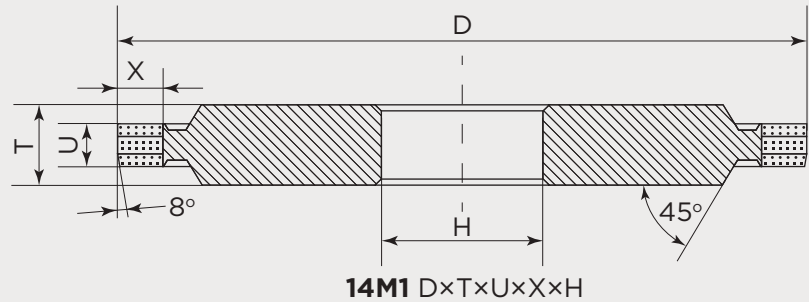
14M1

Застосування:

- Заточування задньої поверхні зубів
- Рекомендована зернистість від M25 до D126



Заточування задньої поверхні інструменту



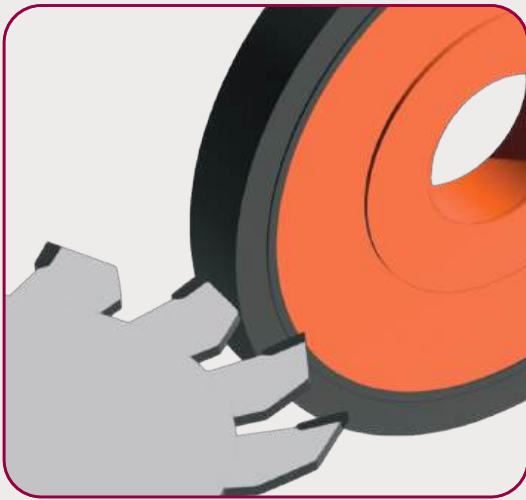
ШИФР	D, мм	D, inch	T, мм	T, inch	U, мм	U, inch	X, мм	X, inch	H, мм	H, inch
4-4008	125	5	10	3/8	5(1,7+1,7+1,7)	13/64	8	5/16	32	1,260
0-2083	150	6	10	3/8	5(2,5+2,5)	13/64	8	5/16	32	1,260
OK2083	150	6	10	3/8	5(1,7+1,7+1,7)	13/64	8	5/16	32	1,260
0-2103	190	7	10	3/8	5(2,5+2,5)	13/64	8	5/16	32	1,260
9-8018	200	8	10	3/8	5(2,5+2,5)	13/64	8	5/16	32	1,260

Можливість виготовлення шліфувальних інструментів по запиту замовника.

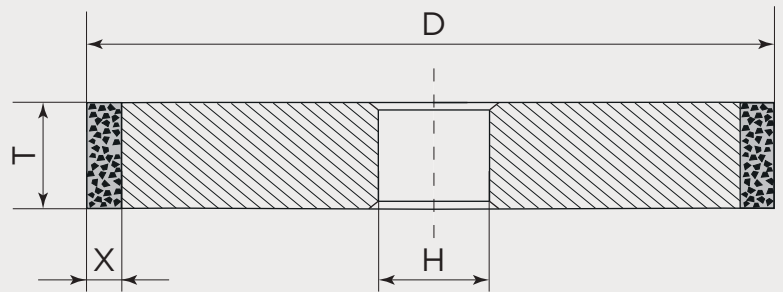
1A1

Застосування:

- Заточування задньої та бічної поверхні зубів
- Рекомендована зернистість від D46 до D126



