

**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 головки 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
<b>V9-00</b>	Для заточки дисковых пил с твердосплавными напайками по передней и задней поверхности.	Масляная СОЖ, допустимо применение водная СОЖ
<b>V7-00</b>	Для заточки дисковых пил с твердосплавными напайками по передней и задней поверхности.	Масляная СОЖ, допустимо применение водная СОЖ
<b>V7-01</b>	Для заточки дисковых пил по задней поверхности.	Масляная СОЖ
<b>V7-02</b>	Для заточки дисковых пил с твердосплавными напайками по передней и задней поверхности.	Масляная СОЖ, допустимо применение водная СОЖ
<b>V9-04</b>	Для заточки дисковых пил по передней поверхности.	Масляная СОЖ

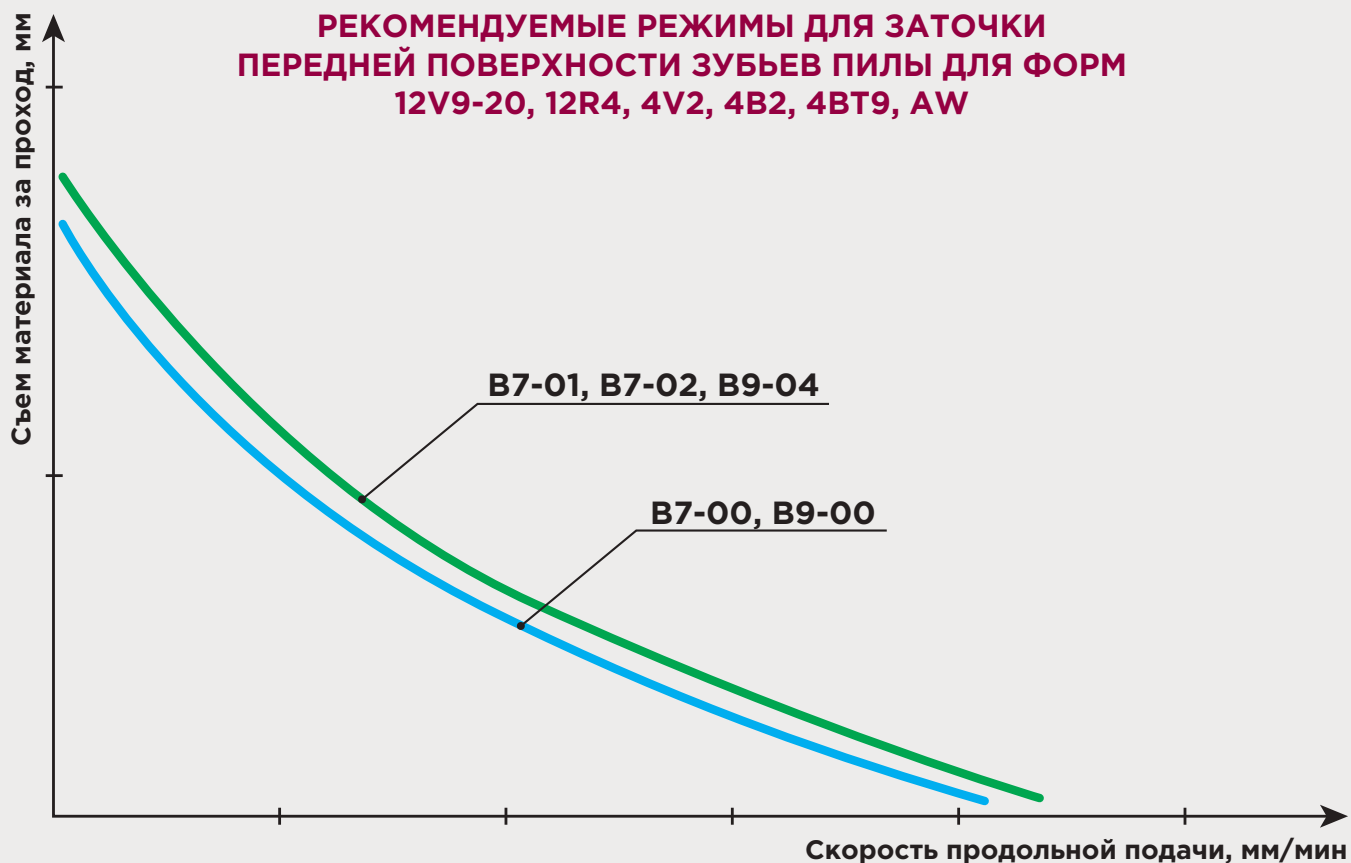
## Эксплуатационные свойства связок



**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 <sub>прод.</sub> , 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.



