

TOTFLEX

КАТАЛОГ 2018

TOTFLEX
КАТАЛОГ 2018

СОДЕРЖАНИЕ

О КОМПАНИИ	4
О НАС В ПЯТИ ПУНКТАХ	6
СПРАВОЧНАЯ ИНФОРМАЦИЯ	8
ХАРАКТЕРИСТИКИ КРУГА	11
ПИКТОГРАММЫ	12
ТАБЛИЦА ВОЗМОЖНЫХ ОШИБОК ПРИ РАБОТЕ	13
ОТРЕЗНЫЕ И ЗАЧИСТНЫЕ КРУГИ	14
ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ	14
РЕКОМЕНДУЕМАЯ ПРАКТИКА	14
СТАНЦИОНАРНЫЕ СТАНКИ	15
РАБОЧИЕ СКОРОСТИ	16
ЛИНИЯ TOTFLEX STANDARD	18
ОТРЕЗНЫЕ КРУГИ	19
ОТРЕЗНЫЕ КРУГИ НА БАКЕЛИТОВОЙ СВЯЗКЕ ДЛЯ РЕЗКИ МЕТАЛЛА	20
ОТРЕЗНЫЕ КРУГИ НА БАКЕЛИТОВОЙ СВЯЗКЕ ДЛЯ РЕЗКИ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ	22
ОТРЕЗНЫЕ КРУГИ НА БАКЕЛИТОВОЙ СВЯЗКЕ ДЛЯ РЕЗКИ КАМНЯ, БЕТОНА, МИНЕРАЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ	24
ОТРЕЗНЫЕ КРУГИ НА БАКЕЛИТОВОЙ СВЯЗКЕ ДЛЯ РЕЗКИ АЛЮМИНИЯ	26
ОТРЕЗНЫЕ КРУГИ НА ВУЛКАНИТОВОЙ СВЯЗКЕ ДЛЯ РЕЗКИ МЕТАЛЛОВ И СПЛАВОВ	28
ШЛИФОВАЛЬНЫЕ КРУГИ	30
ШЛИФОВАЛЬНЫЕ КРУГИ НА БАКЕЛИТОВОЙ СВЯЗКЕ ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ МЕТАЛЛА (ЧУГУНА) И КАМНЯ	32
ШЛИФОВАЛЬНЫЕ КРУГИ НА ВУЛКАНИТОВОЙ СВЯЗКЕ ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ МЕТАЛЛА	36
ШЛИФОВАЛЬНЫЕ КРУГИ НА ВУЛКАНИТОВОЙ СВЯЗКЕ (ГИБКИЙ ВУЛКАНИТ) ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ МЕТАЛЛА	38
ОБДИРОЧНЫЕ КРУГИ НА БАКЕЛИТОВОЙ СВЯЗКЕ	40
ОБДИРОЧНЫЕ КРУГИ НА БАКЕЛИТОВОЙ СВЯЗКЕ ДЛЯ ОБДИРОЧНОГО ШЛИФОВАНИЯ СО СНЯТИЕМ БОЛЬШИХ ПРИПУСКОВ	42

ШЛИФОВАЛЬНЫЕ КРУГИ НА БАКЕЛИТОВОЙ СВЯЗКЕ ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ МЕТАЛЛА И НЕМЕТАЛЛИЧЕСКИХ МАТЕРИАЛОВ	46
ИНСТРУМЕНТ АБРАЗИВНЫЙ	48
ИНСТРУМЕНТ АБРАЗИВНЫЙ ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ	49
ШЛИФОВАЛЬНЫЕ КРУГИ ДЛЯ ЗАТОЧКИ ПИЛ И ЦЕПЕЙ	50
ЧАШКИ КОНИЧЕСКИЕ И ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ	52
ЧАШКИ КОНИЧЕСКИЕ И ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ НА БАКЕЛИТОВОЙ СВЯЗКЕ ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ МЕТАЛЛА И МИНЕРАЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ	53
КРУГИ ЛЕПЕСТКОВЫЕ	54
СОПУТСТВУЮЩИЕ ТОВАРЫ	58
ПЕРЧАТКИ	58
ЛИНИЯ TOTFLEX AGGRESSOR	60
ОТРЕЗНЫЕ КРУГИ НА БАКЕЛИТОВОЙ СВЯЗКЕ	61
ОТРЕЗНЫЕ КРУГИ НА БАКЕЛИТОВОЙ СВЯЗКЕ ДЛЯ РЕЗКИ МЕТАЛЛА	62
ШЛИФОВАЛЬНЫЕ КРУГИ НА БАКЕЛИТОВОЙ СВЯЗКЕ	64
ШЛИФОВАЛЬНЫЕ КРУГИ НА БАКЕЛИТОВОЙ СВЯЗКЕ ДЛЯ ЗАЧИСТКИ МЕТАЛЛА	65
РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ АБРАЗИВНОГО ИНСТРУМЕНТА. ВЫБОР АБРАЗИВНОГО ИНСТРУМЕНТА ..	68
РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ АБРАЗИВНОГО ИНСТРУМЕНТА. УТИЛИЗАЦИЯ ИЗНОШЕННОГО ИЛИ ОТБРАКОВАННОГО АБРАЗИВНОГО ИНСТРУМЕНТА	68
РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ АБРАЗИВНОГО ИНСТРУМЕНТА. ВЫБОР ЗЕРНИСТОСТИ КРУГА	69
РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ АБРАЗИВНОГО ИНСТРУМЕНТА. ВЫБОР ИНСТРУМЕНТА ПО ТВЕРДОСТИ ..	70
ОШИБКИ ПРИ РАБОТЕ С АБРАЗИВНЫМ ИНСТРУМЕНТОМ. ОТРЕЗНЫЕ ДИСКИ	71
ОШИБКИ ПРИ РАБОТЕ С АБРАЗИВНЫМ ИНСТРУМЕНТОМ. ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ДИСКИ	76
ДЛЯ ЗАМЕТОК	77

О КОМПАНИИ

TOTFlex — торговая марка премиального абразивного инструмента, принадлежащая частной российской компании Торговый дом «ТОТ». Отсчет своей истории компания начала в 2015 году в городе Таганрог, но предыстория бренда началась значительно раньше. В 2008 году, в процессе развития направления по производству сортового проката, мы определили, что крупные заказчики нуждаются в подходящем абразивном инструменте. Поиск расходных материалов с оптимальным соотношением цены и качества не дал результатов, поэтому было принято решение о разработке собственного абразивного инструмента. На протяжении нескольких лет мы изучали рынок, подбирали рецептуры, определялись с производственной площадкой. В итоге появился бренд TOTFlex, соответствующий потребностям наших клиентов и выпускающий качественный абразивный инструмент по разумной стоимости. Со временем к нам начали поступать заказы из разных регионов России, и география продаж существенно расширилась. В настоящее время компания ориентирована на оптовые продажи расходных абразивов в России и странах СНГ.

Бренд TOTFlex строит смелые планы на будущее и не планирует останавливаться на достигнутом.

Мы четко понимаем, что в реалиях современного бизнеса недостаточно иметь стратегию и цель. Стремление к долгосрочному сотрудничеству — ключевой момент, на который компания опирается в работе с клиентами.

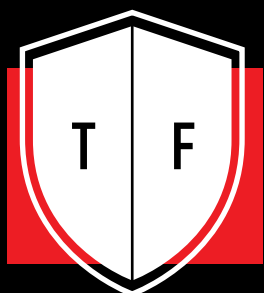
Мы знаем, как и какими техническими средствами можно добиться результата, необходимого заказчику. Наши специалисты выявляют потребности клиента и производят персонализированный инструмент — уникальный продукт, сделанный по особой рецептуре.

Компания ТД «ТОТ» быстро реагирует на новые тенденции и требования времени, внедряя в производство самые передовые технологии и современные решения. Поэтому предлагаем клиентам мастер-классы, консультации по подбору оборудования и обучению сотрудников, опытные образцы для корректировки типоразмеров и рецептуры, демонстрационные тесты, персональных менеджеров и многое другое.

Главная миссия компании заключается в выпуске продукции, которая поднимет безопасность и качество абразивного инструмента на принципиально новый уровень. Мы стремимся к тому, чтобы инструмент TOTFlex ввел особые, повышенные стандарты в производство абразивов, но при этом не переходил в сегмент дорогостоящих решений.

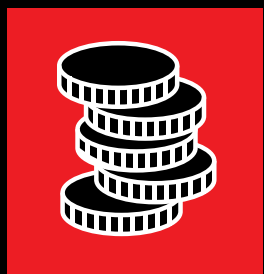


О НАС В 5 ПУНКТАХ



БЕЗОПАСНОСТЬ

Абразивные круги относятся к категории инструмента с повышенным уровнем риска при эксплуатации. Поэтому мы уделяем особое внимание безопасности нашей продукции и добились того, что параметры наших кругов превышают нормативные значения, установленные стандартами ГОСТа. Дополнительная проверка кругов TOTFlex на боковой удар продемонстрировала, что стойкость нашего инструмента соответствует Европейским нормам, а по отдельным показателям превышает их.



ЦЕНА

Налаженное сотрудничество с иностранными компаниями дает нам возможность интегрировать на российский рынок самые передовые технологии в производстве абразива, с адаптацией под отечественное сырье. Это доказывают результаты независимого тестирования: круги TOTFlex превосходят по износостойкости и уровню качества аналогичную продукцию известных мировых брендов. При этом цена реза — предельно низкая, соответствующая российской ценовой политике. Инструменты TOTFlex производятся в РФ сугубо из отечественных материалов и комплектующих. А значит, нет прямой зависимости стоимости товара от иностранной валюты.



КАЧЕСТВО

Компания ТД «ТОТ» производит абразивный инструмент премиального качества под брендом TOTFlex. По качеству и безопасности наша продукция достойно конкурирует с товаром известных международных брендов. Уже сейчас наша компания работает с применением технологий и технических условий, которые до сих пор не были задействованы в производстве отрезных кругов. Это собственные наработки с высокими показателями в работе.



ВАКУУМНАЯ УПАКОВКА

Учитывая то, что абразивный инструмент характеризуется повышенной гидрофильностью и теряет до 30% своих эксплуатационных характеристик при несоблюдении условий хранения, мы уделили особое внимание упаковке продукции. По завершении производственного цикла круги TOTFlex помещаются в вакуумную упаковку, в которую дополнительно вводится силикагель. Эта технология исключает попадание влаги снаружи и ее адсорбцию внутри упаковки. Даже при нарушении условий хранения, в «агрессивной среде» износостойкость круга TOTFlex остается неизменной.

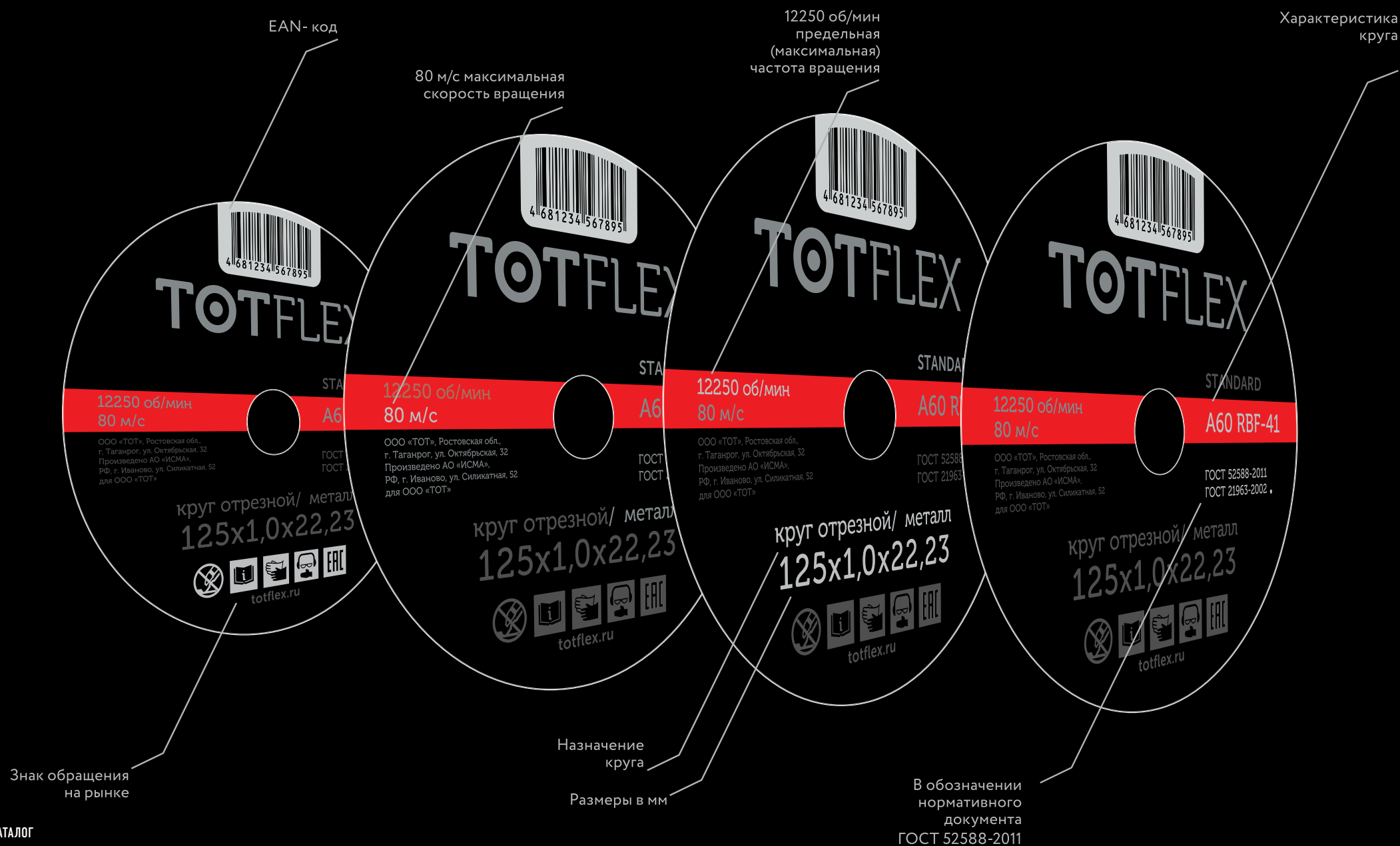


ИНДИВИДУАЛЬНЫЙ ПОДХОД

Компания ТД «ТОТ» предлагает готовые решения для предприятий, а также принимает заказы на изготовление абразивных кругов по индивидуальной рецептуре, учитывающей особенности применения инструмента в конкретных производственных условиях. Для борьбы с расхищением инструмента в процессе эксплуатации все круги, выпущенные под заказ, маркируются специальным образом.

СПРАВОЧНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

ОБОЗНАЧЕНИЯ НА АБРАЗИВНОМ ИНСТРУМЕНТЕ



ОБОЗНАЧЕНИЯ НА АБРАЗИВНОМ ИНСТРУМЕНТЕ

Условия эксплуатации и хранения абразивной продукции представлены в «Правилах безопасности для абразивов на связках и прецизионных суперабразивов», FEPA (Федерация Европейских Производителей Абразивов), 2001, EN 12413, ГОСТ 5288-2006.

При установке инструмента на оборудование работники должны быть подготовлены и нести ответственность за:

- опасность и риск в операциях шлифования;
- понимание и способы маркировки абразивной продукции;
- способы хранения, обращения и транспортировки абразивной продукции;
- способы контроля и испытаний изделия на разрушение;
- сборку и установку абразивного изделия;
- правку, вскрытие поверхности и балансировку абразивного круга; зажим заготовок;
- средства индивидуальной защиты.

ХАРАКТЕРИСТИКА КРУГА

шлифматериал

13/14 A	эл. корунд нормальный
25 A	эл. корунд белый (улучшенный)
53/54 A	карбид кремния черный
63/64 C	карбид кремния зеленый

связка

B	бакелитовая
BF	бакелитовая упрочненная (улучшенная)
R	вулканитовая

твердость

H, I, J	эл. корунд нормальный
K, L	эл. корунд белый (улучшенный)
M, N	карбид кремния черный
O, P, Q	карбид кремния зеленый
R, S	карбид кремния зеленый

ГВМ — гибкий весьма мягкий ГМ — гибкий мягкий ГС — гибкий средний ГТ — гибкий твердый

зернистость

F12, F16, F20, F22	крупная
F30, F36, F40, F60	средняя
F70, F80, F100, F120, F150, F180	мелкая

структура

0,5	закрытая
6–8	средняя (улучшенный)
9–12	открытая

Пример условного обозначения круга

230x2,5x22,23 A 30 RBF
80 м/с 2кл ГОСТ 21963-02

ПИКТОГРАММЫ




УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

 Инструмент предназначен для разметки металла	 Инструмент предназначен для резки ж/д рельс	 Инструмент предназначен для резки нержавеющей стали
 Инструмент предназначен для резки ж/д рельс	 Инструмент предназначен для резки камня, бетона, минеральных материалов	 Использовать наушники, защитные очки, респиратор
 Недопустимо для торцевого шлифования	 Для торцевого шлифования	 Не содержит железа, серы, хлора

 Для ручных машин с чашечными кругами	 Для стационарных отрезных станков	 Для настольных шлифовальных станков
 Для станков для распиловки камня	 Для ручных бензопил	 Для ручных машин с шлифовальными кругами
 Для ручных машин с отрезным и шлифовальным кругами	 Для настольных отрезных станков	

ТАБЛИЦА ВОЗМОЖНЫХ ОШИБОК ПРИ РАБОТЕ




Косой рез или поломка круга

-  **неправильное крепление заготовки**
-  **высокая подача инструмента**
-  **неправильный подбор высоты круга**




Радиальное биение круга

-  **изношен шпиндель, неисправен опорный узел**

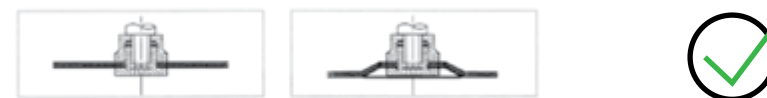
Периферия круга обтрепана

-  **неправильное управление станком**
-  **пружинящий зажим заготовки**
-  **круг используется не по назначению**

Отверстие выломлено

-  **неправильное управление станком**
-  **неисправные фланцы**
-  **круг используется не по назначению**

ПРАВИЛЬНАЯ УСТАНОВКА КРУГА:



НЕПРАВИЛЬНАЯ УСТАНОВКА КРУГА:



ОТРЕЗНЫЕ И ЗАЧИСТНЫЕ КРУГИ

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

СИСТЕМА КОДИРОВКИ ФОРМ КРУГОВ

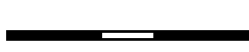
BF 27



Выпускаются в диапазоне размеров от 115 до 230 мм для ручного инструмента

Применение: зачистка

BF 41



Выпускаются в диапазоне размеров от 50 до 500 мм для ручного инструмента

Применение: отрезка

BF 42



Выпускаются в диапазоне размеров от 115 до 230 мм для ручного инструмента

Применение: отрезка

РЕКОМЕНДУЕМАЯ ПРАКТИКА

ПОРТАТИВНЫЕ ШЛИФМАШИНЫ

Зачистка, черновая обработка

- работайте инструментом под углом не менее 30°;
- не работайте боковой поверхностью круга, вы повредите армирующие вещества;
- не используйте отрезные круги для зачистки.

Отрезка

- расположите рабочую деталь таким образом, чтобы площадь отрезаемого сечения была равномерной.

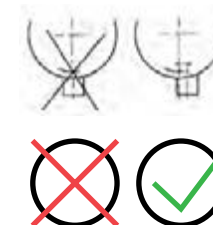


СТАЦИОНАРНЫЕ СТАНКИ

СИСТЕМА КОДИРОВКИ ФОРМ КРУГОВ

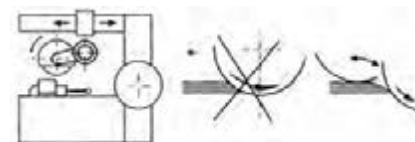
Маятниковые

- разложите профильные детали так, чтобы иметь постоянную площадь отрезаемого сечения;
- избегайте заклинивания круга;
- убедитесь, что круг свободно вращается.



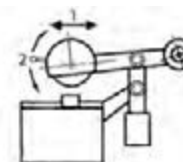
С автоматической подачей

- в случае массивных деталей используйте возвратно-поступательные движения головки.



С качающимися головками

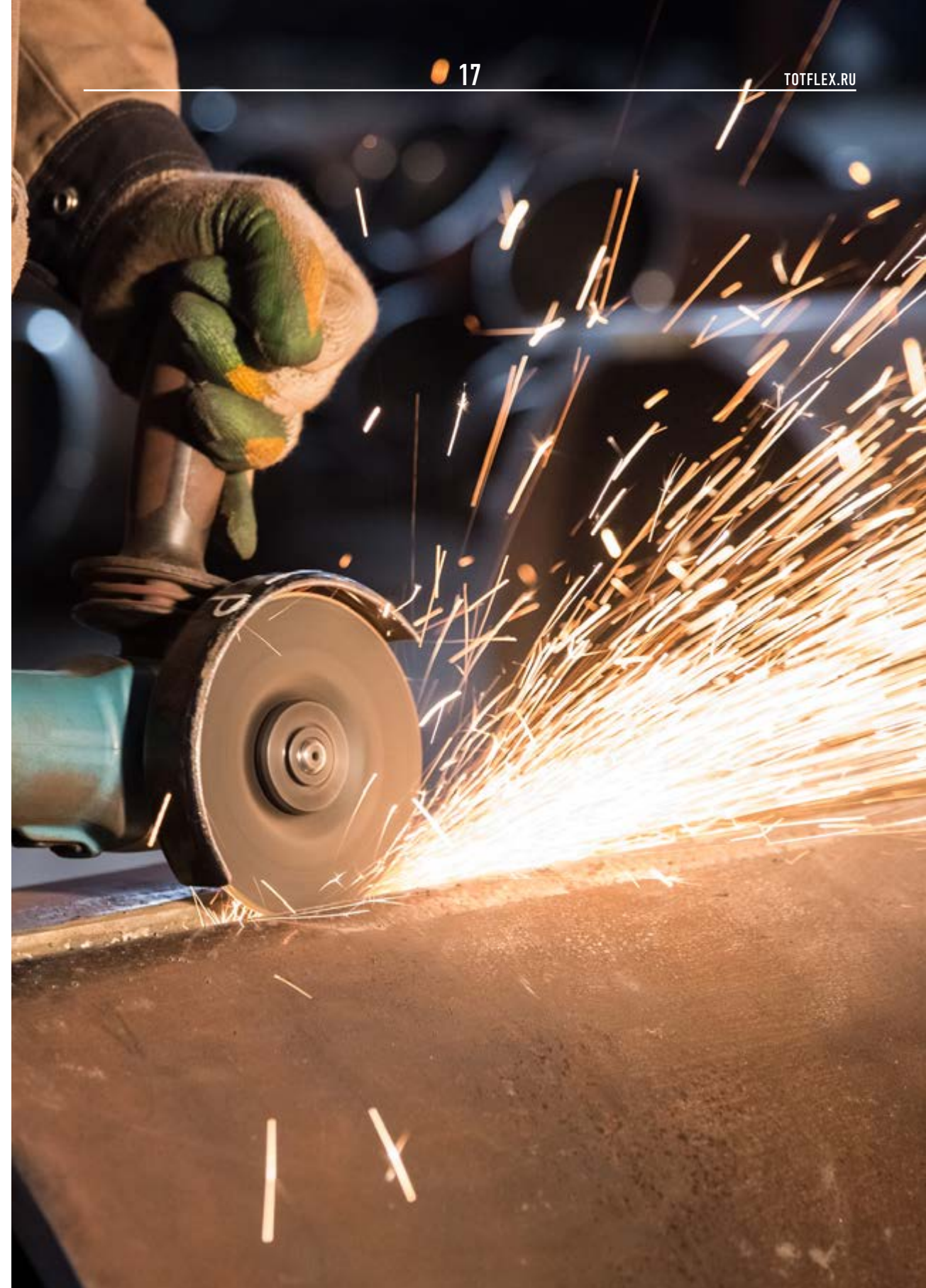
- 1-отрезка
- 2-отрезка



РАБОЧИЕ СКОРОСТИ

Продукция TOTFLEX разработана и испытана для определенных операций и рабочих скоростей. Подходящие материалы указаны на этикетке круга. Перед установкой зачистного или отрезного круга на машинку, убедитесь, что рабочая скорость инструмента не превышает максимальную рабочую скорость, которая указана на круге.

