

# ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ СЛОЖНОФАСОННОГО РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА И ДЕТАЛЕЙ

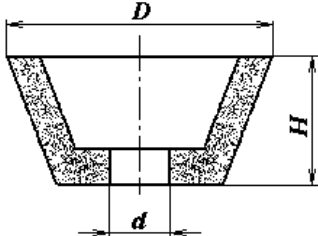
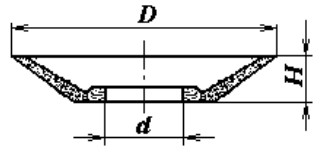
Мы можем поставить комплект шлифовальных кругов с повышенной структурностью и пористостью для профильного шлифования, в том числе маятникового и глубинного, сложнофасонного режущего инструмента из быстрорежущих сталей и деталей из конструкционных сталей и чугунов.



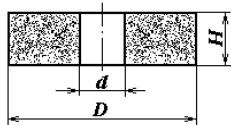
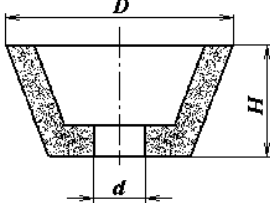
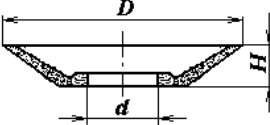

## Спецификация высокопористых абразивных кругов для шлифования сложнофасонного инструмента из быстрорежущих сталей

### 1. Шлифование протяжек.

| Тип                                                                                                        | Размеры, мм<br>D x H x d | Характеристика            | Назначение                                     |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------|---------------------------|------------------------------------------------|
| 1 – прямого профиля<br> | 350 x 40 x 127           | 25A F46 L 10 V            | Шлифование плоских поверхностей                |
|                                                                                                            | 350 x 16 x 127           | 25A F60 L 10 V            |                                                |
|                                                                                                            | 350 x 20 x 127           | 25A F60 L 10 V            |                                                |
|                                                                                                            | 400 x 40 x 127           | 25A F46 L 10 V            |                                                |
|                                                                                                            | 400 x 60 x 127           | 25A F46 L 10 V            |                                                |
|                                                                                                            | 100 x 20 x 32            | 25A F100...F80 J...L 12 V | Профильное шлифование фасонных поверхностей    |
|                                                                                                            | 80 x 20 x 32             | 25A F100...F80 J...L 12 V | Профильное шлифование (затылование)            |
|                                                                                                            | 400 x 40 x 127           | 25A F60 J/K 10 V          | Профильное шлифование коррегированных протяжек |

|                                                                                                               |               |                         |                                                         |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------|-------------------------|---------------------------------------------------------|
| 11 – чашечный конический<br> | 80 x 50 x 20  | 25A F180...F80 I/J 12 V | Заточка протяжек по задней поверхности режущих зубьев   |
| 13 – тарельчатый<br>         | 225 x 20 x 40 | 25A F100...F80 I/J 12 V | Заточка режущих зубьев протяжек по передней поверхности |
|                                                                                                               | 225 x 20 x 40 | 25A F60 I/J 10 V        |                                                         |

## 2. Шлифование фрез, долбяков и накатных роликов.

| Тип                                                                                                          | Размеры, мм<br>D x H x d | Характеристика             | Назначение                                                 |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------|----------------------------|------------------------------------------------------------|
| 1 – прямого профиля<br>     | 100 x 12 x 20            | 25A F60 J/K 10 V           | Профильное шлифование зубьев червячных фрез                |
|                                                                                                              | 350 x 40 x 127           | 25A F300...F220 I...K 12 V | Профильное шлифование резьбонакатных роликов               |
| 11 – чашка коническая<br> | 150 x 50 x 32            | 25A F180...F60 I 12 V      | Заточка зубьев цилиндрических фрез по задней поверхности   |
| 13 – тарельчатый<br>      | 150 x 16 x 32            | 25A F60 K/L 10 V           | Заточка зубьев цилиндрических фрез по передней поверхности |
|                                                                                                              | 300 x 12 x 127           | 25A F80 K...N 12 V         | Шлифование зубьев долбяков                                 |
| 1 – прямого профиля<br>   | 32 x 32 x 10             | 25A F80...F46 L...O 10 V   | Внутреннее шлифование                                      |
|                                                                                                              | 80 x 20 x 20             | 25A F70 O 10 V             |                                                            |

**Практика использования шлифовальных кругов с повышенной структурностью и пористостью для заточки режущего инструмента с износостойкими покрытиями и без него показывает, что его стойкость повышается до 2-4 раз (на примере протяжек).**