Заточування задньої поверхні інструменту



1A1 D×T×X×H

ШИФР	D, мм	D, inch	T, мм	T, inch	X, мм	X, inch	H, мм	H, inch
O-0063	100	4	6	1/4	3	1/8	20	0,787
OD0063	100	4	6	1/4	3	1/8	32	1,260
O-0069	100	4	6	1/4	5	13/64	20	0,787
OF0069	100	4	6	1/4	5	13/64	32	1,260
OG2079	100	4	6	1/4	10	3/8	20	0,787
O-0064	100	4	8	5/16	3	1/8	20	0,787
O-0070	100	4	8	5/16	5	13/64	20	0,787
9-6960	100	4	8(4+4)	5/16	5	13/64	32	1,260
OK0071	100	4	8	5/16	5	13/64	32	1,260
OC2079	100	4	8	5/16	10	3/8	20	0,787
OM0079	125	5	6	1/4	3	1/8	20	0,787
O-0079	125	5	6	1/4	3	1/8	32	1,260
OS0084	125	5	6	1/4	5	13/64	20	0,787
O-0084	125	5	6	1/4	5	13/64	32	1,260
OD0085	125	5	8	5/16	5	13/64	20	0,787
OK0085	125	5	8	5/16	5	13/64	32	1,260
OB0174	125	5	8	5/16	10	3/8	20	0,787
OS0100	150	6	6	1/4	5	13/64	20	0,787
O-0100	150	6	6	1/4	5	13/64	32	1,260
OB0100	150	6	6(2+2+2)	1/4	5	13/64	32	1,260
OS0101	150	6	8	5/16	5	13/64	20	0,787
O-0101	150	6	8	5/16	5	13/64	32	1,260

Можливість виготовлення шліфувальних інструментів по запити замовника.

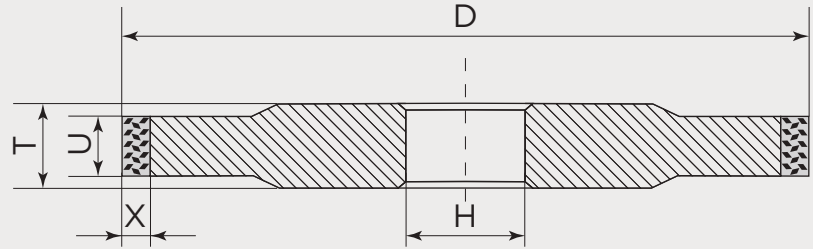
14A1

Застосування:

- Заточування задньої та бічної поверхні зубів
- Рекомендована зернистість від D46 до D126



Заточування задньої поверхні інструменту



14A1 D×T×U×X×H

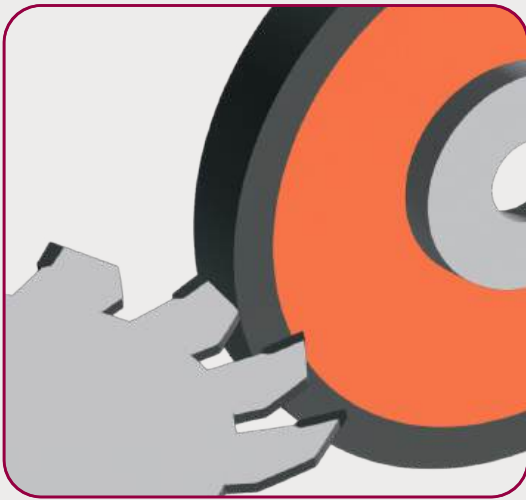
ШИФР	D, мм	D, inch	T, мм	T, inch	X, мм	X, inch	W, мм	W, inch	H, мм	H, inch
O-0303	100	4	6	1/4	3	1/8	5	13/64	20	0,787
OD0304	100	4	6	1/4	5	13/64	5	13/64	20	0,787
OD0307	125	5	6	1/4	3	1/8	5	13/64	20	0,787
O-0307	125	5	6	1/4	3	1/8	5	13/64	32	1,260
OG0308	125	5	6	1/4	5	13/64	5	13/64	20	0,787
O-0308	125	5	6	1/4	5	13/64	5	13/64	32	1,260
OB0311	150	6	8	5/16	3	1/8	5	13/64	20	0,787
O-0311	150	6	8	5/16	3	1/8	5	13/64	32	1,260
OG0312	150	6	8	5/16	5	1/8	5	13/64	20	0,787
O-0312	150	6	8	5/16	5	13/64	5	13/64	32	1,260

Можливість виготовлення шліфувальних інструментів по запити замовника.

