

# КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ 2018

ОГНЕУПОРНЫЕ  
ИЗДЕЛИЯ

АБРАЗИВНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
НА ГИБКОЙ ОСНОВЕ

АБРАЗИВНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
НА КЕРАМИЧЕСКОЙ СВЯЗКЕ

АБРАЗИВНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
НА БАКЕЛИТОВОЙ СВЯЗКЕ



**LUGA ABRASIV®**

[www.lugaabrasiv.com](http://www.lugaabrasiv.com)



ОАО «Лужский абразивный завод» - современное многопрофильное предприятие, расположенное в городе Луга Ленинградской обл., является одним из крупнейших в мире производителей абразивного инструмента. В 2006 году завод отметил свой 100 летний юбилей.

Продукция завода прекрасно знакома потребителю, наверное, нет российского мастера, которому не пришлось бы хоть раз работать отрезным кругом марки Luga Abrasiv.

Инструмент, производимый ОАО «ЛАЗ» изготавливается из высококачественного сырья, на современном оборудовании, с использованием передовых технологий, благодаря которым можно удовлетворить любые требования потребителей. Таким образом, все это гарантирует нашему покупателю, как в России, так и за рубежом, что в свое распоряжение он получит высококачественный и надежный продукт.

Изготавливаемая продукция имеет все необходимые санитарно-эпидемиологические заключения и сертификаты соответствия.

Мы предлагаем Вам широкий ассортимент шлифовальных и отрезных кругов, шлифовальной шкурки и изделий из нее, а также огнеупорные изделия для плавки и раздачи цветных металлов. По желанию заказчика принимаем заказы на изготовление инструмента с размерами и характеристиками не указанными в данном каталоге. Маркетинговые службы и технические специалисты всегда в распоряжении наших клиентов. Они предоставят Вам исчерпывающую торговую и техническую информацию, которая поможет Вам подобрать нужный инструмент.



**ОАО "Лужский абразивный завод"**  
188230, Луга, Лен.обл., ул.Красноармейская 32

**Справочная служба продаж**

**+7 81372 22593, +7 81372 22002, +7 81372 21937**

**Факс +7 81372 27800, +7 81372 41800, +7 81372 40780,**

**+7 81372 22375**

**e-mail: lap@abrasives.ru**

**www.abrasives.ru**





Абразивный инструмент на бакелитовой связке



5

Абразивный инструмент на керамической связке



103

Абразивный инструмент на гибкой основе



195

Огнеупорные изделия



269



# СИСТЕМА МАРКИРОВКИ АБРАЗИВНОГО ИНСТРУМЕНТА

3  
1
150x16x32  
2
25A  
3
40  
4
K  
5
6  
6
V  
7
30  
8
2  
9

1. ТИП	
КРУГИ	
1 - прямой профиль	
2 - кольцевые	
3 - конический профиль	
4 - с двусторонним коническим профилем	
5 - с выточкой	
6 - чашечные цилиндрические	
7,8,9 - с двусторонней выточкой	
10 - с двусторонней выточкой и ступицей	
11 - чашечные конические	
12 - тарельчатые плоские	
14 - тарельчатые	
20 - с односторонней конической выточкой	
21 - с двусторонней конической выточкой	
23 - с конической и цилиндрической выточками с одной стороны	
27 - с утопленным центром	
35 - прямого профиля, работающий торцом	
36,37,40 - с запресованными крепежными элементами	
38 - с односторонней ступицей, работающий торцом	
41 - круги отрезные	
42 - круги отрезные с утопленным центром	
СЕГМЕНТЫ	
СП - прямоугольные	
1С - выпукло-вогнутые	
2С - вогнуто-выпуклые	
3С - выпукло-плоские	
4С - плоско-выпуклые	
5С - трапециевидные	
6С - для шлифовки полов	
7С - для плоского шлифования	
9С - для шлифовки рельсов	
БРУСКИ	
БП - прямоугольные	
БКв - квадратные	
БТ - треугольные	
БКр - круглые	
БПс - специальные	
2. РАЗМЕРЫ КРУГА	
D - наружный диаметр	
T - высота	
H - диаметр отверстия	
3. ШЛИФМАТЕРИАЛ	
14A (A)	ЭЛЕКТРОКОРУНД НОРМАЛЬНЫЙ
25A (WA)	ЭЛЕКТРОКОРУНД БЕЛЫЙ
38A (ZK)	ЭЛЕКТРОКОРУНД ЦИРКОНИЕВЫЙ
53C, 54C (C)	КАРБИД КРЕМНИЯ ЧЕРНЫЙ
63C, 64C (GC)	КАРБИД КРЕМНИЯ ЗЕЛЕНый

4. ЗЕРНИСТОСТЬ			
ШЛИФЗЕРНО			
ГОСТ		ГОСТ	
F10	(200)	F36	(50)
F12	(160)	F40	(40)
F14	(160)	F46	(40)
F16	(160/125)	F54	(32)
F20	(100)	F60	(25)
F22	(80)	F70	(20)
F24	(80)	F80	(20)
F30	(63)	F90	(16)
ПОРОШКИ			
F100	(12)	F180	(6)
F120	(10)	F220	(5)
F150	(8)		
МИКРОПОРОШКИ			
F230	(M63)	F360	(M40)
F240	(M63/M50)	F400	(M28)
F280	(M50)	F500	(M20)
F320	(M50/M40)	F600	(M14)
5. ТВЕРДОСТЬ			
F, G (BM1, BM2)		ВЕСЬМА МЯГКИЕ	
H, I, J (M1, M2, M3)		МЯГКИЕ	
K, L (CM1, CM2)		СРЕДНЕМЯГКИЕ	
M, N (C1, C2)		СРЕДНИЕ	
O, P, Q (CT1, CT2, CT3)		СРЕДНЕТВЕРДЫЕ	
R, S (T1, T2)		ТВЕРДЫЕ	
T (BT)		ВЕСЬМА ТВЕРДЫЕ	
V (CT)		ЧРЕЗВЫЧАЙНО ТВЕРДЫЕ	
6. СТРУКТУРА			
1-2-3-4		закрытая	
5-6-7		средняя	
8-9-10		открытая	
11-13		высокопористая	
7. СВЯЗКА			
V (K)		КЕРАМИЧЕСКАЯ	
B (Б)		БАКЕЛИТОВАЯ	
BF (БУ)		БАКЕЛИТОВАЯ С НАЛИЧИЕМ УПРОЧНЯЮЩИХ ЭЛЕМЕНТОВ	
B4 (Б4)		БАКЕЛИТОВАЯ С ГРАФИТОВЫМ НАПОЛНИТЕЛЕМ	
8. РАБОЧАЯ СКОРОСТЬ, М/С			
20; 25; 32; 35; 40; 50; 63; 80; 100			
9. КЛАСС НЕУРАВНОВЕШЕННОСТИ			
1; 2			



# РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ И ПРИМЕНЕНИЮ АБРАЗИВНОГО ИНСТРУМЕНТА

## Выбор абразивного материала

МАРКА АБРАЗИВНОГО МАТЕРИАЛА ГОСТ	ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ
14A (A)	Обработка материалов с высоким сопротивлением разрыву, обдирка стальных отливок, проката, высокопрочных чугунов, обработка углеродистых и легированных сталей, бронзы, никелевых и алюминиевых сплавов.
25A (WA)	Обработка закаленных деталей из углеродистых, быстрорежущих и нержавеющей сталей. Обработка тонких деталей и инструментов (зубья, ножи, сверла, резцы), заточка.
38A (ZK)	Силовое обдирочное шлифование стальных заготовок.
54C; 63C (C; GC)	Обработка твердых материалов с низким сопротивлением разрыву (чугун, бронза, латунь, твердые сплавы, стекло, драгоценные камни, мрамор, гранит, фарфор), а также очень вязких материалов (жаропрочных сталей, сплавов, меди, алюминия).

## Выбор зернистости круга

ЗЕРНИСТОСТЬ ГОСТ	ВИД ОБРАБОТКИ
F10-F22 (200-80)	Обдирочные операции с большой глубиной резания, зачистка заготовок, отливок. Обработка материалов, которые вызывают засаливание поверхности круга (латунь, медь, алюминий).
F22-F36 (80-50)	Отрезка, плоское шлифование торцом круга, заточка резцов, правка абразивного инструмента.
F30-F60 (63-25)	Предварительное и комбинированное шлифование, заточка режущего инструмента.
F40-F220 (40-5)	Плоское шлифование.
F54-F90 (32-16)	Чистовое шлифование, обработка профильных поверхностей, заточка мелкого инструмента, шлифование хрупких материалов.
F100-F180 (12-6)	Отделочное шлифование, доводка твердых сплавов, доводка режущего инструмента, стальных заготовок, заточка тонких лезвий, предварительное хонингование.
F180-F280 (6-M50)	Отделочное шлифование металлов, стекла, мрамора и т.п., резбошлифование, чистовое хонингование.
F230-F600 (M63-M14)	Суперфиниширование, окончательное хонингование, доводка тонких лезвий, резбошлифование изделий с мелким шагом, полирование.

## Выбор инструмента по твердости

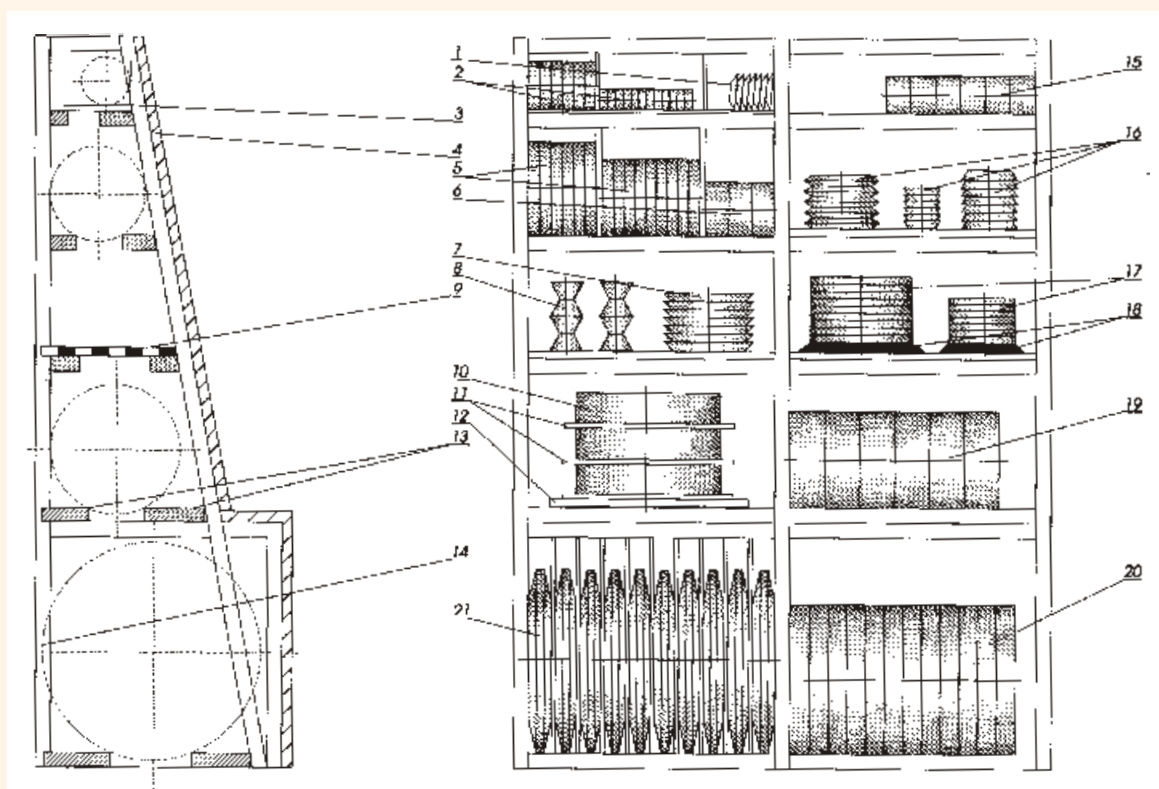
ТВЕРДОСТЬ ГОСТ	ВИД ОБРАБОТКИ
W; T (ЧТ; ВТ)	Обдирочные операции, правка абразивных инструментов, шлифование шариков для подшипников.
S; R; Q; P (T2; T1; CT3; CT2)	Отрезка, прорезка канавок, обдирочные операции, ведущиеся вручную, круглое наружное шлифование, бесцентровое шлифование, шлифование прерывистых поверхностей.
P; O; N (CT2; CT1; C2)	Предварительное круглое наружное и бесцентровое шлифование сталей, ковкого чугуна. Профильное шлифование, обработка прерывистых поверхностей, хонингование и резбошлифование деталей с крупным шагом.
O; N; M (CT1; C2; C1)	Плоское шлифование сегментами и кольцевыми кругами, резбошлифование кругами на бакелитовой связке.
N; M; L; K (C2; C1; CM2; CM1)	Чистовое и комбинированное круглое, наружное бесцентровое и внутреннее шлифование стали, плоское шлифование, резбошлифование, заточка режущих инструментов.
L; K; J (CM2; CM1; M3)	Заточка и доводка режущего инструмента, оснащенного твердым сплавом, шлифование труднообрабатываемых специальных сплавов, полирование.



# РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ХРАНЕНИЮ АБРАЗИВНОГО ИНСТРУМЕНТА

Абразивный инструмент должен храниться в сухих, крытых и хорошо проветриваемых помещениях со стабильной температурой в пределах 15-20°C. Круги на органической связке чувствительны к щелочной среде и изменениям температуры; ввиду этого они не должны храниться вместе с химикатами и не должны подвергаться одностороннему нагреву, например, не должны находиться вблизи отопительных элементов.

Шлифовальные круги чувствительны к ударам и изгибающим напряжениям, поэтому для сохранения их надежности и безопасности работы с ними они требуют осторожного обращения и определенных условий хранения. На рисунке представлен один из вариантов правильного размещения абразивного инструмента на стеллажах в зависимости от размеров круга.



**Пример стеллажа для складирования абразивных кругов.**

- |   |  |
|---|--|
| 1 - маленькие тарелочные круги,                             | 12 - стальная или керамическая плоская поддерживающая плита, |
| 2 - маленькие прямые круги,                                 | 13 - двухточечная опора кругов установленных на периферию,   |
| 3 - полки с уклоном для избежания падения кругов,           | 14 - передняя кромка круга,                                  |
| 4 - задняя стенка стеллажа с защитным покрытием,            | 15 - маленькие цилиндрические и чашечные круги,              |
| 5 - прямые круги,   | 16 - прямые круги с профильной периферией,                   |
| 6 - маленькие цилиндрические круги,                         | 17 - прямые отрезные круги,                                  |
| 7 - большие тарелочные круги,                               | 18 - стальная или керамическая плоская поддерживающая плита, |
| 8 - конусные круги размещенные дно к дну и кромка к кромке, | 19 - цилиндрические твердые или толстые круги,               |
| 9 - плоская полка для отрезных кругов,                      | 20 - прямые керамические круги средней величины,             |
| 10 - тонкие или мягкие цилиндрические круги,                | 21 - большие конусные круги.                                 |
| 11 - гофрокартон,   |  |



# АБРАЗИВНЫЙ ИНСТРУМЕНТ НА БАКЕЛИТОВОЙ СВЯЗКЕ





# СОДЕРЖАНИЕ

стр.

Круги отрезные и зачистные для ручных шлифмашинок 10

Круги отрезные для стационарных  
и переносных машин с ручной подачей  
с электро- или бензиновым двигателем 48

Круги отрезные для стационарных машин 52

Круги для заточки пил 58

Круги для торцевого шлифования 61

Круги полировальные 68

Круги шлифовальные и обдирочные 70

Инструмент для обработки железнодорожных рельсов 89

Сегменты 95

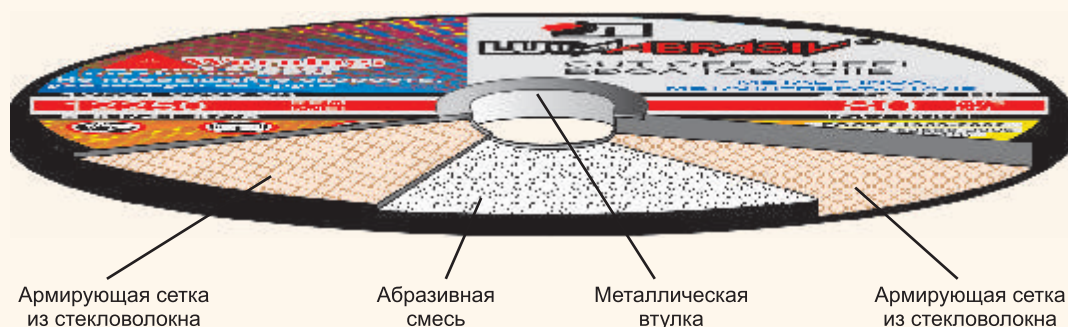
Бруски 101



## ОБОЗНАЧЕНИЯ НА АБРАЗИВНОМ ИНСТРУМЕНТЕ



## КОНСТРУКЦИЯ КРУГА





# РЕКОМЕНДАЦИИ ПО БЕЗОПАСНОМУ ПРИМЕНЕНИЮ



Требуются  
защитные  
перчатки



Учитывайте  
рекомендации  
по безопасности



Наденьте  
респиратор



Требуется  
защита  
глаз



Требуется  
противошумная  
защита



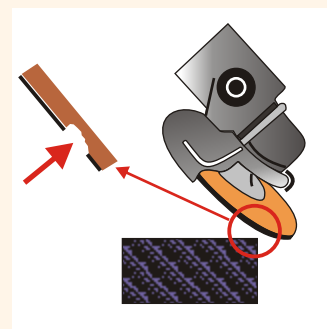
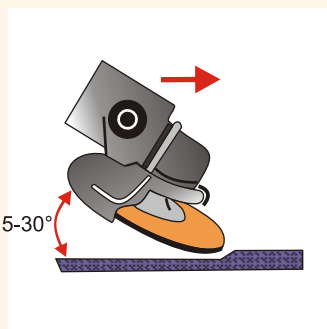
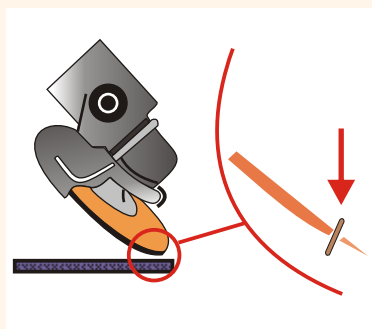
Не допустимо  
для торцевого  
шлифования



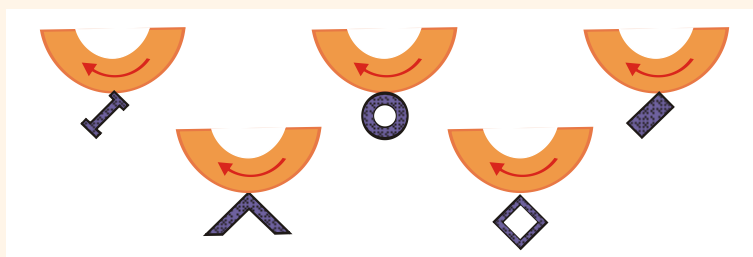
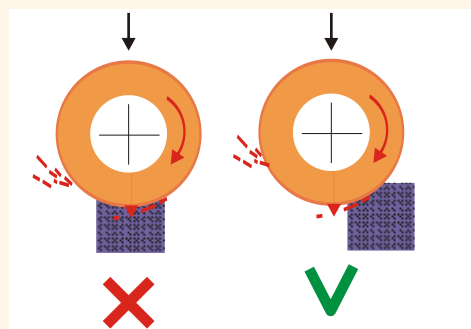
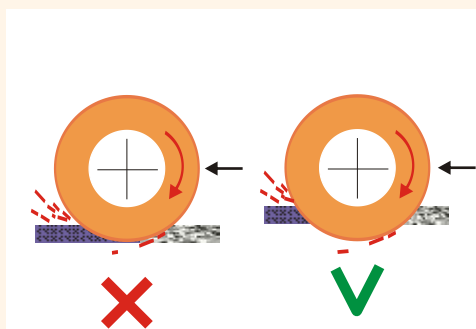
Не допускается  
для отрезки и  
шлифования  
ручными  
машинками



Не допускается  
отрезка и  
шлифование  
под водой



В целях равномерного срабатывания шлифовальных кругов рекомендуется периодически менять угол наклона ручной машинки и чередовать обработку острых граней с шлифовкой плоскости.





# «ТОНКИЕ» ОТРЕЗНЫЕ КРУГИ

## НОВАЯ СЕРИЯ

Наши специалисты разработали новую серию кругов для профессионалов - «тонкие» отрезные круги.

Круги изготавливаются по новой технологии, которая обеспечивает равномерное распределение массы и армирующего материала в круге. Это позволяет иметь низкий дисбаланс, повышенную эластичность и гибкость кругов, что важно при резании различных профильных материалов. Стойкость «тонких» кругов на уровне с кругами большей высоты, а в некоторых случаях и превосходит её.

Мы изготавливаем 4 вида «тонких» отрезных кругов, которые используются для резки различных марок материалов:

**80 м/с**

серия отрезных кругов	ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ	
<b>СТАЛЬ</b>	конструкционные стали инструментальные стали	
<b>НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ</b>	коррозионно-стойкие (нержавеющие) стали кислотоупорные и жаропрочные стали	
<b>ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ</b>	цветные металлы сплавы на основе цветных металлов	
<b>МЕТАЛЛ + НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ</b>	универсальные круги для резки всех марок сталей широкой гаммы	

«Тонкие» отрезные круги предназначены для резки ручными шлифмашинками:

- труб и профилей любого диаметра;
- металлических стержней и проволоки;
- листового металла;
- кузовов машин и т. д.

### Тип 41

диаметр мм	высота мм	посадочное отв., мм
115	0.8; 1.0; 1.2; 1.4; 1.6	22.23
125	0.8; 1.0; 1.2; 1.4; 1.6	22.23
150	1.0; 1.2; 1.4; 1.6; 1.8	22.23
180	1.4; 1.6; 1.8	22.23
230	1.6; 1.8; 2.0	22.23

**Основные преимущества** при использовании «тонких» отрезных кругов:

- идеально подходят для резки выше указанных материалов;
- при резке тонкими кругами экономится металл;
- высокая стойкость кругов, т. к. при работе не требуется больших усилий резания (мягкий рез);
- снижение потребления электроэнергии до 60%;
- высокая производительность при резании;
- низкая температура реза и его плавность обеспечивается прорезанием меньшего количества материала;
- снижение температуры резания значительно уменьшает риск изменения структуры металлов - "прижогов";
- экономится время на дополнительную обработку материала, т. к. при резке круги оставляют меньше заусенцев;
- уменьшение транспортных расходов, складских помещений, упаковочного материала;

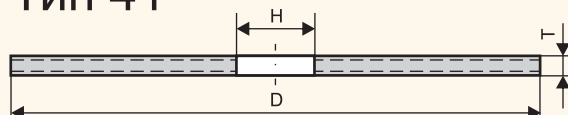
НАПРИМЕР:	размер круга	в упаковке	в коробке	вес
	125x1.0x22.23	50 шт.	400 шт.	10.6 кг
	125x2.5x22.23	25 шт.	200 шт.	13.5 кг



# КРУГИ ОТРЕЗНЫЕ И ЗАЧИСТНЫЕ ДЛЯ РУЧНЫХ ШЛИФМАШИНОК

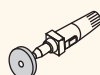
## МЕТАЛЛ+НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ METAL+INOX

Тип 41



Специальный состав кругов, которые не содержат железа, серы и хлора, позволяет избежать “прижогов” разрезаемого материала и его загрязнения в процессе обработки.

Для высокопроизводительной резки деталей и конструкций из различных марок стали и быстрорежущей стали. Особенно эффективны при резке тонкостенного профиля и листового металла.



**80м/с**

D, мм	T, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
50	1.0	6	A 54 S BF	30600	0.004	200
76	0.8	9.55	A 60 S BF	20110	0.007	200
76	1.0	9.55	A 54 S BF	20110	0.010	200
76	1.2	9.55	A 54 S BF	20110	0.012	200
76	1.4	9.55	A 40 S BF	20110	0.014	200
76	1.6	9.55	A 40 S BF	20110	0.016	200
76	1.8	9.55	A 40 S BF	20110	0.018	200
80	1.6	10	A 40 S BF	19100	0.017	200
100	0.8	9.55;16;20;22.23	A 60 S BF	15300	0.012	400
100	1.0	9.55;16;20;22.23	A 54 S BF	15300	0.017	400
100	1.2	9.55;16;20;22.23	A 54 S BF	15300	0.020	400
100	1.4	9.55;16;20;22.23	A 40 S BF	15300	0.023	400
100	1.6	9.55;16;20;22.23	A 40 S BF	15300	0.027	400
100	1.8	9.55;16;20;22.23	A 40 S BF	15300	0.031	200
115	0.8	16;22.23	A 60 S BF	13300	0.016	400
115	1.0	16;22.23	A 54 S BF	13300	0.022	400
115	1.2	16;22.23	A 54 S BF	13300	0.026	400
115	1.4	16;22.23	A 40 S BF	13300	0.030	400
115	1.6	16;22.23	A 40 S BF	13300	0.035	400
115	1.8	16;22.23	A 40 S BF	13300	0.039	200

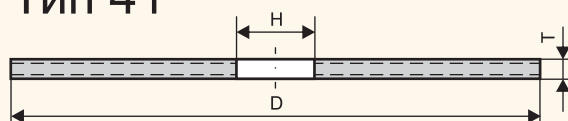
Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



# МЕТАЛЛ+НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

## METAL+INOX

Тип 41



Специальный состав кругов, которые не содержат железа, серы и хлора, позволяет избежать “прижегов” разрезаемого материала и его загрязнения в процессе обработки.

Для высокопроизводительной резки деталей и конструкций из различных марок стали и быстрорежущей стали. Особенно эффективны при резке тонкостенного профиля и листового металла.



**80м/с**

D, мм	T, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
125	0.8	22.23	A 60 S BF	12250	0.019	400
125	1.0	22.23	A 54 S BF	12250	0.026	400
125	1.2	22.23; 32	A 54 S BF	12250	0.030	400
125	1.4	22.23; 32	A 40 S BF	12250	0.036	400
125	1.6	22.23; 32	A 40 S BF	12250	0.041	400
125	1.8	22.23; 32	A 40 S BF	12250	0.047	200
150	1.0	22.23; 32	A 54 S BF	10200	0.037	200
150	1.2	22.23; 32	A 54 S BF	10200	0.045	200
150	1.4	22.23; 32	A 40 S BF	10200	0.054	200
150	1.6	22.23; 32	A 40 S BF	10200	0.060	200
150	1.8	22.23; 32	A 40 S BF	10200	0.068	200
180	1.4	22.23; 32	A 40 S BF	8500	0.077	200
180	1.6	16; 22.23; 32	A 40 S BF	8500	0.087	150
180	1.8	16; 22.23; 32	A 40 S BF	8500	0.098	150
200	1.6	22.23; 32	A 40 S BF	7650	0.108	100
200	1.8	22.23; 32	A 40 S BF	7650	0.122	100
230	1.6	22.23; 32	A 40 S BF	6650	0.143	100
230	1.8	22.23; 32	A 40 S BF	6650	0.161	100

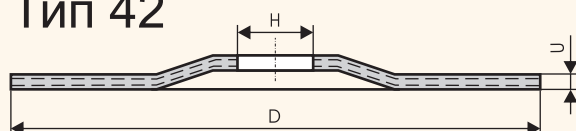
Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



# МЕТАЛЛ+НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

## METAL+INOX

Тип 42



Специальный состав кругов, которые не содержат железа, серы и хлора, позволяет избежать “прижогов” разрезаемого материала и его загрязнения в процессе обработки.

Для высокопроизводительной резки деталей и конструкций из различных марок стали и быстрорежущей стали. Особенно эффективны при резке тонкостенного профиля и листового металла.



**80м/с**

D, мм	U, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
115	1.6	22.23	A 40 S BF	13300	0.035	400
115	1.8	22.23	A 40 S BF	13300	0.039	200
125	1.6	22.23	A 40 S BF	12250	0.041	400
125	1.8	22.23	A 40 S BF	12250	0.047	200

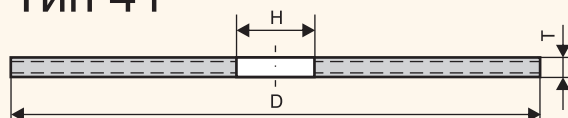
Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



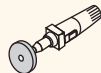


# СТАЛЬ STEEL

## Тип 41



Для высокопроизводительной резки деталей и конструкций из различных марок сталей.



### 80м/с

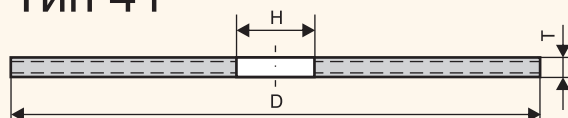
D, мм	T, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
50	2.0	10	A 36 S BF	30600	0.009	200
63	3.0	10	A 24 S BF	24300	0.020	300
70	3.0	8	A 24 S BF	21830	0.026	200
76	2.0	9.55	A 36 S BF	20100	0.020	100
76	2.3	9.55	A 30 S BF	20100	0.023	100
76	2.5	9.55	A 30 S BF	20100	0.025	100
76	3.0	9.55	A 24 S BF	20100	0.030	100
80	3.0	6	A 24 S BF	19100	0.033	100
80	3.2	10	A 24 S BF	19100	0.036	100
80	3.5	6	A 36 Q BF	19100	0.040	100
100	2.0	16; 22.23	A 36 S BF	15300	0.034	200
100	2.3	16; 22.23	A 30 S BF	15300	0.039	200
100	2.5	16; 22.23	A 30 S BF	15300	0.043	200
100	3.0	16; 22.23	A 24 S BF	15300	0.051	200
115	1.4	22.23	A 40 S BF	13300	0.030	400
115	1.6	22.23	A 40 S BF	13300	0.033	400
115	1.8	22.23	A 40 S BF	13300	0.039	200
115	1.9	22.23	A 36 S BF	13300	0.042	200
115	2.0	22.23	A 36 S BF	13300	0.044	200
115	2.3	22.23	A 30 S BF	13300	0.051	200
115	2.4	22.23	A 30 S BF	13300	0.053	200
115	2.5	22.23	A 30 S BF	13300	0.056	200
115	3.0	22.23	A 24 S BF	13300	0.067	200
115	4.0	22.23	A 24 S BF	13300	0.089	200
125	1.4	22.23; 32	A 40 S BF	12250	0.036	400
125	1.6	22.23; 32	A 40 S BF	12250	0.041	400
125	1.8	22.23; 32	A 40 S BF	12250	0.047	200
125	1.9	22.23; 32	A 36 S BF	12250	0.050	200
125	2.0	22.23; 32	A 36 S BF	12250	0.052	200
125	2.3	22.23; 32	A 30 S BF	12250	0.061	200
125	2.4	22.23; 32	A 30 S BF	12250	0.063	200
125	2.5	22.23; 32	A 30 S BF	12250	0.066	200
125	3.0	22.23; 32	A 24 S BF	12250	0.080	200
125	4.0	22.23; 32	A 24 S BF	12250	0.106	160

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

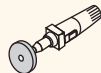


# СТАЛЬ STEEL

## Тип 41



Для высокопроизводительной резки деталей и конструкций из различных марок сталей.



### 80м/с

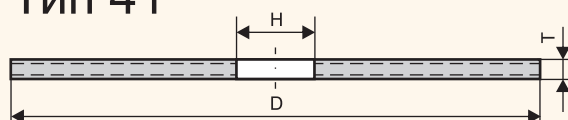
D, мм	T, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
150	1.4	22.23; 32	A 40 S BF	10200	0.052	200
150	1.6	22.23; 32	A 40 S BF	10200	0.059	200
150	1.8	22.23; 32	A 40 S BF	10200	0.068	200
150	1.9	22.23; 32	A 36 S BF	10200	0.072	200
150	2.0	22.23; 32	A 36 S BF	10200	0.076	200
150	2.3	22.23; 32	A 30 S BF	10200	0.088	100
150	2.4	22.23; 32	A 30 S BF	10200	0.092	100
150	2.5	22.23; 32	A 30 S BF	10200	0.096	100
150	3.0	22.23; 32	A 24 S BF	10200	0.116	100
150	4.0	22.23; 32	A 24 S BF	10200	0.154	60
180	1.4	22.23; 32	A 40 S BF	8500	0.076	200
180	1.6	22.23; 32	A 40 S BF	8500	0.086	150
180	1.8	22.23; 32	A 40 S BF	8500	0.099	150
180	1.9	22.23; 32	A 36 S BF	8500	0.104	150
180	2.0	22.23; 32	A 36 S BF	8500	0.115	150
180	2.3	22.23; 32	A 30 S BF	8500	0.128	100
180	2.4	22.23; 32	A 30 S BF	8500	0.136	100
180	2.5	22.23; 32	A 30 S BF	8500	0.139	100
180	3.0	16; 22.23; 32	A 24 S BF	8500	0.168	50
180	4.0	22.23; 32	A 24 S BF	8500	0.224	60
200	1.6	22.23; 32	A 40 S BF	7650	0.105	100
200	1.8	22.23; 32	A 40 S BF	7650	0.122	100
200	1.9	22.23; 32	A 36 S BF	7650	0.129	50
200	2.0	22.23; 32	A 36 S BF	7650	0.140	50
200	2.3	22.23; 32	A 30 S BF	7650	0.159	50
200	2.4	22.23; 32	A 30 S BF	7650	0.166	50
200	2.5	22.23; 32	A 30 S BF	7650	0.172	50
200	3.0	22.23; 32	A 24 S BF	7650	0.208	50
200	3.2	22.23; 32	A 24 S BF	7650	0.219	50
200	4.0	22.23; 32	A 24 S BF	7650	0.277	40

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

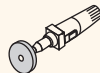


# СТАЛЬ STEEL

## Тип 41



Для высокопроизводительной резки деталей и конструкций из различных марок сталей.



**80м/с**

D, мм	T, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
230	1.6	22.23; 32	A 40 S BF	6650	0.151	100
230	1.8	22.23; 32	A 40 S BF	6650	0.162	100
230	1.9	22.23; 32	A 36 S BF	6650	0.172	50
230	2.0	22.23; 32	A 36 S BF	6650	0.181	50
230	2.3	22.23; 32	A 30 S BF	6650	0.210	50
230	2.4	22.23; 32	A 30 S BF	6650	0.216	50
230	2.5	22.23; 32	A 30 S BF	6650	0.229	50
230	3.0	22.23; 32	A 24 S BF	6650	0.276	50
230	3.2	22.23; 32	A 24 S BF	6650	0.294	50
230	3.5	22.23; 32	A 24 S BF	6650	0.322	50
230	4.0	22.23; 32	A 24 S BF	6650	0.368	40

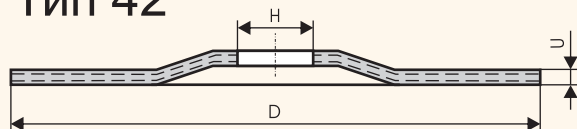
Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



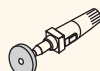


# СТАЛЬ STEEL


## Тип 42



Для высокопроизводительной резки деталей и конструкций из различных марок сталей.