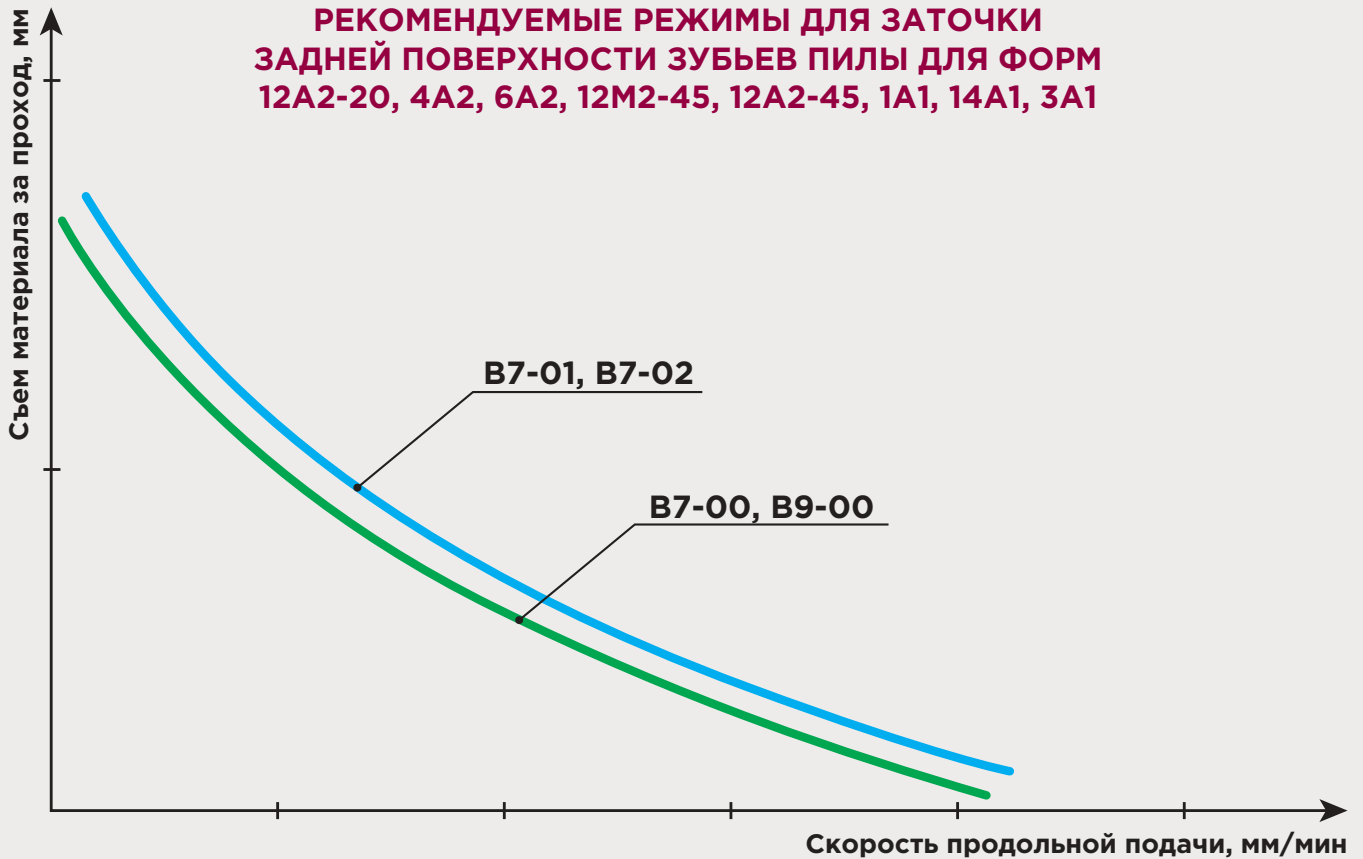
**Оптимальный режим.**

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	Green	Green	Green	Green
0,1	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green
0,15	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green
0,2	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green
0,25	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green
0,3	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green

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.