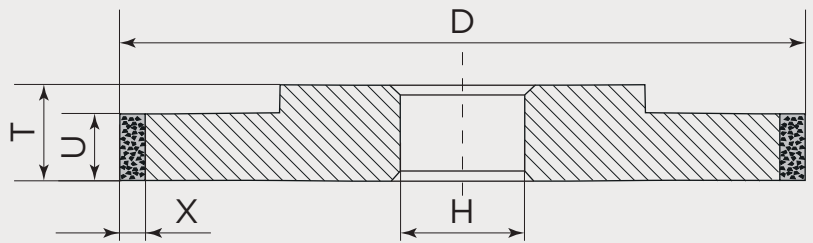
3A1

Застосування:

- Заточування задньої та бічної поверхні зубів
- Рекомендована зернистість від D46 до D126



Заточування задньої поверхні інструменту



3A1 D×T×U×X×H

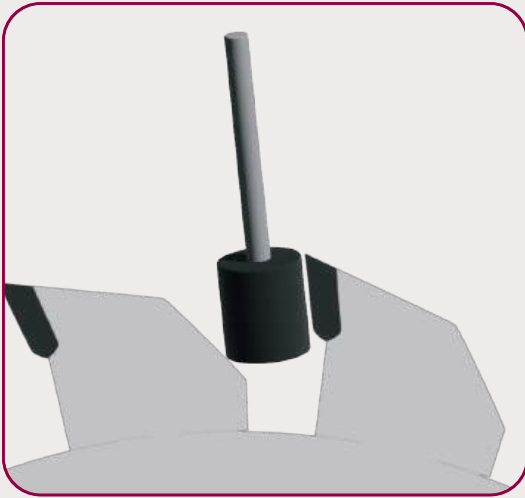
ШИФР	D, мм	D, inch	T, мм	T, inch	U, мм	U, inch	X, мм	X, inch	H, мм	H, inch
9-5663	100	4	10	3/8	4	5/32	5	13/64	20	0,787
9B5662	100	4	10	3/8	4	5/32	4,2	5/32	32	1,260
9C5662	100	4	14	9/16	4	5/32	4,2	5/32	20	0,787
9-5662	100	4	14	9/16	4	5/32	4,2	5/32	32	1,260
0N0085	125	5	7	9/32	4	5/32	5	13/64	20	0,787
3-2898	125	5	17	43/64	4	5/32	5	13/64	32	1,260

Можливість виготовлення шліфувальних інструментів по запиті замовника.

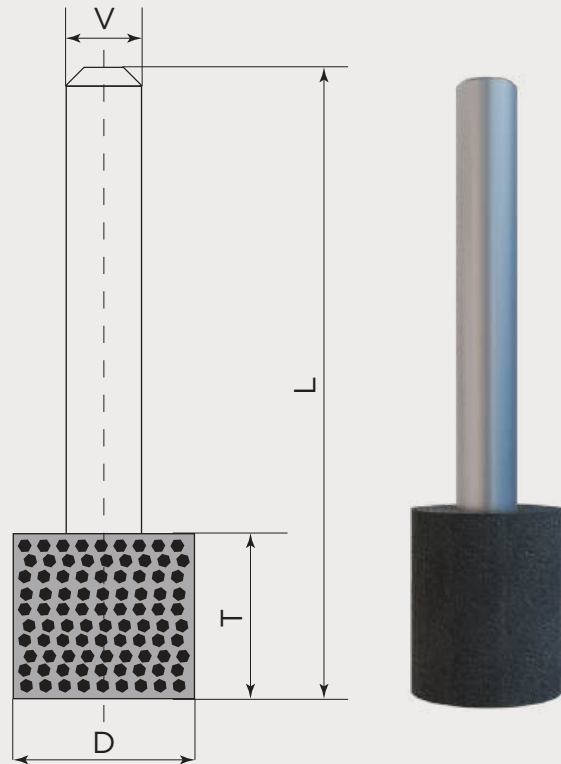
AW

Застосування:

- Заточування передньої поверхні зубів
- Рекомендована зернистість від M25 до D151



Заточування передньої поверхні інструменту



AW D×T×V×L

ШИФР	D, мм	D, inch	T, мм	T, inch	V, мм	V, inch	L, мм	L, inch
6S3051	6	1/4	6	1/4	3	1/8	40	1 4/7
6D3051	6,5	17/64	6	1/4	6	1/4	40	1 4/7
6G3051	6,5	17/64	3	1/8	6	1/4	40	1 4/7
6Q3051	6,5	17/64	6	1/4	6	1/4	56,4	2 2/9
6F3051	7	9/32	3	1/8	6	1/4	40	1 4/7
8H1023	7	9/32	6	1/4	6	1/4	45	1 7/9
6-3051	7	9/32	6	1/4	6	1/4	56,4	2 2/9
8D1023	7	9/32	6	1/4	6	1/4	60	2 1/3

Можливість виготовлення шліфувальних інструментів по запити замовника.