**80м/с**

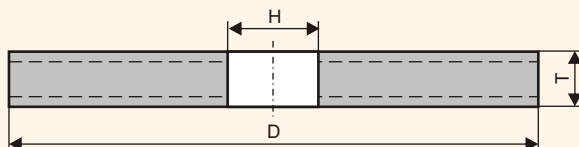
D, мм	U, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
115	1.6	22.23	A 40 S BF	13300	0.035	400
115	1.8	22.23	A 40 S BF	13300	0.039	200
115	2.0	22.23	A 36 S BF	13300	0.044	200
115	2.3	22.23	A 30 S BF	13300	0.051	200
115	2.5	22.23	A 30 S BF	13300	0.056	200
115	3.0	22.23	A 24 S BF	13300	0.067	200
115	4.0	22.23	A 24 S BF	13300	0.089	120
125	1.6	22.23	A 40 S BF	12250	0.041	400
125	1.8	22.23	A 40 S BF	12250	0.047	200
125	2.0	22.23	A 36 S BF	12250	0.052	200
125	2.3	22.23	A 30 S BF	12250	0.061	200
125	2.5	22.23	A 30 S BF	12250	0.066	200
125	3.0	22.23	A 24 S BF	12250	0.080	200
125	4.0	22.23	A 24 S BF	12250	0.106	120
150	2.0	22.23	A 36 S BF	10200	0.076	200
150	2.3	22.23	A 30 S BF	10200	0.088	200
150	2.5	22.23	A 30 S BF	10200	0.096	100
150	3.0	22.23	A 24 S BF	10200	0.116	100
150	4.0	22.23	A 24 S BF	10200	0.154	60
180	2.3	22.23	A 30 S BF	8500	0.128	100
180	2.5	22.23	A 30 S BF	8500	0.139	100
180	3.0	22.23	A 24 S BF	8500	0.168	50
180	4.0	22.23	A 24 S BF	8500	0.224	60
200	2.3	22.23	A 30 S BF	7650	0.159	50
200	2.5	22.23	A 30 S BF	7650	0.172	50
200	3.0	22.23	A 24 S BF	7650	0.208	50
200	4.0	22.23	A 24 S BF	7650	0.277	40
230	2.3	22.23	A 30 S BF	6650	0.211	50
230	2.5	22.23	A 30 S BF	6650	0.229	50
230	3.0	22.23	A 24 S BF	6650	0.276	50
230	4.0	22.23	A 24 S BF	6650	0.368	40

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

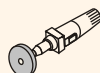


# СТАЛЬ STEEL

## Тип 1



Для высокопроизводительной зачистки деталей и конструкций из различных марок сталей, сварных швов.



**63м/с**

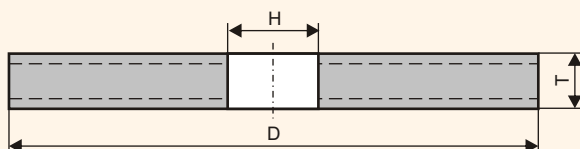
D, мм	T, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
60	20	20	14A 24 R BF	20060	0.039	50
63	20	20	14A 24 R BF	19100	0.145	50
80	20	20	14A 24 R BF	15100	0.244	20
100	20	20	14A 24 R BF	12100	0.390	32
125	16	32	14A 24 R BF	9650	0.468	32
125	20	32	14A 24 R BF	9650	0.585	24
125	25	32	14A 24 R BF	9650	0.732	16
150	16	32	14A 24 R BF	8050	0.698	20
150	20	32	14A 24 R BF	8050	0.873	16
150	25	32	14A 24 R BF	8050	1.091	12

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

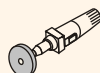





## Тип 1



Для высокопроизводительной зачистки деталей и конструкций из различных марок сталей, сварных швов.



**80m/c**

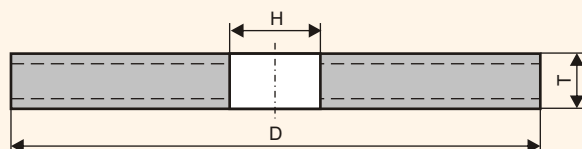
D, мм	T, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
60	6	10	A 24 R BF	25470	0.039	200
80	6	6; 8; 10	A 24 R BF	19100	0.070	60
80	8	10	A 24 Q BF	19100	0.093	40
100	6	16; 20; 22.23	A 24 R BF	15300	0.108	96
100	10	20	A 24 R BF	15300	0.178	64
115	5	22.23	A 24 R BF	13300	0.115	120
115	6	22.23	A 24 R BF	13300	0.141	80
115	6.3	22.23	A 24 R BF	13300	0.148	80
115	7	22.23; 32	A 24 R BF	13300	0.170	80
115	8	22.23; 32	A 24 R BF	13300	0.188	72
125	5	22.23; 32	A 24 R BF	12250	0.140	120
125	6	22.23; 32	A 24 R BF	12250	0.168	80
125	6.3	22.23; 32	A 24 R BF	12250	0.176	80
125	7	22.23; 32	A 24 R BF	12250	0.196	80
125	8	22.23; 32	A 24 R BF	12250	0.224	64
125	10	32	A 24 R BF	12250	0.270	64
150	5	22.23; 32	A 24 R BF	10200	0.204	60
150	6	22.23; 32	A 24 R BF	10200	0.244	40
150	6.3	22.23; 32	A 24 R BF	10200	0.256	40
150	7	22.23; 32	A 24 R BF	10200	0.295	40
150	8	22.23; 32	A 24 R BF	10200	0.326	40
150	10	22.23; 32	A 24 R BF	10200	0.407	32
150	12	22.23; 32	14A 24 R BF	10200	0.479	28
180	5	22.23; 32	A 24 R BF	8500	0.293	60
180	6	22.23; 32	A 24 R BF	8500	0.354	40
180	6.3	22.23; 32	A 24 R BF	8500	0.372	40
180	7	22.23; 32	A 24 R BF	8500	0.417	30
180	8	22.23; 32	A 24 R BF	8500	0.472	30
180	10	22.23; 32	A 24 R BF	8500	0.590	26
200	5	22.23; 32	A 24 R BF	7650	0.303	20
200	6	22.23; 32	A 24 R BF	7650	0.439	20

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

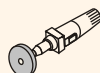


# СТАЛЬ STEEL

## Тип 1



Для высокопроизводительной зачистки деталей и конструкций из различных марок сталей, сварных швов.



**80м/с**

D, мм	T, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
200	7	22.23; 32	A 24 R BF	7650	0.528	20
200	8	22.23; 32	A 24 R BF	7650	0.585	20
200	10	22.23; 32	A 24 R BF	7650	0.731	16
230	5	22.23; 32	A 24 R BF	6650	0.485	30
230	6	22.23; 32	A 24 R BF	6650	0.582	20
230	6.3	22.23; 32	A 24 R BF	6650	0.611	20
230	7	22.23; 32	A 24 R BF	6650	0.684	20
230	8	22.23; 32	A 24 R BF	6650	0.776	18
230	10	22.23; 32	A 24 R BF	6650	0.969	14
230	12	22.23; 32	14A 24 R BF	6650	1.163	12

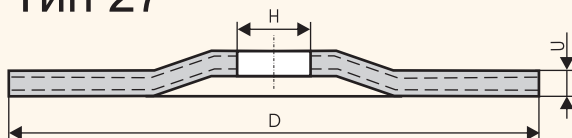
Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



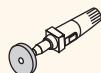


# СТАЛЬ STEEL

## Тип 27



Для силового шлифования  
деталей и конструкций из различных марок сталей,  
сварных швов.



### 80м/с

D, мм	U, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
115	6	22.23	A/ZK 24 T BF	13300	0.145	80
115	7	22.23	A/ZK 24 T BF	13300	0.170	80
125	6	22.23	A/ZK 24 T BF	12250	0.173	80
125	7	22.23	A/ZK 24 T BF	12250	0.202	80
150	6	22.23	A/ZK 24 T BF	10200	0.251	40
150	7	22.23	A/ZK 24 T BF	10200	0.293	40
180	6	22.23	A/ZK 24 T BF	8500	0.364	40
180	7	22.23	A/ZK 24 T BF	8500	0.424	30
230	6	22.23	A/ZK 24 T BF	6650	0.598	20
230	7	22.23	A/ZK 24 T BF	6650	0.698	16

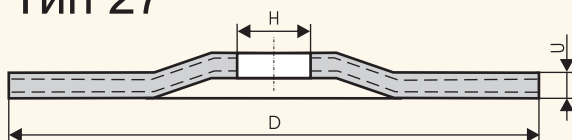
Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками,  
не указанными в данной таблице.



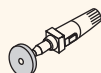


# СТАЛЬ STEEL

## Тип 27



Для высокопроизводительной зачистки деталей и конструкций из различных марок сталей, сварных швов.



### 80м/с

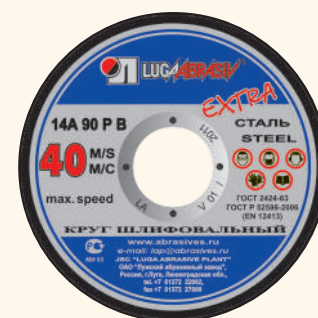
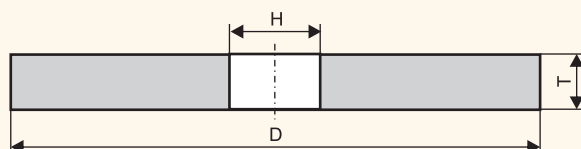
D, мм	U, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
100	4,8	16	A 24 R BF	15300	0.086	120
100	6	16	A 24 R BF	15300	0.108	80
115	5	22.23	A 24 R BF	13300	0.115	120
115	6	22.23	A 24 R BF	13300	0.141	80
115	6.5	22.23	A 24 R BF	13300	0.154	40
115	7	22.23	A 24 R BF	13300	0.170	80
115	8	22.23	A 24 R BF	13300	0.193	80
125	5	22.23	A 24 R BF	12250	0.140	120
125	6	22.23	A 24 R BF	12250	0.168	80
125	6.5	22.23	A 24 R BF	12250	0.190	80
125	7	22.23	A 24 R BF	12250	0.196	80
125	8	22.23	A 24 R BF	12250	0.224	64
125	10	22.23	A 24 R BF	12250	0.280	64
150	5	22.23	A 24 R BF	10200	0.204	60
150	6	22.23	A 24 R BF	10200	0.244	40
150	7	22.23	A 24 R BF	10200	0.295	40
150	8	22.23	A 24 R BF	10200	0.326	40
150	10	22.23	A 24 R BF	10200	0.407	32
180	5	22.23	A 24 R BF	8500	0.293	60
180	6	22.23	A 24 R BF	8500	0.354	40
180	7	22.23	A 24 R BF	8500	0.417	30
180	8	22.23	A 24 R BF	8500	0.472	30
180	10	22.23	A 24 R BF	8500	0.590	26
200	5	22.23	A 24 R BF	7650	0.303	30
200	6	22.23	A 24 R BF	7650	0.439	20
200	7	22.23	A 24 R BF	7650	0.528	14
200	8	22.23	A 24 R BF	7650	0.585	14
200	10	22.23	A 24 R BF	7650	0.731	10
230	5	22.23	A 24 R BF	6650	0.485	20
230	6	22.23	A 24 R BF	6650	0.582	20
230	7	22.23	A 24 R BF	6650	0.684	16
230	8	22.23	A 24 R BF	6650	0.776	16
230	10	22.23	A 24 R BF	6650	0.969	14

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

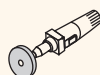


# СТАЛЬ STEEL

## Тип 1



Для высокопроизводительной шлифовки, зачистки и обдирки деталей и конструкций из различных марок сталей.



### 40м/с

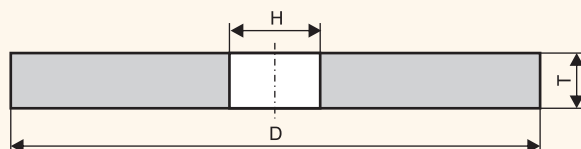
D, мм	T, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
50	10	6	14A 60 Q B	15300	0.045	200
50	25	20	14A 24 Q B	15300	0.105	75
50	40	16	14A 24 Q B	15300	0.180	32
60	20	20	14A 40 P B	12730	0.117	50
63	10	20	14A 60 O B	12150	0.066	100
63	20	20	14A 30 Q B	12150	0.143	50
63	32	20	14A 40 O B	12150	0.208	30
80	4	20	14A 40 P B	9550	0.044	100
80	10	20	14A 40 P B	9550	0.109	40
80	20	20	14A 24 P B	9550	0.221	20
80	100	20	14A 36 O B	9550	1.174	4
100	4	20	14A 40 P B	7650	0.075	160
100	5	20	14A 40 O B	7650	0.094	120
100	6	20	14A 40 P B	7650	0.113	96
100	8	20	14A 60 O B	7650	0.177	80
100	10	20	14A 36 Q B	7650	0.188	64
100	13	20	14A 60 P B	7650	0.248	48
100	13	20	14A 36 O B	7650	0.244	48
100	20	20	14A 30 Q B	7650	0.353	32
100	25	20	14A 20 P B	7650	0.482	24
125	5	32	14A 90 Q B	6150	0.137	120
125	6	12.7; 32	14A 90 O B	6150	0.165	80
125	8	32	14A 40 P B	6150	0.219	64
125	10	32	14A 40 O B	6150	0.274	64
125	16	32	14A 40 Q B	6150	0.425	32
125	20	32	14A 24 Q B	6150	0.586	24
125	25	32	14A 24 P B	6150	0.733	16
125	32	32	14A 24 P B	6150	0.938	16
125	90	50	14A 24 P B	6150	2.370	8

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

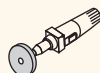


# СТАЛЬ STEEL

## Тип 1



Для высокопроизводительной шлифовки, зачистки и обдирки деталей и конструкций из различных марок сталей.



### 40м/с

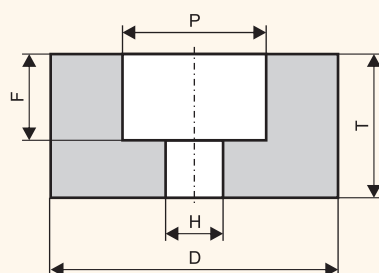
D, мм	T, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
150	4	32	14A 60 P B	5100	0.160	60
150	5	32	14A 90 O B	5100	0.202	60
150	6	32	14A 90 O B	5100	0.242	40
150	8	32	14A 36 P B	5100	0.316	40
150	10	32	14A 24 O B	5100	0.431	32
150	16	32	14A 24 Q B	5100	0.690	20
150	20	32	14A 24 Q B	5100	0.877	16
150	25	32	14A 24 Q B	5100	1.096	12
150	32	32	14A 20 Q B	5100	1.403	8
175	6	32	14A 90 O B	4360	0.334	40
175	8	32	14A 40 P B	4360	0.431	30
175	10	32	14A 40 P B	4360	0.539	24
175	20	32	14A 24 Q B	4360	1.118	12
175	25	32	14A 24 P B	4360	1.485	10
175	32	32	14A 30 P B	4360	1.843	8
200	6	32	14A 90 P B	3850	0.439	20
200	8	32	14A 40 P B	3850	0.568	20
200	10	32	14A 40 O B	3850	0.710	16
200	13	32	14A 40 P B	3850	0.923	12
200	16	32	14A 40 P B	3850	1.135	10
200	20	32	14A 24 Q B	3850	1.564	8
200	25	32	14A 24 Q B	3850	1.955	6
200	32	32	14A 24 P B	3850	2.503	4

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



## СТАЛЬ STEEL


### Тип 5



Для высокопроизводительной зачистки и обдирки деталей и конструкций из различных марок сталей.




**32м/с**

D, мм	T, мм	H, мм	P, мм	F, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
100	50	20	50	30	14A 24 Q B	6150	0,818	16
125	50	32	65	30	14A 24 Q B	4900	1,228	8
130	63	32	54	45	14A 20 P B	4700	1,646	4

Для высокопроизводительной чистовой обработки деталей и конструкций из различных марок сталей.

**32м/с**

D, мм	T, мм	H, мм	P, мм	F, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
100	50	20	50	30	14A 40 O B	6150	0,818	16
125	50	32	65	30	14A 40 O B	4900	1,228	8
130	63	32	54	45	14A 40 O B	4700	1,646	4

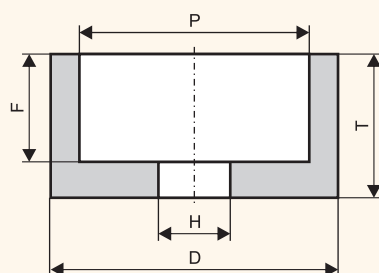
Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.





# СТАЛЬ STEEL


## Тип 6



Для высокопроизводительной шлифовки и зачистки деталей и конструкций из различных марок сталей.



### 32м/с

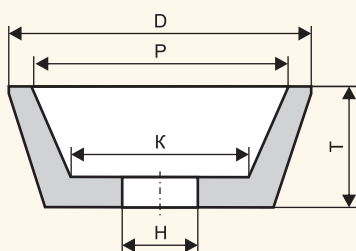
D, мм	T, мм	H, мм	P, мм	F, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
80	40	20	60	32	14A 60 O B	7650	0.257	8
80	40	20	68	32	14A 90 J B	7650	0.196	8
100	50	20	80	40	14A 40 O B	6150	0.436	16
125	63	32	100	50	14A 40 P B	4900	0.924	8
150	50	32	130	38	14A 90 P B	4100	0.923	8
150	63	65	100	38	14A 40 L B	4100	1.693	4
150	80	32	125	65	14A 40 Q B	4100	1.510	4
180	100	25.4	120	75	25A 40 K B	3400	3.180	1
200	63	32	165	50	14A 40 P B	3100	2.081	2
200	63	51	165	27	14A 40 K B	3100	2.208	2
200	80	32	165	50	14A 40 P B	3100	2.373	2
200	80	76	170	65	14A 90 K B	3100	2.423	2
250	100	76	125	75	14A 60 P B	2450	9.330	2
250	100	150	200	75	14A 40 M B	2450	5.274	2

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



# СТАЛЬ STEEL

## Тип 11



Для высокопроизводительной шлифовки и зачистки деталей и конструкций из различных марок сталей.



### 32м/с

D, мм	T, мм	H, мм	P, мм	K, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
80	32	20	65	45	14A 40 N B	7650	0.157	12
100	40	20	84	60	14A 36 O B	6150	0.304	16
125	50	22.23; 32	88	56	14A 24 Q B	4900	0.868	12
125	50	32	100	70	14A 36 P B	4900	0.634	12
150	50	32	130	97	14A 40 O B	4100	0.797	12

### 40м/с

D, мм	T, мм	H, мм	P, мм	K, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
125	50	M14	75	56	14A 24 Q B	6150	1.019	12

### 45м/с

D, мм	T, мм	H, мм	P, мм	K, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
110	55	22.23	70	48	14A 20 Q B	7810	0.798	12

### 50м/с

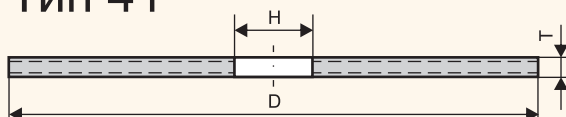
D, мм	T, мм	H, мм	P, мм	K, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
110	55	22.23	70	48	14A 24 Q B	8680	0.798	12
125	50	M14	75	56	14A 24 Q B	7650	1.070	12
125	50	22.23; 32	80	56	14A 24 Q B	7650	0.856	12
125	50	32	100	70	14A 24 Q B	7650	0.634	12
150	50	32	130	97	14A 24 Q B	6400	0,817	12

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



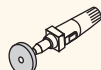
# НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ INOX

## Тип 41



Специальный состав кругов Inox, которые не содержат железа, серы и хлора, позволяет избежать “прижегов” разрезаемого материала и его загрязнения в процессе обработки.

Для высокопроизводительной резки деталей и конструкций из благородных нержавеющей сталей.



**80м/с**



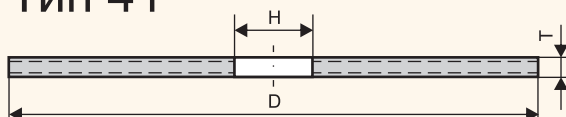
D, мм	T, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
50	1.0	6	WA 54 S BF	30600	0.004	200
76	1.0	9.55	WA 54 S BF	20110	0.009	200
80	1.6	10	WA 40 S BF	19100	0.016	200
100	3.0	22.23	A 24 S BF	15300	0.051	200
105	1.0	16	WA 54 S BF	14560	0.017	400
105	1.2	16	WA 54 S BF	14560	0.021	400
115	1.0	16; 22.23	WA 54 S BF	13300	0.021	400
115	1.2	16; 22.23	WA 54 S BF	13300	0.025	400
115	1.4	16; 22.23	WA 40 S BF	13300	0.030	400
115	1.6	16; 22.23	WA 40 S BF	13300	0.033	400
115	1.8	16; 22.23	WA 40 S BF	13300	0.039	200
115	2.0	22.23	A 36 S BF	13300	0.042	200
115	2.3	22.23	A 30 S BF	13300	0.049	200
115	2.5	22.23	A 30 S BF	13300	0.054	200
115	3.0	22.23	A 24 S BF	13300	0.066	200
125	1.0	16; 22.23; 32	WA 54 S BF	12250	0.025	400
125	1.2	16; 22.23; 32	WA 54 S BF	12250	0.029	400
125	1.4	16; 22.23; 32	WA 40 S BF	12250	0.036	400
125	1.6	16; 22.23; 32	WA 40 S BF	12250	0.039	400
125	1.8	16; 22.23; 32	WA 40 S BF	12250	0.046	200
125	2.0	22.23; 32	A 36 S BF	12250	0.050	200
125	2.3	22.23; 32	A 30 S BF	12250	0.059	200
125	2.5	22.23; 32	A 30 S BF	12250	0.064	200
125	3.0	22.23; 32	A 24 S BF	12250	0.078	200
125	4.0	22.23; 32	A 24 S BF	12250	0.104	160
150	1.0	22.23; 32	WA 54 S BF	10200	0.036	200
150	1.2	22.23; 32	WA 54 S BF	10200	0.043	200
150	1.4	22.23; 32	WA 40 S BF	10200	0.052	200

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



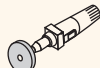
# НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ INOX

## Тип 41



Специальный состав кругов Inox, которые не содержат железа, серы и хлора, позволяет избежать “прижегов” разрезаемого материала и его загрязнения в процессе обработки.

Для высокопроизводительной резки деталей и конструкций из благородных нержавеющей сталей.



### 80м/с



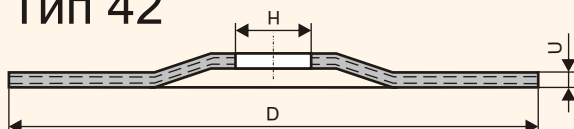
D, мм	T, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
150	1.6	22.23; 32	WA 40 S BF	10200	0.057	200
150	1.8	22.23; 32	WA 40 S BF	10200	0.067	200
150	2.0	22.23; 32	A 36 S BF	10200	0.072	200
150	2.3	22.23; 32	A 30 S BF	10200	0.085	100
150	2.5	22.23; 32	A 30 S BF	10200	0.093	100
150	3.0	22.23; 32	A 24 S BF	10200	0.144	100
150	4.0	22.23; 32	A 24 S BF	10200	0.152	60
180	1.4	22.23; 32	WA 40 S BF	8500	0.075	200
180	1.6	22.23; 32	WA 40 S BF	8500	0.083	150
180	1.8	22.23; 32	WA 40 S BF	8500	0.097	150
180	2.0	22.23; 32	A 36 S BF	8500	0.105	150
180	2.3	22.23; 32	A 30 S BF	8500	0.124	100
180	2.5	22.23; 32	A 30 S BF	8500	0.134	100
180	3.0	22.23; 32	A 24 S BF	8500	0.165	50
180	4.0	22.23; 32	A 24 S BF	8500	0.220	60
200	1.6	22.23; 32	WA 40 S BF	7650	0.103	100
200	1.8	22.23; 32	WA 40 S BF	7650	0.120	100
200	2.0	22.23; 32	A 36 S BF	7650	0.129	50
200	2.3	22.23; 32	A 30 S BF	7650	0.153	50
200	2.5	22.23; 32	A 30 S BF	7650	0.166	50
200	3.0	22.23; 32	A 24 S BF	7650	0.305	50
230	1.6	22.23; 32	WA 40 S BF	6650	0.136	100
230	1.8	22.23; 32	WA 40 S BF	6650	0.159	100
230	2.0	22.23; 32	A 36 S BF	6650	0.174	50
230	2.3	22.23; 32	A 30 S BF	6650	0.203	50
230	2.5	22.23; 32	A 30 S BF	6650	0.221	50
230	3.0	22.23; 32	A 24 S BF	6650	0.271	50
230	4.0	22.23; 32	A 24 S BF	6650	0.362	40

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



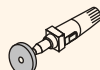
# НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ INOX

## Тип 42




Специальный состав кругов Inox, которые не содержат железа, серы и хлора, позволяет избежать “прижегов” разрезаемого материала и его загрязнения в процессе обработки.

Для высокопроизводительной резки деталей и конструкций из благородных нержавеющей сталей.



**80м/с**

D, мм	U, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
115	2.0	22.23	A 36 S BF	13300	0.042	200
115	2.3	22.23	A 30 S BF	13300	0.049	200
115	2.5	22.23	A 30 S BF	13300	0.054	200
115	3.0	22.23	A 24 S BF	13300	0.066	200
115	4.0	22.23	A 24 S BF	13300	0.086	120
125	2.0	22.23	A 36 S BF	12250	0.050	200
125	2.3	22.23	A 30 S BF	12250	0.059	200
125	2.5	22.23	A 30 S BF	12250	0.064	200
125	3.0	22.23	A 24 S BF	12250	0.078	200
125	4.0	22.23	A 24 S BF	12250	0.104	120
150	2.0	22.23	A 36 S BF	10200	0.072	200
150	2.3	22.23	A 30 S BF	10200	0.085	100
150	2.5	22.23	A 30 S BF	10200	0.093	100
150	3.0	22.23	A 24 S BF	10200	0.114	100
150	4.0	22.23	A 24 S BF	10200	0.152	60
180	2.3	22.23	A 30 S BF	8500	0.124	100
180	2.5	22.23	A 30 S BF	8500	0.134	100
180	3.0	22.23	A 24 S BF	8500	0.165	50
180	4.0	22.23	A 24 S BF	8500	0.220	60
200	2.3	22.23	A 30 S BF	7650	0.153	50
200	2.5	22.23	A 30 S BF	7650	0.166	50
200	3.0	22.23	A 24 S BF	7650	0.205	50
200	4.0	22.23	A 24 S BF	7650	0.273	40
230	2.3	22.23	A 30 S BF	6650	0.203	50
230	2.5	22.23	A 30 S BF	6650	0.221	50
230	3.0	22.23	A 24 S BF	6650	0.271	50
230	4.0	22.23	A 24 S BF	6650	0.362	40

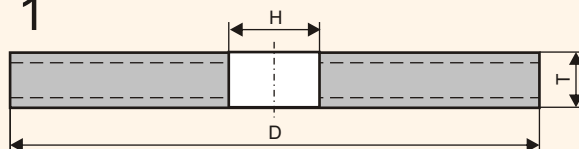
Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



# НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

## INOX

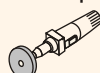
### Тип 1



Специальный состав кругов Inox, которые не содержат железа, серы и хлора, позволяет избежать “прижегов” разрезаемого материала и его загрязнения в процессе обработки.



Для высокопроизводительной зачистки деталей и конструкций из благородных нержавеющей сталей.



## 80м/с

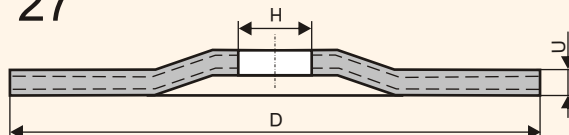
D, мм	U, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
115	5	22.23	A 24 Q BF	13300	0.115	120
115	6	22.23	A 24 Q BF	13300	0.138	80
115	7	22.23	A 24 Q BF	13300	0.157	80
115	8	22.23	A 24 Q BF	13300	0.179	72
125	5	22.23	A 24 Q BF	12250	0.136	120
125	6	22.23	A 24 Q BF	12250	0.164	80
125	7	22.23	A 24 Q BF	12250	0.189	80
125	8	22.23	A 24 Q BF	12250	0.215	64
125	10	22.23	A 24 Q BF	12250	0.268	64
150	5	22.23; 32	A 24 Q BF	10200	0.198	60
150	6	22.23; 32	A 24 Q BF	10200	0.238	40
150	7	22.23; 32	A 24 Q BF	10200	0.277	40
150	8	22.23; 32	A 24 Q BF	10200	0.324	40
150	10	22.23; 32	A 24 Q BF	10200	0.397	32
180	5	22.23; 32	A 24 Q BF	8500	0.288	60
180	6	22.23; 32	A 24 Q BF	8500	0.345	40
180	7	22.23; 32	A 24 Q BF	8500	0.414	30
180	8	22.23; 32	A 24 Q BF	8500	0.460	30
180	10	22.23; 32	A 24 Q BF	8500	0.575	26
200	5	22.23; 32	A 24 Q BF	7650	0.356	20
200	6	22.23; 32	A 24 Q BF	7650	0.427	20
200	7	22.23; 32	A 24 Q BF	7650	0.492	20
200	8	22.23; 32	A 24 Q BF	7650	0.569	20
200	10	22.23; 32	A 24 Q BF	7650	0.711	16
230	5	22.23; 32	A 24 Q BF	6650	0.472	30
230	6	22.23; 32	A 24 Q BF	6650	0.590	20
230	7	22.23; 32	A 24 Q BF	6650	0.659	20
230	8	22.23; 32	A 24 Q BF	6650	0.751	18
230	10	22.23; 32	A 24 Q BF	6650	0.945	14

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



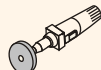
# НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ INOX

## Тип 27




Специальный состав кругов Inox, которые не содержат железа, серы и хлора, позволяет избежать “прижегов” разрезаемого материала и его загрязнения в процессе обработки.

Для высокопроизводительной зачистки деталей и конструкций из благородных нержавеющей сталей.



**80м/с**

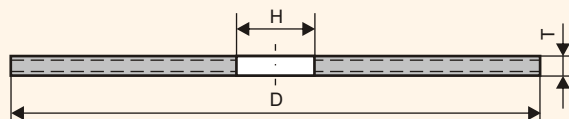
D, мм	U, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
115	5	22.23	A 24 Q BF	13300	0.115	120
115	6	22.23	A 24 Q BF	13300	0.138	80
115	7	22.23	A 24 Q BF	13300	0.157	80
115	8	22.23	A 24 Q BF	13300	0.179	80
125	5	22.23	A 24 Q BF	12250	0.136	120
125	6	22.23	A 24 Q BF	12250	0.164	80
125	7	22.23	A 24 Q BF	12250	0.189	80
125	8	22.23	A 24 Q BF	12250	0.215	64
125	10	22.23	A 24 Q BF	12250	0.268	64
150	5	22.23	A 24 Q BF	10200	0.198	60
150	6	22.23	A 24 Q BF	10200	0.238	40
150	7	22.23	A 24 Q BF	10200	0.277	40
150	8	22.23	A 24 Q BF	10200	0.324	40
150	10	22.23	A 24 Q BF	10200	0.397	32
180	5	22.23	A 24 Q BF	8500	0.288	60
180	6	22.23	A 24 Q BF	8500	0.345	40
180	7	22.23	A 24 Q BF	8500	0.414	30
180	8	22.23	A 24 Q BF	8500	0.460	30
180	10	22.23	A 24 Q BF	8500	0.575	26
200	5	22.23	A 24 Q BF	7650	0.356	30
200	6	22.23	A 24 Q BF	7650	0.427	20
200	7	22.23	A 24 Q BF	7650	0.492	14
200	8	22.23	A 24 Q BF	7650	0.569	14
200	10	22.23	A 24 Q BF	7650	0.711	10
230	5	22.23	A 24 Q BF	6650	0.472	20
230	6	22.23	A 24 Q BF	6650	0.590	20
230	7	22.23	A 24 Q BF	6650	0.656	16
230	8	22.23	A 24 Q BF	6650	0.751	16
230	10	22.23	A 24 Q BF	6650	0.945	14

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



## ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ NON-FERROUS METALS


Тип 41



Для высокопроизводительной резки вязких материалов,  
цветных металлов и алюминия.



**80м/с**

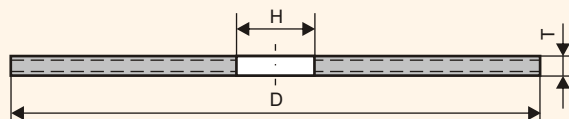
D, мм	T, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
115	1.0	22.23	A 54 R BF	13300	0.022	400
115	1.2	22.23	A 54 R BF	13300	0.026	400
115	1.4	22.23	A 54 R BF	13300	0.030	400
115	1.6	22.23	A 40 R BF	13300	0.035	400
115	1.8	22.23	A 40 R BF	13300	0.040	200
115	2.0	22.23	A 40 R BF	13300	0.044	200
115	2.3	22.23	A 36 R BF	13300	0.051	200
115	2.5	22.23	A 36 R BF	13300	0.055	200
115	3.0	22.23	A 36 R BF	13300	0.067	200
125	1.0	22.23	A 54 R BF	12250	0.026	400
125	1.2	22.23	A 54 R BF	12250	0.031	400
125	1.4	22.23	A 54 R BF	12250	0.036	400
125	1.6	22.23; 32	A 40 R BF	12250	0.042	400
125	1.8	22.23; 32	A 40 R BF	12250	0.049	200
125	2.0	22.23; 32	A 40 R BF	12250	0.052	200
125	2.3	22.23; 32	A 36 R BF	12250	0.060	200
125	2.5	22.23; 32	A 36 R BF	12250	0.064	200
125	3.0	22.23; 32	A 36 R BF	12250	0.081	200
125	4.0	22.23; 32	A 36 R BF	12250	0.116	100
150	1.2	22.23; 32	A 54 R BF	10200	0.045	200
150	1.4	22.23; 32	A 54 R BF	10200	0.052	200
150	1.6	22.23; 32	A 40 R BF	10200	0.063	200
150	1.8	22.23; 32	A 40 R BF	10200	0.068	200
150	2.0	22.23; 32	A 40 R BF	10200	0.076	200
150	2.3	22.23; 32	A 36 R BF	10200	0.088	100
150	2.5	22.23; 32	A 36 R BF	10200	0.096	100
150	3.0	22.23; 32	A 36 R BF	10200	0.115	100
150	4.0	22.23; 32	A 36 R BF	10200	0.154	60
180	1.4	22.23; 32	A 54 R BF	8500	0.076	200
180	1.6	22.23; 32	A 40 R BF	8500	0.088	150
180	1.8	22.23; 32	A 40 R BF	8500	0.099	150

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками,  
не указанными в данной таблице.

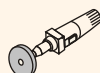


## ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ NON-FERROUS METALS


Тип 41



Для высокопроизводительной резки вязких материалов, цветных металлов и алюминия.