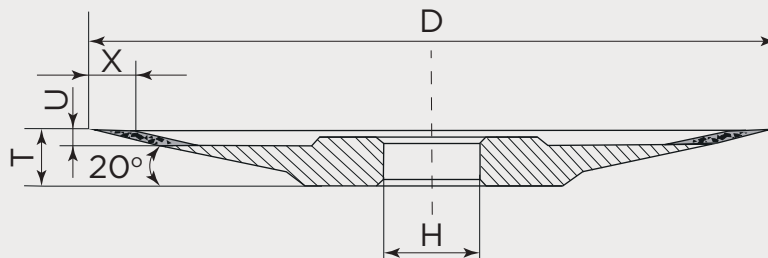
# 12V9-20

**Применение:**

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



Заточка передней поверхности инструмента



**12V9-20 D×T×X×U×H**

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

Возможность изготовления шлифовальных инструментов по запросу заказчика.

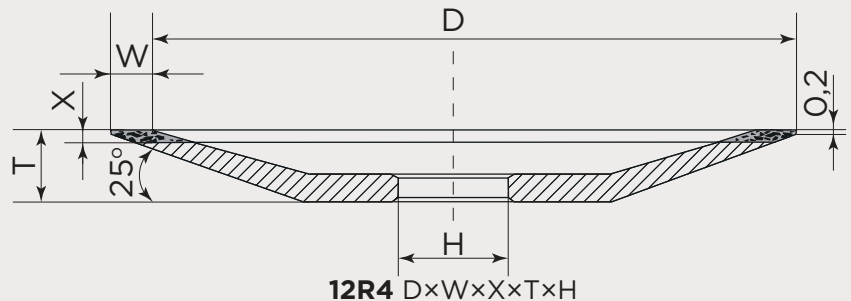
# 12R4

**Применение:**

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



Заточка передней поверхности инструмента



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

Возможность изготовления шлифовальных инструментов по запросу заказчика.

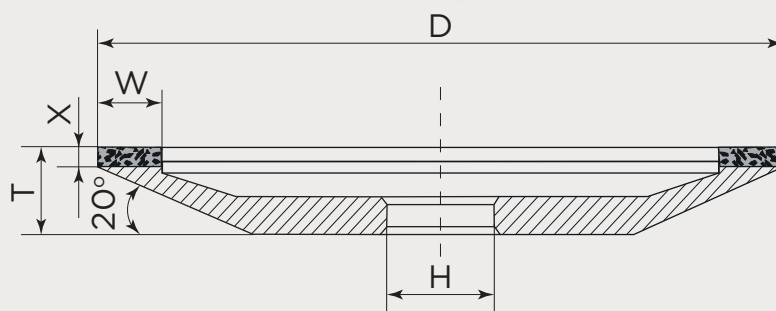
# 12A2-20

**Применение:**

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



Заточка передней поверхности инструмента



**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

Возможность изготовления шлифовальных инструментов по запросу заказчика.



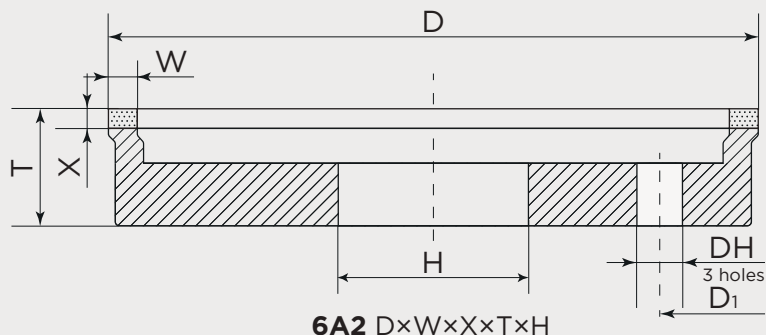
# 6A2

**Применение:**

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



Заточка задней поверхности инструмента



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

Возможность изготовления шлифовальных инструментов по запросу заказчика.

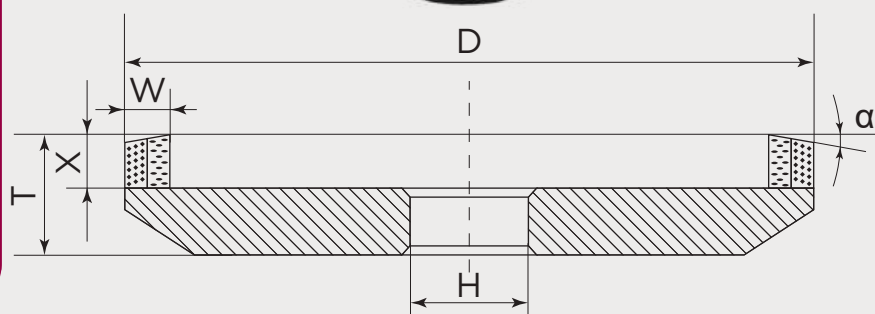
# 12M2-45

**Применение:**

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



Заточка задней поверхности инструмента



**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

Возможность изготовления шлифовальных инструментов по запросу заказчика.