Диаметр, мм	Количество оборотов при окружной скорости, об/мин						
	18	32	40	50	63	80	100
40	8595	15279	19099	23874	30081	38198	47748
50	6876	12223	15279	19099	24064	30559	38198
63	5457	9701	12126	15158	19099	24253	30316
80	4297	7640	9550	11937	15041	19099	23874
100	3438	6112	7640	9550	12032	15279	19099
115	2989	5315	6643	8304	10463	13286	16608
125	2750	4889	6112	7640	9640	12223	15279
150	2292	4074	5093	6366	8022	10186	12733
175	1964	3492	4366	5457	6876	8731	10914
180	1910	3395	4244	5305	6685	8489	10611
200	1719	3056	3820	4775	6016	7640	9550
230	1495	2657	3322	4152	5232	6643	8304
250	1375	2445	3056	3820	4813	6112	7640
300	1146	2037	2547	3183	4011	5093	6366
350	982	1746	2183	2728	3438	4366	5457
400	859	1528	1910	2387	3008	3820	4775
450	764	1358	1698	2122	2674	3395	4244
500	688	1222	1528	1910	2406	3056	3820
600	573	1019	1273	1592	2005	2547	3183
750	458	815	1019	1273	1604	2037	2547



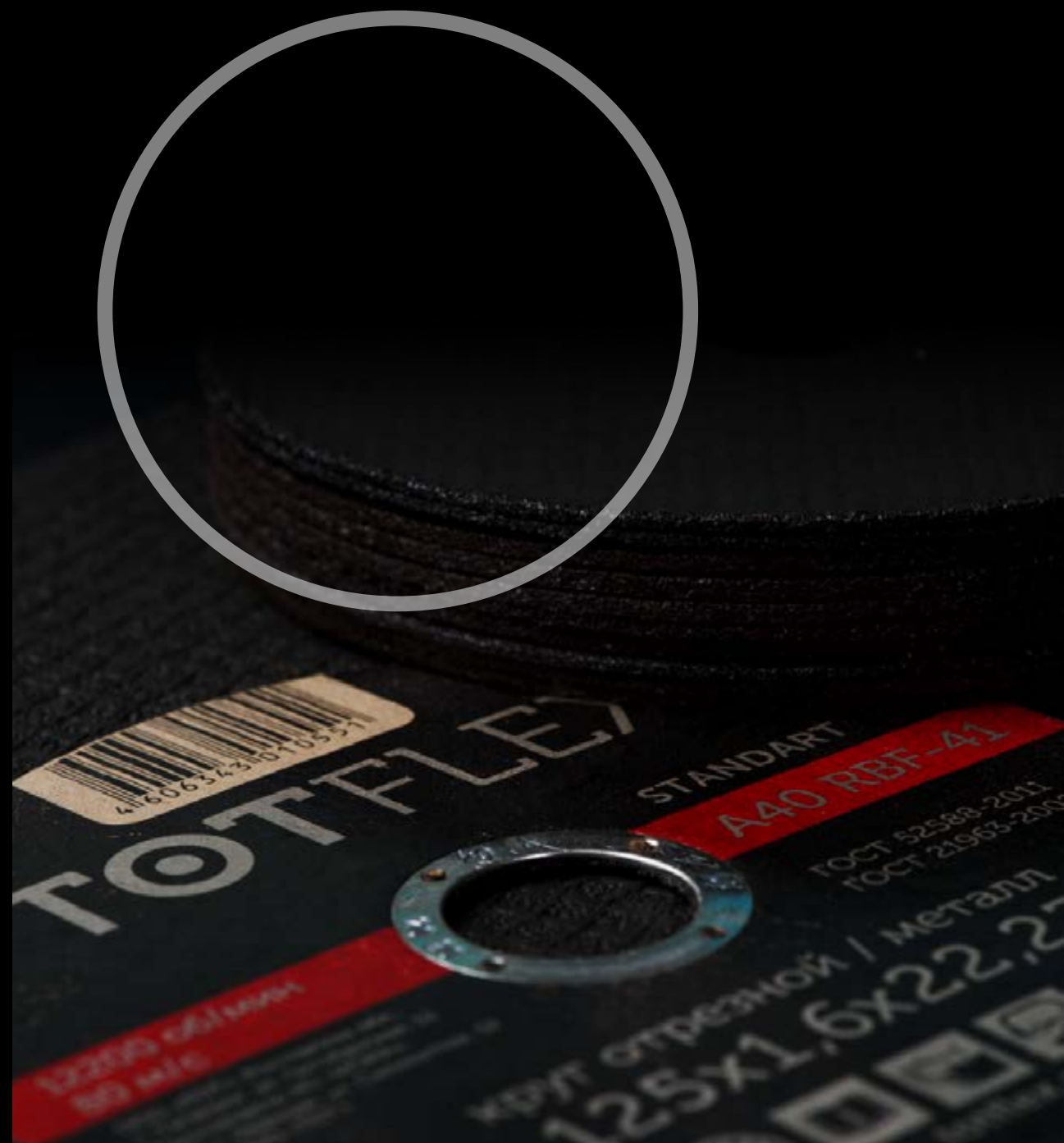
ЛИНИЯ TOTFLEX STANDARD

Абразивный инструмент TOTFlex Standard по своему качеству соответствует уровню мировых брендов премиального сегмента, а по отдельным параметрам даже превосходит их. Это было достигнуто благодаря уникальному сочетанию связки, сырья и технологий. Подобное сочетание является следствием подбора «индивидуальных» рецептов, разработанных под каждого крупного заказчика и глубокому анализу рынка сбыта.

Круги серии Standard гарантируют профессиональные показатели работы и демонстрируют высокую производительность, вплоть до полного износа. При этом цена реза предельно низкая, соответствующая российской ценовой политике.

В процессе производства инструмента Standard мы используем абразивное зерно разных фракций и геометрической формы, поэтому круги этой серии быстро врезаются в обрабатываемый материал и обеспечивают мягкий, ровный и чистый рез. Применяя круги Standard, Вы сможете не выполнять последующую доводку рабочей поверхности за счет реза и шлифовки высокого качества, при которых отсутствуют прижоги и заусенцы. Запыленность при выполнении работ максимально низкая. Кроме того, при выполнении операций кругами Standard требуются минимальные физические усилия, что ощутимо снижает трудозатраты. Данная линейка подходит для шлифования вязких материалов с большим сопротивлением разрыву, а также для абразивной обработки с переменными нагрузками.

ОТРЕЗНЫЕ КРУГИ



ОТРЕЗНЫЕ КРУГИ НА БАКЕЛИТОВОЙ СВЯЗКЕ

ДЛЯ РЕЗКИ МЕТАЛЛА

Предназначены для тонкой бесприжоговой отрезки и прорезки металла. Предназначены для работы на настольных и стационарных отрезных станках.

Пример использования:

Листовой металл, тонкостенные трубы, тонкостенные профили, трапецеидальные профили, резьбовые стержни, стальная строительная сетка, кислотостойкая сталь, листовой металл с пластмассовым покрытием, лакированный листовой металл, конструкционная сталь, инструментальная сталь, жаропрочная сталь, коррозионностойкая и кислотостойкая сталь, арматура, рельсы, стройматериалы и т.п.

Допускается использование для:

Алюминий, цветные металлы.

Преимущества:

Минимальное образование заусеницы, малое искрение, минимальное образование запаха, отсутствие запыленности, высокая скорость резания, экономично, комфортная резка, легкая резка, мягкий рез, резка с минимальным нагреванием, минимальные вибрации, с низким уровнем шума, точная резка

Основные характеристики:

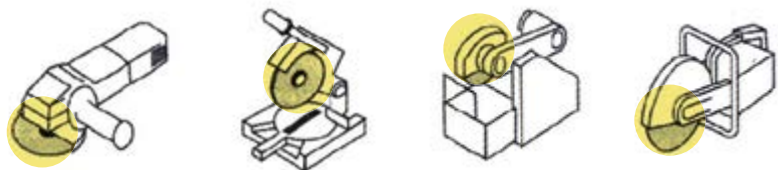
Шлифматериал: 14А, 25А

Зернистость: F22-F60 (80Н-25Н)

Твердость (звуковой индекс): R (37)

Связка: В

Максимальная рабочая скорость: 80 м/с (BF), 100 м/с (BF)



металл	сталь	нерж. сталь	чугун	алюминий	цветн. мет.	камень/бет.
●	●	●		●	●	

типоразмеры	характеристики	тип	связка	кол-во штук в упаковке	вес круга, кг
115x1.0x22,23	A60RBF	F41	B	200	0,03
115x1.2x22,23	A60RBF	F41	B	200	0,03
115x1.6x22,23	A40RBF	F41	B	200	0,04
115x2.0x22,23	A40RBF	F41	B	200	0,05
115x2.5x22,23	A30RBF	F41, F42	B	100	0,06
115x3.0x22,23	A30RBF	F41, F42	B	100	0,08
125x0.8x22,23	A60RBF	F41	B	200	0,03
125x1.0x22,23	A60RBF	F41	B	200	0,03
125x1.2x22,23	A60RBF	F41	B	200	0,04
125x1.6x22,23	A40RBF	F41	B	200	0,05
125x2.0x22,23	A40RBF	F41	B	200	0,06
125x2.5x22,23	A30RBF	F41, F42	B	100	0,07
125x3.0x22,23	A30RBF	F41, F42	B	100	0,09
150x1.6x22,23/32	A40RBF	F41	B	50	0,07
150x2.0x22,23/32	A40RBF	F41	B	50	0,09
150x2.5x22,23/32	A30RBF	F41, F42 (22)	B	25	0,11
150x3.0x22,23/32	A30RBF	F41, F42 (22)	B	25	0,13
180x1.2x22,23	A60RBF	F41	B	50	0,075
180x1.6x22,23	A40RBF	F41	B	50	0,1
180x2.0x22,23/32	A36RBF	F41	B	50	0,13
180x2.5x22,23/32	A30RBF	F41, F42 (22)	B	25	0,16
180x3.0x22,23/32	A30RBF	F41, F42 (22)	B	25	0,19
230x1.6x22,23	A46RBF	F41	B	50	0,15
230x1.8x22,23	A46RBF	F41	B	50	0,21
230x1.9x22,23	A46RBF	F41	B	50	0,21
230x2.0x22,23	A36RBF	F41	B	50	0,21
230x2.5x22,23/32	A30RBF	F41, F42 (22)	B	25	0,26
230x3.0x22,23/32	A30RBF	F41, F42 (22)	B	25	0,31
300x3.0x32	A24RBF	F41	B	15	0,53
350x3.5x25/32	A24RBF	F41	B	10	0,84
350x3.5x25/32 (100м/с)	A24RBF	F41	B	10	0,84
350x4.0x25/32	A24RBF	F41	B	10	0,96
350x4.0x25/32 (100м/с)	A24RBF	F41	B	10	0,96
355x4.0x25/32	A24RBF	F41	B	10	0,99
355x4.0x25/32 (100м/с)	A24RBF	F41	B	10	0,99
400x4.0x25/32	A24RBF	F41	B	10	1,26
400x4.0x25/32 (100м/с)	A24RBF	F41	B	10	1,26
400x5.0x32	A24RBF	F41	B	10	1,56
500x5.0x32	A24RBF	F41	B	5	2,45

ДЛЯ РЕЗКИ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

Предназначены для отрезки и прорезки нержавеющей стали и металла. Круги армированы стеклосеткой. Предназначены для работы на ручных машинах, настольных и стационарных отрезных станках.






Пример использования:

Листовой металл, тонкостенные трубы, тонкостенные профили, трапецеидальные профили, резьбовые стержни, стальная строительная сетка, сплошной материал с малым поперечным сечением, кислотостойкая сталь, листовой металл с пластмассовым покрытием, лакированный листовой металл, конструкционная сталь, инструментальная сталь, коррозионностойкая сталь, арматурная сталь, стройматериалы, прутки, уголки и и.п.

Преимущества:

Минимальное образование заусеницы, малое искрение, минимальное образование запаха, отсутствие запыленности, высокая скорость резания, экономично, комфортабельная резка, легкая резка, мягкий рез, резка с минимальным нагреванием, минимальные вибрации, с низким уровнем шума, точная резка

Основные характеристики:

-  Шлифматериал: 25А, 14А
-  Зернистость: F36-54 (50Н-32Н)
-  Твердость (звуковой индекс): S (39-41)
-  Связка: В
-  Максимальная рабочая скорость: 80 м/с (ВФ)



металл	сталь	нерж. сталь	чугун	алюминий	цветн. мет.	камень/бет.
●	●	●				

типоразмеры	характеристики	тип	связка	кол-во штук в упаковке	вес, круга кг
115x1.2x22,23	A54SBF	F41	В	200	0,03
115x1.6x22,23	A54SBF	F41	В	200	0,04
115x2.5x22,23	A36SBF	F41	В	100	0,06
115x3.0x22,23	A30SBF	F41	В	100	0,08
125x1.2x22,23	A60SBF	F41	В	200	0,04
125x1.6x22,23	A40SBF	F41	В	200	0,05
125x2.5x22,23	A30SBF	F41	В	100	0,07
125x3.0x22,23	A30SBF	F41	В	100	0,09
180x1.6x22,23	A40SBF	F41	В	50	0,1
180x2.0x22,23	A40SBF	F41	В	50	0,13
180x2.5x22,23/32	A30SBF	F41, F42 (22)	В	25	0,16
180x3.0x22,23/32	A30SBF	F41, F42 (22)	В	25	0,19
230x2.0x22,23	A36SBF	F41	В	25	0,21
230x2.5x22,23/32	A30SBF	F41, F42 (22)	В	25	0,26
230x3.0x22,23/32	A30SBF	F41, F42 (22)	В	25	0,31

ДЛЯ РЕЗКИ КАМНЯ, БЕТОНА, ЧУГУНА, МИНЕРАЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ

Предназначены для отрезки и прорезки природного камня и искусственных минеральных материалов.

Особенности для камня, бетона, минеральных материалов:

Предназначены для ручных машин и бензопил, для работы на настольных и стационарных отрезных станках. Круги армированы стеклосеткой.

Пример использования:

Мрамор, известняк, песчаник, гранит, кирпич керамический, кирпич силикатный, бетон.