**80м/с**

D, мм	T, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
180	2.0	22.23; 32	A 40 R BF	8500	0.110	150
180	2.3	22.23; 32	A 36 R BF	8500	0.128	100
180	2.5	22.23; 32	A 36 R BF	8500	0.139	100
180	3.0	22.23; 32	A 36 R BF	8500	0.167	50
180	4.0	22.23; 32	A 36 R BF	8500	0.230	60
200	1.6	22.23; 32	A 40 R BF	7650	0.109	100
200	1.8	22.23; 32	A 40 R BF	7650	0.127	50
200	2.0	22.23; 32	A 40 R BF	7650	0.137	50
200	2.3	22.23; 32	A 36 R BF	7650	0.158	50
200	2.5	22.23; 32	A 36 R BF	7650	0.172	50
200	3.0	22.23; 32	A 36 R BF	7650	0.207	50
200	4.0	22.23; 32	A 36 R BF	7650	0.285	40
230	1.8	22.23; 32	A 40 R BF	6650	0.163	100
230	2.0	22.23; 32	A 40 R BF	6650	0.181	50
230	2.3	22.23; 32	A 36 R BF	6650	0.209	50
230	2.5	22.23; 32	A 36 R BF	6650	0.228	50
230	3.0	22.23; 32	A 36 R BF	6650	0.274	50
230	4.0	22.23; 32	A 36 R BF	6650	0.366	40

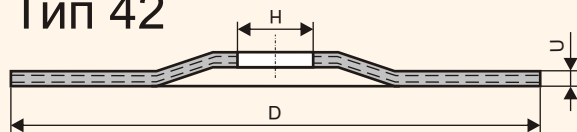
Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



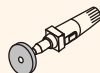


## ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ NON-FERROUS METALS


Тип 42



Для высокопроизводительной резки вязких материалов, цветных металлов и алюминия.



**80м/с**

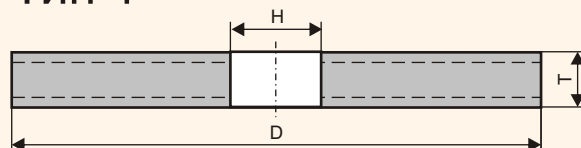
D, мм	U, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
115	1.6	22.23	A 40 R BF	13300	0.035	400
115	1.8	22.23	A 40 R BF	13300	0.040	200
115	2.0	22.23	A 40 R BF	13300	0.044	200
115	2.3	22.23	A 36 R BF	13300	0.051	200
115	2.5	22.23	A 36 R BF	13300	0.055	200
115	3.0	22.23	A 36 R BF	13300	0.067	200
115	4.0	22.23	A 36 R BF	13300	0.089	120
125	1.6	22.23	A 40 R BF	12250	0.042	400
125	1.8	22.23	A 40 R BF	12250	0.049	200
125	2.0	22.23	A 40 R BF	12250	0.052	200
125	2.3	22.23	A 36 R BF	12250	0.060	200
125	2.5	22.23	A 36 R BF	12250	0.064	200
125	3.0	22.23	A 36 R BF	12250	0.081	200
125	4.0	22.23	A 36 R BF	12250	0.116	120
150	2.0	22.23	A 40 R BF	10200	0.076	200
150	2.3	22.23	A 36 R BF	10200	0.088	100
150	2.5	22.23	A 36 R BF	10200	0.096	100
150	3.0	22.23	A 36 R BF	10200	0.115	100
150	4.0	22.23	A 36 R BF	10200	0.154	60
180	2.3	22.23	A 36 R BF	8500	0.128	100
180	2.5	22.23	A 36 R BF	8500	0.139	100
180	3.0	22.23	A 36 R BF	8500	0.167	50
180	4.0	22.23	A 36 R BF	8500	0.230	60
200	2.3	22.23	A 36 R BF	7650	0.158	50
200	2.5	22.23	A 36 R BF	7650	0.172	50
200	3.0	22.23	A 36 R BF	7650	0.207	50
200	4.0	22.23	A 36 R BF	7650	0.285	40
230	2.3	22.23	A 36 R BF	6650	0.209	50
230	2.5	22.23	A 36 R BF	6650	0.228	50
230	3.0	22.23	A 36 R BF	6650	0.274	50
230	4.0	22.23	A 36 R BF	6650	0.366	40

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

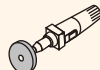


## ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ NON-FERROUS METALS


Тип 1



Для высокопроизводительной зачистки деталей и конструкций из алюминия, цветных металлов и вязких материалов.



**80 м/с**

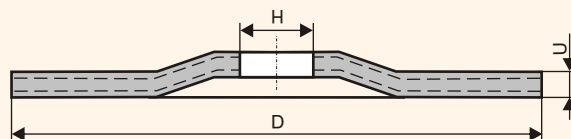
D, мм	T, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
115	5	22.23	A 30 R BF	13300	0.118	120
115	6	22.23	A 30 R BF	13300	0.143	80
115	7	22.23	A 30 R BF	13300	0.165	80
115	8	22.23	A 30 R BF	13300	0.189	72
125	5	22.23	A 30 R BF	12250	0.140	120
125	6	22.23	A 30 R BF	12250	0.169	80
125	7	22.23	A 30 R BF	12250	0.196	80
125	8	22.23	A 30 R BF	12250	0.224	64
125	10	22.23	A 30 R BF	12250	0.280	64
150	5	22.23; 32	A 30 R BF	10200	0.203	60
150	6	22.23; 32	A 30 R BF	10200	0.246	40
150	7	22.23; 32	A 30 R BF	10200	0.288	40
150	8	22.23; 32	A 30 R BF	10200	0.329	40
150	10	22.23; 32	A 30 R BF	10200	0.411	32
180	5	22.23; 32	A 30 R BF	8500	0.295	60
180	6	22.23; 32	A 30 R BF	8500	0.357	40
180	7	22.23; 32	A 30 R BF	8500	0.417	30
180	8	22.23; 32	A 30 R BF	8500	0.476	30
180	10	22.23; 32	A 30 R BF	8500	0.598	26
200	5	22.23; 32	A 30 R BF	7650	0.365	20
200	6	22.23; 32	A 30 R BF	7650	0.438	20
200	7	22.23; 32	A 30 R BF	7650	0.512	20
200	8	22.23; 32	A 30 R BF	7650	0.586	20
200	10	22.23; 32	A 30 R BF	7650	0.732	16
230	5	22.23; 32	A 30 R BF	6650	0.486	30
230	6	22.23; 32	A 30 R BF	6650	0.589	20
230	7	22.23; 32	A 30 R BF	6650	0.688	20
230	8	22.23; 32	A 30 R BF	6650	0.787	18
230	10	22.23; 32	A 30 R BF	6650	0.983	14

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

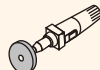


## ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ NON-FERROUS METALS


Тип 27



Для высокопроизводительной зачистки деталей и конструкций из алюминия, цветных металлов и вязких материалов.



**80 м/с**

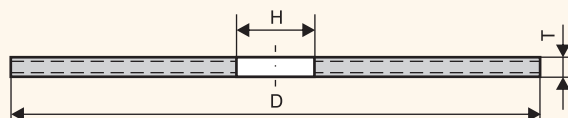
D, мм	U, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
115	5	22.23	A 30 R BF	13300	0.118	120
115	6	22.23	A 30 R BF	13300	0.143	80
115	7	22.23	A 30 R BF	13300	0.165	80
115	8	22.23	A 30 R BF	13300	0.189	80
125	5	22.23	A 30 R BF	12250	0.140	120
125	6	22.23	A 30 R BF	12250	0.169	80
125	7	22.23	A 30 R BF	12250	0.196	80
125	8	22.23	A 30 R BF	12250	0.224	64
125	10	22.23	A 30 R BF	12250	0.280	64
150	5	22.23	A 30 R BF	10200	0.203	60
150	6	22.23	A 30 R BF	10200	0.246	40
150	7	22.23	A 30 R BF	10200	0.288	40
150	8	22.23	A 30 R BF	10200	0.329	40
150	10	22.23	A 30 R BF	10200	0.411	32
180	5	22.23	A 30 R BF	8500	0.295	60
180	6	22.23	A 30 R BF	8500	0.357	40
180	7	22.23	A 30 R BF	8500	0.417	30
180	8	22.23	A 30 R BF	8500	0.476	30
180	10	22.23	A 30 R BF	8500	0.598	26
200	5	22.23	A 30 R BF	7650	0.365	30
200	6	22.23	A 30 R BF	7650	0.438	20
200	7	22.23	A 30 R BF	7650	0.512	14
200	8	22.23	A 30 R BF	7650	0.586	14
200	10	22.23	A 30 R BF	7650	0.732	10
230	5	22.23	A 30 R BF	6650	0.486	20
230	6	22.23	A 30 R BF	6650	0.589	20
230	7	22.23	A 30 R BF	6650	0.688	16
230	8	22.23	A 30 R BF	6650	0.787	16
230	10	22.23	A 30 R BF	6650	0.983	14

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

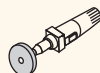


## КАМЕНЬ И БЕТОН STONE AND CONCRETE

### Тип 41



Для высокопроизводительной резки натурального и искусственного камня, огнеупорного кирпича, бетонных изделий и плитки керамической.



**80м/с**

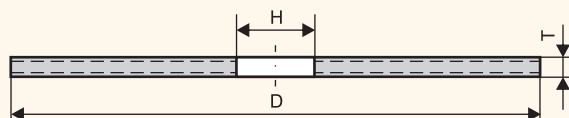
D, мм	T, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
100	1.6	16; 22.23	C 40 R BF	15300	0.027	400
115	1.0	22.23	C 54 R BF	13300	0.019	400
115	1.2	22.23	C 54 R BF	13300	0.023	400
115	1.4	22.23	C 40 R BF	13300	0.029	400
115	1.6	22.23	C 40 R BF	13300	0.032	400
115	1.8	22.23	C 36 R BF	13300	0.036	200
115	2.0	22.23	C 36 R BF	13300	0.040	200
115	2.3	22.23	C 30 R BF	13300	0.046	200
115	2.5	22.23	C 30 R BF	13300	0.050	200
115	3.0	22.23	C 24 R BF	13300	0.061	200
125	1.2	22.23	C 54 R BF	12250	0.028	400
125	1.4	22.23	C 40 R BF	12250	0.034	400
125	1.6	22.23	C 40 R BF	12250	0.039	400
125	1.8	22.23	C 36 R BF	12250	0.043	200
125	2.0	22.23; 32	C 36 R BF	12250	0.048	200
125	2.3	22.23; 32	C 30 R BF	12250	0.055	200
125	2.5	22.23; 32	C 30 R BF	12250	0.060	200
125	3.0	22.23; 32	C 24 R BF	12250	0.072	200
125	4.0	22.23; 32	C 24 R BF	12250	0.096	160
150	1.4	22.23	C 40 R BF	10200	0.049	200
150	1.6	22.23	C 40 R BF	10200	0.056	200
150	1.8	22.23	C 36 R BF	10200	0.063	200
150	2.0	22.23; 32	C 36 R BF	10200	0.070	200
150	2.3	22.23; 32	C 30 R BF	10200	0.080	100
150	2.5	22.23; 32	C 30 R BF	10200	0.087	100
150	3.0	22.23; 32	C 24 R BF	10200	0.105	100
150	4.0	22.23; 32	C 24 R BF	10200	0.136	60

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



## КАМЕНЬ И БЕТОН STONE AND CONCRETE


### Тип 41



Для высокопроизводительной резки натурального и искусственного камня, огнеупорного кирпича, бетонных изделий и плитки керамической.



**80м/с**

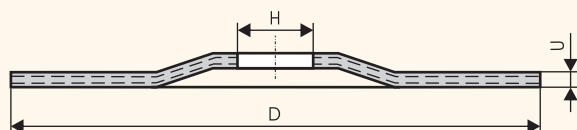
D, мм	T, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
180	1.4	22.23	C 40 R BF	8500	0.071	200
180	1.6	16; 22.23	C 40 R BF	8500	0.082	150
180	1.8	22.23	C 36 R BF	8500	0.091	150
180	2.0	22.23; 32	C 36 R BF	8500	0.101	150
180	2.3	22.23; 32	C 30 R BF	8500	0.116	100
180	2.5	22.23; 32	C 30 R BF	8500	0.126	100
180	3.0	16; 22.23; 32	C 24 R BF	8500	0.152	50
180	4.0	22.23; 32	C 24 R BF	8500	0.203	60
200	1.6	22.23; 32	C 40 R BF	7650	0.100	100
200	1.8	22.23; 32	C 36 R BF	7650	0.112	100
200	2.0	22.23; 32	C 36 R BF	7650	0.125	50
200	2.3	22.23; 32	C 30 R BF	7650	0.144	50
200	2.5	22.23; 32	C 30 R BF	7650	0.156	50
200	3.0	22.23; 32	C 24 R BF	7650	0.188	50
200	4.0	22.23; 32	C 24 R BF	7650	0.257	40
230	1.6	22.23; 32	C 40 R BF	6650	0.133	100
230	1.8	22.23; 32	C 36 R BF	6650	0.150	100
230	2.0	22.23; 32	C 36 R BF	6650	0.166	50
230	2.3	22.23; 32	C 30 R BF	6650	0.191	50
230	2.5	22.23; 32	C 30 R BF	6650	0.208	50
230	3.0	22.23; 32	C 24 R BF	6650	0.250	50
230	4.0	22.23; 32	C 24 R BF	6650	0.333	40

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

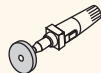


## КАМЕНЬ И БЕТОН STONE AND CONCRETE

### Тип 42



Для высокопроизводительной резки натурального и искусственного камня, огнеупорного кирпича и бетонных изделий.



**80м/с**

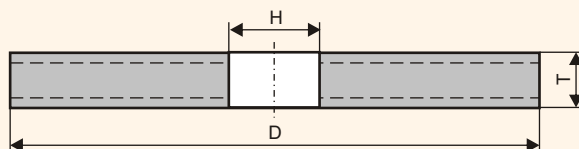
D, мм	U, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
100	3.0	16	C 24 R BF	15280	0.045	200
115	1.6	22.23	C 40 R BF	13300	0.032	400
115	1.8	22.23	C 36 R BF	13300	0.036	200
115	2.0	22.23	C 36 R BF	13300	0.040	200
115	2.3	22.23	C 30 R BF	13300	0.046	200
115	2.5	22.23	C 30 R BF	13300	0.050	200
115	3.0	22.23	C 24 R BF	13300	0.061	200
115	4.0	22.23	C 24 R BF	13300	0.078	120
125	1.6	22.23	C 40 R BF	12250	0.039	400
125	1.8	22.23	C 36 R BF	12250	0.043	200
125	2.0	22.23	C 36 R BF	12250	0.048	200
125	2.3	22.23	C 30 R BF	12250	0.055	200
125	2.5	22.23	C 30 R BF	12250	0.060	200
125	3.0	22.23	C 24 R BF	12250	0.072	200
125	4.0	22.23	C 24 R BF	12250	0.096	120
150	2.0	22.23	C 36 R BF	10200	0.070	200
150	2.3	22.23	C 30 R BF	10200	0.080	100
150	2.5	22.23	C 30 R BF	10200	0.087	100
150	3.0	22.23	C 24 R BF	10200	0.105	100
150	4.0	22.23	C 24 R BF	10200	0.136	60
180	2.3	22.23	C 30 R BF	8500	0.116	100
180	2.5	22.23	C 30 R BF	8500	0.126	100
180	3.0	22.23	C 24 R BF	8500	0.152	50
180	4.0	22.23	C 24 R BF	8500	0.203	60
200	2.3	22.23	C 30 R BF	7650	0.144	50
200	2.5	22.23	C 30 R BF	7650	0.156	50
200	3.0	22.23	C 24 R BF	7650	0.188	50
200	4.0	22.23	C 24 R BF	7650	0.257	40
230	2.3	22.23	C 30 R BF	6650	0.191	50
230	2.5	22.23	C 30 R BF	6650	0.208	50
230	3.0	22.23	C 24 R BF	6650	0.250	50
230	4.0	22.23	C 24 R BF	6650	0.333	40

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

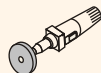


# КАМЕНЬ STONE

## Тип 1



Для высокопроизводительной зачистки и обдирки  
естественного и искусственного камня, огнеупорного  
кирпича.



**63м/с**

D, мм	T, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
60	20	20	54C 24 R BF	20060	0.031	50
63	20	20	54C 24 R BF	19100	0.134	50
80	20	20	54C 24 R BF	15100	0.225	20
100	20	20	54C 24 R BF	12100	0.360	32
125	20	32	54C 24 R BF	9650	0.548	24
125	25	32	54C 24 R BF	9650	0.732	16
150	16	32	54C 24 R BF	8050	0.698	20
150	20	32	54C 24 R BF	8050	0.873	16
150	25	32	54C 24 R BF	8050	1.091	12

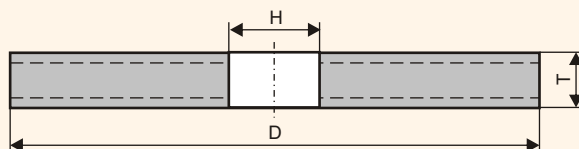
Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками,  
не указанными в данной таблице.



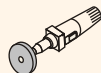


# КАМЕНЬ STONE

## Тип 1



Для высокопроизводительной зачистки и обдирки  
естественного и искусственного камня, огнеупорного  
кирпича.



**80м/с**

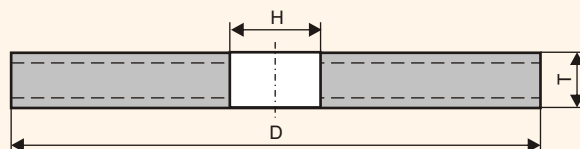
D, мм	T, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
100	6.0	16	C 24 R BF	15300	0.107	96
115	5.0	22.23	C 24 R BF	13300	0.104	120
115	6.0	22.23	C 24 R BF	13300	0.124	80
115	7.0	22.23	C 24 R BF	13300	0.145	80
115	8.0	22.23	C 24 R BF	13300	0.164	72
125	5.0	22.23	C 24 R BF	12250	0.123	120
125	6.0	22.23	C 24 R BF	12250	0.148	80
125	7.0	22.23	C 24 R BF	12250	0.173	80
125	8.0	22.23	C 24 R BF	12250	0.197	64
125	10.0	22.23	C 24 R BF	12250	0.246	64
150	5.0	22.23; 32	C 24 R BF	10200	0.179	60
150	6.0	22.23; 32	C 24 R BF	10200	0.215	40
150	7.0	22.23; 32	C 24 R BF	10200	0.251	40
150	8.0	22.23; 32	C 24 R BF	10200	0.286	40
150	10.0	22.23; 32	C 24 R BF	10200	0.349	32
180	5.0	22.23; 32	C 24 R BF	8500	0.259	60
180	6.0	22.23; 32	C 24 R BF	8500	0.311	40
180	7.0	22.23; 32	C 24 R BF	8500	0.363	30
180	8.0	22.23; 32	C 24 R BF	8500	0.415	30
180	10.0	22.23; 32	C 24 R BF	8500	0.519	26
200	5.0	22.23; 32	C 24 R BF	7650	0.321	20
200	6.0	22.23; 32	C 24 R BF	7650	0.386	20
200	7.0	22.23; 32	C 24 R BF	7650	0.450	20
200	8.0	22.23; 32	C 24 R BF	7650	0.518	20
200	10.0	22.23; 32	C 24 R BF	7650	0.643	16

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками,  
не указанными в данной таблице.

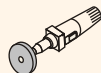


# КАМЕНЬ STONE

## Тип 1



Для высокопроизводительной зачистки и обдирки  
естественного и искусственного камня, огнеупорного  
кирпича.



**80м/с**

D, мм	T, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
230	5.0	22.23; 32	C 24 R BF	6650	0.426	30
230	6.0	22.23; 32	C 24 R BF	6650	0.511	20
230	7.0	22.23; 32	C 24 R BF	6650	0.596	20
230	8.0	22.23; 32	C 24 R BF	6650	0.682	18
230	10.0	22.23; 32	C 24 R BF	6650	0.852	14

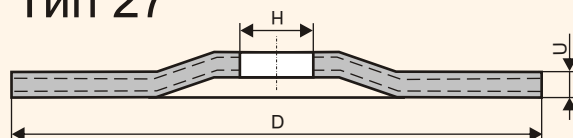
Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками,  
не указанными в данной таблице.



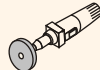


## КАМЕНЬ STONE


### Тип 27



Для высокопроизводительной зачистки естественного и искусственного камня, огнеупорного кирпича.



**80м/с**

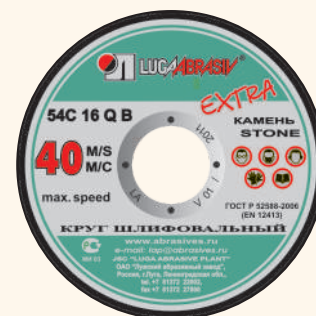
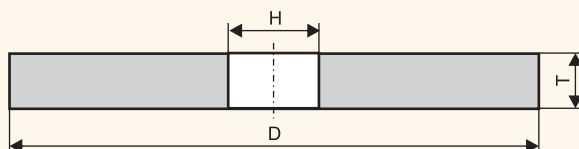
D, мм	U, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
100	4.8	16	C 30 R BF	15300	0.082	120
100	6.0	16	C 24 R BF	15300	0.107	80
115	5.0	22.23	C 24 R BF	13300	0.104	120
115	6.0	22.23	C 24 R BF	13300	0.124	80
115	7.0	22.23	C 24 R BF	13300	0.145	80
115	8.0	22.23	C 24 R BF	13300	0.164	72
125	5.0	22.23	C 24 R BF	12250	0.123	120
125	6.0	22.23	C 24 R BF	12250	0.148	80
125	7.0	22.23	C 24 R BF	12250	0.173	80
125	8.0	22.23	C 24 R BF	12250	0.197	64
125	10.0	22.23	C 24 R BF	12250	0.246	64
150	5.0	22.23	C 24 R BF	10200	0.179	60
150	6.0	22.23	C 24 R BF	10200	0.215	40
150	7.0	22.23	C 24 R BF	10200	0.251	40
150	8.0	22.23	C 24 R BF	10200	0.286	40
150	10.0	22.23	C 24 R BF	10200	0.349	32
180	5.0	22.23	C 24 R BF	8500	0.259	60
180	6.0	22.23	C 24 R BF	8500	0.311	40
180	7.0	22.23	C 24 R BF	8500	0.363	30
180	8.0	22.23	C 24 R BF	8500	0.415	30
180	10.0	22.23	C 24 R BF	8500	0.519	26
200	5.0	22.23	C 24 R BF	7650	0.324	30
200	6.0	22.23	C 24 R BF	7650	0.386	20
200	7.0	22.23	C 24 R BF	7650	0.450	14
200	8.0	22.23	C 24 R BF	7650	0.518	14
200	10.0	22.23	C 24 R BF	7650	0.643	10
230	5.0	22.23	C 24 R BF	6650	0.430	20
230	6.0	22.23	C 24 R BF	6650	0.511	20
230	7.0	22.23	C 24 R BF	6650	0.596	16
230	8.0	22.23	C 24 R BF	6650	0.682	16
230	10.0	22.23	C 24 R BF	6650	0.852	14

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



# КАМЕНЬ STONE

## Тип 1



Для высокопроизводительной шлифовки и зачистки  
естественного и искусственного камня, огнеупорного кирпича  
и других минеральных материалов.



### 40м/с

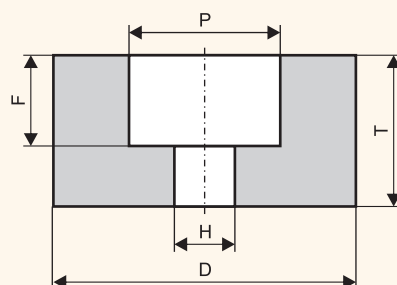
D, мм	T, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
50	40	20	54C 30 O B	15300	0.180	32
63	20	20	54C 24 Q B	12150	0.126	50
80	20	20	54C 24 Q B	9550	0.223	20
80	100	20	54C 24 Q B	9550	1.116	4
100	10	20	54C 40 Q B	7650	0.170	64
100	20	20	54C 24 P B	7650	0.357	32
125	16	32	54C 24 P B	6150	0.426	32
125	20	32	54C 24 P B	6150	0.543	24
125	25	32	54C 24 Q B	6150	0.679	16
125	50	32	54C 16 P B	6150	1.358	8
125	90	50	54C 20 H B	6150	1.914	8
150	6	32	54C 24 Q B	5100	0.212	40
150	8	32	54C 24 Q B	5100	0.283	40
150	10	32	54C 24 Q B	5100	0.354	32
150	16	32	54C 24 O B	5100	0.586	20
150	20	32	54C 20 Q B	5100	0.708	16
150	25	32	54C 16 Q B	5100	0.998	12
150	32	32	54C 24 Q B	5100	1.278	8
150	50	32	54C 24 Q B	5100	2.014	8
150	100	32	54C 24 Q B	5100	3.994	4
175	13	32	54C 30 P B	4360	0.634	20
175	20	32	54C 24 P B	4360	0.975	12
175	25	32	54C 24 P B	4360	1.219	10
175	32	32	54C 24 P B	4360	1.762	8
200	10	32	54C 40 O B	3850	0.642	16
200	16	32	54C 40 P B	3850	1.027	10
200	20	32	54C 24 P B	3850	1.450	8
200	25	32	54C 24 Q B	3850	1.673	6
200	32	32	54C 16 Q B	3850	2.140	4

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками,  
не указанными в данной таблице.



## КАМЕНЬ STONE

### Тип 5



Для черновой обработки всех минеральных материалов и бетонных покрытий.



## 32м/с

D, мм	T, мм	H, мм	P, мм	F, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
50	50	16	25	20	54C 24 Q B	12250	0.191	25
100	50	20	50	30	54C 20 Q B	6150	0.800	16
120	60	20	55	45	54C 20 Q B	5090	1.390	8
125	50	32	65	30	54C 24 Q B	4900	1.174	8

Для чистовой обработки всех минеральных материалов и бетонных покрытий.



## 32м/с

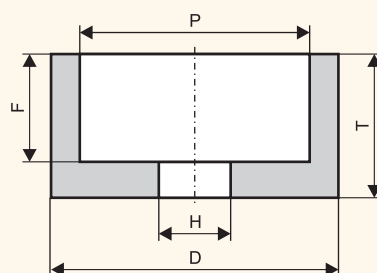
D, мм	T, мм	H, мм	P, мм	F, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
50	50	16	25	20	54C 36 L B	12250	0.191	25
100	50	20	50	30	54C 40 O B	6150	0.770	16
120	60	20	55	45	54C 60 L B	5090	1.114	8
125	50	32	65	30	54C 40 O B	4900	1.174	8
130	63	32	65	30	54C 40 O B	4700	1.270	4

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



## КАМЕНЬ STONE

Тип 6



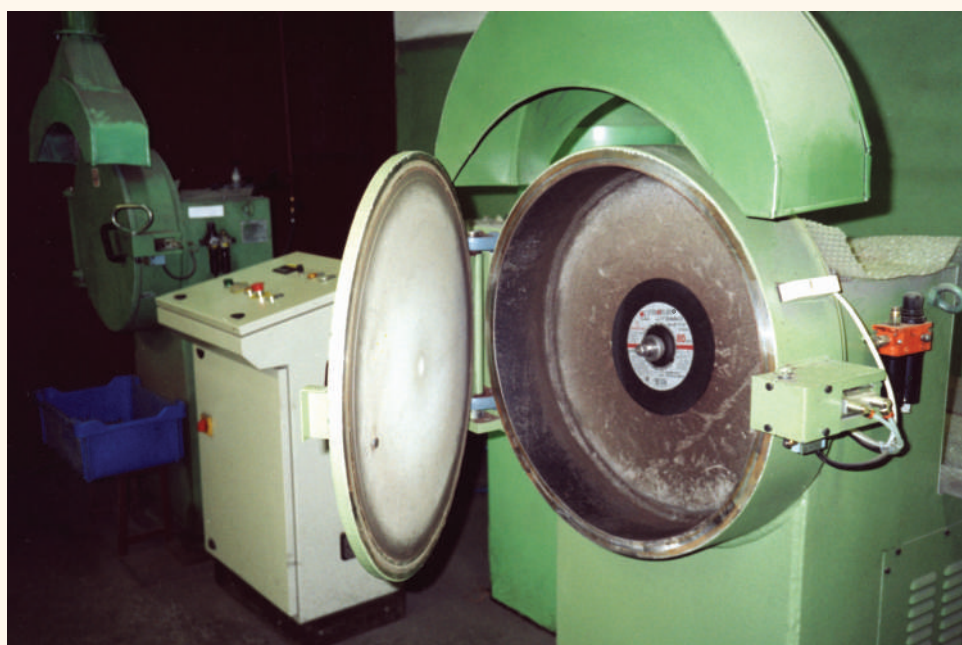
Для высокопроизводительной зачистки и шлифовки камня, бетона и других минеральных материалов.



**32м/с**

D, мм	T, мм	H, мм	P, мм	F, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
100	50	20	80	40	54C 40 O B	6150	0.772	16
125	63	32	100	50	54C 40 O B	4900	0.862	8
150	50	32	125	40	54C 30 P B	4100	0.800	8
150	63	65	100	38	54C 40 N B	4100	1.402	4
200	63	32	165	50	54C 16 P B	3100	2.070	2
200	80	32	170	65	54C 40 L B	3100	2.370	2
200	80	76	170	65	54C 40 J B	3100	2.150	2
250	100	150	200	75	54C 40 O B	2450	4.916	2

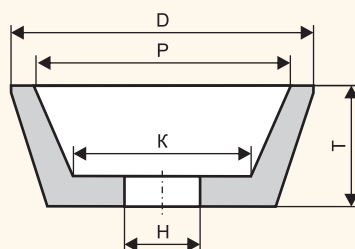
Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.





# КАМЕНЬ STONE

## Тип 11



Для высокопроизводительной шлифовки и зачистки камня, бетона и других минеральных материалов.



### 32м/с

D, мм	T, мм	H, мм	P, мм	K, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
100	40	20	84	60	54C 40 P B	6150	0.250	16
110	55	22.23	70	48	54C 24 Q B	5550	0.739	12
125	50	22.23; 32	88	56	54C 20 Q B	4900	0.798	12
125	50	32	100	70	54C 16 P B	4900	0.586	12
150	50	32	130	97	54C 24 P B	4100	0.757	12

### 40м/с

D, мм	T, мм	H, мм	P, мм	K, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
110	55	22.23	70	48	54C 20 P B	6950	0.718	12
125	50	M14	88	56	54C 16 P B	6150	0.949	12
125	50	M16	100	70	54C 20 N B	6150	0.829	12
150	50	32	130	97	54C 90 L B	5100	0.638	12

### 50м/с

D, мм	T, мм	H, мм	P, мм	K, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
110	55	22.23	70	48	54C 20 P B	8680	0.739	12
125	50	22.23; 32	80	56	54C 16 Q B	7650	0.798	12

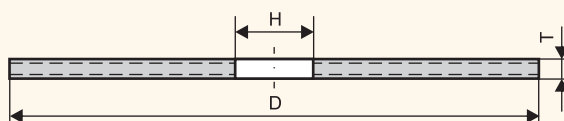
Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



# КРУГИ ОТРЕЗНЫЕ ДЛЯ СТАЦИОНАРНЫХ И ПЕРЕНОСНЫХ МАШИН С РУЧНОЙ ПОДАЧЕЙ С ЭЛЕКТРО- ИЛИ БЕНЗИНОВЫМ ДВИГАТЕЛЕМ

**СТАЛЬ**  
**STEEL**

Тип 41



Для универсальной резки материала с большим поперечным сечением из различных марок стали.



**80м/с**

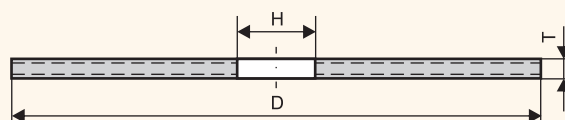
D, мм	T, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
300	2.5	20; 22.23; 25.4; 32	A 30 S BF	5100	0.398	35
300	2.8	20; 22.23; 25.4; 32	A 24 S BF	5100	0.451	25
300	3.0	20; 22.23; 25.4; 32	A 30 S BF	5100	0.486	25
300	3.0	20; 22.23; 25.4; 32	A 24 S BF	5100	0.490	25
300	3.2	20; 22.23; 25.4; 32	A 24 S BF	5100	0.518	25
300	3.5	20; 22.23; 25.4; 32	A 24 S BF	5100	0.564	25
300	4.0	20; 22.23; 25.4; 32	A 24 S BF	5100	0.645	20
305	3.0	20; 22.23; 25.4; 32	A 24 S BF	5010	0.502	20
350	2.4	20; 22.23; 25.4; 32	A 30 S BF	4400	0.510	15
350	3.0	20; 22.23; 25.4; 32	A 24 S BF	4400	0.663	25
350	3.2	20; 22.23; 25.4; 32	A 24 S BF	4400	0.704	25
350	3.5	20; 22.23; 25.4; 32	A 30 S BF	4400	0.773	20
350	3.5	20; 22.23; 25.4; 32	A 24 S BF	4400	0.773	20
350	4.0	20; 22.23; 25.4; 32	A 24 S BF	4400	0.880	20
355	2.4	20; 22.23; 25.4; 32	A 30 S BF	4400	0.527	20
355	3.0	20; 22.23; 25.4; 32	A 24 S BF	4400	0.652	25
355	3.2	20; 22.23; 25.4; 32	A 24 S BF	4400	0.724	50
355	3.5	20; 22.23; 25.4; 32	A 24 S BF	4400	0.795	20
355	4.0	20; 22.23; 25.4; 32	A 24 S BF	4400	0.908	20
400	3.0	20; 22.23; 25.4; 32	A 24 S BF	3850	0.864	20
400	3.2	20; 22.23; 25.4; 32	A 24 S BF	3850	0.921	20
400	3.5	20; 22.23; 25.4; 32	A 30 S BF	3850	1.020	15
400	3.5	20; 22.23; 25.4; 32	A 24 S BF	3850	1.020	15
400	3.8	20; 22.23; 25.4; 32	A 30 S BF	3850	1.085	15
400	4.0	20; 22.23; 25.4; 32	A 30 S BF	3850	1.163	15
400	4.0	20; 22.23; 25.4; 32	A 24 S BF	3850	1.163	15
400	5.0	32	A 24 S BF	3850	1.430	10
500	4.0	32; 40	A 24 S BF	3100	1.746	10
500	4.5	32; 40	A 24 S BF	3100	2.025	10
500	5.0	32; 40	A 24 S BF	3100	2.250	10
500	5.5	32	A 24 S BF	3100	2.450	10

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



# СТАЛЬ STEEL

## Тип 41



Для универсальной резки материала с большим поперечным сечением из различных марок стали.