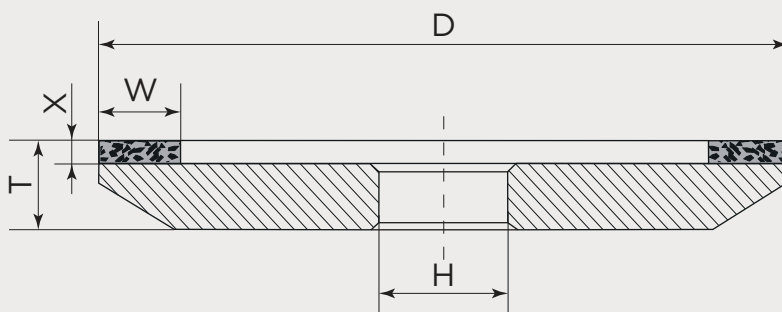
# 4A2

## Применение:

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



Заточка передней поверхности инструмента



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

Возможность изготовления шлифовальных инструментов по запросу заказчика.

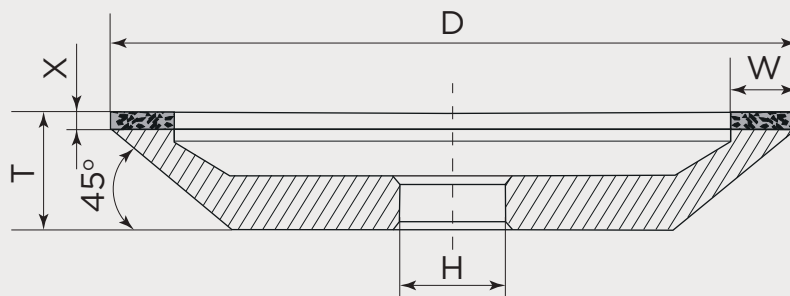
# 12A2-45

**Применение:**

- Универсальное шлифование
- Рекомендуемая зернистость от D46 до D126



Заточка задней поверхности инструмента



**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

Возможность изготовления шлифовальных инструментов по запросу заказчика.

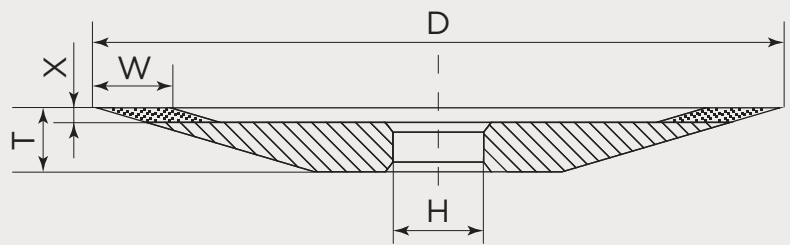
# 4V2

**Применение:**

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



Заточка передней поверхности инструмента



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

Возможность изготовления шлифовальных инструментов по запросу заказчика.

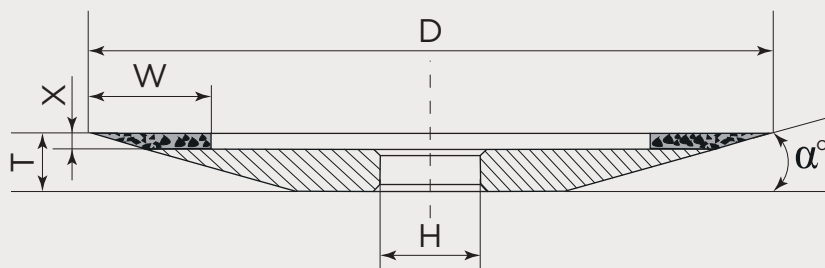
# 4В2

Применение:

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



Заточка передней поверхности инструмента



**4В2** 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

Возможность изготовления шлифовальных инструментов по запросу заказчика.