Основные характеристики (для камня, бетона, минеральных материалов):

- Шлифматериал: 54С
- Зернистость: F24-40 (80Н-40Н)
- Твердость (звуковой индекс): R (37)
- Связка: В
- Максимальная рабочая скорость: 80 м/с (BF), 100 м/с (BF)

Особенности для чугуна:

Диски предназначены для отрезки и прорезки чугуна и чугунного литья. Предназначены для работы на ручных машинах и бензопилах, настольных и стационарных отрезных станках. Круги армированы стеклосеткой.

Пример использования:

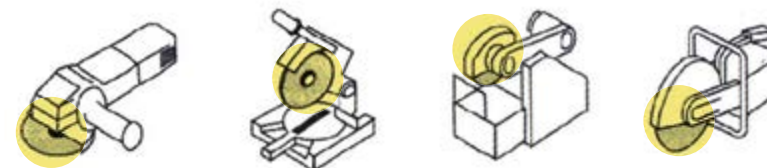
Чугун и чугунное литье.

Основные характеристики (для чугуна):

- Шлифматериал: 54С
- Зернистость: F24-40 (80Н-40Н)
- Твердость (звуковой индекс): R (37)
- Связка: В
- Максимальная рабочая скорость: 80 м/с (BF), 100 м/с (BF)

Преимущества (для камня, бетона, чугуна, минеральных материалов):

Минимальное образование заусеницы, малое искрение, минимальное образование запаха, отсутствие запыленности, высокая скорость резания, экономично, комфортабельная резка, легкая резка, мягкий рез, резка с минимальным нагреванием, минимальные вибрации, с низким уровнем шума, точная резка



металл	сталь	нерж. сталь	чугун	алюминий	цветн. мет.	камень/бет.
			●			●

типоразмеры	характеристики	тип	связка	кол-во штук в упаковке	вес, круга кг
115x2.0x22,23	C40RBF	F41	В	200	0,05
115x2.5x22,23	C36RBF	F41, F42	В	100	0,06
115x3.0x22,23	C30RBF	F41, F42	В	100	0,07
125x2.0x22,23	C40RBF	F41	В	200	0,05
125x2.5x22,23	C36RBF	F41, F42	В	100	0,07
125x3.0x22,23	C30RBF	F41, F42	В	100	0,08
150x2.0x22,23	C36RBF	F41	В	50	0,08
150x2.5x22,23	C36RBF	F41, F42	В	25	0,1
150x3.0x22,23	C30RBF	F41, F42(22)	В	25	0,12
180x2.0x22,23	C36RBF	F41	В	50	0,11
180x2.5x22,23	C36RBF	F41, F42(22)	В	25	0,14
180x3.0x22,23	C30RBF	F41	В	25	0,17
230x2.0x22,23	C36RBF	F41	В	50	0,19
230x2.5x22,23	C36RBF	F41, F42(22)	В	25	0,23
230x3.0x22,23	C30RBF	F41, F42(22)	В	25	0,28
300x3.0x32	C24RBF	F41	В	15	0,47
400x4.0x25/32	C24RBF	F41	В	10	1,12

ДЛЯ РЕЗКИ АЛЮМИНИЯ

Предназначены для отрезки, резки зазоров и прорезки алюминия, других цветных металлов и их сплавов. Круги армированы стеклосеткой.

Используются для работы на ручных машинах и настольных отрезных станках.

Пример использования:

Листовой металл, тонкостенные трубы, тонкостенные профили, трапецеидальные профили, резьбовые стержни, стальная строительная сетка, сплошной материал с малым поперечным сечением, конструкционная сталь, инструментальная сталь. Допускается использование для:

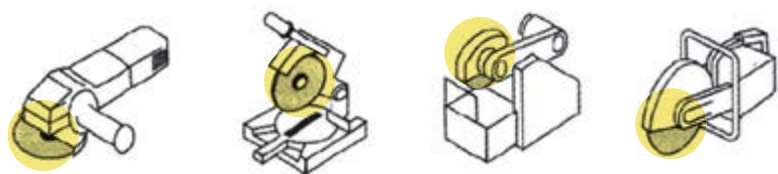
Листовой металл с пластмассовым покрытием, лакированный листовой металл, стройматериалы, прутки, уголки и т.п.

Преимущества:

Минимальное образование заусеницы, малое искрение, минимальное образование запаха, отсутствие запыленности, высокая скорость резания, экономично, комфортная резка, легкая резка, мягкий рез, резка с минимальным нагреванием, минимальные вибрации, с низким уровнем шума, точная резка

Основные характеристики:

- Шлифматериал: 14А, 25А
- Зернистость: F30-36 (63Н-50Н)
- Твердость (звуковой индекс): N (33)
- Связка: В
- Максимальная рабочая скорость: 80 м/с (BF)



металл	сталь	нерж. сталь	чугун	алюминий	цветн. мет.	камень/бет.
				●	●	●

типоразмеры	характеристики	тип	связка	кол-во штук в упаковке	вес круга, кг
115x2.5x22,23	A36NBF	F41, F42	В	100	0,06
125x2.5x22,23	A36NBF	F41, F42	В	100	0,07
180x2.5x22,23	A30NBF	F41, F42	В	25	0,16
180x3.0x22,23	A30NBF	F41, F42	В	25	0,19
230x2.5x22,23	A30NBF	F41, F42	В	25	0,26
230x3.0x22,23	A30NBF	F41, F42	В	25	0,31

ОТРЕЗНЫЕ КРУГИ НА ВУЛКАНИТОВОЙ СВЯЗКЕ

ДЛЯ РЕЗКИ МЕТАЛЛОВ И СПЛАВОВ

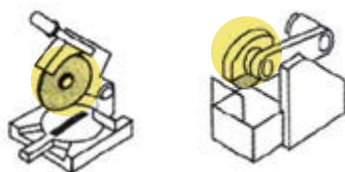
Предназначены для тонкой безприжоговой отрезки и прорезки металла. Предназначены для работы только на настольных и стационарных отрезных станках.

Пример использования:

Легированная сталь, инструментальная сталь, жаропрочная сталь.
Допускается использование для:
Нержавеющая сталь, алюминий, цветные металлы.

Основные характеристики:

- Шлифматериал: 14А, 25А
- Зернистость: F36-120 (50Н-10Н)
- Твердость (звуковой индекс): P-R (29-35)
- Связка: R
- Максимальная рабочая скорость: 63 м/с



металл	сталь	нерж. сталь	чугун	алюминий	цветн. мет.	камень/бет.
●	●	●	●	●	●	

типоразмеры	характеристики	тип	связка	кол-во штук в упаковке	вес круга, кг
125x0.6x32	A120-80PR	F41	R	400	0,02
125x1.0x32	A120-70PR	F41	R	400	0,03
125x1.6x32	A90-40 PR	F41	R	200	0,05
150x0.6x32	A120-80PR	F41	R	100	0,03
150x0.8x32	A120-70PR	F41	R	100	0,03
150x1.0x32	A120-70PR	F41	R	50	0,04
150x1.6x32	A90-40 PR	F41	R	50	0,07
150x2.0x32	A90-40 PR	F41	R	50	0,09
150x3.0x32	A90-40 PR	F41	R	65	0,13
175x1.0x32	A120-70PR	F41	R	50	0,06
175x1.6x32	A90-40 PR	F41	R	50	0,09
175x2.0x32	A90-40 PR	F41	R	50	0,12
200x0.8x32	A120-70PR	F41	R	100	0,06
200x1.0x32	A120-70PR	F41	R	50	0,08
200x1.6x32	A90-40 PR	F41	R	50	0,12
200x2.0x32	A90-40 PR	F41	R	60	0,12
200x2.5x32	A90-40 PR	F41	R	25	0,2
200x3.0x32	A90-40 PR	F41	R	25	0,23
250x1.0x32	A120-70PR	F41	R	50	0,12
250x1.6x32	A90-40 PR	F41	R	50	0,2
250x2.0x32	A90-40 PR	F41	R	50	0,25
250x3.0x32	A90-40 PR	F41	R	35	0,37
300x2.0x32	A90-40 PR	F41	R	20	0,36
300x3.0x32	A90-40 PR	F41	R	15	0,53
400x3.0x32	A90-40 PR	F41	R	15	0,95
400x4.0x32	A90-40 PR	F41	R	10	1,27
500x5.0x32	A90-40 PR	F41	R	5	2,49

ШЛИФОВАЛЬНЫЕ КРУГИ



ШЛИФОВАЛЬНЫЕ КРУГИ НА БАКЕЛИТОВОЙ СВЯЗКЕ

ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ МЕТАЛЛА (ЧУГУНА) И КАМНЯ

Предназначены для всех видов шлифования металла, зачистки сварных и литевых швов, прорезки пазов, обработки полужакрытых поверхностей с использованием ручных машин. Круги армированы стеклосеткой.

Пример использования:

Удаление ржавчины, сварные швы, металлы с большим сопротивлением разрыву, твердые и вязкие сорта легированной стали, бронза, алюминиевые сплавы и т.п.
Допускается использование для:
Нержавеющая сталь.

Преимущества:

Минимальное образование запаха, отсутствие запыленности, комфортный процесс шлифования, высокая производительность при снятии стружки, минимальные вибрации

Основные характеристики:

- Шлифматериал: 14А, 25А
- Зернистость: F30 (63Н)
- Твердость (звуковой индекс): R (37)
- Связка: В
- Максимальная рабочая скорость: 80 м/с (BF)



металл	сталь	нерж. сталь	чугун	алюминий	цветн. мет.	камень/бет.
●	●	●	●	●	●	

типоразмер	характеристики	тип	связка	кол-во штук в упаковке	вес круга, кг
100x6.0x16/20	A30RBF	1, F27 (16)	В	60	0,12
115x6.0x22,23	A30RBF	1, F27	В	40	0,15
125x6.0x22,23	A30RBF	1, F27	В	40	0,18
150x6.0x22,23	A30RBF	1, F27	В	20	0,26
150x8.0x22,23	A30RBF	1, F27	В	10	0,35
180x6.0x22,23	A30RBF	1, F27	В	20	0,38
180x8.0x22,23	A30RBF	1, F27	В	10	0,5
230x6.0x22,23	A30RBF	1, F27	В	20	0,62
230x8.0x22,23	A30RBF	1, F27	В	10	0,83

ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ МЕТАЛЛА (ЧУГУНА) И КАМНЯ

Предназначены для всех видов шлифования природного камня и искусственных минеральных материалов. Предназначены для ручных машин. Круги армированы стекло-сеткой.

Пример использования:

Мрамор, известняк, песчаник, гранит, кирпич керамический, кирпич силикатный, бетон.

Допускается использование для:

Чугун.

Преимущества:

Минимальное образование запаха, отсутствие запыленности, комфортный процесс шлифования, высокая производительность при снятии стружки, минимальные вибрации

Основные характеристики:

Шлифматериал: 54С

Зернистость: F30 (63Н)

Твердость (звуковой индекс): R (37)

Связка: В

Максимальная рабочая скорость: 80 м/с (BF)



металл	сталь	нерж. сталь	чугун	алюминий	цветн. мет.	камень/бет.
			●			●

типоразмер	характеристики	тип	связка	кол-во штук в упаковке	вес круга, кг
100x6.0x16/20	C30RBF	1, F27(16)	В	60	0,12
115x6.0x22,23	C30RBF	1, F27	В	40	0,14
125x6.0x22,23	C30RBF	1, F27	В	40	0,18
150x6.0x22,23	C30RBF	1, F27	В	20	0,26
150x8.0x22,23	C30RBF	1, F27	В	10	0,35
180x6.0x22,23	C30RBF	1, F27	В	20	0,38
180x8.0x22,23	C30RBF	1, F27	В	20	0,45
230x6.0x22,23	C30RBF	1, F27	В	20	0,62

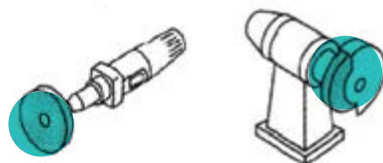
ШЛИФОВАЛЬНЫЕ КРУГИ НА ВУЛКАНИТОВОЙ СВЯЗКЕ

ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ МЕТАЛЛА

Предназначены для бесцентрового шлифования (стационарный станок), для выполнения финишных операций. Могут использоваться как для обычных видов шлифования, так и для полирования металлов и минеральных материалов. Круги выпускаются с максимальной рабочей скоростью 35 м/с—60 м/с.