# 100м/с

D, мм	T, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
300	3.0	22.23; 25.4; 32	A 24 S BF	6400	0.450	25
300	3.5	22.23; 25.4; 32	A 24 S BF	6400	0.525	25
355	3.0	22.23; 25.4; 32	A 24 S BF	5500	0.673	25
355	3.5	22.23; 25.4; 32	A 24 S BF	5500	0.800	20
355	4.0	22.23; 25.4; 32	A 24 S BF	5500	0.908	20
400	4.0	25.4; 32	A 24 S BF	4800	1.100	15

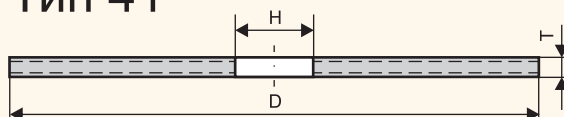
Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.





## НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ INOX

### Тип 41



Специальный состав кругов Inox, которые не содержат железа, серы и хлора, позволяет избежать “прижегов” разрезаемого материала и его загрязнения в процессе обработки.

Для универсальной резки материала с большим поперечным сечением из благородных нержавеющей сталей.



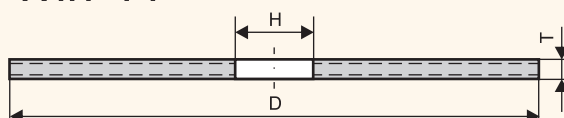
**80м/с**

D, мм	T, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
300	2.5	20; 22.23; 25.4; 32	A 30 S BF	5100	0.378	35
300	3.0	20; 22.23; 25.4; 32	A 24 S BF	5100	0.463	25
355	3.0	20; 22.23; 25.4; 32	A 24 S BF	4400	0.652	25
400	4.0	20; 22.23; 25.4; 32	A 24 S BF	3850	1.102	15

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

## ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ NON-FERROUS METALS

### Тип 41



Для высокопроизводительной резки вязких материалов с большим поперечным сечением из цветных металлов и алюминия.



**80м/с**

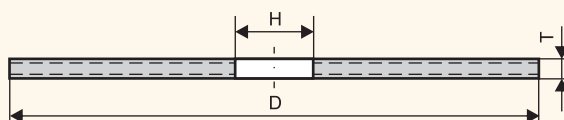
D, мм	T, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
300	3.0	20; 22.23; 25.4; 32	A 36 R BF	5100	0.468	25
350	4.0	20; 22.23; 25.4; 32	A 36 R BF	4400	0.854	20
500	4.0	32	A 36 R BF	3100	1.750	10

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



# КАМЕНЬ STONE


## Тип 41



Для резки натурального и искусственного камня, огнеупорного кирпича с большим поперечным сечением.



**80 м/с**

D, мм	T, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
300	2.5	20; 22.23; 25.4; 32	C 30 R BF	5100	0.353	35
300	2.8	20; 22.23; 25.4; 32	C 24 R BF	5100	0.397	25
300	3.0	20; 22.23; 25.4; 32	C 24 R BF	5100	0.426	25
300	3.2	20; 22.23; 25.4; 32	C 24 R BF	5100	0.451	25
300	3.5	20; 22.23; 25.4; 32	C 24 R BF	5100	0.496	25
300	4.0	20; 22.23; 25.4; 32	C 24 R BF	5100	0.567	20
305	3.0	20; 22.23; 25.4; 32	C 24 R BF	5010	0.439	20
350	3.0	20; 22.23; 25.4; 32	C 24 R BF	4400	0.578	25
350	3.5	20; 22.23; 25.4; 32	C 24 R BF	4400	0.677	20
350	4.0	20; 22.23; 25.4; 32	C 24 R BF	4400	0.772	20
355	3.0	20; 22.23; 25.4; 32	C 24 R BF	4400	0.596	25
355	3.2	20; 22.23; 25.4; 32	C 24 R BF	4400	0.637	50
355	3.5	20; 22.23; 25.4; 32	C 24 R BF	4400	0.695	20
400	3.0	20; 22.23; 25.4; 32	C 24 R BF	3850	0.758	20
400	3.5	20; 22.23; 25.4; 32	C 24 R BF	3850	0.882	15
400	3.8	20; 22.23; 25.4; 32	C 24 R BF	3850	0.957	15
400	4.0	20; 22.23; 25.4; 32	C 24 R BF	3850	1.028	15
500	4.5	32	C 24 R BF	3100	1.780	10
500	5.0	32	C 24 R BF	3100	1.980	10

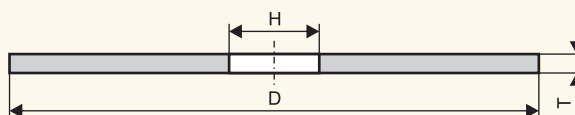
Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



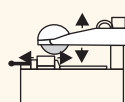
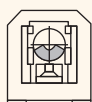
# КРУГИ ОТРЕЗНЫЕ ДЛЯ СТАЦИОНАРНЫХ МАШИН

**СТАЛЬ**  
**STEEL**


Тип 41



Для универсальной резки деталей и конструкций из различных марок сталей.



**50м/с**

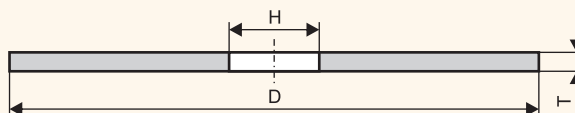
D, мм	T, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
100	1.0	20	14A 90 N B	9550	0.017	400
100	1.6	20	14A 40 O B	9550	0.028	400
100	2.0	20	14A 90 P B	9550	0.035	200
100	3.0	20	14A 60 Q B	9550	0.050	200
120	1.0	20	14A 90 O B	7960	0.025	200
120	1.2	20	14A 90 P B	7960	0.030	200
125	1.0	20	14A 90 O B	7650	0.027	400
125	1.2	20	14A 90 R B	7650	0.033	400
125	1.6	32	14A 60 O B	7650	0.043	400
125	2.0	32	14A 60 P B	7650	0.054	200
125	3.0	32	14A 40 Q B	7650	0.085	200
125	4.0	32	14A 40 P B	7650	0.115	160
150	1.0	32	14A 90 P B	6400	0.038	200
150	1.2	32	14A 90 M B	6400	0.050	200
150	1.6	32	14A 60 O B	6400	0.063	200
150	2.0	32	14A 60 P B	6400	0.080	200
150	3.0	32	14A 40 Q B	6400	0.125	100
150	4.0	32	14A 36 P B	6400	0.170	60
175	1.0	32	14A 90 N B	5450	0.052	200
175	1.6	32	14A 60 O B	5450	0.087	150
175	2.0	32	14A 60 P B	5450	0.110	150
175	3.0	32	14A 40 Q B	5450	0.170	50
175	4.0	32	14A 40 N B	5450	0.231	60
200	1.0	32	14A 90 M B	4800	0.068	100
200	1.2	32	14A 90 R B	4800	0.081	100
200	1.6	32	14A 40 P B	4800	0.115	100
200	2.0	32	14A 36 S B	4800	0.146	50
200	3.0	32	14A 90 P B	4800	0.222	50
200	4.0	32	14A 40 P B	4800	0.310	40

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

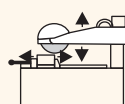
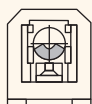


# СТАЛЬ STEEL

## Тип 41



Для универсальной резки деталей и конструкций из различных марок сталей.



**50м/с**

D, мм	T, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
250	1.6	16; 32	14A 60 Q B	3850	0.187	50
250	2.0	32	14A 40 P B	3850	0.233	50
250	3.0	32	14A 40 P B	3850	0.356	50
250	4.0	32	14A 40 P B	3850	0.475	20
300	2.0	32	14A 60 P B	3200	0.340	35
300	2.5	32	14A 40 O B	3200	0.421	35
300	3.0	32	14A 36 P B	3200	0.515	25
300	4.0	32	14A 36 P B	3200	0.600	20
400	3.0	32	14A 36 O B	2400	0.920	15
400	4.0	32	14A 36 Q B	2400	1.227	15

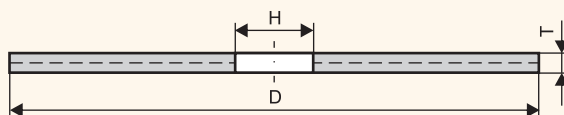
Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



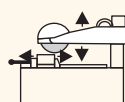
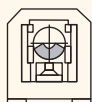


# СТАЛЬ STEEL


## Тип 41




Для высокопроизводительной резки деталей и конструкций из различных марок сталей.



### 80м/с

D, мм	T, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
300	3.0	32	A 24 S BF	5100	0.490	25
300	3.2	32	A 24 S BF	5100	0.518	25
300	3.5	32	A 24 S BF	5100	0.564	25
300	4.0	32	A 24 S BF	5100	0.645	20
350	3.0	32	A 24 S BF	4400	0.663	25
350	3.2	32	A 24 S BF	4400	0.704	25
350	3.5	32	A 24 S BF	4400	0.773	20
350	4.0	32	A 24 S BF	4400	0.880	20
355	3.0	32	A 24 S BF	4400	0.652	25
355	3.5	32	A 24 S BF	4400	0.795	20
355	4.0	32	A 24 S BF	4400	0.908	20
400	3.0	32	A 24 S BF	3850	0.864	20
400	3.2	32	A 24 S BF	3850	0.921	20
400	3.5	32	A 24 S BF	3850	1.020	15
400	3.8	32	A 24 S BF	3850	1.085	15
400	4.0	32; 40	A 24 S BF	3850	1.163	15
500	4.0	32	A 24 S BF	3100	1.800	10
500	4.5	32	A 24 S BF	3100	2.025	10
500	5.0	32; 40	A 24 S BF	3100	2.290	10
600	6.0	32	A 24 S BF	2550	3.850	5
710	8.0	60	A 24 S BF	2150	3.775	5
900	8.0	100	A 24 S BF	1700	11.441	5
900	9.0	100	A 24 S BF	1700	13.750	5
900	12.0	100	A 24 S BF	1700	17.162	5
1200	12.0	100	A 24 S BF	1270	32.050	5

### 100м/с

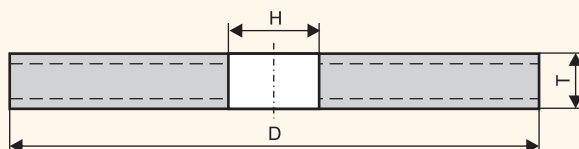
D, мм	T, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
610	7.0	76.2	A 24 S BF	3200	4.700	5

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

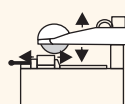
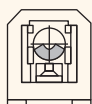


# СТАЛЬ STEEL

## Тип 1



Для высокопроизводительной зачистки деталей и конструкций из различных марок сталей, сварных швов.



### 63 м/с

D, мм	T, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
200	25	32	A 24 R BF	6050	1.938	6
350	40	127	A 24 R BF	3450	8.431	2
500	12	50	A 24 R BF	2450	5.600	4

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

### 80 м/с

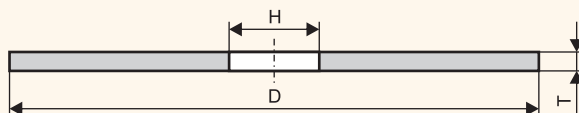
D, мм	T, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
250	6	32	A 24 R BF	6150	0.682	20
250	8	32	A 24 R BF	6150	0.910	14
250	10	32	A 24 R BF	6150	0.910	12
250	10	32	A 24 R BF	6150	1.137	12
300	6	32	A 24 R BF	5100	0.983	15
300	7	32	A 24 R BF	5100	1.157	12
300	8	32	A 24 R BF	5100	1.317	9
300	10	32	A 24 R BF	5100	1.646	9

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

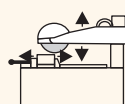
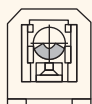


# КАМЕНЬ STONE


## Тип 41



Для высокопроизводительной резки естественного и искусственного камня, огнеупорного кирпича.



**50м/с**

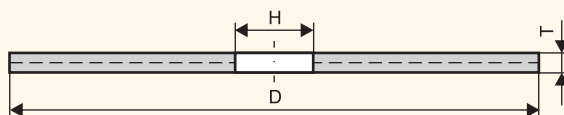
D, мм	T, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
150	1.0	32	54C 90 O B	6400	0.031	200
150	1.6	32	54C 40 P B	6400	0.064	200
150	2.0	32	54C 40 P B	6400	0.072	200
150	3.0	32	54C 40 P B	6400	0.115	100
150	4.0	32	54C 40 P B	6400	0.152	60
175	1.6	32	54C 40 O B	5450	0.073	150
175	2.0	32	54C 40 P B	5450	0.098	150
175	3.0	32	54C 40 P B	5450	0.147	50
200	1.0	32	54C 60 N B	4800	0.066	100
200	1.6	32	54C 60 P B	4800	0.105	100
200	2.0	32	54C 40 P B	4800	0.129	50
200	3.0	32	54C 40 Q B	4800	0.207	50
200	4.0	32	54C 36 P B	4800	0.276	40
250	2.0	32	54C 40 P B	3850	0.183	50
250	3.0	32	54C 40 P B	3850	0.274	50
250	4.0	32	54C 40 O B	3850	0.365	20
300	2.0	32	54C 40 O B	3200	0.264	35
300	2.5	32	54C 40 O B	3200	0.330	35
300	3.0	32	54C 40 Q B	3200	0.397	25
300	4.0	32	54C 40 O B	3200	0.529	20
400	4.0	32	54C 24 P B	2400	1.104	15

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

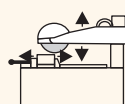
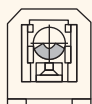


# КАМЕНЬ STONE

## Тип 41



Для высокопроизводительной резки натурального и искусственного камня, огнеупорного кирпича.



### 80м/с

D, мм	T, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
300	3.0	32	54C 24 R BF	5100	0.426	25
300	3.2	32	54C 24 R BF	5100	0.451	25
300	3.5	32	54C 24 R BF	5100	0.496	25
300	4.0	32	54C 24 R BF	5100	0.507	20
350	3.0	32	54C 24 R BF	4400	0.577	25
350	3.5	32	54C 24 R BF	4400	0.676	20
350	4.0	32	54C 24 R BF	4400	0.772	20
355	3.0	32	54C 24 R BF	4400	0.596	25
355	3.5	32	54C 24 R BF	4400	0.695	20
355	4.0	32	54C 24 R BF	4400	0.794	20
400	3.0	32	54C 24 R BF	3850	0.756	20
400	3.5	32	54C 24 R BF	3850	0.882	15
400	4.0	32	54C 24 R BF	3850	1.008	15
500	4.5	32	54C 24 R BF	3100	1.780	10
500	5.0	32	54C 24 R BF	3100	1.978	10
610	7.0	76.2	54C 24 R BF	2550	4.102	5
710	8.0	60	54C 24 R BF	2150	7.300	5
900	8.0	100	54C 24 R BF	1700	9.773	5
900	9.0	100	54C 24 R BF	1700	10.995	5
1200	12.0	100	54C 24 R BF	1270	25.874	5

### 100м/с

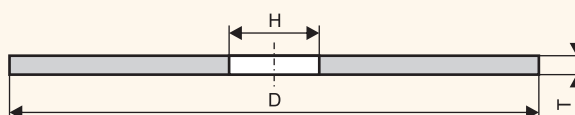
D, мм	T, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
350	4.0	32	54C 24 R BF	5500	0.772	20
400	4.0	32	54C 24 R BF	4800	1.028	15

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

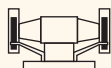


# КРУГИ ДЛЯ ЗАТОЧКИ ПИЛ

Тип 1



Предназначены для заточки зубьев ленточных и цепных пил из инструментальных сталей.



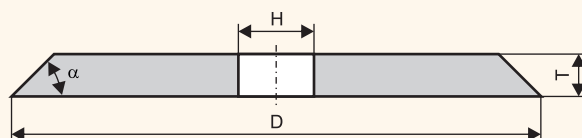
**40м/с**

D, мм	T, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
80	3.2	20	14A 40 O B	9550	0.038	100
80	4.0	20	14A 40 P B	9550	0.044	100
80	5.0	20	14A 40 O B	9550	0.058	80
100	4.0	20	14A 40 P B	7650	0.074	160
100	5.0	20	14A 40 O B	7650	0.092	120
125	4.0	20; 32	14A 90 O B	6150	0.107	160
125	5.0	32	14A 90 Q B	6150	0.137	120
125	6.0	12.7	14A 90 Q B	6150	0.174	80
125	6.0	32	14A 40 P B	6150	0.168	80
125	8.0	32	14A 90 P B	6150	0.215	64
150	4.0	32	14A 90 P B	5100	0.160	60
150	5.0	32	14A 60 P B	5100	0.198	60
150	6.0	32	14A 90 R B	5100	0.242	40
150	6.0	32	14A 40 P B	5100	0.247	40
150	8.0	32	14A 90 O B	5100	0.323	40
175	4.0	32	14A 60 O B	4360	0.235	50
175	5.0	32	14A 40 O B	4360	0.272	50
175	6.0	32	14A 40 P B	4360	0.334	40
175	8.0	32	14A 90 O B	4360	0.446	30
200	6.0	32	14A 40 P B	3850	0.439	20
200	8.0	32	14A 60 P B	3850	0.586	20
200	10.0	32	14A 60 P B	3850	0.732	16
200	13.0	32	14A 40 P B	3850	0.923	12
250	6.0	32	14A 60 O B	3100	0.672	20
250	6.0	76	14A 40 P B	3100	0.626	20
250	8.0	32	14A 60 N B	3100	0.905	14
250	10.0	32	14A 90 O B	3100	1.115	12
300	6.0	76	14A 60 O B	2550	0.920	15
300	6.0	127	14A 40 P B	2550	0.760	15
300	8.0	76	14A 40 P B	2550	1.227	9
300	10.0	127	14A 90 P B	2550	1.388	9
300	13.0	76	14A 60 O B	2550	1.994	7

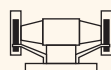
Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.




## Тип 3



Предназначены для заточки зубьев продольных и дисковых пил из инструментальных сталей.



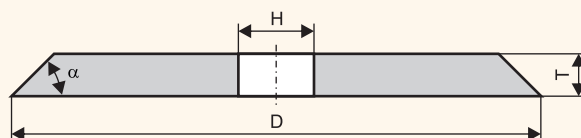
**40 м/с**

D, мм	T, мм	H, мм	α, °	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
80	8	20	20	14A 40 O B	9550	0.063	90
80	10	20	30	14A 40 P B	9550	0.080	72
80	13	20	35	14A 40 O B	9550	0.100	54
100	8	20	15	14A 40 P B	7650	0.108	80
100	8	20	20	14A 40 P B	7650	0.108	80
125	6	12.7	45	14A 60 P B	6150	0.164	80
125	6	32	45	14A 60 P B	6150	0.150	80
125	8	32	10	14A 40 P B	6150	0.137	64
150	3	32	45	14A 60 O B	5100	0.114	100
150	4	32	45	14A 60 O B	5100	0.149	60
150	5	32	45	14A 60 O B	5100	0.184	60
150	6	32	45	14A 90 P B	5100	0.233	60
150	8	32	10	14A 40 O B	5100	0.220	36
150	8	32	45	14A 40 Q B	5100	0.303	36
150	10	32	35	14A 40 P B	5100	0.344	36
150	10	32	45	14A 60 P B	5100	0.361	36
150	16	32	25	14A 40 L B	5100	0.470	16
150	20	32	20	14A 40 P B	5100	0.520	12
150	25	32	18	14A 24 Q B	5100	0.561	12
175	6	32	45	14A 60 P B	4360	0.313	20
175	8	32	45	14A 40 P B	4360	0.413	30
175	10	32	10	14A 60 O B	4360	0.351	24
175	10	32	45	14A 60 P B	4360	0.505	24
200	6	32	45	14A 60 N B	3850	0.414	24
200	8	32	45	14A 90 P B	3850	0.559	20
200	8	32	45	14A 40 O B	3850	0.550	20
200	10	32	10	14A 90 M B	3850	0.501	16
200	10	32	45	14A 40 P B	3850	0.671	16
200	13	32	10	14A 40 O B	3850	0.588	12

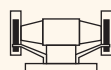
Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.




## Тип 3



Предназначены для заточки зубьев продольных и дисковых пил из инструментальных сталей.



**40м/с**

D, мм	T, мм	H, мм	α, °	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
250	6	32; 76	45	14A 90 O B	3100	0.664	20
250	8	32; 76	45	14A 60 P B	3100	0.882	16
250	8	32; 76	45	14A 40 N B	3100	0.882	16
250	10	32; 76	45	14A 60 O B	3100	1.110	12
250	10	32; 76	45	14A 40 P B	3100	1.110	12
250	13	32; 76	45	14A 40 O B	3100	1.348	8
250	13	32; 76	45	14A 60 P B	3100	1.348	8
300	6	32; 76	45	14A 60 O B	2550	0.920	15
300	6	32; 76	45	14A 40 P B	2550	0.920	15
300	6	127	15	14A 60 O B	2550	0.760	15
300	8	32; 76; 127	45	14A 60 O B	2550	1.271	9
300	8	32; 76; 127	45	14A 40 P B	2550	1.271	9
300	10	32	45	14A 60 O B	2550	1.568	9
300	10	76	45	14A 40 N B	2550	1.528	9
300	10	127	45	14A 40 P B	2550	1.306	9
300	13	76	45	14A 60 O B	2550	1.907	7
300	13	127	45	14A 36 P B	2550	1.569	7
300	20	127	30	14A 40 O B	2550	2.052	4

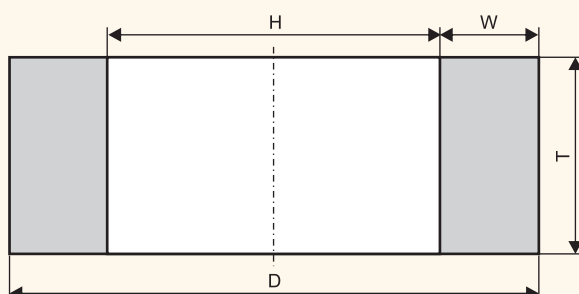
Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



# КРУГИ ДЛЯ ТОРЦЕВОГО ШЛИФОВАНИЯ

**СТАЛЬ**  
**STEEL**

Тип 2




Для плоского шлифования торцом круга деталей и конструкций из различных марок сталей.



**32м/с**

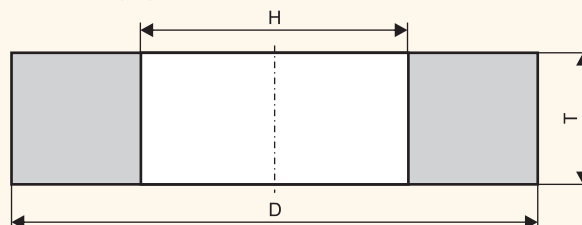
Характеристика	
Материал	14A; 25A
Зернистость	F90-F20
Твердость	J-Q

D, мм	T, мм	H, мм	W, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
200	75	125	37	3100	3.365	2
200	80	125	37	3100	3.590	2
200	90	153	23.5	3100	2.890	2
200	90	160	20	3100	2.260	2
200	100	150	25	3100	3.090	2
200	100	160	20	3100	2.615	2
250	100	200	25	2450	4.140	2
250	125	180	35	2450	6.930	2
250	125	200	25	2450	4.730	2
300	40	203	48	2050	3.390	2
350	125	280	35	1750	10.037	1
445	20	340	52.5	1400	9.002	2
450	125	300	75	1400	25.550	1
450	125	380	35	1400	13.370	1
500	100	400	50	1250	16.570	1
500	150	380	60	1250	29.160	1
600	100	480	60	1050	22.380	1
600	125	480	60	1050	29.496	1
600	150	480	60	1050	35.320	1

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



## Тип 35



Для плоского шлифования торцом круга деталей и конструкций из различных марок сталей.



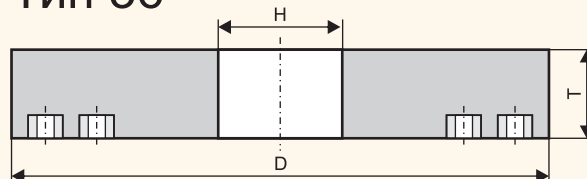
**40м/с**

Характеристика	
Материал	14А; 25А
Зернистость	F60-F16
Твердость	J-Q

D, мм	T, мм	H, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
450	20	203	1700	6.280	2
450	80	203	1700	25.240	1
500	100	305	1550	21.680	1
600	80	305	1300	41.747	1
600	150	305	1300	78.280	1
750	80	305	1050	75.180	1
750	100	305	1050	93.980	1
900	100	305	850	140.144	1; 2

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

## Тип 36



Для плоского шлифования торцом круга деталей и конструкций из различных марок сталей.



**32м/с**

Характеристика	
Материал	14А; 25А
Зернистость	F400-F16
Твердость	I-T

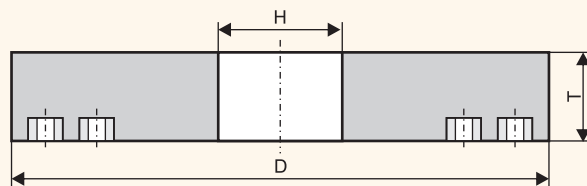
D, мм	T, мм	H, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
455	75	105	1340	28.100	1
585	60	203	1070	32.200	1
600	65	310	1050	30.000	1
600	75	250	1050	44.150	1
600	75	305	1050	34.500	1
610	80	85	1050	57.916	1
750	50	50	820	45.360	1
750	63	350	820	54.830	1
750	70	25	820	66.000	1
900	65	230	680	97.090	1
1000	70	450	615	95.220	1

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



## СТАЛЬ STEEL

### Тип 36



Для плоского шлифования торцом круга деталей и конструкций из различных марок сталей.




Характеристика	
Материал	14A; 25A
Зернистость	F400-F16
Твердость	J-T


### 35 м/с

D, мм	T, мм	H, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
125	60	50	5350	1.518	8
450	50	150	1480	13.350	1
600	75	305	1110	34.500	1
750	70	25	890	66.000	1
750	75	305	890	58.630	1
762	70	406	870	48.560	1

### 40 м/с

D, мм	T, мм	H, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
150	73	56	5100	2.840	4

### 45 м/с

D, мм	T, мм	H, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
450	63	200	1910	18.210	1

### 50 м/с

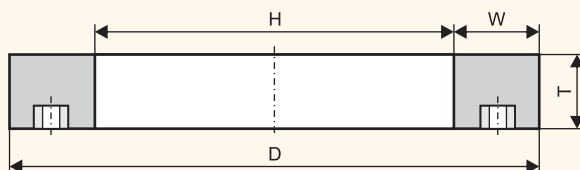
D, мм	T, мм	H, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
150	63	51	6400	2.600	4
150	73	56	6400	2.570	4

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



## СТАЛЬ STEEL

### Тип 37



Для плоского шлифования торцом круга деталей и конструкций из различных марок сталей.



**32м/с**

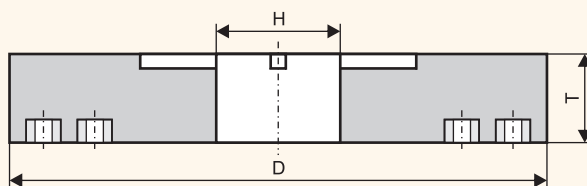
Характеристика	
Материал	14А; 25А
Зернистость	F150-F36
Твердость	L-P

D, мм	T, мм	H, мм	W, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
300	50	203	48.5	2050	4.330	1

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

## СТАЛЬ STEEL

### Тип 40



Для плоского шлифования торцом круга деталей и конструкций из различных марок сталей.



**32м/с**

Характеристика	
Материал	14А; 25А
Зернистость	F90-F40
Твердость	I-P

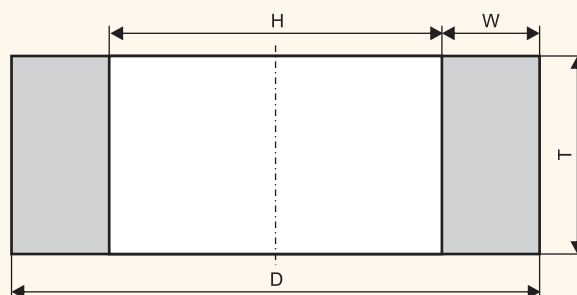
D, мм	T, мм	H, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
750	70	25	820	65.200	1

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



# КАМЕНЬ STONE

## Тип 2



Для плоского шлифования торцом круга деталей и конструкций из чугуна, цветных металлов и минеральных материалов.



Характеристика	
Материал	54C; 63C
Зернистость	F180-F12
Твердость	H-Q

### 32 м/с

D, мм	T, мм	H, мм	W, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
200	80	125	37	3100	3.510	2
250	100	200	25	2450	3.260	2
250	125	200	25	2290	4.120	2
350	125	280	35	1750	9.320	1
400	60	280	60	1550	9.320	1
450	125	380	35	1400	13.110	1
500	100	400	50	1250	15.980	1
500	150	380	60	1250	28.600	1
600	100	480	60	1050	22.890	1

### 40 м/с

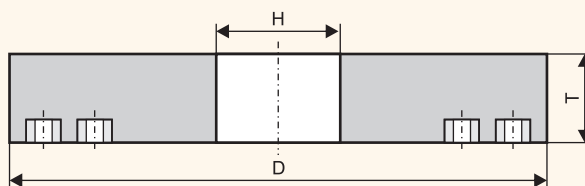
D, мм	T, мм	H, мм	W, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
250	75	150	50	3100	5.230	2
250	125	200	25	3100	5.070	2
400	60	280	60	1950	9.320	1
600	125	480	60	1300	29.500	1

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



# КАМЕНЬ STONE

## Тип 36



Для плоского шлифования торцом круга деталей и конструкций из чугуна, цветных металлов и минеральных материалов.



Характеристика	
Материал	54C; 63C
Зернистость	F360-F16
Твердость	J-Q

### 32 м/с

D, мм	T, мм	H, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
450	50	150	1400	14.650	1
720	55	320	850	26.970	1
750	50	50	820	44.700	1
750	70	25	820	63.950	1
900	65	230	680	74.200	1
1000	70	450	615	88.500	1

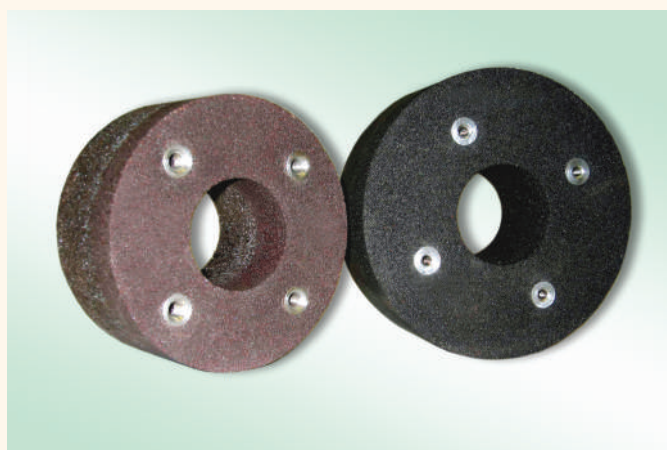
### 35 м/с

D, мм	T, мм	H, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
125	60	50; M8	5350	1.520	8
450	50	150	1500	13.350	1
450	63	305	1500	10.900	1
660	60	220	1010	33.300	1
750	40	350	895	25.850	1
750	45	350	895	30.500	1
750	60	38	895	45.750	1

### 40 м/с

D, мм	T, мм	H, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
127	51	16; M16	6020	1.563	8

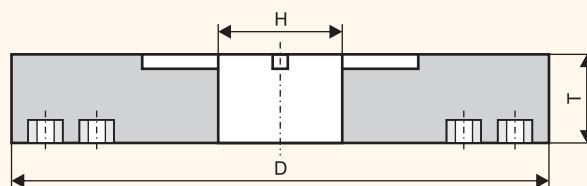
Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.





# КАМЕНЬ STONE

## Тип 40




Для плоского шлифования торцом круга деталей и конструкций из чугуна, цветных металлов и минеральных материалов.

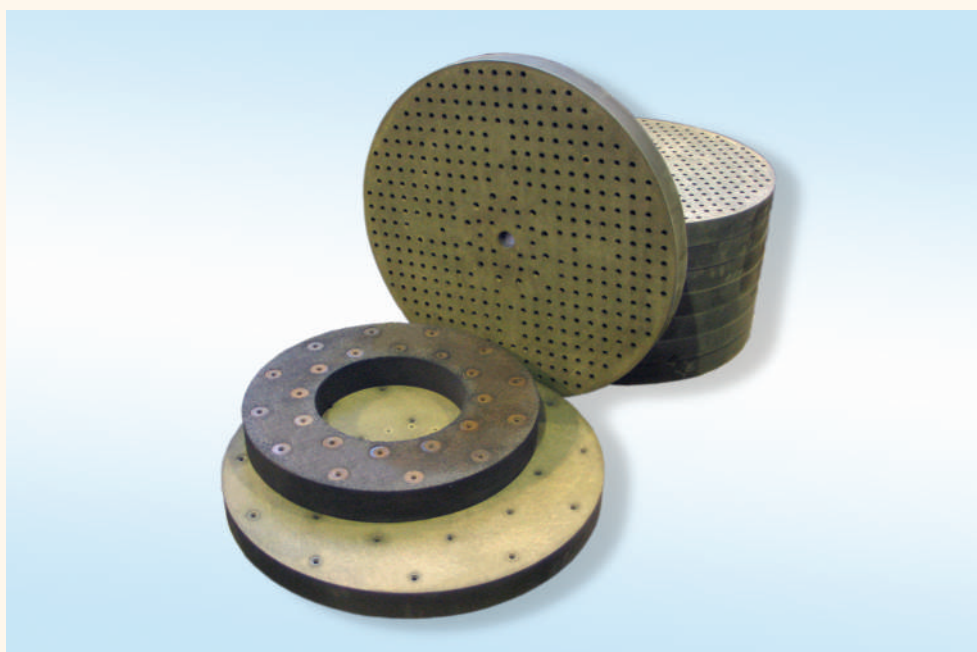


### 32 м/с

Характеристика	
Материал	54C; 63C
Зернистость	F60-F40
Твердость	J-N

D, мм	T, мм	H, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
750	70	25	820	62.200	1

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

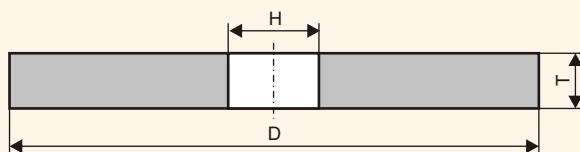




# КРУГИ ПОЛИРОВАЛЬНЫЕ

## СТАЛЬ STEEL


### Тип 1



Для финишной обработки поверхностей деталей из различных марок сталей.