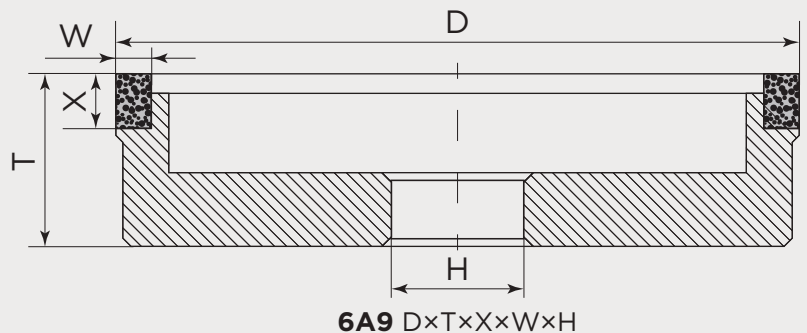
6A9

Застосування:

- Заточування задньої та бічної поверхні зубів
- Рекомендована зернистість
 - алмаз від M25 до D126
 - КНБ по стелітовим напайкам від B151 до B213



Заточування задньої поверхні інструменту



ШИФР	D, мм	D, inch	T, мм	T, inch	X, мм	X, inch	W, мм	W, inch	H, мм	H, inch
3D3154	125	5	18	3/4	8	5/16	5(2,5+2,5)	13/64	32	1,260
3-3154	125	5	20	51/64	8	5/16	5(2,5+2,5)	13/64	32	1,260
3-2843	125	5	20	51/64	6	1/4	5(2,5+2,5)	13/64	32	1,260
9K3421	125	5	18	3/4	6,5	17/64	3	1/8	32	1,260
9-8170	100	4	40	1 4/7	12	1/2	3	1/8	20	0,787
9E8150	100	4	30	13/16	6	1/4	3	1/8	20	0,787
3M0059	250	10	32	1 1/4	12	1/2	6	1/4	50	1,969

Можливість виготовлення шліфувальних інструментів по запити замовника.

14FF1, 1FF1

Високопродуктивний гальванічний CBN інструмент, що забезпечує високу точність заточування зубів стрічкових пил.



Застосування:

- Заточка профілю зуба
- Рекомендована зернистість від B107 до B251

Характеристика виробів:

Компанія випускає круги 14FF1, 1FF1 різних типорозмірів. В наявності є круги 127, 150, 203 зі стандартним профілем, а також можна виготовляти круги за кресленнями замовника.

Переваги:

- Бурштиновий CBN з двохшаровим покриттям забезпечує високу стійкість інструменту (до 20-25 км пилки).
- Високоякісне нікелеве покриття корпусу забезпечує додаткове утримання CBN покриття.
- Стабільність геометрії профілю, завдяки виготовленню на верстатах з числовим програмним керуванням.
- Високий клас балансування.
- Консервація під час пакування дає можливість тривалого зберігання інструменту.
- Якість кругів підтверджується стабільними поставками інструменту на Європейський ринок.

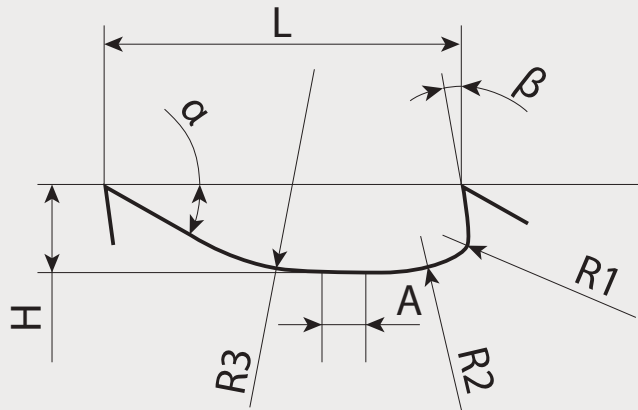
Особливості під час узгодження замовлень:

Для забезпечення якості заточування і довговічності інструменту необхідно правильно підібрати профіль круга 14FF1, 1FF1. Він повинен повністю збігатися з профілем заточуваної стрічкової пилки.