Основные характеристики:

- Шлифматериал: 14А, 25А,
- Зернистость: F120-40 (10Н-40Н)
- Твердость (звуковой индекс): К-R
- Связка: R
- Максимальная рабочая скорость: 63 м/с



металл	сталь	нерж. сталь	чугун	алюминий	цветн. мет.	камень/бет.
●	●	●	●	●	●	

типоразмер	характеристики	тип	связка	кол-во штук в упаковке	вес круга, кг
100x10x20	14А или 25А F120-40 К-R R 63м/с 2кл.	1	R	48	0,19
100x20x20	14А или 25А F120-40 К-R R 63м/с 2кл.	1	R	24	0,38
150x10x32	14А или 25А F120-40 К-R R 63м/с 2кл.	1	R	10	0,43
150x13x32	14А или 25А F120-40 К-R R 63м/с 2кл.	1	R	8	0,56
150x16x32	14А или 25А F120-40 К-R R 63м/с 2кл.	1	R	5	0,69
150x20x32	14А или 25А F120-40 К-R R 63м/с 2кл.	1	R	5	0,86
200x10x32	14А или 25А F120-40 К-R R 63м/с 2кл.	1	R	10	0,78
200x13x32	14А или 25А F120-40 К-R R 63м/с 2кл.	1	R	8	1,01
200x16x32	14А или 25А F120-40 К-R R 63м/с 2кл.	1	R	7	1,25
200x20x32	14А или 25А F120-40 К-R R 63м/с 2кл.	1	R	5	1,56

типоразмер	характеристики	тип	связка	кол-во штук в упаковке	вес круга, кг
250x40x127	14А или 25А F120-40 К-R R 63м/с 2кл.	1	R	2	3,71
300x8.0x127	14А или 25А F120-40 К-R R 63м/с 2кл.	1	R	5	1,18
300x10x127	14А или 25А F120-40 К-R R 63м/с 2кл.	1	R	4	1,48
300x20x127	14А или 25А F120-40 К-R R 63м/с 2кл.	1	R	2	2,96
300x100x127	14А или 25А F120-40 К-R R 63м/с 2кл.	1	R	1	14,79
300x150x127	14А или 25А F120-40 К-R R 63м/с 2кл.	1	R	1	22,18
300x200x127	14А или 25А F120-40 К-R R 63м/с 2кл.	1	R	1	29,57
350x8.0x127	14А или 25А F120-40 К-R R 63м/с 2кл.	1	R	4	1,7
350x40x127	14А или 25А F120-40 К-R R 63м/с 2кл.	1	R	1	8,52
350x100x203.2	14А или 25А F120-40 К-R R 63м/с 2кл.	1	R	1	16,27
350x125x203.2	14А или 25А F120-40 К-R R 63м/с 2кл.	1	R	1	20,34
350x150x127	14А или 25А F120-40 К-R R 63м/с 2кл.	1	R	1	31,94
350x150x203.2	14А или 25А F120-40 К-R R 63м/с 2кл.	1	R	1	24,41
350x200x203.2	14А или 25А F120-40 К-R R 63м/с 2кл.	1	R	1	32,55
350x250x203.2	14А или 25А F120-40 К-R R 63м/с 2кл.	1	R	1	40,68
400x10x203.2	14А или 25А F120-40 К-R R 63м/с 2кл.	1	R	4	2,38
400x16x203.2	14А или 25А F120-40 К-R R 63м/с 2кл.	1	R	4	3,8
400x100x203.2	14А или 25А F120-40 К-R R 63м/с 2кл.	1	R	1	23,78
400x125x203.2	14А или 25А F120-40 К-R R 63м/с 2кл.	1	R	1	29,72
400x200x203.2	14А или 25А F120-40 К-R R 63м/с 2кл.	1	R	1	47,56
500x25x304.8	14А или 25А F120-40 К-R R 63м/с 2кл.	1	R	1	7,86
500x32x304.8	14А или 25А F120-40 К-R R 63м/с 2кл.	1	R	1	10,06
500x40x304.8	14А или 25А F120-40 К-R R 63м/с 2кл.	1	R	1	12,57
500x50x304.8	14А или 25А F120-40 К-R R 63м/с 2кл.	1	R	1	15,71
500x63x304.8	14А или 25А F120-40 К-R R 63м/с 2кл.	1	R	1	19,8
500x80x304.8	14А или 25А F120-40 К-R R 63м/с 2кл.	1	R	1	25,14
500x100x304.8	14А или 25А F120-40 К-R R 63м/с 2кл.	1	R	1	31,42
500x125x304.8	14А или 25А F120-40 К-R R 63м/с 2кл.	1	R	1	39,28
500x150x304.8	14А или 25А F120-40 К-R R 63м/с 2кл.	1	R	1	47,13
500x200x304.8	14А или 25А F120-40 К-R R 63м/с 2кл.	1	R	1	62,85

ШЛИФОВАЛЬНЫЕ КРУГИ НА ВУЛКАНИТОВОЙ СВЯЗКЕ (ГИБКИЙ ВУЛКАНИТ)

ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ МЕТАЛЛА

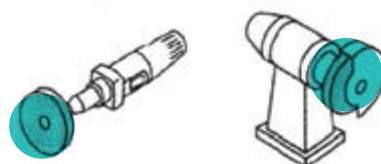
Гибкий вулканит применяется для чистовой шлифовки, полировки различных видов сплавов. В отличие от твердого шлифовального вулканита, предназначенного в основном для бесцентрового шлифования материалов, гибкий вулканит используется для центрового и плоского шлифования. Используются для работы на шлифовальных станках.

Пример использования:

Нержавеющая сталь, жаропрочные сплавы, титановые сплавы, сложные фасонные изделия.

Основные характеристики:

- Шлифматериал: 14А, 25А
- Зернистость: F120-40 (10Н-40Н)
- Твердость (звуковой индекс): ГВМ, ГМ, ГС, ГТ
- Связка: R
- Максимальная рабочая скорость: 18 м/с

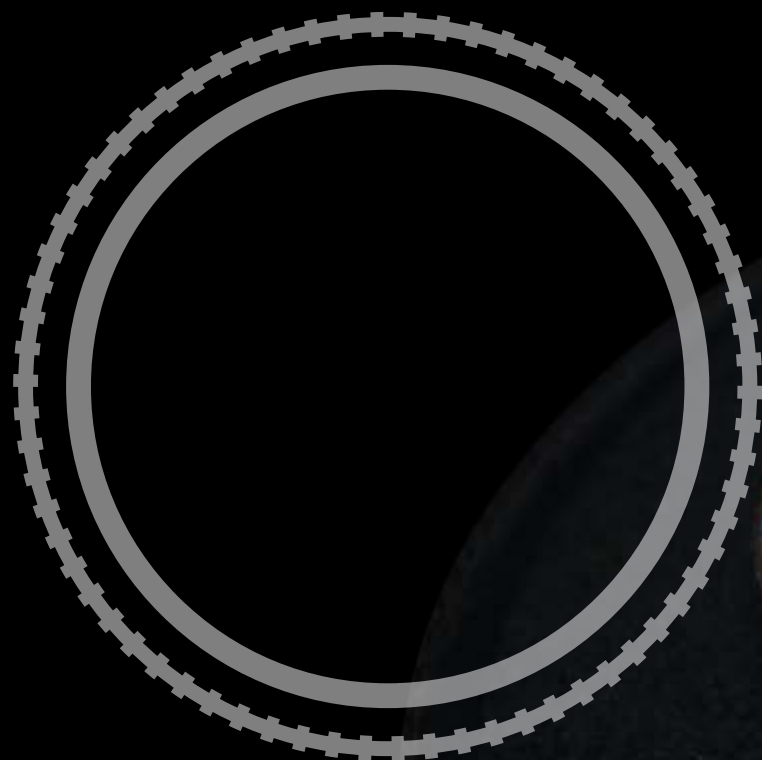


металл	сталь	нерж. сталь	чугун	алюминий	цветн. мет.	камень/бет.
●	●	●	●	●	●	

типоразмер	характеристики	тип	связка	кол-во штук в упаковке	вес круга, кг
100x10x20	A(14A) или 25A F120-40 ГВМ,ГМ,ГС,ГТ 18м/с 2кл.	1	R	24	0,25
125x4.0x32	A(14A) или 25A F120-40 ГВМ,ГМ,ГС,ГТ 18м/с 2кл.	1	R	100	0,1
125x6.0x32	A(14A) или 25A F120-40 ГВМ,ГМ,ГС,ГТ 18м/с 2кл.	1	R	60	0,14
125x8.0x32	A(14A) или 25A F120-40 ГВМ,ГМ,ГС,ГТ 18м/с 2кл.	1	R	50	0,19

типоразмер	характеристики	тип	связка	кол-во штук в упаковке	вес круга, кг
125x10x32	A(14A) или 25A F120-40 ГВМ,ГМ,ГС,ГТ 18м/с 2кл.	1	R	40	0,24
125x20x32	A(14A) или 25A F120-40 ГВМ,ГМ,ГС,ГТ 18м/с 2кл.	1	R	20	0,48
125x25x32	A(14A) или 25A F120-40 ГВМ,ГМ,ГС,ГТ 18м/с 2кл.	1	R	16	0,6
150x6.0x32	A(14A) или 25A F120-40 ГВМ,ГМ,ГС,ГТ 18м/с 2кл.	1	R	20	0,21
150x8.0x32	A(14A) или 25A F120-40 ГВМ,ГМ,ГС,ГТ 18м/с 2кл.	1	R	12	0,28
150x10x32	A(14A) или 25A F120-40 ГВМ,ГМ,ГС,ГТ 18м/с 2кл.	1	R	10	0,35
150x13x32	A(14A) или 25A F120-40 ГВМ,ГМ,ГС,ГТ 18м/с 2кл.	1	R	8	0,46
150x16x32	A(14A) или 25A F120-40 ГВМ,ГМ,ГС,ГТ 18м/с 2кл.	1	R	7	0,57
150x20x32	A(14A) или 25A F120-40 ГВМ,ГМ,ГС,ГТ 18м/с 2кл.	1	R	5	0,71
150x25x32	A(14A) или 25A F120-40 ГВМ,ГМ,ГС,ГТ 18м/с 2кл.	1	R	4	0,89
150x32x32	A(14A) или 25A F120-40 ГВМ,ГМ,ГС,ГТ 18м/с 2кл.	1	R	3	1,13
175x10x32	A(14A) или 25A F120-40 ГВМ,ГМ,ГС,ГТ 18м/с 2кл.	1	R	10	0,49
175x16x32	A(14A) или 25A F120-40 ГВМ,ГМ,ГС,ГТ 18м/с 2кл.	1	R	7	0,78
175x20x32	A(14A) или 25A F120-40 ГВМ,ГМ,ГС,ГТ 18м/с 2кл.	1	R	5	0,98
175x25x32	A(14A) или 25A F120-40 ГВМ,ГМ,ГС,ГТ 18м/с 2кл.	1	R	4	1,22
200x10x32	A(14A) или 25A F120-40 ГВМ,ГМ,ГС,ГТ 18м/с 2кл.	1	R	10	0,64
200x16x32	A(14A) или 25A F120-40 ГВМ,ГМ,ГС,ГТ 18м/с 2кл.	1	R	7	1,03
200x20x32	A(14A) или 25A F120-40 ГВМ,ГМ,ГС,ГТ 18м/с 2кл.	1	R	5	1,29
250x20x32	A(14A) или 25A F120-40 ГВМ,ГМ,ГС,ГТ 18м/с 2кл.	1	R	5	2,03
250x32x32	A(14A) или 25A F120-40 ГВМ,ГМ,ГС,ГТ 18м/с 2кл.	1	R	3	3,24
250x40x76	A(14A) или 25A F120-40 ГВМ,ГМ,ГС,ГТ 18м/с 2кл.	1	R	1	3,74
300x40x127	A(14A) или 25A F120-40 ГВМ,ГМ,ГС,ГТ 18м/с 2кл.	1	R	1	4,87
350x40x127	A(14A) или 25A F120-40 ГВМ,ГМ,ГС,ГТ 18м/с 2кл.	1	R	1	7,01

ОБДИРОЧНЫЕ КРУГИ НА БАКЕЛИТОВОЙ СВЯЗКЕ



ОБДИРОЧНЫЕ КРУГИ НА БАКЕЛИТОВОЙ СВЯЗКЕ

ДЛЯ ОБДИРОЧНОГО ШЛИФОВАНИЯ СО СНЯТИЕМ БОЛЬШИХ ПРИПУСКОВ

Предназначены для всех видов обдирочного (со снятием больших припусков) шлифования металла и стали, для зачистки литья. Предназначены для ручных шлифовальных машин и напольных шлифовальных станков.

Пример использования:

Металлы с большим сопротивлением разрыву, твердые и вязкие сорта легированных сталей, бронза, алюминиевые сплавы и т.п.

Допускается использование для:
Нержавеющая сталь.