**32м/с**

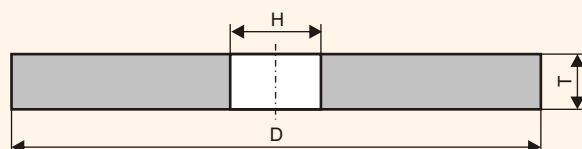
D, мм	T, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
80	40	20	14A M28 J B4	7650	0.290	8
100	20	20	14A M28 J B4	6150	0.230	32
125	20	32	14A M28 J B4	4900	0.358	24
150	20	32	14A M28 J B4	4100	0.519	16
150	25	32	14A M28 J B4	4100	0.657	12
200	20	32; 76	14A M28 J B4	3100	0.942	8
200	25	32; 76	14A M28 J B4	3100	1.178	6
250	25	32; 76	14A M28 J B4	2450	1.737	4
250	40	32; 76	14A M28 J B4	2450	2.972	2
300	20	76; 127	14A M28 J B4	2050	2.063	4
300	40	76; 127	14A M28 J B4	2050	4.072	2
300	50	76; 127	14A M28 J B4	2050	5.090	1
350	40	127; 203	14A M28 J B4	1750	5.143	2
350	50	203	14A M28 J B4	1750	4.013	2
350	80	127	14A M28 J B4	1750	10.421	1
400	40	127; 203	14A M28 J B4	1550	6.956	2
400	50	203	14A M28 J B4	1550	7.179	1
400	100	203	14A M28 J B4	1550	14.358	1
400	125	203	14A M28 J B4	1550	18.184	1
450	63	203	14A M28 J B4	1400	12.444	1
500	20	305	14A M28 J B4	1250	3.845	2
500	25	305	14A M28 J B4	1250	4.749	2
500	32	305	14A M28 J B4	1250	6.150	2
500	40	305	14A M28 J B4	1250	7.689	2
500	50	305	14A M28 J B4	1250	9.487	1
500	75	305	14A M28 J B4	1250	14.230	1
500	100	305	14A M28 J B4	1250	18.970	1
500	125	305	14A M28 J B4	1250	23.717	1

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



# СТАЛЬ STEEL

## Тип 1



Для финишной обработки поверхностей деталей из различных марок сталей.



### 32м/с

D, мм	T, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
600	28	305	14A M28 J B4	1050	9.035	1
600	30	305	14A M28 J B4	1050	9.680	1
600	50	305	14A M28 J B4	1050	16.130	1
600	63	305	14A M28 J B4	1050	20.330	1
600	80	305	14A M28 J B4	1050	25.815	1
600	100	305	14A M28 J B4	1050	32.270	1
750	80	305	14A M28 J B4	820	45.990	1
900	80	305	14A M28 J B4	680	69.330	1

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

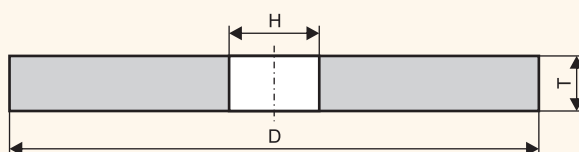




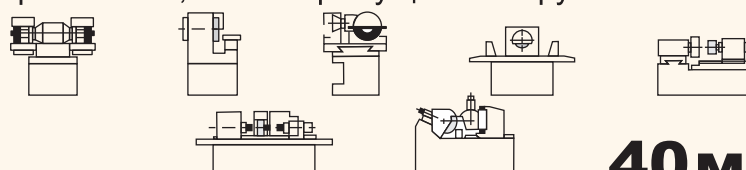
# КРУГИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ И ОБДИРОЧНЫЕ

**СТАЛЬ**  
**STEEL**

Тип 1



Для всех видов шлифовальных и обдирочных операций деталей и конструкций из различных марок сталей, заточки режущего инструмента.



Характеристика	
Материал	14A; 25A
Зернистость	F100-F12
Твердость	I-T

**40 м/с**

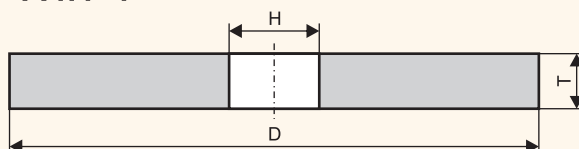
D, мм	T, мм	H, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
20	20	6	38200	0.014	100
32	25	10	23900	0.045	100
40	20	20	19100	0.048	100
40	25	20	19100	0.059	100
50	5	6	15300	0.023	60
50	10	6; 8	15300	0.045	200
50	25	20	15300	0.105	75
50	40	16	15300	0.180	50
60	20	20	12730	0.117	50
63	10	20	12150	0.070	100
63	20	20	12150	0.131	50
63	32	20	12150	0.208	30
80	3.2	20	9550	0.037	100
80	4	20	9550	0.044	100
80	5	20	9550	0.058	80
80	10	20	9550	0.109	40
80	20	20	9550	0.218	20
80	100	20	9550	1.174	4
100	4	20	7650	0.074	160
100	5	20	7650	0.092	120
100	10	20	7650	0.175	64
100	13	20	7650	0.240	48
100	20	20	7650	0.353	32
100	25	20	7650	0.470	24
100	40	32	7650	0.700	16
100	50	32	7650	0.850	16
100	100	20	7650	1.903	8

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

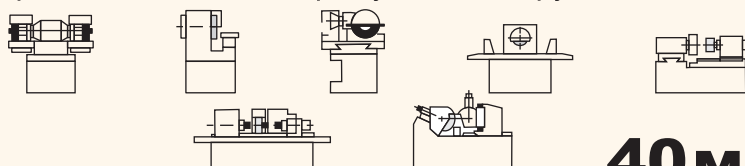


# СТАЛЬ STEEL

## Тип 1




Для всех видов шлифовальных и обдирочных операций деталей и конструкций из различных марок сталей, заточки режущего инструмента.



**40 м/с**

Характеристика	
Материал	14A; 25A
Зернистость	F100-F12
Твердость	I-T

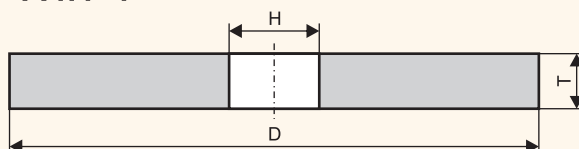
D, мм	T, мм	H, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
125	5	32	6150	0.139	120
125	6	12.7; 32	6150	0.178	80
125	8	32	6150	0.219	64
125	10	32	6150	0.274	64
125	16	32	6150	0.425	32
125	20	32	6150	0.586	24
125	25	32	6150	0.695	16
125	32	32	6150	0.990	16
125	90	50	6150	2.360	8
150	4	32	5100	0.170	60
150	5	32	5100	0.204	60
150	6	32	5100	0.245	40
150	8	32	5100	0.327	40
150	10	32	5100	0.435	32
150	16	32	5100	0.690	20
150	20	32	5100	0.877	16
150	25	32	5100	0.988	12
150	32	32	5100	1.379	8
150	100	32	5100	3.994	4
175	6	32	4360	0.334	40
175	8	32	4360	0.445	30
175	10	32	4360	0.556	24
175	13	32	4360	0.634	20
175	16	32	4360	0.780	20
175	20	32	4360	1.089	12
175	25	32	4360	1.347	10
175	32	32	4360	1.747	8
200	6	32	3850	0.430	20
200	8	32	3850	0.586	20
200	10	32	3850	0.732	16

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

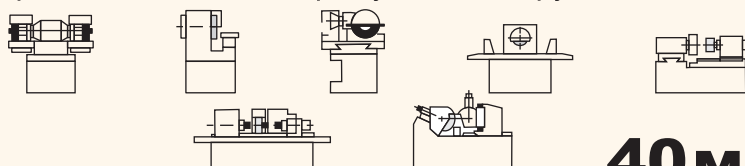


# СТАЛЬ STEEL

## Тип 1



Для всех видов шлифовальных и обдирочных операций деталей и конструкций из различных марок сталей, заточки режущего инструмента.



**40 м/с**

Характеристика	
Материал	14A; 25A
Зернистость	F100-F12
Твердость	I-T

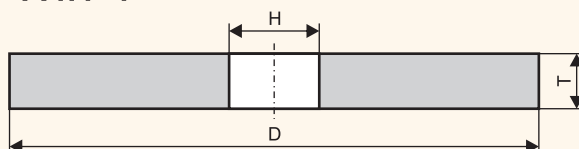
D, мм	T, мм	H, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
200	13	32	3850	0.932	12
200	16	32	3850	1.148	10
200	20	32	3850	1.434	8
200	25	32; 76	3850	1.955	6
200	32	32; 76	3850	2.546	4
200	40	76	3850	2.747	4
200	63	76	3850	4.326	2
200	70	32	3850	5.570	2
200	80	32	3850	5.738	2
200	100	76	3850	6.298	1
230	38	100	3350	2.968	4
230	40	76; 100	3350	3.158	4
250	6	32; 76	3100	0.679	20
250	8	32; 76	3100	0.905	14
250	10	32; 76	3100	1.155	12
250	13	32; 76	3100	1.455	4
250	16	32; 76	3100	1.848	8
250	20	32; 76	3100	2.239	6
250	25	32; 76	3100	2.798	4
250	32	32; 76	3100	3.620	4
250	40	32; 76	3100	4.935	2
250	50	32; 76	3100	6.170	2
250	63	76	3100	7.160	2
250	100	76; 127	3100	10.438	2
255	13	60	3000	1.454	5
300	6	32; 76; 127	2550	0.920	15
300	8	32; 76; 127	2550	1.296	9
300	10	32; 76; 127	2550	1.620	9
300	13	76; 127	2550	1.994	7
300	16	127	2550	2.175	6

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

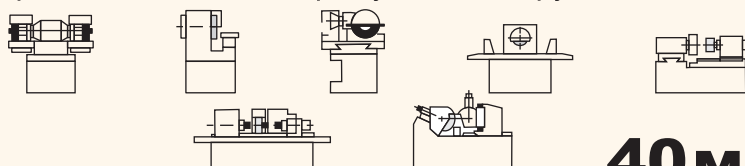


# СТАЛЬ STEEL

## Тип 1



Для всех видов шлифовальных и обдирочных операций деталей и конструкций из различных марок сталей, заточки режущего инструмента.



**40 м/с**

Характеристика	
Материал	14A; 25A
Зернистость	F100-F12
Твердость	I-T

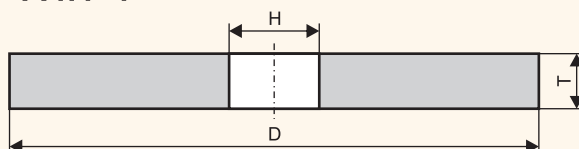
D, мм	T, мм	H, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
300	20	32; 76	2550	3.007	4
300	25	32; 76	2550	3.830	3
300	32	32; 76; 127	2550	5.502	2
300	40	76; 127	2550	6.878	2
300	150	127	2550	20.819	1
300	160	127	2550	22.207	1
350	20	127	2200	4.269	4
350	25	203	2200	3.700	3
350	32	203	2200	4.736	3
350	40	76; 127; 203	2200	9.532	2
350	50	127; 203	2200	9.684	2
350	100	203	2200	16.313	1
350	125	203	2200	19.092	1
350	150	127; 203	2200	23.212	1
400	10	203	1950	2.089	6
400	20	127	1950	5.774	3
400	32	127	1950	9.239	3
400	40	127; 203	1950	11.749	2
400	50	127; 203	1950	13.237	1
400	63	203	1950	15.018	1
400	80	127; 203	1950	19.070	1
400	100	203	1950	23.840	1
450	16	203	1700	5.430	2
450	20	203	1700	6.790	2
450	40	127; 203	1700	13.574	1
450	50	203	1700	16.183	1
450	63	203	1700	18.698	1
450	80	203	1700	23.494	1
500	32	203	1550	13.408	2
500	40	203	1550	16.760	2

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

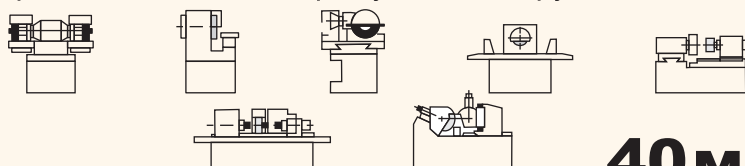


# СТАЛЬ STEEL

## Тип 1




Для всех видов шлифовальных и обдирочных операций деталей и конструкций из различных марок сталей, заточки режущего инструмента.



**40 м/с**

Характеристика	
Материал	14A; 25A
Зернистость	F100-F12
Твердость	I-T

D, мм	T, мм	H, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
500	50	203	1550	20.949	1
500	63	203; 305	1550	26.855	1
500	80	203; 305	1550	33.519	1
500	100	203; 305	1550	30.163	1
500	125	305	1550	36.107	1
500	150	305	1550	48.272	1
500	200	305	1550	64.363	1
600	40	305	1300	21.430	1
600	50	305	1300	26.787	1
600	63	203; 305	1300	40.618	1
600	75	203; 305	1300	40.181	1
600	80	203; 305	1300	42.860	1
600	100	305	1300	53.574	1
600	125	305	1300	60.760	1
600	150	305	1300	69.812	1
600	200	305	1300	98.250	1
650	67	305	1170	43.320	1
750	63	305	1050	58.440	1
750	75	305	1050	70.658	1
750	80	305	1050	75.368	1
750	100	305	1050	85.481	1
900	80	305	850	115.101	1
900	100	305	850	143.877	1

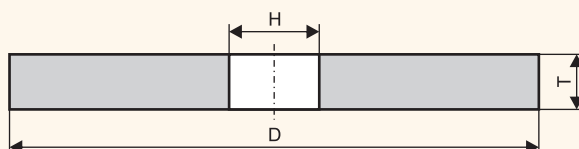
Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



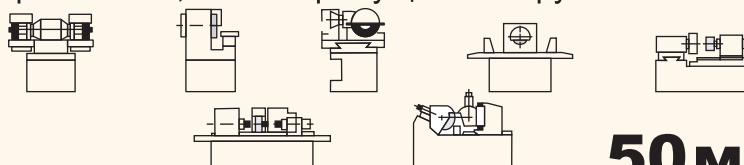


# СТАЛЬ STEEL

## Тип 1



Для всех видов шлифовальных и обдирочных операций деталей и конструкций из различных марок сталей, заточки режущего инструмента.



**50 м/с**

Характеристика	
Материал	14A; 25A
Зернистость	F100-F12
Твердость	I-T

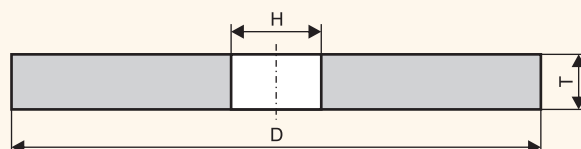
D, мм	T, мм	H, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
50	10	6; 8	19100	0.045	200
63	8	20	15200	0.054	120
63	20	20	15200	0.143	50
80	20	20	12000	0.241	20
100	20	20	9550	0.385	32
125	6	12.7; 32	7650	0.178	80
125	25	32	7650	0.733	16
150	20	32	6400	0.840	16
150	25	32	6400	1.077	12
250	10	32	3850	1.131	12
250	63	76	3850	7.160	2
260	25	120	3670	2.614	2
300	10	127	3200	1.385	9
300	25	76	3200	4.313	3
300	32	76	3200	5.517	3
300	40	76; 127	3200	6.965	2
300	50	76	3200	8.538	2
350	40	76; 127	2750	9.457	2
400	40	127; 203	2400	11.674	2
400	50	127; 150; 203	2400	14.561	1
400	63	203	2400	15.333	1
400	80	127	2400	23.298	1
450	40	203	2150	13.072	1
450	50	203	2150	16.498	1
450	63	203	2150	20.706	1
450	80	203	2150	26.293	1

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

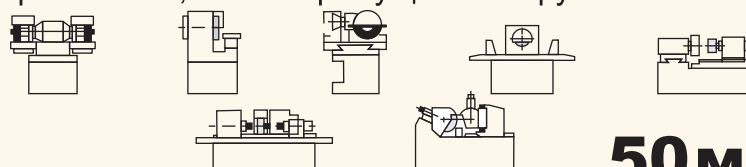


# СТАЛЬ STEEL

## Тип 1




Для всех видов шлифовальных и обдирочных операций деталей и конструкций из различных марок сталей, заточки режущего инструмента.



**50 м/с**

Характеристика	
Материал	14A; 25A
Зернистость	F150-F12
Твердость	K-S

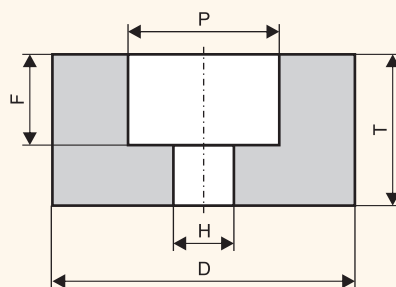
D, мм	T, мм	H, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
500	25	203	1950	10.790	2
500	32	203	1950	13.723	2
500	40	203	1950	15.521	2
500	50	203	1950	21.628	1
500	63	203; 305	1950	27.170	1
500	75	305	1950	24.072	1
500	80	203; 305	1950	34.149	1
500	100	203; 305	1950	42.528	1
500	125	305	1950	40.269	1
600	40	305	1600	21.876	1
600	50	305	1600	27.234	1
600	63	203; 305	1600	37.665	1
600	75	203; 305	1600	40.627	1
600	80	203; 305	1600	51.808	1
600	125	305	1600	80.950	1
750	80	305	1300	67.095	1
900	100	305	1100	131.438	1

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

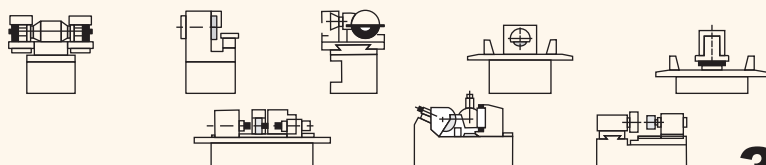


# СТАЛЬ STEEL

## Тип 5



Для всех видов шлифовальных и обдирочных операций деталей и конструкций из различных марок сталей, заточки режущего инструмента.



Характеристика	
Материал	14A; 25A
Зернистость	F24-F16
Твердость	O-R

**32 м/с**

D, мм	T, мм	H, мм	P, мм	F, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
100	50	20	50	30	6150	0.850	16
125	50	32	65	30	4900	1.240	8
130	63	32	54	45	4700	1.650	4
200	32	76	125	16	3100	1.660	4
250	32	76	125	16	2450	3.390	4

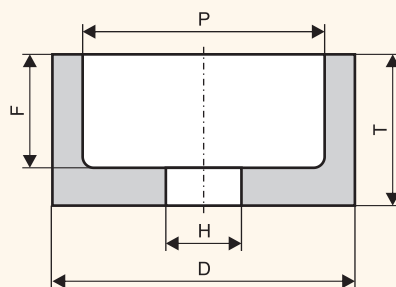
Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.





# СТАЛЬ STEEL

## Тип 6



Для операций плоского, круглого наружного и внутреннего шлифования деталей и конструкций из различных марок сталей, заточки режущего инструмента.



Характеристика	
Материал	14A; 25A
Зернистость	F120-F24
Твердость	H-Q

### 32м/с

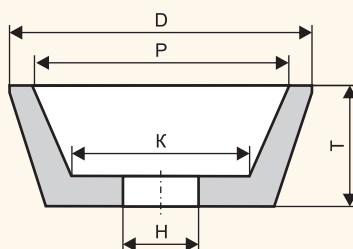
D, мм	T, мм	H, мм	P, мм	F, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
80	40	20	60; 68	32	7650	0.230	8
100	50	20	80	40	6150	0.436	16
110	100	51	90	86	5200	0.861	4
125	63	32	100	50	4900	0.924	8
150	50	32	130	38	4100	0.923	8
150	63	65	100	38	4100	1.693	4
150	80	32	125	65	4100	1.300	4
170	115	127	138	95	3500	2.124	2
180	100	25.4	120	75	3400	3.895	1
200	63	32	165	50	3100	2.248	2
200	63	51	165	27	3100	2.210	2
200	80	32	170	65	3100	2.373	2
200	80	76	170	65	3100	2.423	2
250	100	76	125	75	2450	9.330	1
250	100	150	200	75	2450	5.274	2
250	115	127	200	85	2450	5.887	1
325	115	203	280	90	1880	6.960	1
330	115	203	270	85	1850	9.072	1
485	115	280	425	85	1260	16.654	1

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



# СТАЛЬ STEEL

## Тип 11



Для плоского шлифования деталей и конструкций из различных марок сталей, шлицшлифования, заточки режущего инструмента.



Характеристика	
Материал	14A; 25A
Зернистость	F180-F16
Твердость	H-Q

### 32м/с

D, мм	T, мм	H, мм	P, мм	K, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
80	32	20	65	45	7650	0.157	12
100	40	20	84	60	6150	0.270	16
110	55	22.23	70	48	5550	0.810	12
125	50	22.23	88	56	4900	0.868	12
125	50	32	100	70	4900	0.634	12
125	50	32	88	56	4900	0.890	12
150	50	32	130	97	4100	0.796	12

### 40м/с

D, мм	T, мм	H, мм	P, мм	K, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
125	50	M14	75	55	6150	1.019	12
125	50	M16	75	30	6150	1.080	12
125	50	32	88	56	6150	0.868	12
125	50	32	100	70	6150	0.634	12

### 50м/с

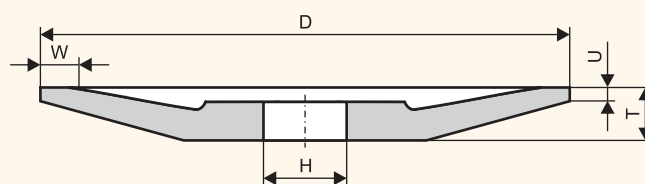
D, мм	T, мм	H, мм	P, мм	K, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
125	50	M14	75	55	7650	1.019	12
125	50	32	100	70	7650	0.868	12
125	50	32	88	56	7650	0.634	12
150	50	32	130	97	6400	0.817	12

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



## СТАЛЬ STEEL

### Тип 12




Для заточки режущего инструмента из инструментальных сталей, прорезки канавок в деталях из различных марок сталей.



Характеристика	
Материал	14A; 25A
Зернистость	F90-F40
Твердость	K-O

**32м/с**

D, мм	T, мм	H, мм	W, мм	U, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
80	8	13	4	2	7650	0.039	90
100	10	20	6	2	6150	0.053	80
150	16	32	8	4	4100	0.280	10

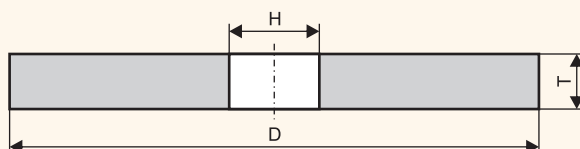
Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



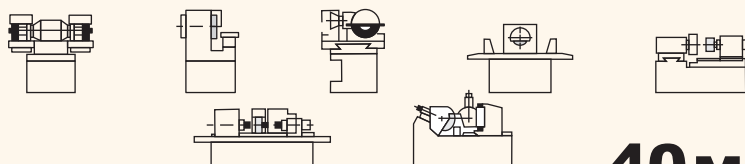


# КАМЕНЬ STONE

## Тип 1



Для всех видов шлифовальных и обдирочных операций деталей и конструкций из чугуна, жаропрочных сталей, твердых сплавов, цветных металлов и минеральных материалов.



### 40 м/с

Характеристика	
Материал	54C; 63C
Зернистость	F180-F16
Твердость	H-S

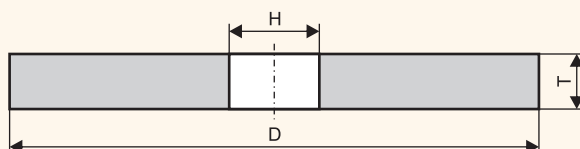
D, мм	T, мм	H, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
63	20	20	12150	0.126	50
80	20	20	9550	0.220	20
80	100	20	9550	1.116	4
100	10	20	7650	0.180	64
100	20	20	7650	0.357	32
125	20	32	6150	0.543	24
125	25	32	6150	0.679	16
125	32	32	6150	0.869	16
125	50	32	6150	1.358	8
125	90	50	6150	1.914	8
150	6	32	5100	0.212	40
150	8	32	5100	0.283	40
150	10	32	5100	0.353	32
150	16	32	5100	0.566	20
150	20	32	5100	0.760	16
150	25	32	5100	0.950	12
150	32	32	5100	1.278	8
150	50	32	5100	1.940	8
150	90	50	5100	2.847	4
150	100	32; 51	5100	3.994	4
175	13	32	4360	0.634	20
175	20	32	4360	0.975	12
175	25	32	4360	1.219	10
175	32	32	4360	1.561	8
200	10	32	3850	0.642	16
200	16	32	3850	1.027	10
200	20	32; 76	3850	1.380	8

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

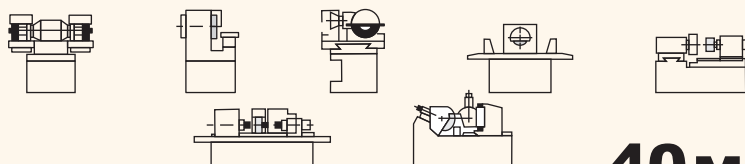


# КАМЕНЬ STONE

## Тип 1




Для всех видов шлифовальных и обдирочных операций деталей и конструкций из чугуна, жаропрочных сталей, твердых сплавов, цветных металлов и минеральных материалов.



**40 м/с**

Характеристика	
Материал	54C; 63C
Зернистость	F180-F16
Твердость	H-S

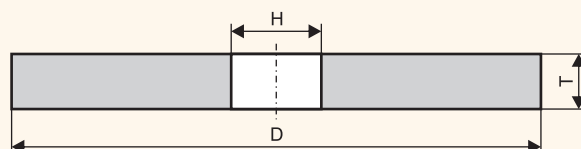
D, мм	T, мм	H, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
200	25	32	3850	1.605	6
200	32	32	3850	2.054	4
200	40	76	3850	2.546	4
200	63	76	3850	3.552	2
250	6	32	3100	0.686	20
250	8	32	3100	0.914	14
250	10	32	3100	1.143	12
250	20	32; 76	3100	2.170	6
250	25	32	3100	2.858	4
250	32	32	3100	3.470	4
250	40	32; 76	3100	4.220	2
250	50	32; 76	3100	5.716	2
250	63	76	3100	6.646	2
250	100	76	3100	9.345	2
300	8	127	2550	1.040	9
300	20	32	2550	3.115	4
300	25	32	2550	3.930	3
300	32	76	2550	4.420	3
300	40	76; 127	2550	5.524	2
350	32	76; 127	2200	5.608	3
350	40	76; 127	2200	7.692	2
400	40	127; 203	1950	10.702	2
400	50	203	1950	11.046	1
450	40	127	1700	13.605	2
450	50	127; 203	1700	15.352	1
450	63	203	1700	18.897	1
450	80	203	1700	21.258	1

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

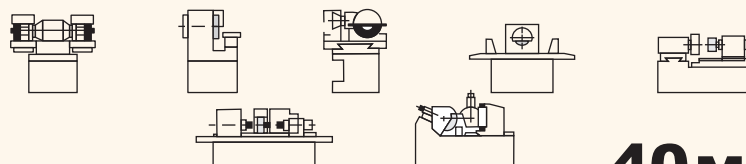


# КАМЕНЬ STONE

## Тип 1




Для всех видов шлифовальных и обдирочных операций деталей и конструкций из чугуна, жаропрочных сталей, твердых сплавов, цветных металлов и минеральных материалов.



**40 м/с**

Характеристика	
Материал	54C; 63C
Зернистость	F180-F16
Твердость	H-S

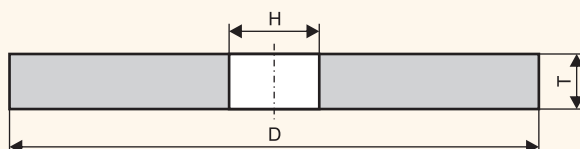
D, мм	T, мм	H, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
500	50	203	1550	17.514	1
500	63	203; 305	1550	23.950	1
500	80	203; 305	1550	30.412	1
500	100	203; 305	1550	34.400	1
500	125	305	1550	36.970	1
600	40	203; 305	1300	19.860	1
600	50	203; 305	1300	29.643	1
600	63	203; 305	1300	36.260	1
600	75	305	1300	36.150	1
600	80	203; 305	1300	46.060	1
600	100	305	1300	50.300	1
600	150	305	1300	75.450	1
600	200	305	1300	100.600	1
650	67	305	1200	32.365	1
750	63	305	1050	49.500	1
750	80	305	1050	67.810	1

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

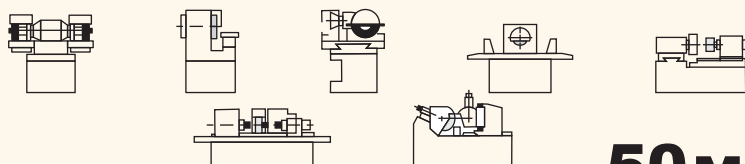


# КАМЕНЬ STONE

## Тип 1



Для всех видов шлифовальных и обдирочных операций деталей и конструкций из чугуна, жаропрочных сталей, твердых сплавов, цветных металлов и минеральных материалов.



**50 м/с**

Характеристика	
Материал	54C; 63C
Зернистость	F180-F16
Твердость	H-S

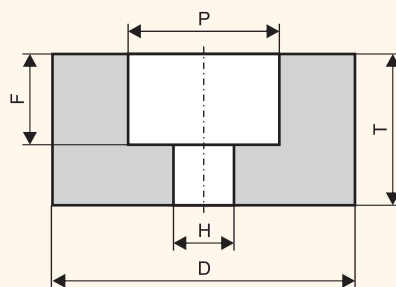
D, мм	T, мм	H, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
150	10	32	6400	0.354	32
150	25	32	6400	0.885	12
300	40	76	3200	5.950	2
350	40	127	2750	8.040	2
400	40	127	2400	9.090	2
400	50	203	2400	11.361	1
450	40	127	2150	13.989	1
450	63	203	2150	22.030	1
500	50	203	1950	17.514	1
500	63	203; 305	1950	24.777	1
500	100	203; 305	1950	26.331	1
600	63	203; 305	1600	37.665	1
600	75	305	1600	38.070	1
600	80	305	1600	40.613	1
900	80	305	1100	93.840	1
900	100	305	1100	127.866	1

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



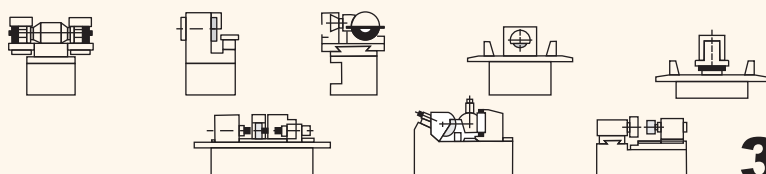
# КАМЕНЬ STONE

## Тип 5



Для всех видов шлифовальных и обдирочных операций деталей и конструкций из чугуна, жаропрочных сталей, твердых сплавов, цветных металлов и минеральных материалов.

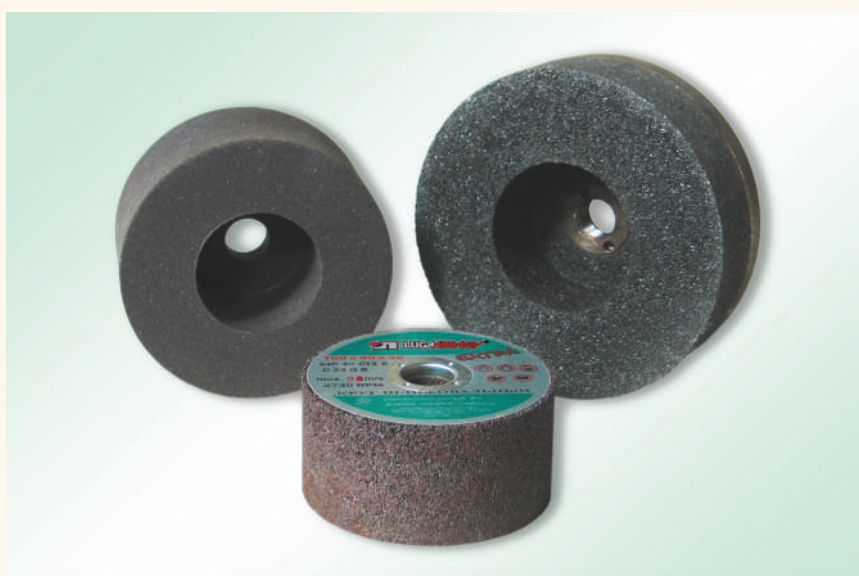
Характеристика	
Материал	54 C; 63C
Зернистость	F120-F12
Твердость	K-R



**32 м/с**

D, мм	T, мм	H, мм	P, мм	F, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
32	32	10	16	20	19100	0.053	50
100	50	20	50	30	6150	0.800	16
120	60	20	55	45	5100	1.384	8
125	50	32	65	30	4900	1.174	8
130	63	32	54	45	4700	1.540	4

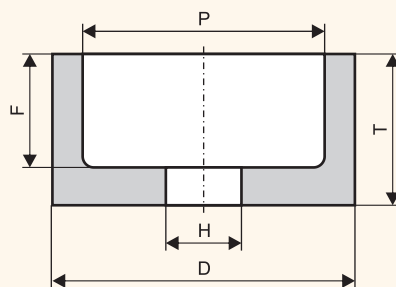
Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.





# КАМЕНЬ STONE

## Тип 6



Для операций плоского, круглого наружного и внутреннего шлифования деталей и конструкций из чугуна, жаропрочных сталей, твердых сплавов, цветных металлов и минеральных материалов.

Характеристика	
Материал	54 C; 63C
Зернистость	F90-F16
Твердость	J-Q



### 32 м/с

D, мм	T, мм	H, мм	P, мм	F, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
100	50	20	80	40	6150	0.363	16
125	63	32	100	50	4900	0.862	8
150	50	32	130	38	4100	0.800	8
150	63	65	100	38	4100	1.402	4
200	63	32	165	50	3100	2.070	2
200	80	76	170	65	3100	2.230	2
250	100	150	200	75	2450	4.916	1

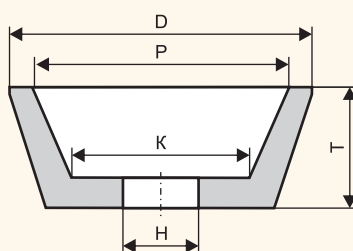
Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.





## КАМЕНЬ STONE

### Тип 11



Для плоского шлифования и шлицшлифования деталей и конструкций из чугуна, жаропрочных сталей, цветных металлов и минеральных материалов, заточки твердосплавного инструмента.



Характеристика	
Материал	54C; 63C
Зернистость	F180-F16
Твердость	I-Q

## 32м/с

D, мм	T, мм	H, мм	P, мм	K, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
100	40	20	84	60	6150	0.260	16
110	55	22.23	70	48	5550	0.750	12
125	50	22.23	88	56	4900	0.760	12
125	50	32	100	70	4900	0.570	12
125	50	32	88	56	4900	0.786	12
150	50	32	130	97	4100	0.740	12

## 40м/с

D, мм	T, мм	H, мм	P, мм	K, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
110	55	22.23	70	48	6940	0.739	12
125	50	M14; M16	75	30	6150	0.949	12
125	50	32	88	56	6150	0.786	12

## 50м/с

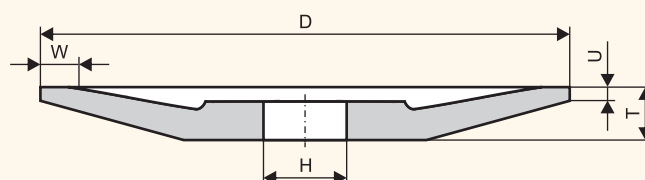
D, мм	T, мм	H, мм	P, мм	K, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
110	55	22.23	70	48	8680	0.739	12
125	50	22.23	88	56	7650	0.786	12

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

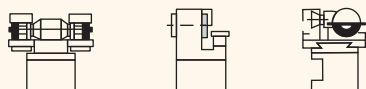


## КАМЕНЬ STONE

### Тип 12




Для заточки режущего инструмента, оснащенного твердым сплавом, прорезки канавок в деталях из чугуна, цветных металлов и минеральных материалов.