Для цього необхідна одна з двох умов:

- Надати заводу-виробнику зразок пилки (100-200мм) та вказати зовнішній діаметр круга, а також діаметр посадкового отвору і кут підвороту круга під час встановлення.
- Провести якісно (з точністю до 0,02 мм) заміри профілю використовуваної стрічкової пилки, визначивши всі розміри, згідно з ескізом, а саме:
 - L, H, R1, R2, R3, A і кути α , β .
 - А також вказати зовнішній діаметр круга, діаметр посадкового отвору і кут підвороту круга під час встановлення.

У разі неповного збігу профілю інструменту і профілю пилки, на колі спостерігатимуться сліди нерівномірного зносу робочої частини.



РЕКОМЕНДОВАНІ РЕЖИМИ ПРИ ЗАТОЧУВАННІ СТРІЧКОВИХ HSS ПИЛ

МОР - мінеральне масло або водні емульсії.
Швидкість круга $V_{кр.}=20...45$ м/с.

Зернистість	t, мм							
	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



Краща якість обробки.

Застосовується для отримання підвищеної чистоти і точності виробу. Застосування інструменту на цих режимах забезпечує максимальний ресурс і якість обробки.



Оптимальний режим.

Забезпечує хорошу стійкість інструменту. Оптимальна якість обробки.



Клієнт може використовувати такі режими в особливих випадках, після узгодження з виробником обладнання та інструменту.

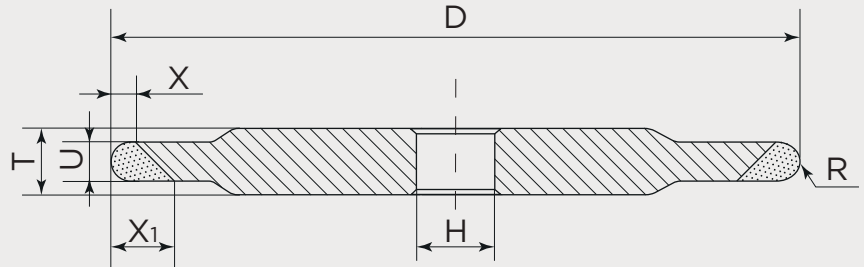
14F1 на зв'язці HSS01

Застосування:

- Круги для виготовлення, заточування та перепрофілювання дискових HSS пил
- Рекомендована зернистість B107