Преимущества:

Минимальное образование запаха, отсутствие запыленности, комфортный процесс шлифования, высокая производительность, минимальные вибрации

Основные характеристики:

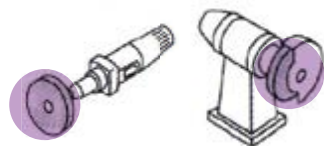
Шлифматериал: 14А, 54С

Зернистость: F16-30 (125Н-63Н)

Твердость (звуковой индекс): О-Р (27-45)

Связка: В

Максимальная рабочая скорость: 40 м/с (В), 50 м/с (ВF), 80 м/с (ВF)



металл	сталь	нерж. сталь	чугун	алюминий	цветн. мет.	камень/бет.
●	●	●				

типоразмер	характеристики	тип	связка	кол-во штук в упаковке	вес круга, кг
63x20x20	14А 54С F24-F30 О- R В,ВF 40,50,80м/с	1	В	80	0,14
80x20x20	14А 54С F24-F30 О- R В,ВF 40,50,80м/с	1	В	45	0,24
100x20x20	14А 54С F24-F30 О- R В,ВF 40,50,80м/с	1	В	25	0,38
125x20x32	14А 54С F24-F30 О- R В,ВF 40,50,80м/с	1	В	20	0,58
125x25x32	14А 54С F24-F30 О- R В,ВF 40,50,80м/с	1	В	16	0,72
150x20x32	14А 54С F24-F30 О- R В,ВF 40,50,80м/с	1	В	10	0,85
150x25x32	14А 54С F24-F30 О- R В,ВF 40,50,80м/с	1	В	8	1,06
175x20x32	14А 54С F24-F30 О- R В,ВF 40,50,80м/с	1	В	10	1,17
175x25x32	14А 54С F24-F30 О- R В,ВF 40,50,80м/с	1	В	8	1,46
200x20x32	14А 54С F24-F30 О- R В,ВF 40,50,80м/с	1	В	5	1,54
200x25x32	14А 54С F24-F30 О- R В,ВF 40,50,80м/с	1	В	4	1,92
250x20x32	14А 54С F24-F30 О- R В,ВF 40,50,80м/с	1	В	5	2,42
250x25x32	14А 54С F24-F30 О- R В,ВF 40,50,80м/с	1	В	4	3,03
250x40x76.2	14А 54С F24-F30 О- R В,ВF 40,50,80м/с	1	В	1	4,47
300x40x76.2	14А 54С F16-F30 О- R В,ВF 40,50м/с	1	В	1	6,64
300x40x127	14А 54С F16-F30 О- R В,ВF 40,50м/с	1	В	1	5,82
350x40x76.2	14А 54С F16-F30 О- R В,ВF 40,50м/с	1	В	1	9,2
350x40x127	14А 54С F16-F30 О- R В,ВF 40,50м/с	1	В	1	8,38
400x40x127	14А 54С F16-F30 О- R В,ВF 40,50м/с	1	В	1	11,34
400x40x203.2	14А 54С F16-F30 О- R В,ВF 40,50м/с	1	В	1	9,36
400x50x127	14А 54С F16-F30 О- R В,ВF 40,50м/с	1	В	1	14,2
400x50x203.2	14А 54С F16-F30 О- R В,ВF 40,50м/с	1	В	1	11,7
400x63x203	14А 54С F16-F30 О- R В,ВF 40,50м/с	1	В	1	14,75

ДЛЯ ОБДИРОЧНОГО ШЛИФОВАНИЯ СО СНЯТИЕМ БОЛЬШИХ ПРИПУСКОВ

Предназначены для всех видов обдирочного (со снятием больших припусков) шлифования металла и стали, для зачистки литья. Предназначены для ручных шлифовальных машин и напольных шлифовальных станков.

Пример использования:

Металлы с большим сопротивлением разрыву, твердые и вязкие сорта легированных сталей, бронза, алюминиевые сплавы и т.п.

Допускается использование для:
Нержавеющая сталь.

Преимущества:

Минимальное образование запаха, отсутствие запыленности, комфортный процесс шлифования, высокая производительность, минимальные вибрации

Основные характеристики:

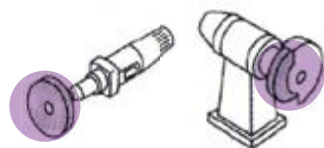
Шлифматериал: 14А, 54С

Зернистость: F16-30 (125Н-63Н)

Твердость (звуковой индекс): O-R (27-45)

Связка: В

Максимальная рабочая скорость: 40 м/с (В), 50 м/с (BF)



металл	сталь	нерж. сталь	чугун	алюминий	цветн. мет.	камень/бет.
●	●	●		●	●	

типоразмер	характеристики	тип	связка	кол-во штук в упаковке	вес круга, кг
500x50x203.2	14A 54C F16-F30 O- R B,BF 40,50м/с	1	В	1	20,57
500x50x304.8	14A 54C F16-F30 O- R B,BF 40,50м/с	1	В	1	15,46
500x63x203	14A 54C F16-F30 O- R B,BF 40,50м/с	1	В	1	25,9
500x63x304.9	14A 54C F16-F30 O- R B,BF 40,50м/с	1	В	1	19,5
500x80x203	14A 54C F16-F30 O- R B,BF 40,50м/с	1	В	1	32,91
500x80x304.9	14A 54C F16-F30 O- R B,BF 40,50м/с	1	В	1	24,74
600x63x203	14A 54C F16-F30 O- R B,BF 40,50м/с	1	В	1	39,57
600x63x304.9	14A 54C F16-F30 O- R B,BF 40,50м/с	1	В	1	33,14
600x75x304.8	14A 54C F16-F30 O- R B,BF 40,50м/с	1	В	1	39,45
600x80x304.8	14A 54C F16-F30 O- R B,BF 40,50м/с	1	В	1	42,08
750x80x304.8	14A 54C F16-F30 O- R B,BF 40,50м/с	1	В	1	74
900x80x304.8	14A 54C F16-F30 O- R B,BF 40,50м/с	1	В	1	113

ШЛИФОВАЛЬНЫЕ КРУГИ НА БАКЕЛИТОВОЙ СВЯЗКЕ

ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ МЕТАЛЛА И НЕМЕТАЛЛИЧЕСКИХ МАТЕРИАЛОВ

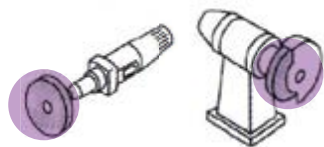
Предназначены для шлифования торцем круга металла и неметаллических материалов. Максимальная рабочая скорость 25 м/с.

Преимущества:

Минимальное образование запаха, отсутствие запыленности, комфортный процесс шлифования, высокая производительность, минимальные вибрации

Основные характеристики:

- Шлифматериал: 25А, 14А, 54С
- Зернистость: F36-90 (50-16Н)
- Твердость (звуковой индекс): М-Q (31-37)
- Связка: В
- Максимальная рабочая скорость: 25 м/с



металл	сталь	нерж. сталь	чугун	алюминий	цветн. мет.	камень/бет.
●	●					

типоразмер	характеристики	тип	связка	кол-во штук в упаковке	вес круга, кг
200x75x125	14А F36-F80	2	В	1	3,6
200x75x125	54С F36-F80	2	В	1	3,23
300x125x280	14А F36-F80	2	В	1	10,86
350x125x280	54С F36-F80	2	В	1	9,74
500x100x400	14А F36-F80	2	В	1	17,7
500x100x400	54С F36-F80В	2	В	1	15,9

ИНСТРУМЕНТ АБРАЗИВНЫЙ



ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ

Сегменты шлифовальные типа 5С (трапецевидные) и типа 6С (специальные).
Предназначены для плоского шлифования (торцом наборного круга).

Пример использования:

Металл, стали различных марок и твердости, камень, бетон и др. минеральные материалы.

Сегменты типа 6С чаще всего применяются для шлифования бетонных и мозаичных полов.

Основные характеристики:

- Шлифматериал: 14А, 54С
- Зернистость: F20-90 (100Н-16Н)
- Твердость (звуковой индекс): М-R (31-37)
- Связка: В

металл	сталь	нерж. сталь	чугун	алюминий	цветн. мет.	камень/бет.
●	●	●	●			●

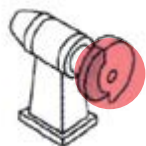
типоразмер	характеристики	тип	связка	кол-во штук в упаковке	вес круга, кг
100x85x40x149	14А F20-F90В	5С	В	8	1,4
100x85x40x150	54С F20-F90В	5С	В	8	1,35
85x78x50x15	14А F20-F90В	6С	В	18	0,59
85x78x50x16	54С F20-F90В	6С	В	18	0,49

ДЛЯ ЗАТОЧКИ ПИЛ И ЦЕПЕЙ

Предназначены для заточки пил и пильных цепей. Используются для работы на настольных шлифовальных станках.

Основные характеристики:

- Шлифматериал: 14А, 25А
- Зернистость: F36-90 (50Н-16Н)
- Твердость (звуковой индекс): O-R (35-37)
- Связка: В
- Максимальная рабочая скорость: 32 м/с

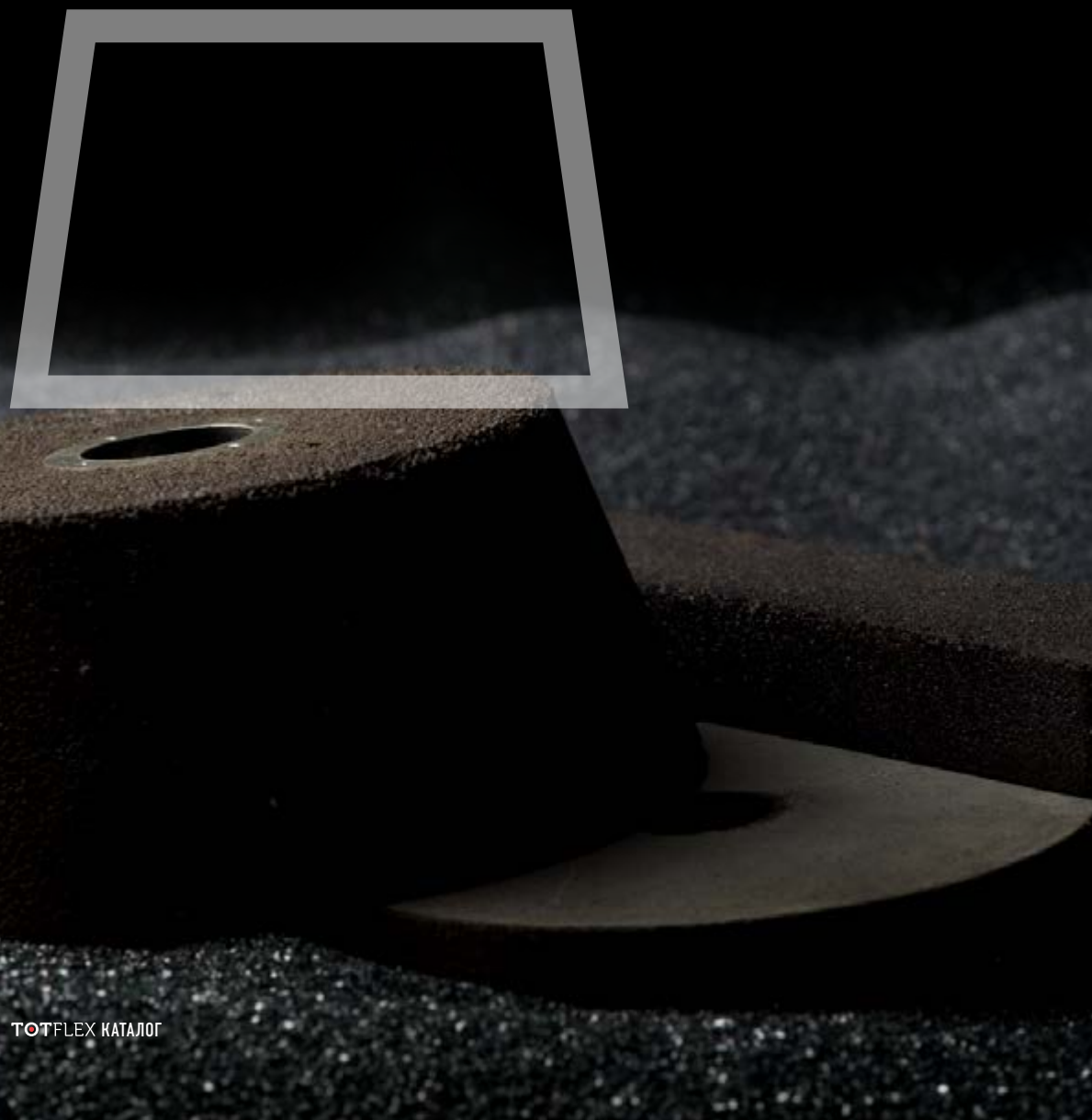


металл	сталь	нерж. сталь	чугун	алюминий	цветн. мет.	камень/бет.
●	●					

типоразмер	характеристики	тип	связка	кол-во штук в упаковке	вес круга, кг
150x4.0x32	A F36-F80B	3	В	50	0,12
150x6.0x32	A F36-F80B	3	В	35	0,24
150x8.0x32	A F36-F80B	3	В	25	0,32
150x13x32	A F36-F80B	3	В	15	0,53
200x8.0x32	A F36-F80B	3	В	12	0,59
200x10x32	A F36-F80B	3	В	10	1,75
250x6.0x32	A F36-F80B	3	В	15	0,855
250x8.0x32	A F36-F80B	3	В	12	1,45
250x8.0x76	A F36-F80B	3	В	12	0,93
250x10x32	A F36-F80B	3	В	10	1,81

типоразмер	характеристики	тип	связка	кол-во штук в упаковке	вес круга, кг
300x8.0x76	A F36-F80B	3	В	6	1,27
300x8.0x127	A F36-F80B	3	В	6	1,11
300x10x76	A F36-F80B	3	В	4	2,06
300x10x127	A F36-F80B	3	В	4	1,39
300x13x76	A F36-F80B	3	В	3	2,06
300x13x127	A F36-F80B	3	В	3	1,81

ЧАШКИ КОНИЧЕСКИЕ И ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ



ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ МЕТАЛЛА И МИНЕРАЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ

Чашки с оксидом алюминия (A14) предназначены для черновой обработки металла и стали. Допускается использование для обработки нержавеющей стали. Предназначены для ручных машин.