Характеристика	
Материал	54C; 63C
Зернистость	F180-F36
Твердость	I-N

**32 м/с**

D, мм	T, мм	H, мм	W, мм	U, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
80	8	13	4	2	7650	0.030	90
100	10	20	6	2	6150	0.048	80
125	13	32	6	3	4900	0.106	80
150	16	32	8	4	4100	0.233	10

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



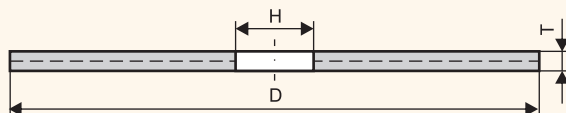


# ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНЫХ РЕЛЬСОВ

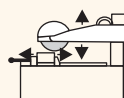
## Круги отрезные

**СТАЛЬ**  
**STEEL**

Тип 41



Для высокопроизводительной резки термоупрочнённых рельсов на стационарных станках с механической подачей.



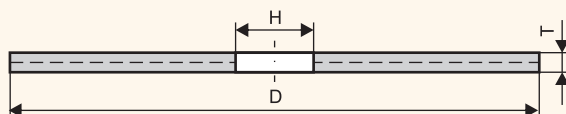
**80м/с**

D, мм	T, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
300	3.0	32	A 24 Q BF	5100	0.458	25
300	4.0	32	A 24 Q BF	5100	0.610	20
350	3.5	32	A 24 Q BF	4400	0.729	20
350	4.0	32	A 24 Q BF	4400	0.833	20
400	4.0	32	A 24 Q BF	3850	1.090	15
500	4.0	32	A 24 Q BF	3100	1.746	10
500	4.5	32	A 24 Q BF	3100	1.960	10
500	5.0	32	A 24 Q BF	3100	2.182	10
900	9.0	100	A 24 S BF	1700	13.750	5;10;20
1200	12.0	100	A 24 S BF	1270	32.050	5;10;20

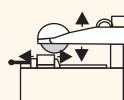
Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

**КАМЕНЬ**  
**STONE**

Тип 41



Для высокопроизводительной резки железобетонных шпал на стационарных станках с механической подачей.



**80м/с**

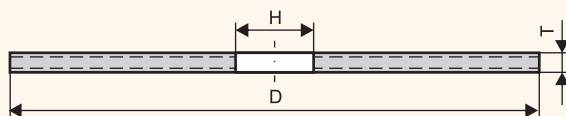
D, мм	T, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
610	7.0	76.2	C 24 R BF	2550	4.162	5
710	8.0	60	C 24 R BF	2150	7.300	5

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



# СТАЛЬ STEEL

## Тип 41



Для высокопроизводительной резки термоупрочнённых рельсов для ручных машин с электро- или бензиновым двигателем и стационарных станках с ручной подачей.



### 80м/с

D, мм	T, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
300	3.0	22.23; 25.4; 32	A 24 Q BF	5100	0.458	25
300	4.0	22.23; 25.4; 32	A 24 Q BF	5100	0.610	20
350	3.2	22.23; 25.4; 32	A 24 Q BF	4400	0.667	25
350	3.5	22.23; 25.4; 32	A 24 Q BF	4400	0.729	20
350	4.0	22.23; 25.4; 32	A 24 Q BF	4400	0.833	20
355	3.0	22.23; 25.4; 32	A 24 Q BF	4400	0.645	25
355	3.5	22.23; 25.4; 32	A 24 Q BF	4400	0.752	20
355	4.0	22.23; 25.4; 32	A 24 Q BF	4400	0.850	20
400	3.0	22.23; 25.4; 32	A 24 Q BF	3850	0.818	20
400	3.2	22.23; 25.4; 32	A 24 Q BF	3850	0.872	20
400	3.5	22.23; 25.4; 32	A 24 Q BF	3850	0.954	15
400	4.0	22.23; 25.4; 32	A 24 Q BF	3850	1.090	15
500	5.0	32	A 24 Q BF	3100	2.182	10

### 100м/с

D, мм	T, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
300	3.0	22.23; 25.4; 32	A 24 R BF	6400	0.515	25
300	3.2	22.23; 25.4; 32	A 24 R BF	6400	0.519	25
300	3.5	22.23; 25.4; 32	A 24 R BF	6400	0.564	25
300	4.0	22.23; 25.4; 32	A 24 R BF	6400	0.645	25
350	3.2	22.23; 25.4; 32	A 24 R BF	5500	0.704	25
350	3.5	22.23; 25.4; 32	A 24 R BF	5500	0.770	20
350	4.0	22.23; 25.4; 32	A 24 R BF	5500	0.819	20
355	4.0	22.23; 25.4; 32	A 24 R BF	5500	0.842	20
355	4.0	22.23; 25.4; 32	A 30 R BF	5500	0.842	20
400	4.0	22.23; 25.4; 32	A 24 R BF	4800	1.068	15

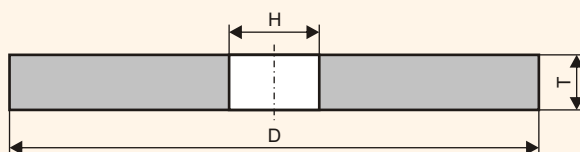
Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



# Круги шлифовальные

## СТАЛЬ STEEL

Тип 1



Для высокопроизводительной обработки железнодорожных рельсов.

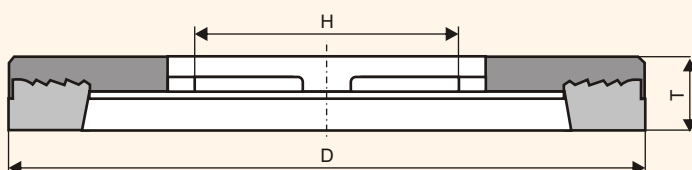
**40м/с**

D, мм	T, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
125	20	32	14A 24 Q B	6150	0.586	24
125	25	32	14A 24 Q B	6150	0.733	16
150	25	32	14A 24 Q B	5100	1.138	12
150	32	32	14A 24 Q B	5100	1.457	8
200	20	32	14A 40 P B	3850	1.652	8
200	25	32	14A 24 O B	3850	1.870	6
200	32	32	14A 24 Q B	3850	2.450	4
250	16	32	14A 24 P B	3100	2.085	8
250	32	32	14A 24 Q B	3100	4.170	4
300	32	76	14A 20 Q B	2550	4.463	3
300	40	76	14A 16 Q B	2550	6.610	2
400	40	127	14A 24 Q B	1950	11.548	2

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

## СТАЛЬ STEEL

Тип 2



Для оснащения рельсошлифовальных поездов RR 16 "SPENO" при обработке стрелочных переводов.

**50м/с**

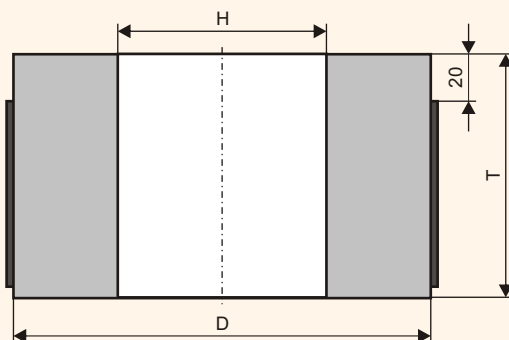
D, мм	T, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
260	30	110	ZK 20 T B	3670	2.809	2

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



## СТАЛЬ STEEL

### Тип 2



Для оснащения рельсошлифовальных поездов RR 16 "SPENO", RR 48 "SPENO" и РШП-48 "Калугаремпутьмаш" при обработке термоупрочненных рельсов.

**45м/с**

D, мм	T, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
180	105	90	ZK 20 T BF	4770	6.146	2

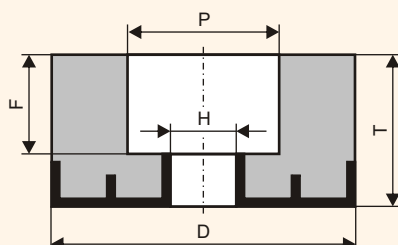
**50м/с**

D, мм	T, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
250	75	150	ZK 16 T BF	3850	7.698	2

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

## СТАЛЬ STEEL

### Тип 5



Для высокопроизводительной обработки термоупрочненных железнодорожных рельсов.

**50м/с**

D, мм	T, мм	H, мм	P, мм	F, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
150	55	M20	70	37	ZK 16 Q B	6400	2.626	4

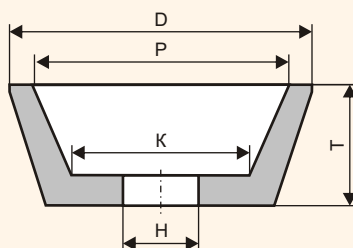
Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.





## СТАЛЬ STEEL

### Тип 11



Для высокопроизводительной шлифовки и зачистки деталей и конструкций из различных марок сталей.



**32м/с**

D, мм	T, мм	H, мм	P, мм	K, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
125	50	22.23	88	56	14A 20 Q B	4900	0.868	12
125	50	32	88	56	14A 40 P B	4900	0.828	12

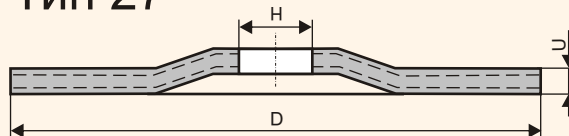
**40м/с**

D, мм	T, мм	H, мм	P, мм	K, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
110	55	22.23	70	48	14A 20 Q B	6950	0.798	12
125	50	M14	75	55	14A 16 Q B	6150	1.019	12

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

## СТАЛЬ STEEL

### Тип 27



Для обработки шейки рельса.



**80м/с**

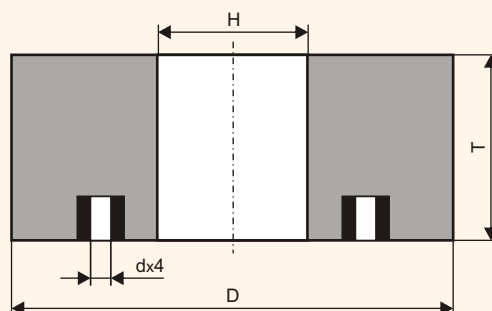
D, мм	U, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
230	6	22.23	A 24 R BF	6650	0.581	20
230	8	22.23	A 24 R BF	6650	0.774	16
230	10	22.23	A 24 R BF	6650	0.968	14

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



## СТАЛЬ STEEL

### Тип 36



Для оснащения рельсошлифовальных машин СЧР и СЧР-А "Калугаремпутьмаш" при обработке рельсов трамвайных путей.

**40 м/с**

D, мм	T, мм	H, мм	d	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
150	73	56	M6; M8	14A 36 Q B	5100	2.811	4

**50 м/с**

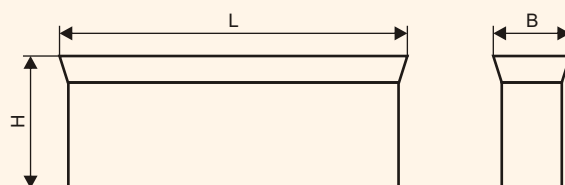
D, мм	T, мм	H, мм	d	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
150	63	51	M6	14A 36 P B	6400	2.630	4
150	63	51	M8	14A 36 P B	6400	2.630	4
150	73	56	M8	14A 16 Q B	6400	2.908	4

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

## Сегменты

## СТАЛЬ STEEL

### Тип 9С



Для оснащения рельсошлифовальных поездов РШП-112 при обработке термоупрочненных рельсов.

B, мм	H, мм	L, мм	Характеристика	Вес, кг	
86	150	394	14A 16 Q B	10.507	48

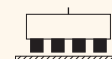
Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



# СЕГМЕНТЫ

## СТАЛЬ STEEL

### Тип СП



Для плоского шлифования деталей и конструкций из различных марок сталей.

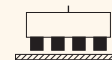
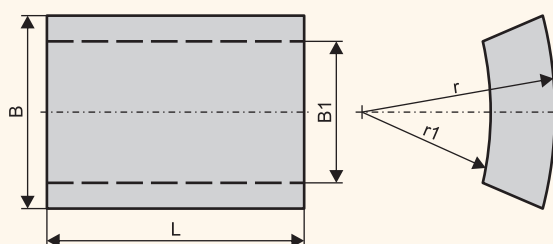
Характеристика	
Материал	14А; 25А
Зернистость	F60-F24
Твердость	I-Q

B, мм	H, мм	L, мм	Вес, кг	
60	25	125	0.427	12
80	25	160	0.711	10
90	36	150	1.079	8
100	40	200	1.777	6
120	36	150	1.439	6

Завод принимает заказы на изготовление сегментов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

## СТАЛЬ STEEL

### Тип 1С



Для плоского шлифования деталей и конструкций из различных марок сталей.

Характеристика	
Материал	14А
Зернистость	F90-F36
Твердость	J-Q

B, мм	B1, мм	L, мм	r, мм	r1, мм	Вес, кг	
150	110	200	300	250	3240	2

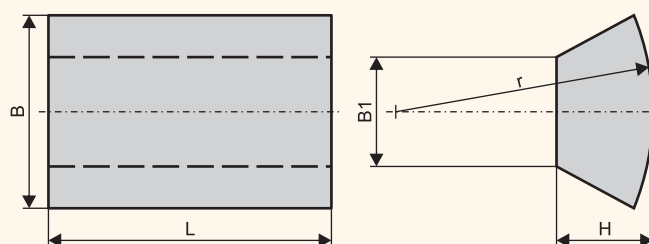
Завод принимает заказы на изготовление сегментов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.





## СТАЛЬ STEEL

### Тип 3С



Для плоского шлифования деталей и конструкций из различных марок сталей.



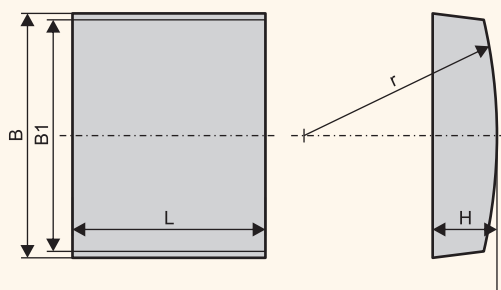
Характеристика	
Материал	14А
Зернистость	F40-F16
Твердость	М-Р

B, мм	H, мм	L, мм	B1, мм	r, мм	Вес, кг	
150	75	220	85	200	3.962	2
380	240	100	210	500	16.411	1

Завод принимает заказы на изготовление сегментов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

## СТАЛЬ STEEL

### Тип 4С



Для плоского шлифования деталей и конструкций из различных марок сталей.



Характеристика	
Материал	14А
Зернистость	F40-F24
Твердость	К-Q

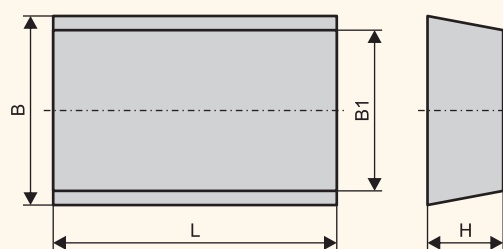
B, мм	H, мм	L, мм	B1, мм	r, мм	Вес, кг	
100	40	150	80	220	1.220	2
190	50	150	180	400	2.983	2

Завод принимает заказы на изготовление сегментов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



## СТАЛЬ STEEL

### Тип 5С



Для плоского шлифования деталей и конструкций из различных марок сталей.



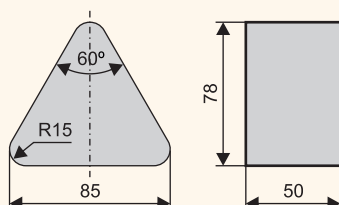
Характеристика	
Материал	14А; 25А
Зернистость	F120-F16
Твердость	J-Q

B, мм	H, мм	L, мм	B1, мм	Вес, кг	
60	16	125	50	0.250	24
60	20	125	46	0.306	24
70	25	150	64	0.546	12
100	40	150	85	1.238	8

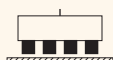
Завод принимает заказы на изготовление сегментов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

## СТАЛЬ STEEL

### Тип 6С



Для плоского шлифования деталей и конструкций из различных марок сталей.



Характеристика	
Материал	14А
Зернистость	F90-F16
Твердость	K-Q
Вес, кг	0.510
	18

Завод принимает заказы на изготовление сегментов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



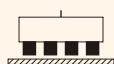


## КАМЕНЬ STONE


### Тип СП



Для плоского шлифования деталей и конструкций из чугуна, цветных металлов и минеральных материалов.



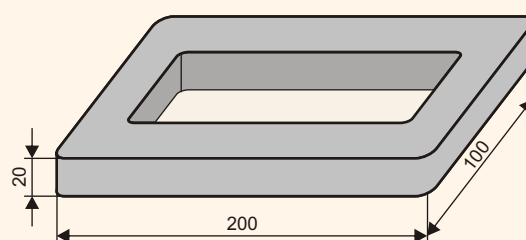
Характеристика	
Материал	54С
Зернистость	F120-F24
Твердость	J-P

B, мм	H, мм	L, мм	Вес, кг	
80	25	160	0.640	10
90	36	150	1.010	10

Завод принимает заказы на изготовление сегментов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

## КАМЕНЬ STONE

### Тип СП - арт.3



Для ручной обработки поверхностей из бетона, искусственного и природного камня.

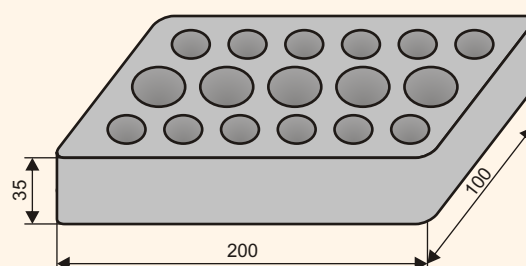
Характеристика	
Материал	54С
Зернистость	F16
Вес, кг	0.600
	14

По желанию Заказчика могут быть укомплектованы пластмассовой ручкой. Завод принимает заказы на изготовление сегментов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



## КАМЕНЬ STONE

### Тип СП - арт.5



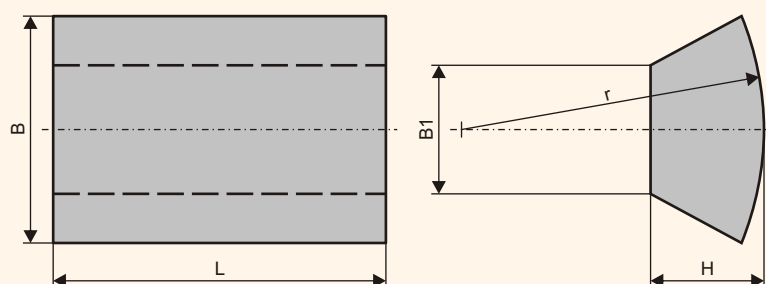
Для ручной обработки поверхностей из бетона, искусственного и природного камня.  
Возможно изготовление сегментов с ручкой.

Характеристика	
Материал	54С
Зернистость	F40-F16
Твердость	К-М
Вес, кг	0.965
	16

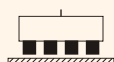
По желанию Заказчика могут быть укомплектованы пластмассовой ручкой.  
Завод принимает заказы на изготовление сегментов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

## КАМЕНЬ STONE

### Тип 3С



Для плоского шлифования деталей и конструкций из чугуна, цветных металлов и минеральных материалов.



Характеристика	
Материал	54С
Зернистость	F40
Твердость	К-М

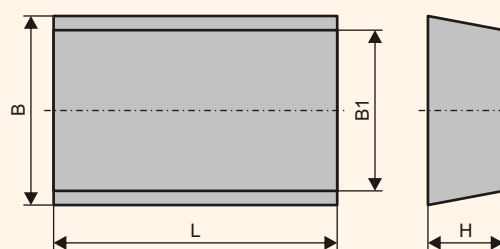
B, мм	H, мм	L, мм	B1, мм	r, мм	Вес, кг	
150	75	220	85	200	3.960	2

Завод принимает заказы на изготовление сегментов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



## КАМЕНЬ STONE

### Тип 5С



Для плоского шлифования деталей и конструкций из чугуна, цветных металлов и минеральных материалов.



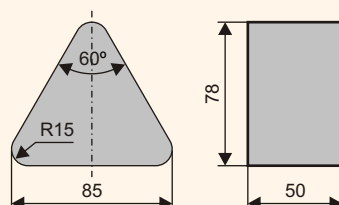
Характеристика	
Материал	54С
Зернистость	F120-F16
Твердость	J-P

B, мм	H, мм	L, мм	B1, мм	Вес, кг	
100	40	150	85	1.280	8

Завод принимает заказы на изготовление сегментов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

## КАМЕНЬ STONE

### Тип 6С



Для высокопроизводительной шлифовки бетонных и мраморных полов.



Характеристика	
Материал	54С
Зернистость	F90-F16
Твердость	K-Q
Вес, кг	0.480
	18

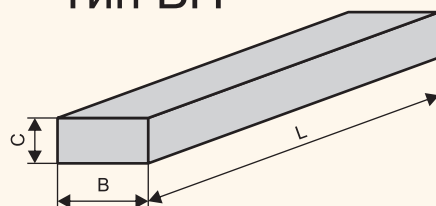
Завод принимает заказы на изготовление сегментов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



# БРУСКИ

## СТАЛЬ STEEL

### Тип БП



Для плоского и круглого наружного шлифования, хонингования деталей из различных марок сталей, заточки и правки режущего инструмента.

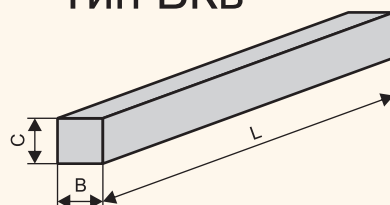
Характеристика	
Материал	14А; 25А
Зернистость	F220-F40
Твердость	J-Q

B, мм	C, мм	L, мм	Вес, кг	
11	9	100	0.022	200
11	9	150	0.036	200
15	14	150	0.068	100
20	10	100	0.047	200
40	20	100	0.190	50
40	20	200	0.390	25
50	35	100	0.333	24
80	25	150	0.681	16
80	25	200	0.888	16

Завод принимает заказы на изготовление брусков с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

## СТАЛЬ STEEL

### Тип БКв



Для плоского и круглого наружного шлифования, хонингования деталей из различных марок сталей, заточки и правки режущего инструмента.

Характеристика	
Материал	14А; 25А
Зернистость	F220-F40
Твердость	J-T

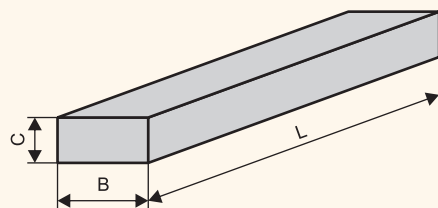
B, мм	C, мм	L, мм	Вес, кг	
8	8	100	0.015	250
10	10	100	0.020	210
10	10	150	0.033	210
13	13	150	0.060	100
16	16	150	0.095	100
20	20	200	0.200	50
40	40	72	0.230	50
40	40	80	0.250	50
40	40	100	0.270	25

Завод принимает заказы на изготовление брусков с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.




## КАМЕНЬ STONE

### Тип БП



Для плоского и круглого наружного шлифования, хонингования деталей из чугуна, цветных металлов, заточки и правки твердосплавного режущего инструмента.

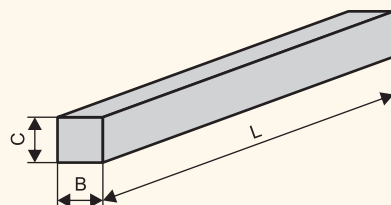
Характеристика	
Материал	54C; 63C
Зернистость	F220-F40
Твердость	K-P

B, мм	C, мм	L, мм	Вес, кг	
15	14	150	0.060	100
32	20	200	0.255	30
40	20	200	0.280	25
50	25	150	0.430	20
50	25	200	0.570	16
80	25	200	0.750	16

Завод принимает заказы на изготовление брусков с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.


## КАМЕНЬ STONE

### Тип БКв



Для плоского и круглого наружного шлифования, хонингования деталей из чугуна, цветных металлов, заточки и правки твердосплавного режущего инструмента.

Характеристика	
Материал	54C; 63C
Зернистость	F220-F16
Твердость	J-Q

B, мм	C, мм	L, мм	Вес, кг	
13	13	125	0.044	100
13	13	150	0.050	100
16	16	150	0.077	100
40	40	100	0.320	25
40	40	200	0.624	25
50	50	200	1.100	8

Завод принимает заказы на изготовление брусков с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



# АБРАЗИВНЫЙ ИНСТРУМЕНТ НА КЕРАМИЧЕСКОЙ СВЯЗКЕ





# СОДЕРЖАНИЕ

стр.

## Круги шлифовальные

Тип 1 - прямого профиля	109
Тип 2 - кольцевые	138
Тип 3 - с коническим профилем	141
Тип 4 - с двусторонним коническим профилем	146
Тип 5 - с выточкой	148
Тип 6 - чашечные цилиндрические	153
Тип 7 - с двусторонней выточкой	156
Тип 8,9 - с двусторонней выточкой	161
Тип 10 - с двусторонней выточкой и ступицей	163
Тип 11 - чашечные конические	164
Тип 12 - тарельчатые плоские	166
Тип 14 - тарельчатые	169
Тип 20 - с односторонней конической выточкой	171
Тип 21 - с двусторонней конической выточкой	172



Тип 23 - с конической и цилиндрической выточками с одной стороны 173

Тип 35 - для торцевого шлифования 175

Тип 36 - с запрессованными крепежными элементами 176

Тип 38 - с односторонней ступицей 177

Тип 1 - специального профиля 178

## Сегменты шлифовальные

Тип 1С - выпукло-вогнутые 181

Тип 5С - трапецевидные 182

Тип 6С - специальные 183

## Бруски шлифовальные

Тип БП - прямоугольные 184

Тип БКв - квадратные 187

Тип БКр - круглые 189

Тип БТ - трехгранные 190

Тип БПс - специальные 191

## Головки шлифовальные

Тип АW - цилиндрические без оправки 193



# РЕКОМЕНДАЦИИ ПО БЕЗОПАСНОМУ ПРИМЕНЕНИЮ ИНСТРУМЕНТА НА КЕРАМИЧЕСКОЙ СВЯЗКЕ

## Транспортировка и хранение

При транспортировании и хранении инструмент не должен подвергаться механическим воздействиям.

При попадании влаги его необходимо высушить, проверить дисбаланс кругов. Не полностью высушенные круги имеют повышенный дисбаланс и при работе могут разорваться.

## Рекомендации по безопасному применению инструмента

1. Перед использованием круги должны быть осмотрены, не должно быть видимых повреждений. Отсутствие трещин проверяется простукиванием их в подвешенном состоянии деревянным молоточком массой 150-200 г. Круг без трещин издает чистый звук.

2. Перед работой каждый круг должен быть проверен со скоростью пробного пуска.

3. Если круги подверглись дополнительной мех.обработке или пропитке, перед использованием необходимо проверить их на механическую прочность.

4. При работе инструмент и его крепление должны быть ограждены средствами защиты (кожухом, металлическим экраном и т.д.), входящими в состав оборудования.

**Не снимайте защитный кожух при работе.**

5. Инструмент на керамической связке не должен испытывать ударных нагрузок, его не следует применять при обработке прерывистых поверхностей (зачистка сварных швов, удаления облоя и т.д.)

6. Между кругом и фланцами, используемыми для крепления круга, должны ставиться прокладки, которые перекрывают прижимную поверхность и равномерно выступают наружу по всей окружности.

7. **Скорость вращения круга не должна превышать скорость, указанную на круге.** По мере срабатывания круга можно увеличить количество оборотов, но линейная скорость круга не может быть превышена.

8. Для Вашей защиты используйте защитные очки, респиратор от пыли, перчатки и специальную обувь.



Требуется  
защитные  
перчатки



Учитывайте  
рекомендации  
по безопасности



Наденьте  
респиратор



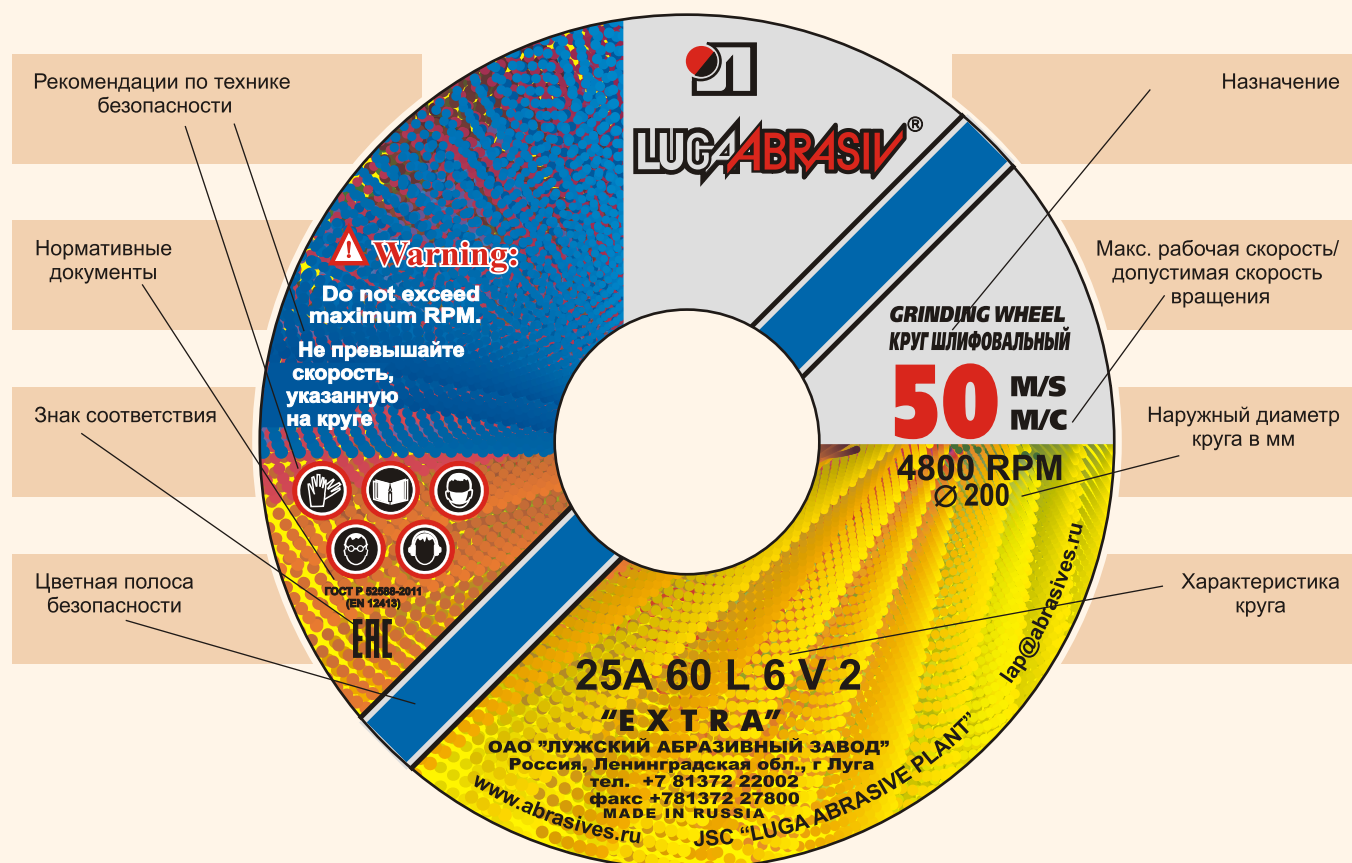
Требуется  
защита  
глаз



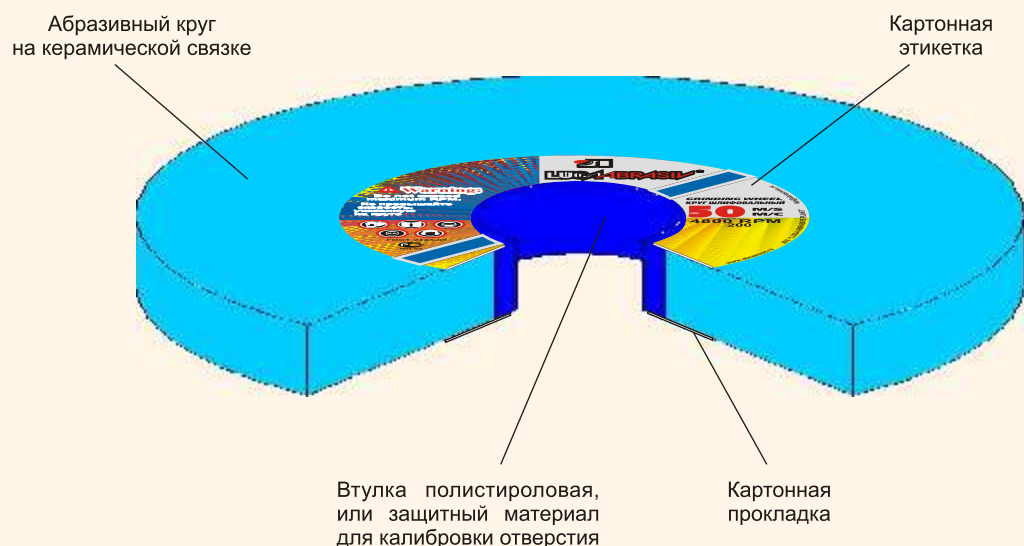
Требуется  
противошумная  
защита



# ОБОЗНАЧЕНИЯ ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА НА КЕРАМИЧЕСКОЙ СВЯЗКЕ

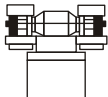
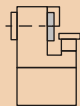


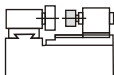

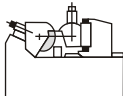



## КОНСТРУКЦИЯ





# ПИКТОГРАММЫ МАШИН

РИСУНОК	ТИП СТАНКА
	Точильно-шлифовальный станок
	Торцевой точильно-шлифовальный станок
	Заточной станок
	Плоскошлифовальный станок с прямоугольным столом и горизонтальным шпинделем шлифовального круга
	Внутришлифовальный станок
	Круглошлифовальный станок
	Бесцентро-шлифовальный станок
	Плоскошлифовальный станок с вертикальным шпинделем

## Внимание:

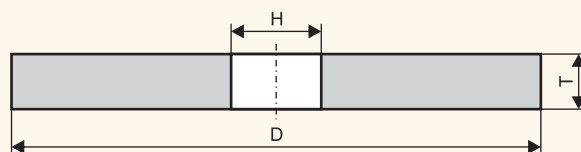
Керамические круги всех типов изготавливаются с рабочей скоростью **35м/с (а не 50м/с)**, если они имеют в своей характеристике хотя бы один из перечисленных ниже параметров:

- зернистость 63 и выше;
- твердость M2 и ниже;
- структуру 8 и более.



# КРУГИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ПРЯМОГО ПРОФИЛЯ

## Тип 1




Для всех видов шлифования деталей и конструкций из различных марок сталей, а также для заточки режущего инструмента из быстрорежущих сталей.

Характеристика	
Материал	14А
Зернистость	F90-F36 (16-50)
Твердость	K-R (CM1-T1)
Структура	4-7
Класс точности	AA; A
Класс неуравновешенности	1; 2



### 14А

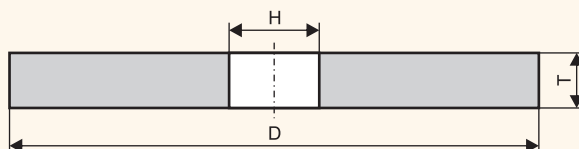
### 50 м/с

D, мм	T, мм	H, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
16	16	6	59700	0.006	384
20	20	6	47800	0.013	144
20	25	6	47800	0.016	144
25	20	6	38500	0.021	125
32	20	10	30000	0.033	80
32	32	10	30000	0.053	48
32	40	10	30000	0.066	32
40	25	10	23900	0.067	36
40	32	13	23900	0.082	27
40	40	13; 16	23900	0.102	18
50	20	20	19500	0.075	100
50	25	16	19500	0.100	75
50	32	16	19500	0.128	50
50	50	16	19500	0.200	48
60	20	20	15920	0.114	64
63	13	20	15200	0.083	99
63	20	20	15200	0.127	50
63	50	20	15200	0.318	27
65	13	8	14600	0.096	99
80	16	20	12000	0.166	45
80	20	20	12000	0.207	20
80	25	20	12000	0.259	27
80	32	20	12000	0.332	27

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

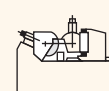


# Тип 1




Для всех видов шлифования деталей и конструкций из различных марок сталей, а также для заточки режущего инструмента из быстрорежущих сталей.

Характеристика	
Материал	14А
Зернистость	F90-F36 (16-50)
Твердость	K-R (CM1-T1)
Структура	4-7
Класс точности	AA; A
Класс неуравновешенности	1; 2



## 14А

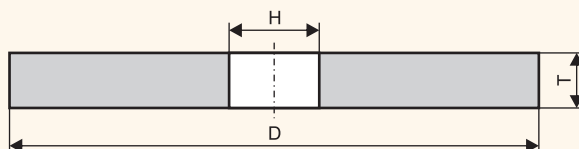
## 50 м/с

D, мм	T, мм	H, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
80	40	20	12000	0.415	8
80	63	20	12000	0.654	4
100	16	20	9550	0.269	40
100	20	20	9550	0.343	32
100	63	20	9550	1.046	8
125	16	12.7; 20	7650	0.440	32
125	20	20; 32	7650	0.510	24
125	25	32	7650	0.640	24
125	32	32	7650	0.820	16
125	50	32	7650	1.300	16
125	100	51	7650	2.251	2
150	16	12.7; 20; 32	6400	0.640	20
150	20	12.7; 20; 32	6400	0.780	16
150	25	32	6400	0.940	12
150	32	32	6400	1.210	8
150	50	32	6400	1.890	8
175	16	32	5450	0.850	14
175	20	20; 32	5450	1.070	12
175	25	32	5450	1.310	10
175	32	32	5450	1.670	8
175	40	32	5450	2.026	6
200	16	32	4800	1.100	10
200	20	32; 76	4800	1.410	8
200	25	32; 76	4800	1.730	6
200	32	32; 76	4800	2.210	4
200	40	32; 76	4800	2.810	4

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

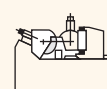


## Тип 1




Для всех видов шлифования деталей и конструкций из различных марок сталей, а также для заточки режущего инструмента из быстрорежущих сталей.

Характеристика	
Материал	14А
Зернистость	F90-F36 (16-50)
Твердость	K-R (CM1-T1)
Структура	4-7
Класс точности	AA; A
Класс неуравновешенности	1; 2



# 14А

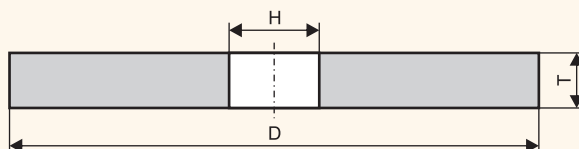
# 50 м/с

D, мм	T, мм	H, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
200	50	32	4800	3.666	4
250	20	32; 76	3850	2.180	6
250	25	32; 76	3850	2.730	6
250	32	32; 76	3850	3.490	4
250	40	32; 76; 127	3850	4.360	4
250	50	32; 76; 127	3850	4.953	4
250	60	127	3850	5.020	2
250	80	127	3850	6.412	2
250	100	127	3850	8.260	2
300	25	32; 76	3200	3.950	3
300	32	32; 76; 127	3200	5.060	2
300	40	32; 76; 127	3200	6.320	2
300	50	127	3200	6.441	2
300	63	76	3200	9.580	1
300	100	127	3200	13.160	1
300	125	127	3200	16.450	1
300	150	127	3200	19.153	1
350	25	127	2750	4.740	3
350	32	76; 127	2750	6.660	2
350	40	76; 127; 203	2750	8.320	2
350	50	203	2750	7.240	2
350	63	127	2750	12.100	1
350	80	127	2750	15.360	1
350	100	127; 203	2750	18.950	1
350	150	203	2750	22.210	1
400	32	127; 203	2400	8.200	2

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



# Тип 1




Для всех видов шлифования деталей и конструкций из различных марок сталей, а также для заточки режущего инструмента из быстрорежущих сталей.

Характеристика	
Материал	14А
Зернистость	F90-F36 (16-50)
Твердость	K-R (CM1-T1)
Структура	4-7
Класс точности	AA; A
Класс неуравновешенности	1; 2



## 14А

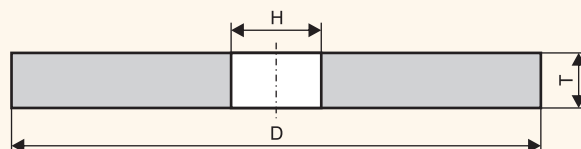
## 50 м/с

D, мм	T, мм	H, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
400	40	127; 203	2400	10.400	2
400	50	127; 203	2400	13.000	1
400	63	127; 203	2400	16.150	1
400	80	203	2400	16.930	1
400	100	203	2400	20.533	1
400	150	203	2400	31.750	1
450	40	127; 203	2150	13.280	1
450	50	127; 203	2150	18.360	1
450	63	127; 203; 305	2150	20.920	1
450	80	203	2150	23.000	1
450	150	127	2150	52.670	1
500	40	203; 305	1950	14.880	1
500	45	305	1950	12.590	1
500	50	203; 305	1950	18.600	1
500	55	203	1950	20.460	1
500	60	305	1950	16.780	1
500	63	203; 305	1950	23.440	1
500	80	305	1950	22.380	1
500	100	305	1950	27.970	1
500	105	305	1950	29.117	1
500	125	305	1950	34.970	1
500	150	305	1950	41.960	1
500	200	305	1950	55.940	1
600	50	305	1600	23.790	1
600	55	305	1600	26.170	1
600	63	203; 305	1600	35.790	1

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

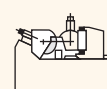


## Тип 1



Для всех видов шлифования деталей и конструкций из различных марок сталей, а также для заточки режущего инструмента из быстрорежущих сталей.

Характеристика	
Материал	14А
Зернистость	F90-F36 (16-50)
Твердость	K-R (CM1-T1)
Структура	4-7
Класс точности	AA; A
Класс неуравновешенности	1; 2

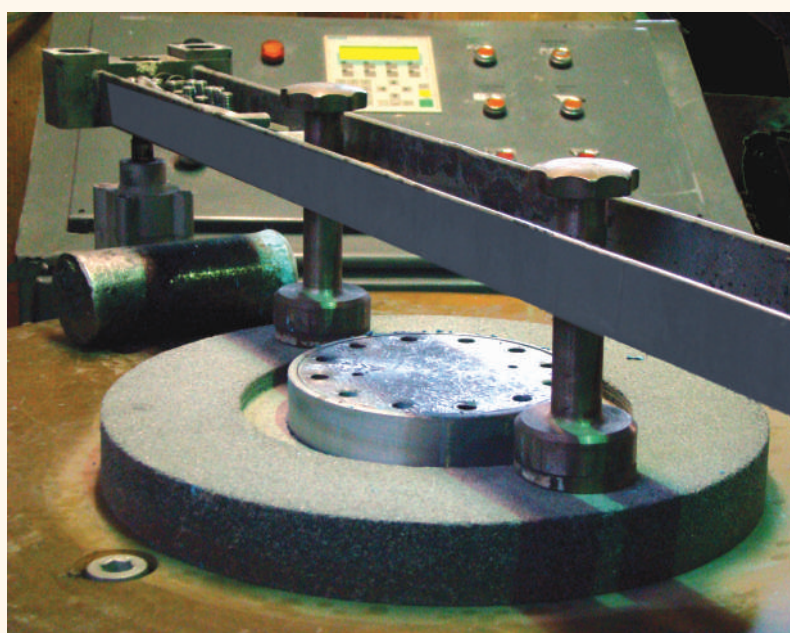


# 14А

# 50 м/с

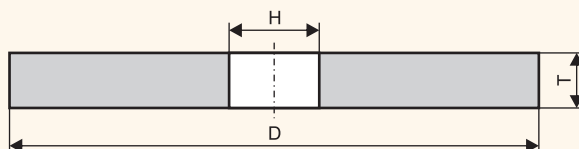
D, мм	T, мм	H, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
600	75	305	1600	35.680	1
600	80	305	1600	38.060	1
600	100	305	1600	47.570	1
600	125	305	1600	59.470	1
600	150	305	1600	71.360	1
600	200	305	1600	95.150	1
750	80	305	1300	70.760	1
900	100	305	1100	131.026	1

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



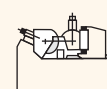


## Тип 1




Для всех видов шлифования деталей и конструкций из различных марок сталей, а также для заточки режущего инструмента из быстрорежущих сталей.

Характеристика		
Материал	25A	
Зернистость	F230-F36 (M63-50)	F30-F16 (63-125)
Твердость	J-S (M3-T2)	O-S (CT1-T2)
Структура	4-7	
Класс точности	AA; A	
Класс неуравновешенности	1 ; 2	



## 25A

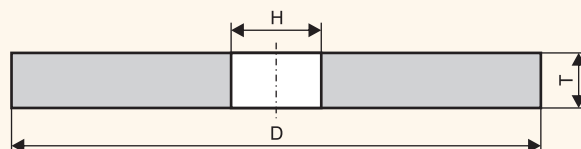
## 50 м/с

D, мм	T, мм	H, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
16	10	6	59700	0.004	640
16	16	6	59700	0.006	384
16	20	6	59700	0.008	320
16	25	6	59700	0.010	256
16	32	6	59700	0.013	192
16	40	6	59700	0.016	128
17	25	6	56200	0.011	196
18	20	6	53000	0.010	245
20	5	6	47800	0.003	576
20	6	6	47800	0.004	504
20	10	6	47800	0.006	288
20	13	6	47800	0.008	216
20	16	6	47800	0.010	180
20	18	6	47800	0.012	180
20	20	6	47800	0.013	144
20	25	6; 8	47800	0.016	144
20	32	6	47800	0.021	108
20	40	6	47800	0.026	72
25	10	6	38500	0.010	250
25	13	6	38500	0.014	150
25	16	6	38500	0.017	125
25	20	6; 8; 10	38500	0.021	125
25	25	6; 10	38500	0.027	100
25	32	6; 10	38500	0.034	75
25	40	6; 8	38500	0.042	50
25	50	10; 13	38500	0.050	50

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



# Тип 1




Для всех видов шлифования деталей и конструкций из различных марок сталей, а также для заточки режущего инструмента из быстрорежущих сталей.

Характеристика		
Материал	25A	
Зернистость	F230-F36 (M63-50)	F30-F16 (63-125)
Твердость	J-S (M3-T2)	O-S (CT1-T2)
Структура	4-7	
Класс точности	AA; A	
Класс неуравновешенности	1 ; 2	



## 25A

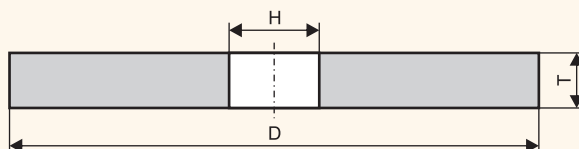
## 50 м/с

D, мм	T, мм	H, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
32	8	10	30000	0.013	208
32	10	6; 10	30000	0.018	160
32	16	10	30000	0.026	96
32	20	6; 10	30000	0.035	80
32	25	10; 13	30000	0.041	64
32	32	6; 10	30000	0.056	48
32	40	6; 10	30000	0.070	32
35	10	6	27290	0.021	72
35	16	10	27290	0.032	54
35	20	10	27290	0.039	45
35	25	10	27290	0.050	36
35	32	10	27290	0.064	27
35	40	10	27290	0.080	18
35	50	16	27290	0.083	72
40	6	10	23900	0.016	126
40	7	13	23900	0.018	108
40	8	6; 13	23900	0.022	90
40	10	10; 13	23900	0.029	72
40	13	13	23900	0.033	54
40	16	13	23900	0.042	54
40	20	10; 13; 16; 20	23900	0.053	45
40	25	10; 13	23900	0.067	36
40	32	6; 8; 13; 16	23900	0.089	27
40	40	10; 13; 16	23900	0.105	18
40	50	13; 16	23900	0.127	18
40	63	20	23900	0.135	9

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

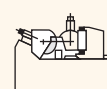


## Тип 1




Для всех видов шлифования деталей и конструкций из различных марок сталей, а также для заточки режущего инструмента из быстрорежущих сталей.

Характеристика		
Материал	25A	
Зернистость	F230-F36 (M63-50)	F30-F16 (63-125)
Твердость	J-S (M3-T2)	O-S (CT1-T2)
Структура	4-7	
Класс точности	AA; A	
Класс неуравновешенности	1 ; 2	



### 25A

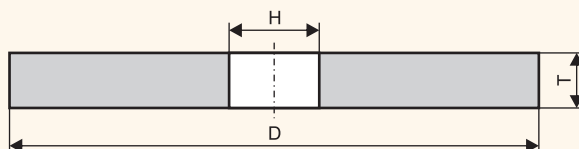
### 50 м/с

D, мм	T, мм	H, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
45	20	16	21230	0.061	45
45	32	16	21230	0.098	27
45	40	16	21230	0.122	18
45	50	16	21230	0.153	18
50	5	10	19500	0.021	425
50	6	10; 13	19500	0.026	350
50	8	13	19500	0.032	250
50	10	6	19500	0.043	200
50	10	13; 16; 20	19500	0.041	200
50	13	13; 16	19500	0.054	150
50	16	16	19500	0.064	125
50	20	16; 20	19500	0.080	100
50	25	13; 16	19500	0.104	75
50	32	16	19500	0.128	50
50	40	13; 16; 20	19500	0.166	50
50	50	13; 16	19500	0.208	48
50	63	16	19500	0.252	25
52	15	13	18300	0.067	80
55	20	16	17300	0.096	64
55	32	16	17300	0.153	48
57	50	20	16700	0.246	27
60	10	20	15920	0.057	144
60	20	20	15920	0.114	64
63	6	10; 20	15200	0.041	234
63	8	20	15200	0.051	180
63	10	10; 20	15200	0.070	100

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

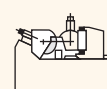


## Тип 1




Для всех видов шлифования деталей и конструкций из различных марок сталей, а также для заточки режущего инструмента из быстрорежущих сталей.

Характеристика		
Материал	25A	
Зернистость	F230-F36 (M63-50)	F30-F16 (63-125)
Твердость	J-S (M3-T2)	O-S (CT1-T2)
Структура	4-7	
Класс точности	AA; A	
Класс неуравновешенности	1 ; 2	



### 25A

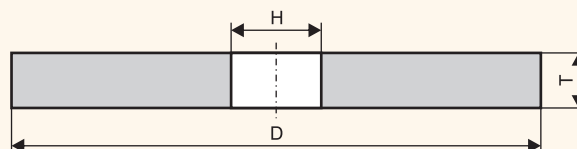
### 50 м/с

D, мм	T, мм	H, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
63	13	20	15200	0.084	99
63	16	20	15200	0.102	81
63	20	20	15200	0.130	50
63	25	20	15200	0.160	54
63	32	20	15200	0.204	30
63	40	20	15200	0.254	27
63	50	20	15200	0.318	27
63	63	20	15200	0.401	18
65	13	8	14600	0.096	99
70	7	17	13650	0.058	84
70	8	7	13650	0.069	76
70	10	10	13650	0.087	64
70	25	13	13650	0.205	24
70	32	20	13650	0.249	20
70	40	20	13650	0.311	16
70	70	20	13650	0.544	8
75	40	20	12740	0.361	16
80	4	20	12000	0.045	100
80	5	20	12000	0.055	80
80	6	10	12000	0.067	60
80	8	20	12000	0.083	40
80	10	20; 32	12000	0.106	40
80	13	20; 32	12000	0.135	63
80	16	20	12000	0.169	45
80	20	20; 32	12000	0.212	20
80	25	20	12000	0.259	27

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



# Тип 1




Для всех видов шлифования деталей и конструкций из различных марок сталей, а также для заточки режущего инструмента из быстрорежущих сталей.

Характеристика		
Материал	25A	
Зернистость	F230-F36 (M63-50)	F30-F16 (63-125)
Твердость	J-S (M3-T2)	O-S (CT1-T2)
Структура	4-7	
Класс точности	AA; A	
Класс неуравновешенности	1 ; 2	



## 25A

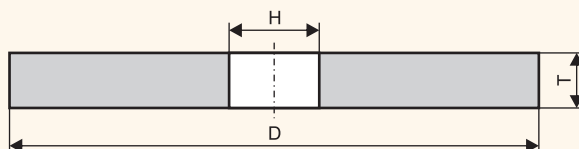
## 50 м/с

D, мм	T, мм	H, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
80	32	20	12000	0.332	27
80	40	20	12000	0.415	8
80	50	20	12000	0.535	18
80	63	20; 32	12000	0.674	4
80	80	20	12000	0.855	9
80	100	20	12000	1.090	4
90	32	20	10610	0.416	16
90	40	20	10610	0.520	12
90	50	20	10610	0.665	12
100	4	20; 32	9550	0.072	160
100	6	20; 32	9550	0.105	96
100	8	20; 32; 40	9550	0.137	80
100	10	20; 32	9550	0.171	64
100	13	20; 32	9550	0.223	48
100	16	20; 32	9550	0.274	40
100	20	20; 32	9550	0.343	32
100	25	20; 32	9550	0.429	24
100	32	20; 32	9550	0.537	16
100	40	20; 32	9550	0.671	16
100	50	20; 32	9550	0.839	16
100	63	20; 32	9550	1.078	8
100	80	20; 32	9550	1.370	8
100	100	20	9550	1.711	8
108	16	45	8800	0.267	20
110	8	51	8680	0.131	40
110	35	20	8680	0.705	8

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

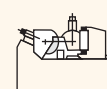


## Тип 1




Для всех видов шлифования деталей и конструкций из различных марок сталей, а также для заточки режущего инструмента из быстрорежущих сталей.

Характеристика		
Материал	25A	
Зернистость	F230-F36 (M63-50)	F30-F16 (63-125)
Твердость	J-S (M3-T2)	O-S (CT1-T2)
Структура	4-7	
Класс точности	AA; A	
Класс неуравновешенности	1 ; 2	



### 25A

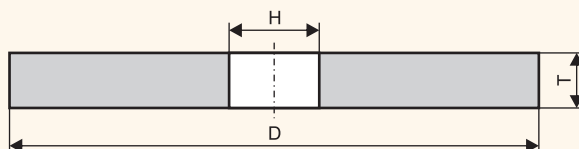
### 50 м/с

D, мм	T, мм	H, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
110	40	20	8680	0.651	8
110	50	20	8680	1.011	8
110	75	32	8680	1.436	8
120	4	20	7900	0.103	20
125	4	32	7650	0.110	41
125	5	32	7650	0.140	120
125	6	32	7650	0.160	80
125	8	32	7650	0.210	64
125	10	20; 32	7650	0.260	64
125	13	20; 32	7650	0.340	40
125	16	12.7; 20; 32	7650	0.440	32
125	20	12.7; 20; 32; 60	7650	0.550	24
125	25	20; 32	7650	0.670	24
125	32	32	7650	0.830	16
125	40	32	7650	1.020	8
125	50	20; 32	7650	1.300	16
125	63	32	7650	1.640	8
125	100	32	7650	2.600	2
130	50	65	7300	1.095	3
140	63	65	6800	1.674	2
140	75	32	6800	2.409	2
150	3	32	6400	0.120	34
150	4	32	6400	0.160	60
150	5	32	6400	0.200	60
150	6	20; 32; 51	6400	0.240	40
150	8	32; 51	6400	0.310	36

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

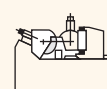


## Тип 1




Для всех видов шлифования деталей и конструкций из различных марок сталей, а также для заточки режущего инструмента из быстрорежущих сталей.

Характеристика		
Материал	25A	
Зернистость	F230-F36 (M63-50)	F30-F16 (63-125)
Твердость	J-S (M3-T2)	O-S (CT1-T2)
Структура	4-7	
Класс точности	AA; A	
Класс неуравновешенности	1 ; 2	



### 25A

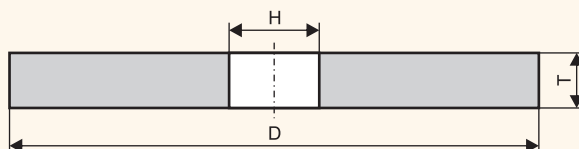
### 50 м/с

D, мм	T, мм	H, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
150	10	20; 32; 51	6400	0.390	28
150	13	32; 51	6400	0.500	20
150	16	12.7; 20; 32; 51	6400	0.640	20
150	20	12.7; 20; 32; 51	6400	0.800	16
150	25	32; 51	6400	0.970	12
150	32	32	6400	1.240	8
150	40	32	6400	1.540	8
150	50	32; 51	6400	1.890	8
150	63	51; 65	6400	2.280	4
150	80	32; 51	6400	3.060	4
150	100	32; 51	6400	3.830	4
175	4	32	5450	0.220	60
175	5	32	5450	0.280	50
175	6	32	5450	0.320	38
175	8	32	5450	0.430	28
175	10	32	5450	0.530	22
175	13	32	5450	0.690	20
175	16	32	5450	0.850	14
175	20	32; 51	5450	1.070	12
175	25	32	5450	1.330	10
175	32	32	5450	1.710	8
175	40	32	5450	2.140	6
175	50	32; 76	5450	2.640	6
200	4	32	4800	0.280	19
200	5	32	4800	0.350	16
200	6	32; 76	4800	0.430	26

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

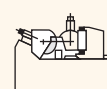


## Тип 1




Для всех видов шлифования деталей и конструкций из различных марок сталей, а также для заточки режущего инструмента из быстрорежущих сталей.

Характеристика		
Материал	25A	
Зернистость	F230-F36 (M63-50)	F30-F16 (63-125)
Твердость	J-S (M3-T2)	O-S (CT1-T2)
Структура	4-7	
Класс точности	AA; A	
Класс неуравновешенности	1 ; 2	



### 25A

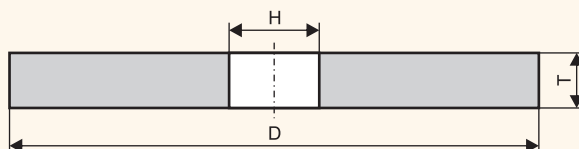
### 50 м/с

D, мм	T, мм	H, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
200	8	32; 51; 76	4800	0.560	18
200	10	32; 51; 76	4800	0.700	16
200	13	32; 51; 76	4800	0.920	12
200	16	32; 51; 76	4800	1.130	10
200	20	16; 20; 32; 51; 76	4800	1.420	8
200	25	32; 51; 76	4800	1.760	6
200	32	16; 32; 76	4800	2.260	4
200	40	32; 76; 127	4800	2.780	4
200	50	32; 76	4800	3.050	4
200	51.5	76	4800	3.047	2
200	63	32; 51; 76	4800	4.470	2
200	80	76	4800	4.880	2
200	100	76	4800	5.916	1
225	5	60	4250	0.410	30
225	6	60	4250	0.530	20
225	10	60	4250	0.890	9
230	8	32	4200	0.780	18
230	10	32	4200	0.970	14
230	32	32	4200	3.079	3
250	4	76	3850	0.410	10
250	5	32; 76	3850	0.580	12
250	6	32; 76; 127	3850	0.670	12
250	8	32; 76; 127	3850	0.890	14
250	10	32; 51; 76; 127	3850	1.110	10
250	13	32; 51; 76	3850	1.450	8
250	16	25.4; 32; 76; 127	3850	1.760	8

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

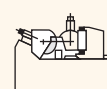


## Тип 1




Для всех видов шлифования деталей и конструкций из различных марок сталей, а также для заточки режущего инструмента из быстрорежущих сталей.

Характеристика		
Материал	25A	
Зернистость	F230-F36 (M63-50)	F30-F16 (63-125)
Твердость	J-S (M3-T2)	O-S (CT1-T2)
Структура	4-7	
Класс точности	AA; A	
Класс неуравновешенности	1 ; 2	



### 25A

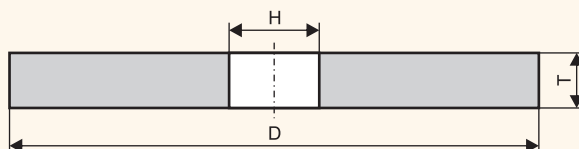
### 50 м/с

D, мм	T, мм	H, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
250	20	32; 76	3850	2.230	6
250	25	25.4; 32; 51; 76; 127	3850	2.790	6
250	30	76	3850	3.030	4
250	32	32; 76; 127	3850	3.570	4
250	40	25.4; 32; 76; 127	3850	4.360	4
250	50	76; 127	3850	5.050	4
250	63	32; 76 ;127	3850	6.370	2
250	70	76	3850	6.864	2
250	80	32; 76; 127	3850	8.760	2
250	100	76; 127	3850	10.110	2
250	125	127	3850	10.330	1
300	6	32; 76; 127	3200	0.910	12
300	8	32; 76; 127	3200	1.290	9
300	9	127	3200	1.175	7
300	10	32; 76; 127	3200	1.670	7
300	13	32; 76; 127	3200	2.170	3
300	16	76; 127	3200	2.450	3
300	20	32; 76; 127	3200	3.160	4
300	25	32; 76; 127	3200	3.950	3
300	30	127	3200	4.000	3
300	32	32; 76; 127	3200	5.060	2
300	40	32; 76; 127	3200	6.320	2
300	50	76; 127	3200	7.500	2
300	60	150	3200	7.220	1
300	63	76; 127	3200	9.580	1
300	80	76; 127	3200	12.010	1

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

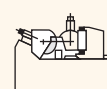


# Тип 1



Для всех видов шлифования деталей и конструкций из различных марок сталей, а также для заточки режущего инструмента из быстрорежущих сталей.

Характеристика		
Материал	25A	
Зернистость	F230-F36 (M63-50)	F30-F16 (63-125)
Твердость	J-S (M3-T2)	O-S (CT1-T2)
Структура	4-7	
Класс точности	AA; A	
Класс неуравновешенности	1 ; 2	



## 25A

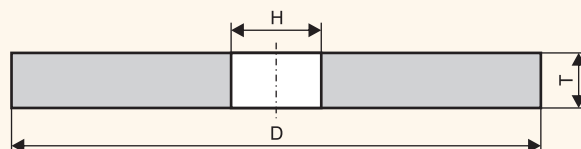
## 50 м/с

D, мм	T, мм	H, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
300	100	76; 127; 203	3200	15.340	1
300	125	76; 127	3200	19.170	1
300	150	127	3200	20.250	1
300	160	127	3200	21.060	1
350	8	127; 160	2750	1.550	9
350	10	127; 203	2750	1.940	7
350	13	127	2750	2.520	5
350	16	127	2750	3.100	4
350	20	76; 127; 203	2750	4.160	4
350	25	76; 127	2750	5.200	3
350	30	127	2750	5.810	2
350	32	76; 127; 203	2750	6.660	2
350	40	76; 127; 203	2750	8.500	2
350	50	127; 203	2750	9.480	2
350	63	127; 203	2750	11.940	1
350	80	127; 203	2750	15.160	1
350	84	160	2750	14.214	1
350	100	127; 203	2750	19.370	1
350	104	160	2750	17.599	1
350	150	127; 203	2750	28.430	1
400	6	203	2400	1.300	6
400	8	203	2400	1.730	7
400	10	127; 203	2400	2.710	6
400	12	127; 203	2400	2.518	6
400	13	127; 203	2400	3.410	6
400	16	127; 203	2400	4.190	5

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

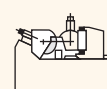


## Тип 1




Для всех видов шлифования деталей и конструкций из различных марок сталей, а также для заточки режущего инструмента из быстрорежущих сталей.

Характеристика		
Материал	25A	
Зернистость	F230-F36 (M63-50)	F30-F16 (63-125)
Твердость	J-S (M3-T2)	O-S (CT1-T2)
Структура	4-7	
Класс точности	AA; A	
Класс неуравновешенности	1 ; 2	



### 25A

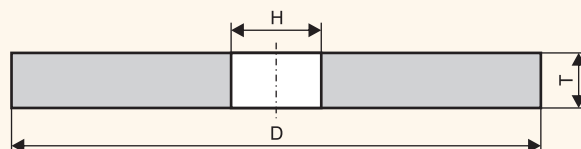
### 50 м/с

D, мм	T, мм	H, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
400	20	127; 203	2400	5.240	3
400	25	127; 203	2400	6.410	2
400	28	203	2400	5.428	2
400	32	76; 127; 203	2400	8.790	2
400	40	76; 127; 203	2400	10.990	2
400	50	127; 203	2400	12.820	1
400	55	127	2400	13.677	1
400	60	76	2400	16.850	1
400	63	127; 203	2400	16.150	1
400	80	127; 203	2400	20.510	1
400	100	127; 203	2400	25.640	1
400	105	203	2400	21.559	1
400	125	203	2400	27.040	1
400	150	203	2400	32.450	1
400	160	203	2400	33.870	1
400	200	203	2400	41.066	1
450	8	127	2150	2.491	4
450	10	203	2150	2.849	4
450	16	203	2150	4.765	2
450	20	127; 203	2150	7.020	2
450	25	127; 203	2150	8.300	2
450	30	127	2150	10.840	2
450	32	127; 203	2150	10.630	1
450	40	127; 203	2150	13.280	1
450	45	203	2150	13.100	1
450	50	127; 203	2150	16.820	1

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



# Тип 1




Для всех видов шлифования деталей и конструкций из различных марок сталей, а также для заточки режущего инструмента из быстрорежущих сталей.

Характеристика		
Материал	25A	
Зернистость	F230-F36 (M63-50)	F30-F16 (63-125)
Твердость	J-S (M3-T2)	O-S (CT1-T2)
Структура	4-7	
Класс точности	AA; A	
Класс неуравновешенности	1 ; 2	



## 25A

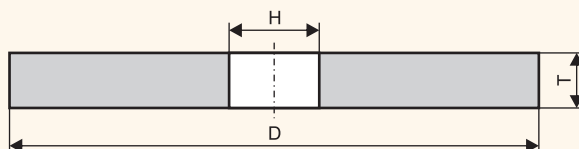
## 50 м/с

D, мм	T, мм	H, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
450	63	127; 203; 305	2150	20.920	1
450	80	127; 203; 305	2150	23.500	1
450	100	203	2150	28.740	1
450	110	305	2150	20.632	1
450	150	127	2150	49.820	1
455	100	228.7	2150	27.333	1
500	10	170; 254; 305	1950	2.960	4
500	13	203; 305	1950	5.110	3
500	14	305	1950	4.016	2
500	15	305	1950	4.440	2
500	16	203; 305	1950	6.080	2
500	20	203; 305	1950	7.610	2
500	25	203; 305	1950	9.830	2
500	28	305	1950	8.280	1
500	30	305	1950	8.390	1
500	32	203; 305	1950	11.910	1
500	40	203; 305	1950	15.210	1
500	50	203; 305	1950	19.010	1
500	56	203	1950	16.131	1
500	63	203; 305	1950	23.440	1
500	75	305	1950	20.980	1
500	80	203; 305	1950	29.760	1
500	100	203; 305	1950	37.210	1
500	125	305	1950	35.740	1
500	150	203; 305	1950	55.810	1
500	160	305	1950	46.899	1

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

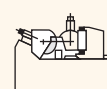


## Тип 1




Для всех видов шлифования деталей и конструкций из различных марок сталей, а также для заточки режущего инструмента из быстрорежущих сталей.

Характеристика		
Материал	25A	
Зернистость	F230-F36 (M63-50)	F30-F16 (63-125)
Твердость	J-S (M3-T2)	O-S (CT1-T2)
Структура	4-7	
Класс точности	AA; A	
Класс неуравновешенности	1 ; 2	



### 25A

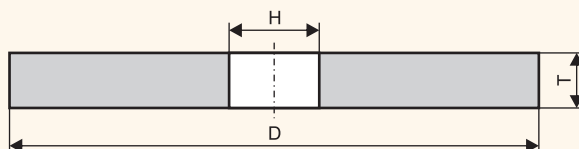
### 50 м/с

D, мм	T, мм	H, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
500	180	305	1950	49.343	1
500	200	305	1950	57.180	1
600	10	305	1600	5.030	3
600	13	305	1600	6.540	3
600	15	203	1600	8.739	3
600	16	305	1600	8.050	3
600	18	305	1600	9.050	2
600	20	305	1600	9.720	2
600	22	305	1600	11.070	2
600	25	305	1600	12.160	2
600	28	305	1600	14.080	1
600	29	305	1600	14.294	1
600	30	305	1600	15.090	1
600	32	203; 305	1600	19.220	1
600	34	305	1600	17.100	1
600	35	305	1600	16.151	1
600	40	203; 305	1600	22.720	1
600	43	305	1600	19.843	1
600	45	305	1600	21.410	1
600	50	203; 305	1600	29.030	1
600	55	305	1600	26.170	1
600	63	203; 305	1600	35.790	1
600	70	250	1600	36.000	1
600	75	305	1600	35.680	1
600	80	203; 305	1600	45.450	1
600	86	305	1600	40.095	1

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

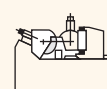


## Тип 1




Для всех видов шлифования деталей и конструкций из различных марок сталей, а также для заточки режущего инструмента из быстрорежущих сталей.