Заточування та перепрофілювання дискових HSS пил



14F1 D×T×U×X×X₁×R×H

ШИФР	D, мм	D, inch	T, мм	T, inch	U, мм	U, inch	X, мм	X, inch	X ₁ , мм	X ₁ , inch	R, мм	R, inch	H, мм	H, inch
W-0100	150	6	8	5/16	1,2	1/21	4	5/32	7	9/32	0,6	0,024	32	1,260
W-0101	150	6	8	5/16	1,3	3/64	4	5/32	7	9/32	0,65	0,026	32	1,260
W-0102	150	6	8	5/16	1,5	1/17	4	5/32	7	9/32	0,75	0,030	32	1,260
W-0103	150	6	8	5/16	1,6	1/16	5	13/64	8	5/16	0,8	0,031	32	1,260
W-0104	150	6	8	5/16	1,8	1/16	5	13/64	8	5/16	0,9	0,035	32	1,260
W-0105	150	6	8	5/16	2	5/64	5	13/64	8	5/16	1	0,039	32	1,260
W-0106	150	6	8	5/16	2,5	7/64	8	5/16	12	1/2	1,25	0,049	32	1,260
W-0107	150	6	8	5/16	3	1/8	8	5/16	12	1/2	1,5	0,059	32	1,260
W-0108	150	6	8	5/16	3,5	9/64	8	5/16	12	1/2	1,75	0,069	32	1,260
W-0109	150	6	8	5/16	4	5/32	10	3/8	15	3/5	2	0,079	32	1,260
W-0110	150	6	8	5/16	5	13/64	10	3/8	15	3/5	2,5	0,098	32	1,260
W-0111	150	6	8	5/16	5,5	7/32	10	3/8	15	3/5	2,75	0,108	32	1,260
W-0112	150	6	8	5/16	6	1/4	10	3/8	15	3/5	3	0,118	32	1,260
W-0000	200	8	8	5/16	1,2	1/21	4	5/32	7	9/32	0,6	0,024	32	1,260
W-0001	200	8	8	5/16	1,3	3/64	4	5/32	7	9/32	0,65	0,026	32	1,260
W-0002	200	8	8	5/16	1,5	1/17	4	5/32	7	9/32	0,75	0,030	32	1,260
W-0003	200	8	8	5/16	1,6	1/16	5	13/64	8	5/16	0,8	0,031	32	1,260
W-0004	200	8	8	5/16	1,8	1/16	5	13/64	8	5/16	0,9	0,035	32	1,260
W-0005	200	8	8	5/16	2	5/64	5	13/64	8	5/16	1	0,039	32	1,260
W-0006	200	8	8	5/16	2,5	7/64	8	5/16	12	1/2	1,25	0,049	32	1,260
W-0007	200	8	8	5/16	3	1/8	8	5/16	12	1/2	1,5	0,059	32	1,260
W-0008	200	8	8	5/16	3,5	9/64	8	5/16	12	1/2	1,75	0,069	32	1,260
W-0009	200	8	8	5/16	4	5/32	10	3/8	15	3/5	2	0,079	32	1,260
W-0010	200	8	8	5/16	5	13/64	10	3/8	15	3/5	2,5	0,098	32	1,260
W-0011	200	8	8	5/16	5,5	7/32	10	3/8	15	3/5	2,75	0,108	32	1,260
W-0012	200	8	8	5/16	6	1/4	10	3/8	15	3/5	3	0,118	32	1,260

Можливість виготовлення шліфувальних інструментів по запиту замовника.

РЕКОМЕНДОВАНІ РЕЖИМИ ПРИ ЗАТОЧУВАННІ HSS ПИЛ

МОР - мінеральне масло або водні емульсії.
Швидкість круга $V_{кр.} = 35...60$ м/с.

t, мм	S, мм/хв															
	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

**Краща якість обробки.**

Застосовується для отримання підвищеної чистоти і точності виробу.
Застосування інструменту на цих режимах забезпечує максимальний ресурс і якість обробки.

**Оптимальний режим.**

Забезпечує хорошу стійкість інструменту. Оптимальна якість обробки.



Клієнт може використовувати такі режими в особливих випадках, після узгодження з виробником обладнання та інструменту.

**Радимо застосовувати інструмент з урахуванням цих рекомендацій.
Споживач може застосовувати інструмент на своїх режимах,
але недотримання цих рекомендацій може призвести до
передчасного зносу інструмента або його руйнування.**



РЕКОМЕНДАЦІЇ ЩОДО ЗАСТОСУВАННЯ ПРОФІЛЮВАННЯ ТА ПРАВКИ КРУГІВ

Під час експлуатації алмазних кругів слід дотримуватися основних правил:

- круги повинні бути встановлені на оправках, з яких їх не слід знімати до повного зносу;
- інструмент необхідно ретельно підготувати до роботи і міцно закріпити на шпинделі верстата, норми точності якого відповідають вимогам, що пред'являються до обладнання для алмазного оброблення;
- профілювання (відновлення геометрії) алмазного шару проводять абразивними кругами на керамічній зв'язці виходячи з рекомендацій зазначених нижче;
- правка (чистка) поверхні алмазного шару проводиться абразивними брусками на керамічній зв'язці.

Профілювання (відновлення геометрії) алмазного шару кругів проводиться для відновлення точності форми, видалення дефектів робочої поверхні, утворення необхідного профілю. Як правило, профілювання проводять без охолодження.

Найефективнішим видом профілювання є шліфування алмазоносного шару абразивними кругами. Профілювання здійснюють кругами з електрокорунду білого на керамічній зв'язці на один-два номери вище за зернистість круга з надтвердого матеріалу.