Чашки с карбидом кремния (54С) предназначены для плоского шлифования камня, бетона и других минеральных материалов. Чаще всего применяются для шлифования бетонных и мозаичных полов. Используются для работы на ручных машинах.

Круги 110x55x22 предназначены для использования на ручных шлифовальных машинах с рабочими оборотами 8700 об/мин.

Круги 125x50x22 предназначены для использования на ручных шлифовальных машинах с рабочими оборотами 6600 об/мин.

металл	сталь	нерж. сталь	чугун	алюминий	цветн. мет.	камень/бет.
●	●	●	●			●

типоразмер	характеристики	тип	связка	кол-во штук в упаковке	вес круга, кг
110x55x22	14A F36-F80B	11	В	8	0,81
110x55x22	54С F36-F80	11	В	8	0,75
125x50x22	14A F36-F80B	11	В	8	0,89
125x50x22	54С F36-F80	11	В	8	0,76
125x50x32	14A F36-F80B	11	В	8	0,89
125x50x32	54С F36-F80	11	В	8	0,76
150x50x32	14A F36-F80B	11	В	6	0,83
150x50x32	54С F36-F80	11	В	6	0,74

КРУГИ ЛЕПЕСТКОВЫЕ



ЭЛЕКТРОКОРУНД

Профессиональная серия для обработки различных видов материалов и поверхностей. Высококачественный электрокорунд и специально подготовленная хлопчатобумажная основа позволяют продлить ресурс работы инструмента.

Основные характеристики:

- Шлифматериал: электрокорунд (КК)
- Зернистость: P36, P40, P50, P60, P80, P100, P120
- Основа: хлопчатобумажная (X)
- Максимальная рабочая скорость: 80 м/с



типоразмер	тип чашки	базовый материал	шлифматериал	основа
125x22 180x22	27, 29	углеродистые, легированные стали, цветные металлы	электрокорунд (КК)	хлопчатобумажная (X)

ЦИРКОНИЕВЫЙ ЭЛЕКТРОКОРУНД

Циркониевый электрокорунд обеспечивает агрессивный съем материала. Особенно эффективен при обработке цветных металлов, легированных, в том числе и нержавеющей сталей. Хлопчатобумажная ткань, использованная в качестве основы, обеспечивает равномерный износ круга, снижая требования к силе прижима во время работы.

Основные характеристики:

- Шлифматериал: циркониевый электрокорунд (ZK)
- Зернистость: P40, P50, P60, P80, P100, P120
- Основа: хлопчатобумажная (X)
- Максимальная рабочая скорость: 80 м/с



типоразмер	тип чашки	базовый материал	шлифматериал	основа
125x22 180x22	27, 29	углеродистые, легированные стали, цветные металлы	циркониевый электрокорунд (ZK)	хлопчатобумажная (X)

КЕРАМИЧЕСКИЙ ЭЛЕКТРОКОРУНД

Использованный в качестве шлифовального материала керамический электрокорунд обладает наилучшими показателями режущей способности, особенно эффективен при обработке высокотвердых материалов. Жесткая полиэфирная основа увеличивает износостойкость круга.

Основные характеристики:

- Шлифматериал: керамический электрокорунд (SX)
- Зернистость: P40, P50, P60, P80
- Основа: полиэфирная (R)
- Максимальная рабочая скорость: 80 м/с



типоразмер	тип чашки	базовый материал	шлифматериал	основа
125x22 180x22	27, 29	углеродистые стали, цветные металлы, твердые породы древесины	керамический электрокорунд (SX)	полиэфирная (R)



СОПУТСТВУЮЩИЕ ТОВАРЫ

ПЕРЧАТКИ

Перчатки с ПВХ покрытием, 10 класс вязки, 1С протектор.



TOTFLEX

ЛИНИЯ TOTFLEX AGGRESSOR

Инновационные абразивные круги TOTFlex Aggressor с агрессивным резом рассчитаны на интенсивную нагрузку и эксплуатацию в сложных условиях, в т.ч. — при отрицательных температурах. В процессе производства серии Aggressor мы применяем высококачественные абразивы и связующие компоненты, а также собственные уникальные разработки, которые обеспечивают инструменту повышенную эффективность и долговечность. Ни у отечественных, ни у зарубежных брендов нет аналогов данной технологии. Для достижения максимальной производительности кругов данной линейки, наши специалисты рекомендуют использовать инструмент с повышенной мощностью.

Круги линии Aggressor характеризуются высокой режущей способностью, которая позволяет выполнять быстрый рез и снимать значительный объем материала при шлифовке поверхностей. Используя круги Aggressor, Вы сможете сократить время обработки деталей и задать ускоренный темп работы без ущерба для качества поверхности?

За счет улучшенной механической прочности зерна серия Aggressor оптимальна для обработки легированных, высокопрочных и жаропрочных сталей. Инструмент имеет пролонгированный срок службы — продолжительность хранения и использования кругов увеличена до 3 лет. В процессе эксплуатации инструмента и, как следствие, уменьшения диаметра в отрезных и шлифовальных кругах, до полного срабатывания, не происходит (резкого) снижения производительности или падения коэффициента шлифования. Особое внимание мы уделяем безопасности агрессивного инструмента — даже в случае критических нагрузок наши круги не подвержены разрушению.

ОТРЕЗНЫЕ КРУГИ НА БАКЕЛИТОВОЙ СВЯЗКЕ



ОТРЕЗНЫЕ КРУГИ НА БАКЕЛИТОВОЙ СВЯЗКЕ

ДЛЯ РЕЗКИ МЕТАЛЛА

Предназначены для тонкой бесприжоговой отрезки и прорезки металла.

Пример использования:

Сталь, конструкционная сталь, низколегированная сталь, высоколегированная сталь, металлический лист, тонкостенный профиль, нержавеющая сталь, цветные металлы, легированная и высоколегированная сталь, инструментальная сталь, жаропрочная сталь, высокопрочная сталь, высокопрочный листовый материал, высокопрочная сталь «Хардокс», закаленная сталь.

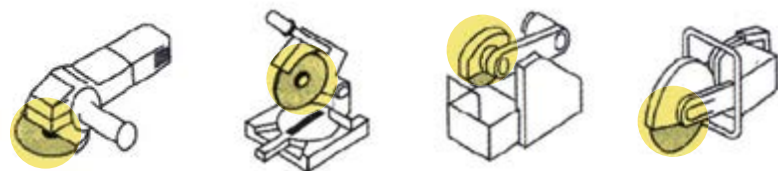
Предназначены для работы на настольных и стационарных отрезных станках.

Преимущества:

Прямой рез, очень высокая скорость резания, длительный срок службы, резка с минимальным нагреванием, агрессивный рез, повышенный уровень безопасности, использование в экстремальных условиях (мороз), интенсивная резка, чистые кромки резки, длительное хранение и использования до 3 лет, минимальные вибрации

Основные характеристики:

- Шлифматериал: 14А, 25А
- Зернистость: F22-F60 (80Н-25Н)
- Твердость (звуковой индекс): S (39)
- Связка: В
- Максимальная рабочая скорость: 80 м/с (BF)



металл	сталь	нерж. сталь	чугун	алюминий	цветн. мет.	камень/бет.
●	●	●		●	●	

типоразмер	характеристики	тип	связка	кол-во штук в упаковке	вес круга, кг
125x1.0x22,23	A60SBF	41	В	200	0,03
125x1.2x22,23	A60SBF	41	В	200	0,04
125x1.6x22,23	A60SBF	41	В	200	0,05
150x1.2x22,23	A60SBF	41	В	50	0,05
230x2.5x22,23	A60SBF	41	В	25	0,235

ШЛИФОВАЛЬНЫЕ КРУГИ НА БАКЕЛИТОВОЙ СВЯЗКЕ



ШЛИФОВАЛЬНЫЕ КРУГИ НА БАКЕЛИТОВОЙ СВЯЗКЕ

ДЛЯ ЗАЧИСТКИ МЕТАЛЛА

Предназначены для:

Обработка металла: всех видов шлифования металла, прорезки пазов, обработки полужакрытых поверхностей с использованием ручных машин. Круги армированы стеклосеткой.

Обработка камня: всех видов шлифования камня, обработки полужакрытых поверхностей с использованием ручных машин. Круги армированы стеклосеткой.

Пример использования:

Примеры использования (металл):

Шлифование окалины, сварные швы, подготовка сварных швов, литые швы, алюминиевое/магниевое легирование, легированная и высоколегированная сталь, инструментальная сталь, жаропрочная сталь, высокопрочная сталь, высокопрочный листовой материал, высокопрочная сталь «Хардокс», закаленная сталь, серый чугун, железобетон.

Допускается использование для:
Нержавеющая сталь.

Примеры использования (камень):

Натуральный камень, гранит, бетон, железобетон, бетон с обнаженным наполнителем, кирпич, шамотный кирпич, природный камень

Преимущества:

Минимальное образование запаха, длительный срок службы, имеет оптимальное соотношение цена — качество (за счет большого съема металла и высокой производительности), интенсивные нагрузки, минимальная трудозатрата, повышенный уровень безопасности, использование в экстремальных условиях (мороз), длительное хранение и использования не менее 3 лет, интенсивное шлифование, минимальные вибрации, применяются при плоском шлифовании периферией и торцом круга

Основные характеристики:

- Шлифматериал: 14A
- Зернистость: F30-F22 (63H-80H)
- Твердость (звуковой индекс): S (39-41)
- Связка: B
- Максимальная рабочая скорость: 80 м/с(B)



Есть сертификация на использование в сферах:

- аэрокосмическая;
- авиационной;
- автомобильной;
- литейной;
- производственной, машиностроительной;
- судостроительной;
- железнодорожная;
- строительной.

металл	сталь	нерж. сталь	чугун	алюминий	цветн. мет.	камень/бет.
●	●	●	●	●	●	●

типоразмер	характеристики	тип	связка	кол-во штук в упаковке	вес круга, кг
125x7.0x22	A24SBF	27,1	B	40	0,209
150x6.4x22,23	A30SBF	1,27	B	20	0,286
180x6.4x22,23	A30SBF	1,27	B	20	0,445
230x7.0x22,23	A24SBF	27	B	10	0,7



РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ И ПРИМЕНЕНИЮ АБРАЗИВНОГО ИНСТРУМЕНТА

ВЫБОР АБРАЗИВНОГО ИНСТРУМЕНТА

Марка абразивного материала		Область применения
ГОСТ	FEPA	
14A	A	Обработка материалов с высоким сопротивлением к разрыву, обдирка стальных отливок, проката, углеродистых и легированных сталей, бронзы, никелевых и алюминиевых сплавов.
25A	A	Обработка закаленных деталей из углеродистых, быстрорежущих и нержавеющей сталей. Обработка тонких деталей и инструментов (зубья, ножи, сверла, резцы), заточка.
38A	AZ	Силовое обдирочное шлифование стальных заготовок.
54C, 63C	C, GC	Обработка твердых материалов с низким сопротивлением к разрыву (чугун, бронза, латунь, твердые сплавы, стекло, драгоценные камни, мрамор, гранит, фарфор), а также очень вязких материалов (жаропрочных сталей, сплавов, меди, алюминия).

УТИЛИЗАЦИЯ ИЗНОШЕННОГО ИЛИ ОТБРАКОВАННОГО АБРАЗИВНОГО ИНСТРУМЕНТА

Абразивный инструмент не содержит веществ, загрязняющих окружающую среду; отработанные и отбракованные круги следует разбить, чтобы предотвратить повторное использование; мы готовы принять для утилизации инструмент на бакелитовой и керамической связке.

ВЫБОР ЗЕРНИСТОСТИ КРУГА

Зернистость		Вид обработки
ГОСТ 3647-80	ГОСТ Р 52381	
200-80	F10-F22	Обдирочные операции с большой глубиной резания, зачистка заготовок, отливок. Обработка материалов, которые вызывают засаливание поверхности круга (латунь, медь, алюминий).
80-50	F22-F36	Отрезка, плоское шлифование торцом круга, заточка резцов, правка абразивного инструмента.
63-25	F30-F60	Предварительное и комбинированное шлифование, заточка режущего инструмента.
540-5	F40-F220	Плоское шлифование.
32-16	F54-F90	Чистое шлифование, обработка профильных поверхностей, заточка мелкого инструмента, шлифование хрупких материалов.
12-6	F100-F180	Отделочное шлифование, доводка твердых сплавов, доводка режущего инструмента, стальных заготовок, заточка тонких лезвий, предварительное хонингование.

