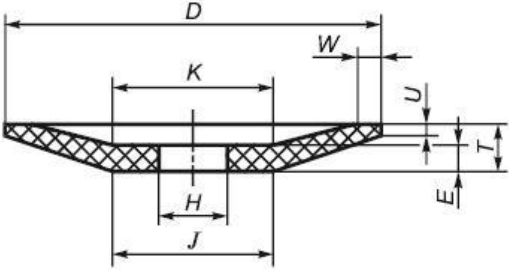
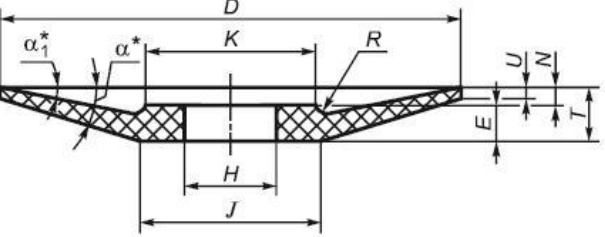
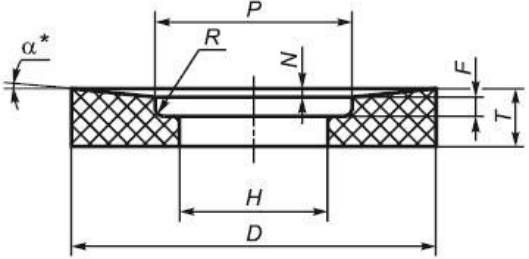


ТИПОРАЗМЕРЫ И ХАРАКТЕРИСТИКИ ШЛИФОВАЛЬНЫХ КРУГОВ И СЕГМЕНТОВ

ООО “Волгашлиф Плюс” изготавливает шлифовальные круги и сегменты на керамической связке следующих типоразмеров и характеристик:

1. ПО ТИПУ И РАЗМЕРАМ ИНСТРУМЕНТА

Обозначение	Описание	Чертеж
1	прямого профиля	
2	кольцевые	
3	с коническим профилем	
4	с двухсторонним коническим профилем	
5	с выточкой	
6	чашечные цилиндрические	
11	чашечные конические	

12	тарельчатые	
14	тарельчатые	
23	с выборкой и выточкой на одной стороне	

- Типоразмеры и технические условия изготовления соответствуют **ГОСТ Р 52781-2007** “Круги шлифовальные и заточные. Технические условия.”
- Возможный диапазон, изготавливаемых на ООО “Волгашлиф Плюс” шлифовальных кругов, составляет:
 - По наружному диаметру от **25** до **500** мм включительно;
 - По высоте для кругов нормальных структур до **125** мм, для высокопористых высокоструктурных кругов до **100** мм включительно;

Обозначение	Описание	Чертеж
5С	сегменты трапецевидные	

- Типоразмеры и технические условия изготовления соответствуют **ГОСТ Р 2464-82** “Сегменты шлифовальные. Технические условия.”

Примечание: ПО ЗАПРОСУ ЗАКАЗЧИКА ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ИНСТРУМЕНТА НЕСТАНДАРТНЫХ РАЗМЕРОВ

2. ПО МАТЕРИАЛУ АБРАЗИВА

Марка	Наименование
14A	нормальный электрокорунд
25A	белый электрокорунд
54C	карбид кремния черный
64C	карбид кремния зеленый
98A	хромтитанистый корунд

- Применяемая зернистость абразива в диапазоне от F24 до F220 в соответствии с **ГОСТ Р 52381-2005** “Материалы абразивные. Зернистость и зерновой состав шлифовальных порошков. Контроль зернового состава.”

3. ПО СТЕПЕНИ ТВЕРДОСТИ

Обозначение	Наименование
F,G	весьма мягкий
H, I, J	мягкий
K,L	среднемягкий
M,N	средний
O,P,Q	среднетвердый
R,S	твердый
T,U	весьма твердый

- Степень твердости контролируется по **ГОСТ Р 52710-2007** “Инструмент абразивный. Акустический метод определения твердости и звуковых индексов скорости распространения акустических волн.” и **ГОСТ Р 52587-2006** “Инструмент абразивный. Обозначения и методы измерения твердости.”



4. ПО НОМЕРУ СТРУКТУРЫ

- Круги шлифовальные с нормальной структурой **5...8**;
- Круги шлифовальные с высокой структурой **9...18** и повышенной пористостью до 65% объема для проблемных операций шлифования;

5. ПО РАБОЧЕЙ СКОРОСТИ КРУГА

- Шлифовальные круги могут быть изготовлены с рабочей скоростью до **60** м/с;

6. ПО ТОЧНОСТИ РАЗМЕРОВ И КЛАССАМ НЕУРАВНОВЕШЕННОСТИ

- По требованию заказчика в соответствии с **ГОСТ Р 52781-2007** “Круги шлифовальные и заточные. Технические условия”, **ГОСТ Р 52588-2006** (ЕН 12413:1999, ЕН 13743:2001) “Инструмент абразивный. Требования безопасности” и **ГОСТ 3060-86** “Круги шлифовальные. Допустимые неуравновешенные массы и метод их измерения.”

7. ПРИЕМКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ ШЛИФОВАЛЬНЫХ КРУГОВ

- Контроль качества изготовления кругов производится в соответствии с правилами приемки по **ГОСТ Р 52781-2007** “Круги шлифовальные и заточные. Технические условия” и требованиями безопасности по **ГОСТ Р 52588-2011** “Инструмент абразивный. Требования безопасности. (с Поправками)
- Результаты приемочного контроля партии кругов протоколируются, а их копия передается заказчику.
- Условия контроля шлифовальных кругов перед работой и условия их безопасной эксплуатации регламентированы **ГОСТ Р 52588-2011** “Инструмент абразивный. Требования безопасности. (с Поправками)