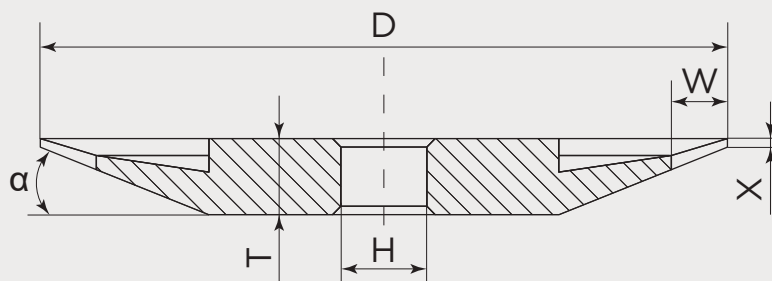
# 4BT9

**Применение:**

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



Заточка передней поверхности инструмента



**4BT9** D×T×X×W×H

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

Возможность изготовления шлифовальных инструментов по запросу заказчика.

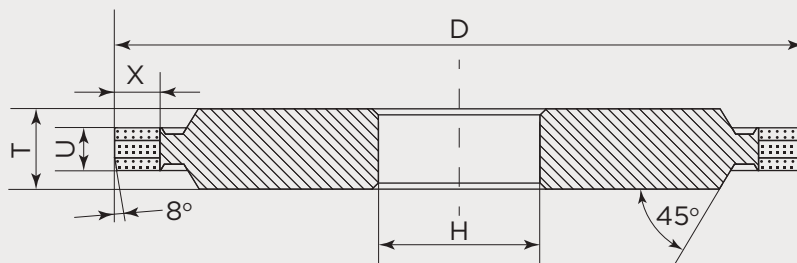
# 14M1

**Применение:**

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



Заточка задней поверхности инструмента



**14M1** D×T×U×X×H

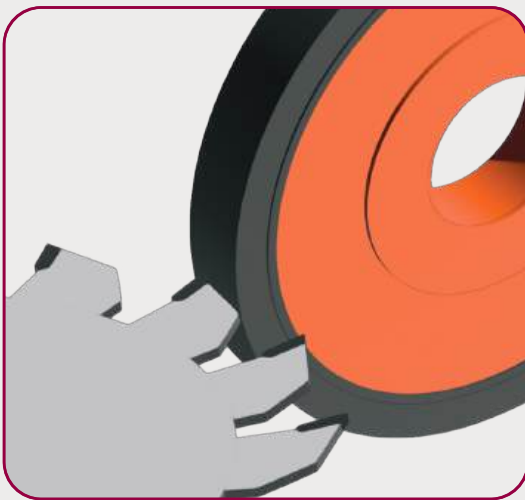
ШИФР	D, мм	D, inch	T, мм	T, inch	U, мм	U, inch	X, мм	X, inch	H, мм	H, inch
4-4008	125	5	10	3/8	5(1,7+1,7+1,7)	13/64	8	5/16	32	1,260
0-2083	150	6	10	3/8	5(2,5+2,5)	13/64	8	5/16	32	1,260
OK2083	150	6	10	3/8	5(1,7+1,7+1,7)	13/64	8	5/16	32	1,260
0-2103	190	7	10	3/8	5(2,5+2,5)	13/64	8	5/16	32	1,260
9-8018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

Возможность изготовления шлифовальных инструментов по запросу заказчика.

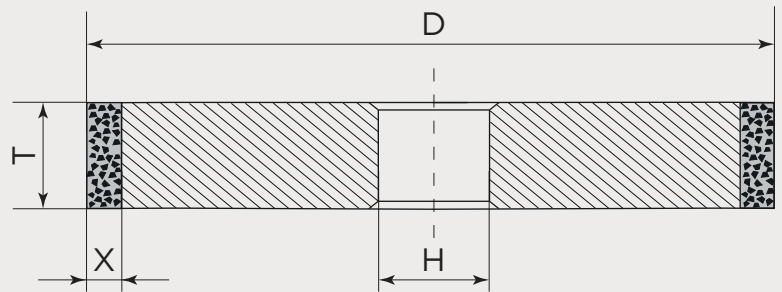
# 1A1

**Применение:**

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



Заточка задней поверхности инструмента



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

Возможность изготовления шлифовальных инструментов по запросу заказчика.