ВЫБОР ИНСТРУМЕНТА ПО ТВЕРДОСТИ

Твердость		Вид обработки
Степень твердости	ГОСТ 52587	
ЧТ, ВТ	W, T	Обдирочные операции, правка абразивных инструментов, шлифование шариков для подшипников.
T1, T2, СТ2, СТ3	S, R, Q, P	Отрезка, прорезка канавок, обдирочные операции ведущиеся вручную, круглое наружное шлифование, бесцентровое шлифование, шлифование прерывистых поверхностей.
СТ1, СТ2, С2	P, O, N	Предварительное круглое наружное и бесцентровое шлифование сталей, ковкого чугуна. Профильное шлифование, обработка прерывистых поверхностей, хонингование и резьбошлифование деталей с крупным шагом.
СТ1, С2	O, N, M	Плоское шлифование сегментами кольцевыми кругами, резьбошлифование кругами на бакелитовой связке.
C1, C2, CM1, CM2	N, M, L, K	Чистое и комбинированное круглое, наружное бесцентровое и внутреннее шлифование стали, плоское шлифование, резьбошлифование, заточка режущих инструментов.
CM1, CM2, M3	L, K, J	Заточка и доводка режущего инструмента оснащенного твердым сплавом, шлифование труднообрабатываемых специальных сплавов, полирование.

ОШИБКИ ПРИ РАБОТЕ С АБРАЗИВНЫМ ИНСТРУМЕНТОМ




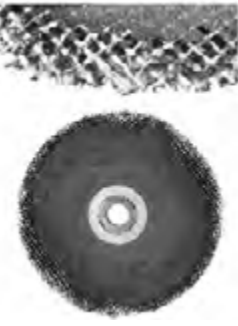


ОТРЕЗНЫЕ ДИСКИ

НУЖНО ИСПОЛЬЗОВАТЬ ПРАВИЛЬНУЮ ТЕХНИКУ РЕЗКИ


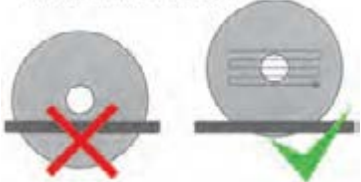



ВОЗВРАТНО-ПОСТУПАТЕЛЬНАЯ ТЕХНИКА	ВРАЩАТЕЛЬНАЯ ТЕХНИКА
 <p>Отрезной диск движется вперед-назад с относительно высокой частотой, пока давление на УШМ невысокое.</p>	 <p>Для резки заготовок с большой площадью поперечного сечения с использованием дисков относительно небольшой толщины: заготовка вращается вокруг своей оси.</p>

ПРОБЛЕМА	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	УСТРАНЕНИЕ
<p>РАЗРУШЕНИЕ ПО ПЕРИМЕТРУ асти, обычно U образные, вырываются по периметру диска.</p> 	<p>Подобные разрушения по периметру обычно связаны с закусыванием диска в месте реза, т. е. диск зажимает и шлифмашина мгновенно стопорится. Обычно причиной является неправильно закрепленная заготовка. Чем дальше место реза находится от места фиксации заготовки, тем выше будет вибрация.</p> 	<p>Сколов можно избежать, используя поступательный метод реза — легкое движение инструмента вперед-назад. Заготовка должна быть закреплена как можно ближе к точке реза, следует избегать излишнего расстояния между точкой прижатия детали и местом ее реза.</p> 






ОТРЕЗНЫЕ ДИСКИ

ПРОБЛЕМА	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	УСТРАНЕНИЕ
<p>ВЫРЫВ СЕРДЦЕВИНЫ Полный вырыв металлического кольца в центре диска.</p> 	<p>Это очень опасный случай, связанный только с неправильной эксплуатацией. Это происходит каждый раз, когда к диску прикладывается сильная поперечная нагрузка (поворот или наклон инструмента вбок) или использование отрезного диска для шлифования.</p> <ul style="list-style-type: none"> Использование прижимных фланцев разного диаметра Использование поврежденных фланцев. Чересчур затянутая прижимная гайка. 	<ul style="list-style-type: none"> Этого можно избежать, используя возвратно-поступательную технику (плавные движения УШМ вперед-назад во время выполнения реза) Использовать шлифовальный диск для шлифовки. Использовать оригинальные заводские фланцы одинакового размера. Использовать исправные фланцы. Не перетягивать прижимную гайку. Следить за максимально используемой силой затяжки, прописанной в инструкции по эксплуатации или использовать гайку Kwik-Lock. 
<p>ДИСК ПО ПЕРИМЕТРУ РАСТРЕПЫВАЕТСЯ ОБНАЖЕНИЕ СТЕКЛО-СЕТКИ</p> 	<ul style="list-style-type: none"> Подобное разрушение может произойти в случае сильного/резкого давления на заготовку во время резки. Подобные разрушения по периметру обычно связаны с закусыванием диска в месте реза или из-за сильной вибрации во время резки (место реза далеко от места закрепления заготовки или же она плохо закреплена). 	<ul style="list-style-type: none"> Этого можно избежать, используя возвратно-поступательную технику (плавные движения УШМ вперед-назад во время выполнения реза) Также необходимо производить рез рядом с местом фиксации заготовки. Например, для арматуры диаметром 12 мм рекомендуемое плечо — 10 см. Аккуратно заводить абразивный диск в зону контакта. 

ОТРЕЗНЫЕ ДИСКИ

ПРОБЛЕМА	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	УСТРАНЕНИЕ
<p>ВЫРЫВ СЕРДЦЕВИНЫ Полный вырыв металлического кольца в центре диска.</p> 	<ul style="list-style-type: none"> Резка на чрезмерную глубину (до тех пор, пока корпус УШМ начинает касаться заготовки). Боковая нагрузка на диск во время резки. Верхний слой армирующей сетки поврежден или изношен (шлифованный диском, который предназначен для отрезки). 	<ul style="list-style-type: none"> Основное правило: не резать на предельную глубину. Это также связано с высокой площадью контакта диска с заготовкой (площадь контакта желательна сокращать при возможности). Чем меньше площадь контакта, тем лучше проходит процесс обновления зерен, тем выше эффективность диска. Не прикладывать боковое давление (не заваливать инструмент вбок). Увеличивать глубину реза постепенно. Использовать вращательную технику при резке толстых профилей/заготовок. 
<p>«ЗАПОЛИРОВЫВАНИЕ» Поверхности отрезного диска становятся глянцевыми. Лучше всего это можно увидеть, если посмотреть на диск под острым углом.</p> 	<ul style="list-style-type: none"> Эта проблема происходит, когда резка выполняется слишком медленно или используется УШМ низкой мощности Длина линии контакта диска с заготовкой слишком большая. Использовалась маломощная УШМ 	<ul style="list-style-type: none"> Этого можно избежать, минимизируя площадь контакта диска с заготовкой: <ol style="list-style-type: none"> Начинать резку аккуратно, умеренное давление на УШМ в процессе резки. Использовать возвратно-поступательную технику (плавные движения УШМ вперед-назад во время выполнения реза). 

ОТРЕЗНЫЕ ДИСКИ





ПРОБЛЕМА	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	УСТРАНЕНИЕ
<p>Когда кромка отрезного диска начинает сужаться.</p> 	<ul style="list-style-type: none"> Это может произойти, если резка проходит слишком медленно. Давление на диск было недостаточным и эффект самозатачивания не произошел. Длина линии контакта диска с заготовкой слишком большая. <p>ЭФФЕКТ САМОЗАТАЧИВАНИЯ: при резке абразивным диском должен происходить процесс самозатачивания. Т.е. в процессе резки происходит постоянно обновление абразивных зерен с острыми кромками, выступающими из связующего вещества (на основе синтетических смол). После сгорания связки отработанное зерно выпадает и появляется новое, острое.</p> 	<ul style="list-style-type: none"> Этого можно избежать, минимизируя площадь контакта диска с заготовкой: <ol style="list-style-type: none"> Начинать резку аккуратно, Продолжать прикладывать умеренное давление на УШМ в процессе резки. Использовать возвратно-поступательную технику [плавные движения УШМ вперед-назад во время выполнения реза]. 
<p>ПОСИНЕНИЕ МЕТАЛЛА НА ПОВЕРХНОСТИ РЕЗА Коррозия нержавеющей стали</p>	<ul style="list-style-type: none"> Длина линии контакта диска с заготовкой слишком большая. Использовалась маломощная УШМ. Диск использовался сначала для резки черной стали, а затем этим же диском начали резать нержавеющую. <p>ВНИМАНИЕ: использование диска для резки и нержавеющей, и черной стали приводит к коррозии.</p>  	<p>Диск не содержит железа и серы. Когда резка выполняется эффективно, температура в зоне реза не превышает 200-300 °С. Риск коррозии возникает только при температуре 400 °С и выше. Для того, чтобы резка проходила эффективно и температура удерживалась на минимально возможном уровне, необходимо обращать внимание на следующие критерии:</p> <ul style="list-style-type: none"> Использовать правильную скорость: линейная скорость от 70 до 80 м/с. Использовать возвратно-поступательную технику. Во время резки труб не пытайтесь делать это в один подход. Вращайте трубу, чтобы уменьшить площадь контакта диска с трубой. Используйте максимально возможную скорость на инструменте при резке. Производите рез перпендикулярно заготовке избегайте движения диска из стороны в сторону, т.к. трение приводит к перегреву. Старайтесь сокращать глубину погружения диска в металл.

ОТРЕЗНЫЕ ДИСКИ

ПРОБЛЕМА	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	УСТРАНЕНИЕ
ДИСК НЕ РЕЖЕТ АЛЮМИНИЙ	<ul style="list-style-type: none"> Диск не предназначен для резки алюминия. 	<p>Резка алюминия:</p> <ul style="list-style-type: none"> Главным образом тонкие диски могут быть использованы для широкого спектра различных материалов. При резке алюминия нужно производить больше возвратно-поступательных движений (до 4-х раз чаще в сравнении с резкой черного металла). Лучшего результата можно добиться при использовании специального диска по алюминию.
ДИСК НЕ РЕЖЕТ, ШЛИФУЕТ	<ul style="list-style-type: none"> Диск слишком жесткий. Скорость вращения диска слишком низкая. Давление на диск слишком слабое. Слишком длинная линия контакта диска с заготовкой. 	<ul style="list-style-type: none"> Используйте более мягкий диск Увеличьте мощность на УШМ до максимально разрешенной (указано на диске). Плавно увеличьте давление на УШМ. Использовать возвратно-поступательную технику (плавные движения УШМ вперед-назад во время выполнения реза).
ЧЕРЕСЧУР СИЛЬНЫЙ ИЗНОС ДИСКА	<ul style="list-style-type: none"> Диск слишком мягкий Скорость вращения диска слишком низкая Скорость вращения диска падает во время резки 	<ul style="list-style-type: none"> Используйте более жесткий диск. Увеличьте мощность на УШМ до максимально разрешенной (указано на диске). Используйте более мощный инструмент или сократите давление на диск.

УШМ – угловая шлифовальная машина. Используется для резки металле, камня, дерева, шлифовки и зачистки металлических, цементных, гранитных и мраморных поверхностей.

ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ДИСКИ

ПРОБЛЕМА	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	УСТРАНЕНИЕ
<p>ВЫРЫВ СЕРДЦЕВИНЫ</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Угол шлифования слишком острый (плоский). ■ Сильный перегрев, ведущий к разрушению. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Улучшить закрепление заготовки (сократить плечо). ■ В случае, если необходимо шлифовать под более острым углом, следует чередовать с шлифованием с более большим углом поочередно (шлифуя другие области и части, где это возможно). ■ Равномерного износа диска можно достигнуть, поддерживая рекомендуемый угол шлифования 
<p>ДИСБАЛАНС. ВИБРАЦИЯ</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ Грязь на фланцах. ■ Диск не закреплен достаточно хорошо. ■ Фланцы разных размеров. ■ Поврежденные фланцы. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Очистить фланцы. ■ Не перетягивать прижимную гайку. ■ Следить за максимально используемой силой затяжки, прописанной в инструкции по эксплуатации. ■ Использовать оригинальные заводские фланцы одинакового размера. ■ Использовать исправные фланцы.
<p>НЕРАВНОМЕРНЫЙ ИЗНОС</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Угол шлифования слишком острый (плоский). ■ Сильный перегрев. ■ Повреждение армирующей стеклосетки. ■ Механическое повреждение диска. ■ Место шлифования находится далеко от места закрепления заготовки. ■ Приложено чересчур высокое давление. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Улучшить закрепление заготовки (сократить плечо). ■ Прикладывать меньшее давление. Дать диску вращаться более свободно. ■ Равномерного износа диска можно достигнуть, поддерживая рекомендуемый угол шлифования. 

ДЛЯ ЗАМЕТОК



ОФИС И СКЛАД

347910, Ростовская область,
г. Таганрог, ул. Сергея Лазо, 9,
помещение 37

ПРОИЗВОДСТВО И СКЛАД

153015, Ивановская область,
г. Иваново, ул. Силикатная, 58

ПОЗВОНИТЕ ИЛИ НАПИШИТЕ НАМ

+7 8634 600057

+7 903 403 75 85

mail@totflex.ru

totflex.ru