

Высокоструктурные шлифовальные круги с повышенной пористостью для обработки деталей газотурбинных двигателей, разработанных, испытанных на предприятиях АО "ОДК" и освоенных ООО "Волгашлиф Плюс"

№ п/п	Операции обработки деталей ГТД	Типоразмеры шлифовальных кругов
1	Обработка хвостовика турбинных лопаток, включая глубинное шлифование елочного профиля замка лопатки, переднего и заднего торцев, лабиринта бандажной полки и др.	1 300x(25-32)x76,2 1 500x(13-63)x203 1 500x(16-55)x127
2	Многокоординатная обработка деталей горячего тракта ГТД (лопатки сопловых аппаратов, например) на станках типа мод. MFP-050.65.65 фирмы Magerle	1 300x(15-60)x76,2
3	Профильное шлифование цилиндрических зубчатых колес	1 72,5x10x25 1 110x60x60 1 200x20x76 4 300x(20-40)x127
4	Шлифование конических зубчатых колес методом периодического обката	2 100x112x24,5 2 150x80x25 2 180x112x30 2 220x80x20 2 255x90x195

Примечание: по требованию заказчика могут быть изготовлены шлифовальные круги представленных в таблице характеристик других типоразмеров.