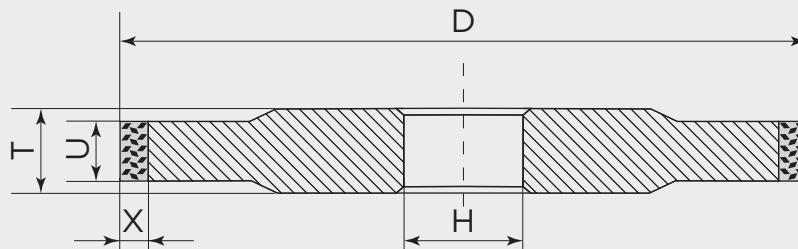
# 14A1

**Применение:**

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



Заточка задней поверхности инструмента



**14A1** D×T×U×X×H

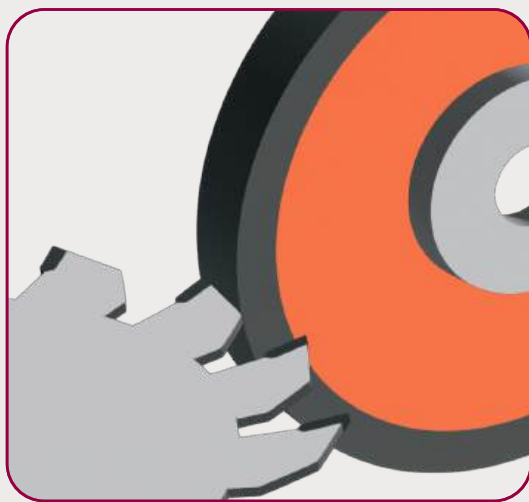
ШИФР	D, мм	D, inch	T, мм	T, inch	X, мм	X, inch	W, мм	W, inch	H, мм	H, inch
O-0303	100	4	6	1/4	3	1/8	5	13/64	20	0,787
OD0304	100	4	6	1/4	5	13/64	5	13/64	20	0,787
OD0307	125	5	6	1/4	3	1/8	5	13/64	20	0,787
O-0307	125	5	6	1/4	3	1/8	5	13/64	32	1,260
OG0308	125	5	6	1/4	5	13/64	5	13/64	20	0,787
O-0308	125	5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

Возможность изготовления шлифовальных инструментов по запросу заказчика.

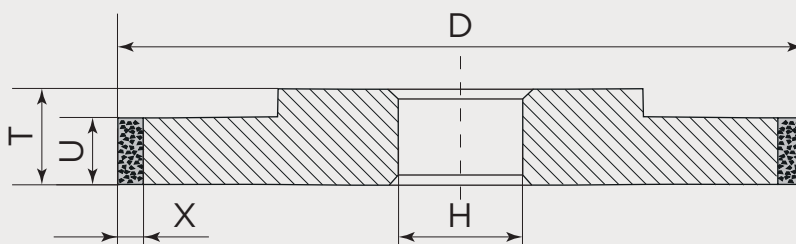
# 3A1

**Применение:**

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



Заточка задней поверхности инструмента



**3A1** D×T×U×X×H

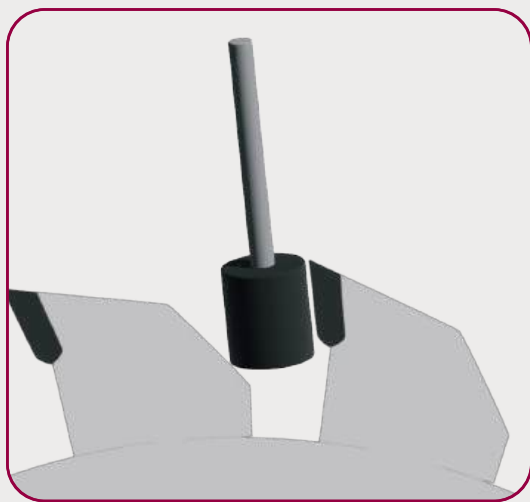
ШИФР	D, мм	D, inch	T, мм	T, inch	U, мм	U, inch	X, мм	X, inch	H, мм	H, inch
9-5663	100	4	10	3/8	4	5/32	5	13/64	20	0,787
9B5662	100	4	10	3/8	4	5/32	4,2	5/32	32	1,260
9C5662	100	4	14	9/16	4	5/32	4,2	5/32	20	0,787
9-5662	100	4	14	9/16	4	5/32	4,2	5/32	32	1,260
0N0085	125	5	7	9/32	4	5/32	5	13/64	20	0,787
3-2898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

Возможность изготовления шлифовальных инструментов по запросу заказчика.