Твердість кругів К—Н для профілювання інструменту вибирають за правилом: що дрібніша зернистість круга з надтвердого матеріалу, то м'якше має бути круг, який застосовують для профілювання.

**РЕКОМЕНДОВАНІ РЕЖИМИ ПРОФІЛЮВАННЯ
АЛМАЗОНОСНОГО ШАРУ АБРАЗИВНИМИ КРУГАМИ**

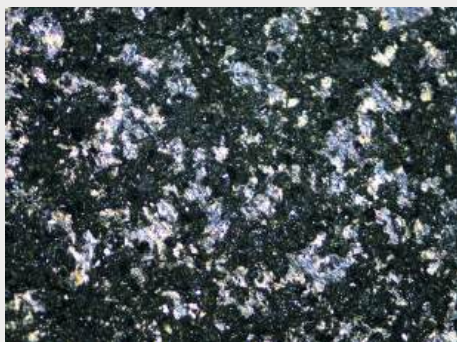
Положення алмазного круга	Режим правки			
	Окружна швидкість, м/с		Продольна подача, м/хв.	Поперечна подача, мм/дв.хід
	Абразивного круга	Алмазного круга		
Алмазний круг встановлений на оправку або шпиндель заточувального або CNC верстата	25 - 35	2 - 5	1,0 - 2,0	0,02 - 0,04

**ХАРАКТЕРИСТИКИ АБРАЗИВНИХ КРУГІВ
НА КЕРАМІЧНІЙ ЗВ'ЯЗЦІ ДЛЯ ПРАВКИ АЛМАЗОНОСНОГО ШАРУ**

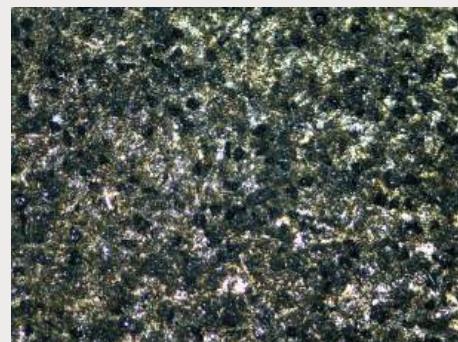
Характеристики алмазоносного шару		Характеристики круга для правки		
Вид зв'язки	Зернистість алмазів	Марка абразиву	Зернистість абразиву	Твердість
B9-00, B7-00, B7-01, B7-02, B9-04	D151- D126	Електрокорунд 22А, 23А, 15А, 16А	20; 16 ; 12	М - L
	D107-D76		12; 10; 8	L - K
	D64-D46		8; 6; 4	K - H
	M40-M25		M40; M28	J

Правка (чистка) алмазного шару кругів проводиться для видалення забруднень з робочої поверхні шару і відновлення ріжучої здатності круга.

Правка проводиться брусками з електрокорунду білого на керамічній зв'язці зернистістю на один-два номери вищою за зернистість круга з надтвердого матеріалу. Твердість брусків К - Н для правки вибирається за правилом: що дрібніша зернистість круга з надтвердого матеріалу, то м'якшим має бути брусок, який застосовують для профілювання.



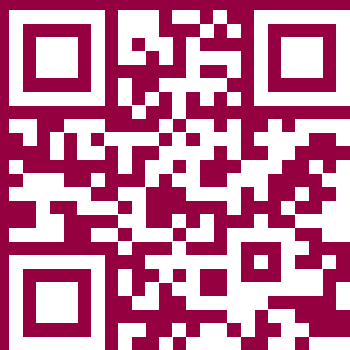
ДО ПРАВКИ



ПІСЛЯ ПРАВКИ

ВІДПОВІДНІСТЬ РОЗМІРІВ ЧАСТИНОК ПОРОШКІВ МІЖНАРОДНИХ СТАНДАРТІВ ДЕРЖСТАНДАРТ, FERA, ANSI

FERA DIAMOND CBN	ANSI B74-16 США	GRIT	Система стандартів, що діє в Україні та СНД ДСТУ 3292-95 ГОСТ 9206-80	GRIT SIZE CLASS
µm	меш	грїт	µm	
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	COARSE
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	FINE
M40/B40	550	550	40/28	
M30/B30	500/600	600		
M25/B25	650	650	28/20	



WWW.PDT.TOOLS