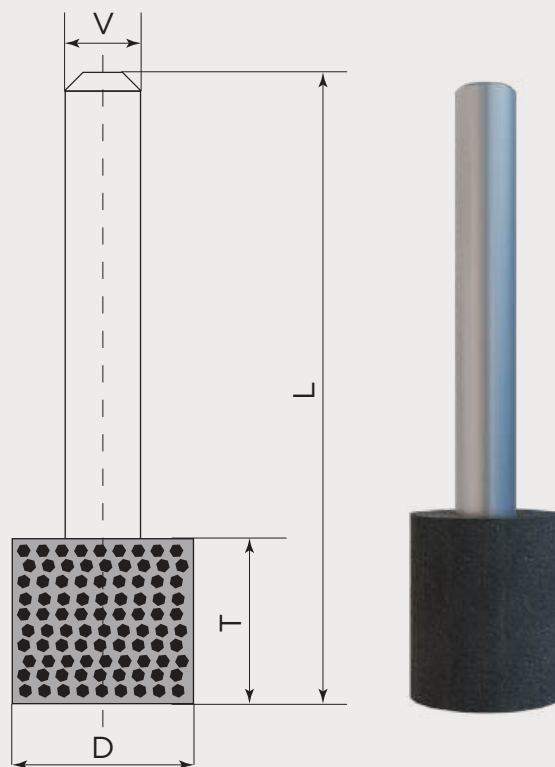
# AW

**Применение:**

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



Заточка передней поверхности инструмента



**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

Возможность изготовления шлифовальных инструментов по запросу заказчика.



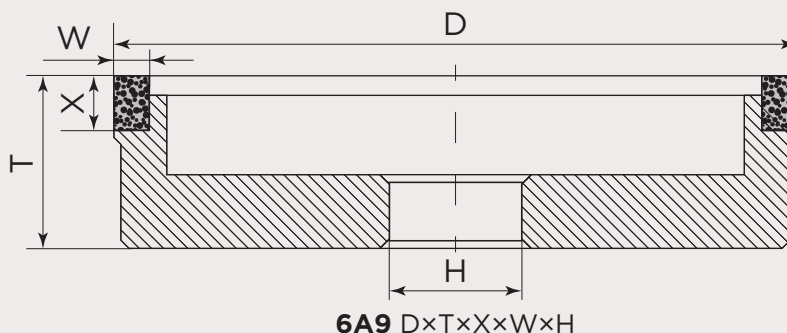
# 6A9

**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

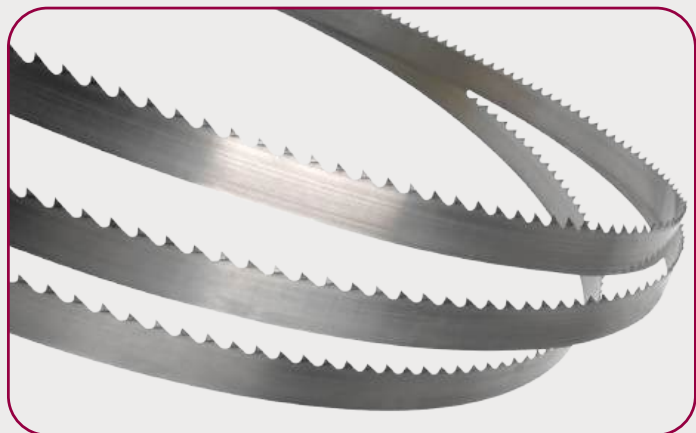


ШИФР	D, мм	D, inch	T, мм	T, inch	X, мм	X, inch	W, мм	W, inch	H, мм	H, inch
3D3154	125	5	18	3/4	8	5/16	5(2,5+2,5)	13/64	32	1,260
3-3154	125	5	20	51/64	8	5/16	5(2,5+2,5)	13/64	32	1,260
3-2843	125	5	20	51/64	6	1/4	5(2,5+2,5)	13/64	32	1,260
9K3421	125	5	18	3/4	6,5	17/64	3	1/8	32	1,260
9-8170	100	4	40	1 4/7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

Возможность изготовления шлифовальных инструментов по запросу заказчика.

# 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.

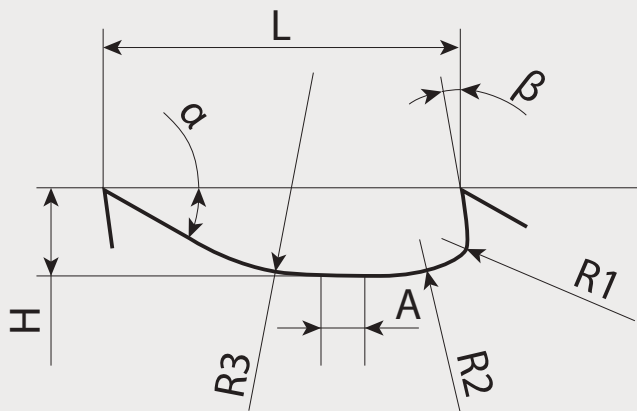
## Особенности при согласовании заказов:

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  $\alpha$ ,  $\beta$ .
  - 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.

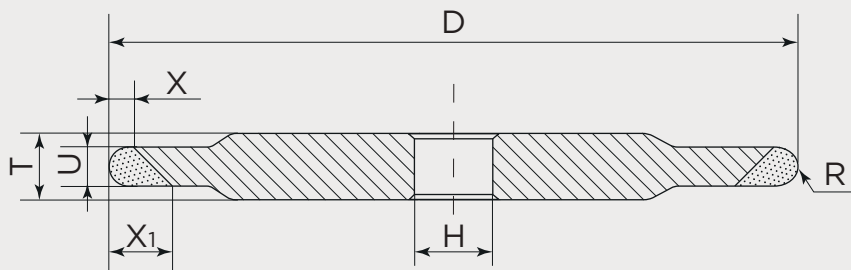
# 14F1 на связке HSS01

**Применение:**

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



Заточка и перепрофилирование дисковых HSS пил



**14F1 D×T×U×X×X<sub>1</sub>×R×H**

ШИФР	D, мм	D, inch	T, мм	T, inch	U, мм	U, inch	X, мм	X, inch	X <sub>1</sub> , мм	X <sub>1</sub> , 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

Возможность изготовления шлифовальных инструментов по запросу заказчика.

## 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

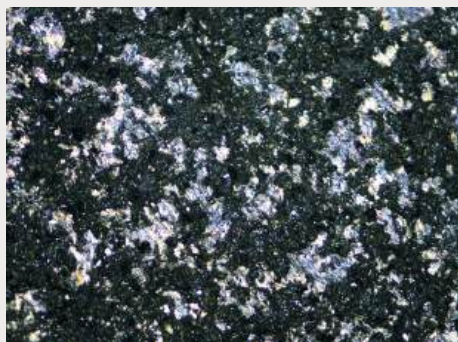
Положение алмазного круга	Режим правки			
	Окружная скорость, м/с		Продольная подача, м/мин.	Поперечная подача, мм/дв.ход
	Абразивного круга	Алмазного круга		
Алмазный круг установлен на оправку или шпиндель заточного или CNC станка	25 - 35	2 - 5	1,0 - 2,0	0,02 - 0,04

### ХАРАКТЕРИСТИКИ АБРАЗИВНЫХ КРУГОВ НА КЕРАМИЧЕСКОЙ СВЯЗКЕ ДЛЯ ПРАВКИ АЛМАЗОНОСНОГО СЛОЯ

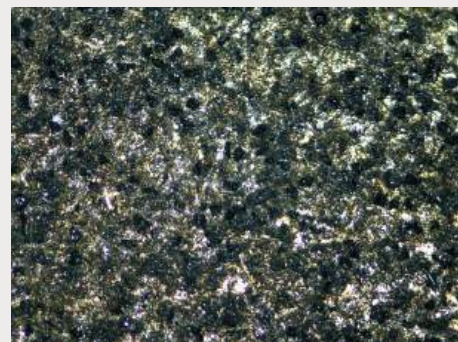
Характеристика алмазноносного слоя		Характеристика круга для правки		
Вид связки	Зернистость алмазов	Марка абразива	Зернистость абразива	Твердость
B9-00, B7-00, B7-01, B7-02, B9-04	D151- D126	Электрокорунд 22А, 23А, 15А, 16А	20; 16 ; 12	M - L
	D107-D76		12; 10; 8	L - K
	D64-D46		8; 6; 4	K - H
	M40-M25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



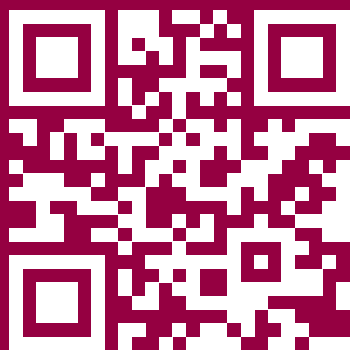
**ДО ПРАВКИ**



**ПОСЛЕ ПРАВКИ**

## СООТВЕТСТВИЕ 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
µm	меш	грит	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	
D126/B126	120/140	140	125/100	COARSE
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		



[WWW.PDT.TOOLS](http://WWW.PDT.TOOLS)