Характеристика		
Материал	25A	
Зернистость	F230-F36 (M63-50)	F30-F16 (63-125)
Твердость	J-S (M3-T2)	O-S (CT1-T2)
Структура	4-7	
Класс точности	AA; A	
Класс неуравновешенности	1 ; 2	



### 25A

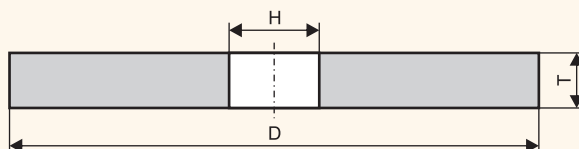
### 50 м/с

D, мм	T, мм	H, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
600	100	305	1600	47.570	1
600	125	305	1600	60.780	1
600	136	305	1600	63.406	1
600	140	305	1600	65.271	1
600	150	305	1600	72.930	1
600	180	305	1600	85.630	1
600	200	305	1600	95.150	1
750	15	305	1300	14.287	2
750	16	305	1300	13.727	2
750	20	203; 305	1300	17.159	2
750	22	305	1300	19.460	1
750	25	203; 305	1300	21.449	1
750	28	305	1300	24.770	1
750	32	203; 305	1300	27.455	1
750	33	305	1300	31.380	1
750	35	305	1300	30.960	1
750	40	203; 305	1300	39.280	1
750	50	305	1300	42.898	1
750	60	305	1300	46.425	1
750	63	305	1300	54.051	1
750	75	305	1300	66.340	1
750	80	305	1300	68.636	1
750	90	305	1300	77.216	1
750	100	305	1300	85.796	1
750	113	305	1300	99.950	1
750	125	305	1300	110.560	1

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

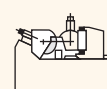


## Тип 1




Для всех видов шлифования деталей и конструкций из различных марок сталей, а также для заточки режущего инструмента из быстрорежущих сталей.

Характеристика		
Материал	25A	
Зернистость	F230-F36 (M63-50)	F30-F16 (63-125)
Твердость	J-S (M3-T2)	O-S (CT1-T2)
Структура	4-7	
Класс точности	AA; A	
Класс неуравновешенности	1 ; 2	



### 25A

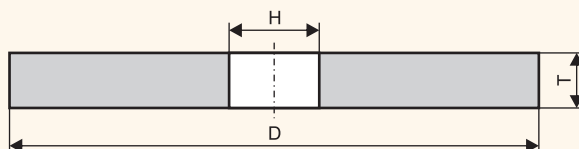
### 50 м/с

D, мм	T, мм	H, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
750	130	305	1300	114.980	1
750	150	305	1300	132.670	1
750	175	305	1300	150.020	1
900	19	305	1100	25.660	1
900	20	305	1100	26.120	1
900	22	203; 305	1100	31.860	1
900	24	305	1100	32.420	1
900	25	305	1100	33.770	1
900	26	305	1100	35.120	1
900	27	305	1100	36.470	1
900	28	305	1100	37.820	1
900	29	305	1100	39.170	1
900	30	305	1100	40.520	1
900	31	305	1100	41.870	1
900	32	305	1100	43.220	1
900	33	305; 350	1100	44.580	1
900	34	305	1100	45.930	1
900	35	305	1100	47.280	1
900	36	305	1100	48.630	1
900	38	203; 305	1100	55.040	1
900	39	305	1100	51.630	1
900	40	305	1100	54.030	1
900	40.5	305	1100	53.066	1
900	43	305	1100	58.080	1
900	45	305	1100	60.790	1
900	48	305	1100	64.840	1

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

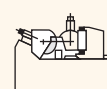


## Тип 1




Для всех видов шлифования деталей и конструкций из различных марок сталей, а также для заточки режущего инструмента из быстрорежущих сталей.

Характеристика		
Материал	25A	
Зернистость	F230-F36 (M63-50)	F30-F16 (63-125)
Твердость	J-S (M3-T2)	O-S (CT1-T2)
Структура	4-7	
Класс точности	AA; A	
Класс неуровненности	1 ; 2	



### 25A

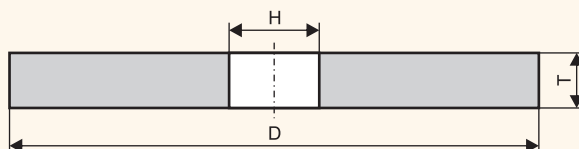
### 50 м/с

D, мм	T, мм	H, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
900	50	305	1100	67.540	1
900	52	305	1100	70.240	1
900	55	305	1100	72.807	1
900	56	305	1100	75.640	1
900	58	305	1100	78.350	1
900	61	305	1100	82.400	1
900	63	305	1100	85.100	1
900	64	305	1100	86.450	1
900	75	305	1100	99.280	1
900	78	305	1100	105.360	1
900	80	305	1100	108.060	1
900	84	305	1100	113.470	1
900	90	305	1100	121.570	1
900	100	305	1100	131.026	1
1060	22	305	910	41.434	1
1060	25	305	910	47.570	1
1060	28	305	910	54.360	1
1060	29	305	910	56.310	1
1060	32	305	910	62.130	1
1060	33	305	910	64.070	1
1060	37	305	910	70.400	1
1060	40	305	910	77.660	1
1060	50	305	910	97.080	1
1060	52	305	910	100.960	1
1060	55	305	910	106.790	1
1060	56	305	910	108.730	1

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

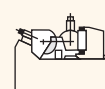


## Тип 1



Для всех видов шлифования деталей и конструкций из различных марок сталей, а также для заточки режущего инструмента из быстрорежущих сталей.

Характеристика		
Материал	25A	
Зернистость	F230-F36 (M63-50)	F30-F16 (63-125)
Твердость	J-S (M3-T2)	O-S (CT1-T2)
Структура	4-7	
Класс точности	AA; A	
Класс неуравновешенности	1 ; 2	



# 25A

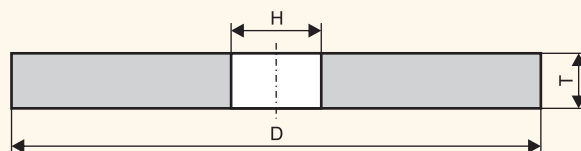
# 50 м/с

D, мм	T, мм	H, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
1060	58	305	910	112.610	1
1060	63	305	910	122.320	1
1060	65	305	910	126.200	1
1060	72	305	910	139.800	1
1060	78	305	910	151.450	1
1060	80	305	910	150.668	1
1060	85	305	910	165.040	1
1060	86	305	910	166.980	1
1060	90	305	910	174.740	1

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



## Тип 1




Для всех видов шлифования деталей и конструкций из чугуна, цветных металлов, природного и искусственного камня, стекла, фарфора, заточки твердосплавного режущего инструмента, правки шлифовальных кругов.

Характеристика	
Материал	54C; 63C
Зернистость	F230-F20 (M63-100)
Твердость	H-R (M1-T1)
Структура	0-8
Класс точности	AA; A
Класс неуравновешенности	1; 2



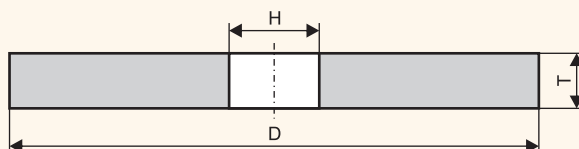
### 35 м/с

D, мм	T, мм	H, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
16	3.2	6	41800	0.001	400
16	16	6	41800	0.006	384
16	20	6	41800	0.007	320
16	25	6	41800	0.009	256
20	16	6	33500	0.009	180
20	20	6	33500	0.011	144
20	25	6	33500	0.014	144
20	32	6; 8	33500	0.018	108
25	10	6	26800	0.009	250
25	25	6	26800	0.023	100
25	32	6	26800	0.030	75
32	20	10	20900	0.029	80
32	25	10	20900	0.036	64
32	32	10	20900	0.046	48
32	40	10	20900	0.058	32
35	32	10	19500	0.056	27
40	3	6	16750	0.008	252
40	10	8	16750	0.024	72
40	16	13	16750	0.036	54
40	20	16; 20	16750	0.042	45
40	25	13	16750	0.070	36
40	30	10	16750	0.071	27
40	32	13; 16	16750	0.072	27
40	40	13; 16	16750	0.090	18
50	4.5	10	13400	0.017	475
50	5	10	13400	0.019	425

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



## Тип 1




Для всех видов шлифования деталей и конструкций из чугуна, цветных металлов, природного и искусственного камня, стекла, фарфора, заточки твердосплавного режущего инструмента, правки шлифовальных кругов.

Характеристика	
Материал	54C; 63C
Зернистость	F230-F20 (M63-100)
Твердость	H-R (M1-T1)
Структура	0-8
Класс точности	AA; A
Класс неуравновешенности	1; 2



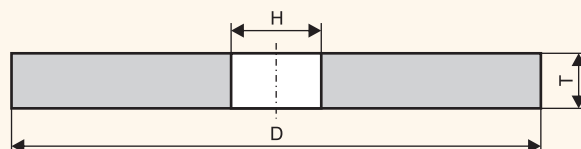
### 35 м/с

D, мм	T, мм	H, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
50	10	13	13400	0.037	200
50	20	13; 16; 20	13400	0.073	100
50	25	16	13400	0.088	75
50	32	13	13400	0.117	50
50	40	16; 20	13400	0.141	50
50	50	16	13400	0.175	48
56	40	20	11940	0.202	32
60	10	20	11140	0.050	144
60	20	20	11140	0.100	64
63	5	6	10650	0.029	234
63	10	20	10650	0.055	100
63	13	20	10650	0.073	99
63	16	20	10650	0.090	81
63	20	20	10650	0.112	50
63	32	20	10650	0.179	30
63	50	20	10650	0.280	27
75	25	12.7	9550	0.059	60
80	10	20	8400	0.093	40
80	16	20	8400	0.146	45
80	20	20	8400	0.187	20
80	22	20	8400	0.207	36
80	32	20	8400	0.293	27
80	40	20	8400	0.366	8
80	50	20	8400	0.471	18

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

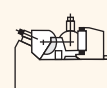
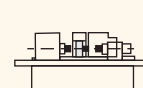


## Тип 1




Для всех видов шлифования деталей и конструкций из чугуна, цветных металлов, природного и искусственного камня, стекла, фарфора, заточки твердосплавного режущего инструмента, правки шлифовальных кругов.

Характеристика	
Материал	54C; 63C
Зернистость	F230-F20 (M63-100)
Твердость	H-R (M1-T1)
Структура	0-8
Класс точности	AA; A
Класс неуравновешенности	1; 2



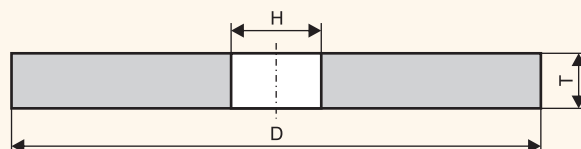
### 35 м/с

D, мм	T, мм	H, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
80	63	20	8400	0.593	4
80	100	20	8400	0.913	4
100	6	32	6700	0.085	96
100	10	20; 32	6700	0.149	64
100	13	20	6700	0.192	48
100	16	20; 32	6700	0.237	40
100	20	20; 32	6700	0.298	32
100	25	20	6700	0.370	24
100	32	20	6700	0.474	16
100	40	20	6700	0.592	16
100	50	20	6700	0.753	16
100	80	20	6700	1.346	8
100	100	20	6700	1.507	8
125	6	32	5350	0.140	80
125	8	32	5350	0.180	64
125	10	32	5350	0.230	64
125	13	20; 32	5350	0.290	40
125	16	12.7; 20; 32	5350	0.390	32
125	20	12.7; 20; 32; 60	5350	0.490	24
125	25	20; 32	5350	0.590	16
125	32	32; 51	5350	0.720	16
125	40	32	5350	0.900	8
125	50	32	5350	1.150	8
135	50	51	4950	1.220	3
150	6	32	4500	0.201	40
150	8	32	4500	0.270	36

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



## Тип 1




Для всех видов шлифования деталей и конструкций из чугуна, цветных металлов, природного и искусственного камня, стекла, фарфора, заточки твердосплавного режущего инструмента, правки шлифовальных кругов.

Характеристика	
Материал	54C; 63C
Зернистость	F230-F20 (M63-100)
Твердость	H-R (M1-T1)
Структура	0-8
Класс точности	AA; A
Класс неуравновешенности	1; 2



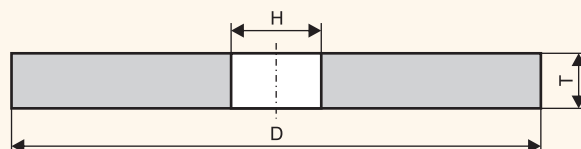
### 35 м/с

D, мм	T, мм	H, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
150	10	20; 32	4500	0.340	28
150	13	32	4500	0.430	20
150	16	12.7; 32	4500	0.560	20
150	20	12.7; 20; 32	4500	0.700	16
150	25	32; 76	4500	0.830	12
150	32	32; 51	4500	1.070	8
150	40	32	4500	1.330	8
150	50	32	4500	1.690	8
150	63	51	4500	1.970	4
175	6	32	3810	0.269	38
175	8	32	3810	0.370	28
175	10	32	3810	0.460	22
175	13	32	3810	0.600	20
175	16	32	3810	0.730	14
175	20	32	3810	0.920	12
175	25	32; 60	3810	1.140	10
175	32	32	3810	1.460	8
175	40	32	3810	1.840	6
200	8	32	3350	0.480	18
200	10	32; 76	3350	0.600	16
200	13	32	3350	0.790	12
200	16	32	3350	0.970	10
200	20	16; 20; 32; 51; 76	3350	1.250	8
200	25	32; 76	3350	1.520	6
200	32	32; 76	3350	1.940	4
200	40	32; 76	3350	2.430	4

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

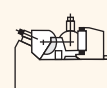
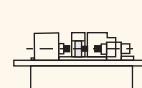


## Тип 1




Для всех видов шлифования деталей и конструкций из чугуна, цветных металлов, природного и искусственного камня, стекла, фарфора, заточки твердосплавного режущего инструмента, правки шлифовальных кругов.

Характеристика	
Материал	54C; 63C
Зернистость	F230-F20 (M63-100)
Твердость	H-R (M1-T1)
Структура	0-8
Класс точности	AA; A
Класс неуравновешенности	1; 2



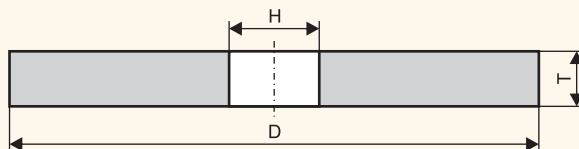
### 35 м/с

D, мм	T, мм	H, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
200	63	76	3350	3.380	2
200	80	32; 76	3350	4.300	2
225	5	60	2970	0.351	30
230	20	32	2950	1.620	6
250	8	32	2700	0.780	10
250	10	32; 76	2700	0.960	10
250	13	32; 76	2700	1.240	8
250	16	32; 76	2700	1.540	8
250	20	32; 76	2700	1.920	6
250	25	32; 76	2700	2.400	6
250	32	32; 76	2700	3.070	4
250	40	32; 76; 127	2700	3.840	4
250	50	76; 127	2700	4.580	4
250	63	76	2700	6.262	2
250	80	127	2700	5.809	2
250	100	127	2700	7.490	2
300	10	32; 76; 127	2250	1.390	7
300	13	76; 127	2250	1.710	3
300	16	76; 127	2250	2.100	3
300	20	32; 76; 127	2250	2.870	4
300	25	32; 76; 127	2250	3.580	3
300	30	32	2250	4.390	3
300	32	32; 76; 127	2250	4.590	2
300	40	32; 76; 127	2250	5.730	2
300	50	32; 76; 127	2250	7.170	2
300	63	127	2250	7.520	1

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

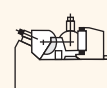
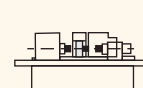


## Тип 1




Для всех видов шлифования деталей и конструкций из чугуна, цветных металлов, природного и искусственного камня, стекла, фарфора, заточки твердосплавного режущего инструмента, правки шлифовальных кругов.

Характеристика	
Материал	54C; 63C
Зернистость	F230-F20 (M63-100)
Твердость	H-R (M1-T1)
Структура	0-8
Класс точности	AA; A
Класс неуравновешенности	1; 2



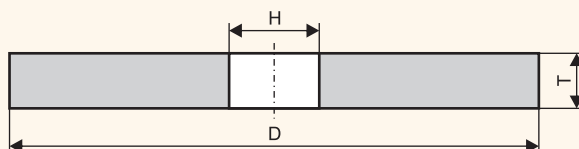
### 35 м/с

D, мм	T, мм	H, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
300	100	127	2250	11.930	1
350	13	127	1950	2.160	5
350	16	127	1950	2.576	4
350	20	76; 127	1950	3.770	4
350	25	76; 127	1950	4.710	3
350	32	76; 127	1950	6.030	2
350	40	76; 127; 203	1950	7.540	2
350	50	76; 127; 203	1950	9.140	2
350	100	127; 203	1950	17.180	1
350	150	203	1950	19.096	1
400	10	203	1700	1.842	6
400	16	127	1700	3.600	5
400	20	127; 203	1700	4.490	3
400	25	127; 203	1700	5.810	2
400	32	127; 203	1700	7.440	2
400	40	76; 127; 203	1700	9.970	2
400	50	127; 203	1700	11.620	1
400	63	127; 203	1700	14.640	1
400	80	203	1700	15.350	1
400	100	203	1700	19.190	1
400	150	203	1700	28.790	1
450	20	127	1500	5.820	2
450	25	203	1500	6.114	2
450	32	127; 203	1500	9.630	1
450	40	127; 203	1500	12.040	1
450	50	127; 203	1500	15.050	1

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



## Тип 1




Для всех видов шлифования деталей и конструкций из чугуна, цветных металлов, природного и искусственного камня, стекла, фарфора, заточки твердосплавного режущего инструмента, правки шлифовальных кругов.

Характеристика	
Материал	54C; 63C
Зернистость	F230-F20 (M63-100)
Твердость	H-R (M1-T1)
Структура	0-8
Класс точности	AA; A
Класс неуравновешенности	1; 2



### 35 м/с

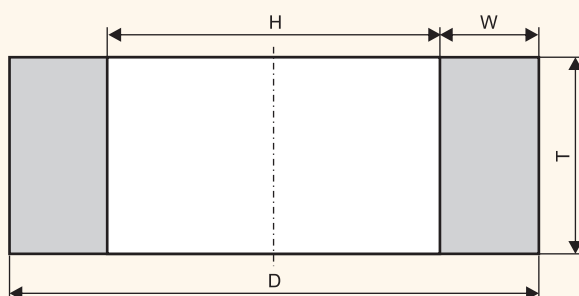
D, мм	T, мм	H, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
450	63	127; 203; 305	1500	18.970	1
450	80	203	1500	20.850	1
450	100	203	1500	29.750	1
500	25	127	1350	9.156	2
500	32	203	1350	10.790	1
500	40	203	1350	12.980	1
500	50	203; 305	1350	16.870	1
500	63	203; 305	1350	21.250	1
500	80	203; 305	1350	26.980	1
500	100	203; 305	1350	32.780	1
500	125	305	1350	31.700	1
500	150	305	1350	38.040	1
600	25	305	1150	10.420	2
600	32	305	1150	13.340	1
600	40	203; 305	1150	19.820	1
600	50	203; 305	1150	26.280	1
600	63	203; 305	1150	32.450	1
600	75	305	1150	32.350	1
600	80	305	1150	34.500	1
600	100	305	1150	43.130	1
600	125	305	1150	52.263	1
600	150	305	1150	64.700	1
600	160	305	1150	69.010	1

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



# КРУГИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ КОЛЬЦЕВЫЕ

## Тип 2




Для плоского шлифования торцом круга деталей и конструкций из различных марок сталей, а также для заточки режущего инструмента из быстрорежущих сталей.

Характеристика	
Материал	14A; 25A
Зернистость	F150-F20 (8-100)
Твердость	F-P (BM1-CT2)
Структура	4-10
Класс точности	AA; A
Класс неуравновешенности	1; 2



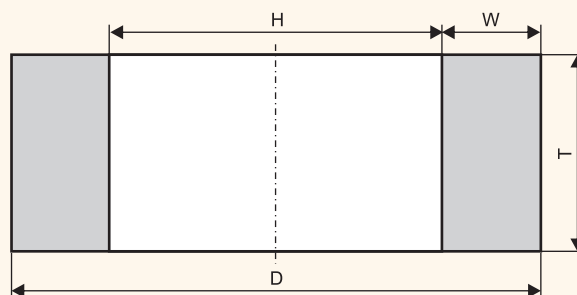
**32м/с**

D, мм	T, мм	H, мм	W, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
200	60	160	20	3100	1.494	2
200	75	125	37	3100	3.192	2
200	80	125	37	3100	3.405	2
200	90	160	20	3100	2.263	2
200	100	127	36	3100	4.260	2
200	100	160	20	3100	2.515	2
250	100	200	25	2450	3.929	2
300	100	250	25	2050	4.640	1
350	125	280	35	1750	9.839	1
450	125	380	35	1400	12.683	1

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



## Тип 2




Для плоского шлифования торцом круга деталей и конструкций из различных марок сталей, а также для заточки режущего инструмента из быстрорежущих сталей.

	Характеристика
Материал	14A; 25A
Зернистость	F150-F20 (8-100)
Твердость	F-P (BM1-CT2)
Структура	4-10
Класс точности	AA; A
Класс неуравновешенности	1; 2



### 35 м/с

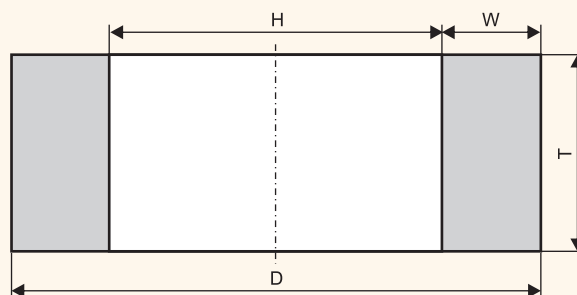
D, мм	T, мм	H, мм	W, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
175	11	152	11	3810	0.144	20
185	15	150	17	3610	0.370	6
200	75	125	37	3350	3.160	2
200	80	76	62	3350	4.781	2
200	80	125	37	3350	3.405	2
200	90	160	20	3350	2.263	2
200	100	127	36	3350	4.169	2
200	100	150	25	3350	3.056	2
200	100	160	20	3350	2.515	2
209	100	157.5	25.75	3350	2.672	1
250	100	200	25	3350	3.929	2
300	80	203	48	2250	6.816	1
400	100	305	47	1700	12.726	1

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.





## Тип 2



Для плоского шлифования торцом круга деталей и конструкций из чугуна, цветных металлов и минеральных материалов.


Характеристика	
Материал	54C; 63C
Зернистость	F230-F20 (M63-100)
Твердость	I-M (M2-C1)
Структура	4-8
Класс точности	AA; A
Класс неуравновешенности	1; 2



### 32 м/с

D, мм	T, мм	H, мм	W, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
200	80	125	37	3100	2.827	2
200	100	150	25	3100	2.827	2
200	100	160	20	3100	2.326	2
250	100	200	25	3100	3.442	2

### 35 м/с

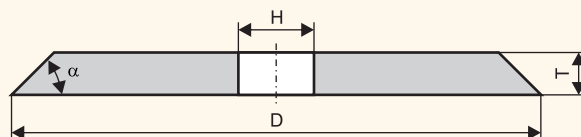
D, мм	T, мм	H, мм	W, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
200	100	150	25	3350	2.827	2

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

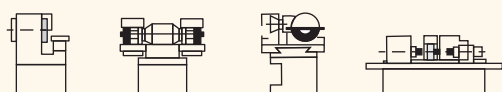


# КРУГИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ КОНИЧЕСКОГО ПРОФИЛЯ

## Тип 3




Для заточки зубьев продольных и дисковых пил из инструментальных сталей, шлицев шлифования, зубошлифования, заточки режущего инструмента из быстрорежущих сталей.



Характеристика	
Материал	14A
Зернистость	F180-F36 (6-50)
Твердость	K-Q (CM1-CT3)
Структура	4-7
Класс точности	AA; A
Класс неуравновешенности	1; 2

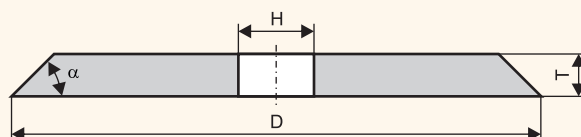
### 50 м/с

D, мм	T, мм	H, мм	α, °	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
65	12	8	83	14600	0.088	108
80	8	20	20	12000	0.048	99
80	10	20	30	12000	0.070	81
80	13	20	35	12000	0.098	63
100	6	20	10	9550	0.073	96
100	8	20	20	9550	0.109	80
100	10	20	30	9550	0.134	64
125	16	32	30	7650	0.350	32
150	16	32	25	6400	0.420	20
150	20	32	18	6400	0.550	16
175	16	32	20	5450	0.780	8
180	60	32	30	5350	2.060	4
200	20	32; 51	30	4800	0.850	8
250	16	32; 76	15	3850	1.350	8
250	20	32; 51; 76	20	3850	1.540	6
250	25	76	60	3850	2.100	4
250	40	127	40	3850	2.600	2
250	65	76	75	3850	4.850	2
300	25	76	20	3200	2.320	3
300	32	76	20	3200	2.580	2
350	25	127	30	2750	3.820	3
350	35	51	15	2750	3.930	1
350	40	76	20	2750	4.550	1

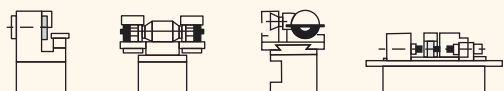
Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



## Тип 3



Для заточки зубьев продольных и дисковых пил из инструментальных сталей, шлицешлифования, зубошлифования, заточки режущего инструмента из быстрорежущих сталей.



Характеристика	
Материал	14A
Зернистость	F180-F36 (6-50)
Твердость	K-Q (CM1-CT3)
Структура	4-7
Класс точности	AA; A
Класс неуравновешенности	1; 2

### 50 м/с

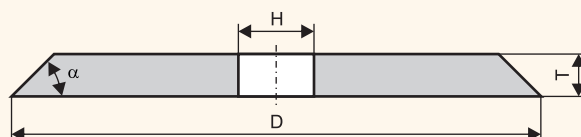
D, мм	T, мм	H, мм	$\alpha$ , °	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
400	35	127	20	2400	6.230	2
400	40	127	15	2400	7.250	2
600	65	305	80	1600	24.270	1
600	70	305	80	1600	26.130	1

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

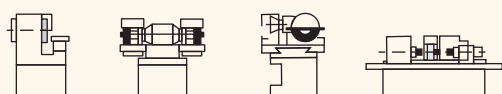




## Тип 3




Для заточки зубьев продольных и дисковых пил из инструментальных сталей, шлицешлифования, зубошлифования, заточки режущего инструмента из быстрорежущих сталей.



Характеристика	
Материал	25A
Зернистость	F180-F36 (6-50)
Твердость	J-Q (M3-CT3)
Структура	4-7
Класс точности	AA; A
Класс неуравновешенности	1; 2

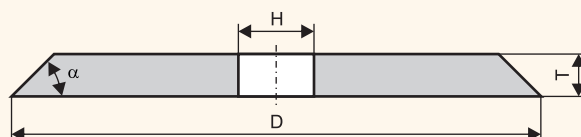
### 50м/с

D, мм	T, мм	H, мм	α, °	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
65	12	8	83	14600	0.088	108
80	8	20	20	12000	0.048	99
80	10	20	30	12000	0.070	81
80	13	20	35	12000	0.098	63
100	6	20	10	9550	0.073	96
100	8	20	20	9550	0.109	80
100	10	20	30	9550	0.134	64
125	8	32	10	7650	0.140	64
125	10	32	25	7650	0.170	64
125	16	32	30	7650	0.350	32
150	6	20	45	6400	0.220	40
150	8	32	10	6400	0.220	36
150	10	32	35	6400	0.340	28
150	13	32	20	6400	0.400	20
150	16	32	25	6400	0.420	20
150	20	32	18	6400	0.550	16
175	10	32	10	5450	0.360	22
175	13	32	60	5450	0.635	20
175	16	32	20	5450	0.780	8
180	60	32	30	5350	2.060	4
200	8	32	45	4800	0.336	20
200	10	32	10	4800	0.500	16
200	13	32; 51	10	4800	0.600	12
200	16	32; 51	25	4800	0.890	10
200	20	32; 51	30	4800	0.850	8
250	6	32; 76	45	3850	0.644	12

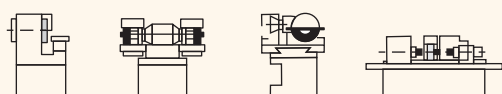
Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



## Тип 3




Для заточки зубьев продольных и дисковых пил из инструментальных сталей, шлицешлифования, зубошлифования, заточки режущего инструмента из быстрорежущих сталей.



Характеристика	
Материал	25A
Зернистость	F180-F36 (6-50)
Твердость	J-Q (M3-CT3)
Структура	4-7
Класс точности	AA; A
Класс неуравновешенности	1; 2

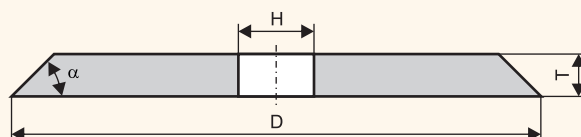
### 50м/с

D, мм	T, мм	H, мм	α, °	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
250	8	32; 76	45	3850	0.846	10
250	10	32; 76	45	3850	0.930	10
250	13	32; 76	45	3850	1.296	10
250	16	32; 76	15	3850	1.350	8
250	20	32; 51; 76	20	3850	1.540	6
250	25	76	60	3850	2.100	4
250	40	127	40	3850	2.600	2
250	65	76	75	3850	4.850	2
300	6	76	45	3200	0.780	12
300	8	76; 127	45	3200	1.190	9
300	10	76; 127	45	3200	1.480	7
300	13	76; 127	45	3200	1.800	6
300	16	127	45	3200	2.040	5
300	20	127	30	3200	2.230	3
300	25	76	20	3200	2.320	3
300	32	76	20	3200	2.580	2
350	20	127	20	2750	3.200	4
350	25	127	30	2750	3.820	3
350	35	51	15	2750	3.930	1
350	40	76	20	2750	4.550	1
400	35	127	20	2400	6.230	2
400	40	127	15	2400	7.250	2
450	32	127	15	2150	6.977	1
500	32	203	30	1950	9.580	1
600	65	305	80	1600	24.270	1
600	70	305	80	1600	26.130	1

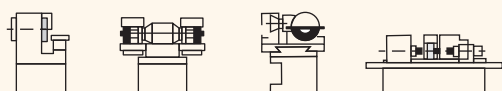
Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



## Тип 3




Для зубошлифования, шлицешлифования деталей из чугуна, цветных металлов, минеральных материалов, заточки твердосплавного режущего инструмента.



Характеристика	
Материал	63C
Зернистость	F120-F40 (10-40)
Твердость	J-P (M3-CT2)
Структура	4-8
Класс точности	AA; A
Класс неуравновешенности	1; 2

### 35 м/с

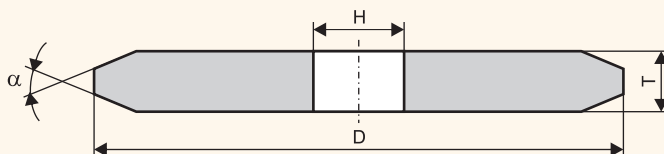
D, мм	T, мм	H, мм	α, °	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
65	12	8	83	10290	0.073	108
125	8	32	10	5350	0.120	64
125	16	32	30	5350	0.310	32
150	8	32	10	4500	0.190	36
150	10	32	35	4500	0.290	28
150	16	32	25	4500	0.360	20
175	10	32	10	3810	0.310	22
200	10	32	10	3350	0.430	16
200	13	32	10	3350	0.520	12
200	16	32	25	3350	0.785	10
200	20	32	30	3350	0.730	8
250	10	32; 76	45	2700	0.880	10
250	16	32	15	2700	1.200	8
250	20	76	20	2700	1.200	6
250	25	76	60	2700	1.800	4
300	10	76	45	2250	1.270	7
300	13	127	45	2250	1.160	6
300	20	127	30	2250	1.910	3
400	40	127	15	1700	6.640	2

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



# КРУГИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ С ДВУСТОРОННИМ КОНИЧЕСКИМ ПРОФИЛЕМ

## Тип 4




Для зубошлифования, резьбошлифования  
деталей из различных марок сталей, заточки  
режущего инструмента из быстрорежущих сталей.



Характеристика	
Материал	25A
Зернистость	F180-F36 (6-50)
Твердость	J-P (M3-CT2)
Структура	4-7
Класс точности	AA; A
Класс неуравновешенности	1; 2

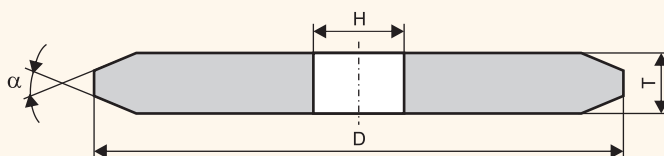
**50 м/с**

D, мм	T, мм	H, мм	α°	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
250	10	76	40	3850	1.000	5
250	13	76	40	3850	1.260	10
250	16	76	40	3850	1.500	8
250	20	76; 127	40	3850	1.790	6
250	25	76	40	3850	2.030	4
300	20	127	40	3200	2.400	3
300	25	127	40	3200	2.890	3
300	25	127	60	3200	3.080	3
300	32	76	60	3200	4.167	2
350	8	160	60	2750	1.360	9
350	16	127	40	2750	2.930	4
350	20	127	40	2750	3.380	4
350	25	90	40	2750	4.186	3
350	25	127	40	2750	4.240	3
350	32	127	40	2750	5.330	2
400	8	203	60	2400	1.670	7
400	10	203	60	2400	2.060	6
400	13	203	60	2400	2.726	6
400	20	127	40	2400	4.910	3
400	25	127	40	2400	5.870	2
400	32	127; 203	40	2400	7.110	2
400	36	127	60	2400	7.580	2
400	40	127	60	2400	8.087	2
450	32	127	60	2150	8.841	2

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками,  
не указанными в данной таблице.



## Тип 4




Для зубошлифования, резбошлифования деталей из различных марок сталей, заточки режущего инструмента из быстрорежущих сталей.



Характеристика	
Материал	25А
Зернистость	F180-F36 (6-50)
Твердость	J-P (МЗ-СТ2)
Структура	4-7
Класс точности	AA; A
Класс неуравновешенности	1; 2

**50 м/с**

D, мм	T, мм	H, мм	α°	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
500	25	203	40	1950	8.580	2
500	32	203	40	1950	10.940	2
500	36	203	40	1950	12.660	2
500	41	203	60	1950	13.554	1
500	50	305	40	1950	9.376	1

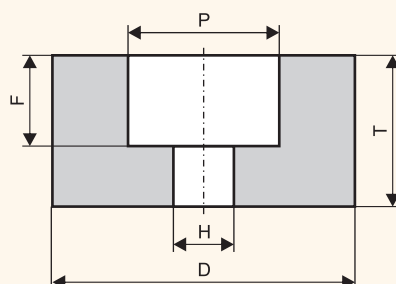
Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.





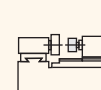
# КРУГИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ С ВЫТОЧКОЙ

## Тип 5




Для всех видов шлифования деталей и конструкций из различных марок сталей, заточки режущего инструмента из быстрорежущих сталей.

Характеристика		
Материал	14A	25A
Зернистость	F90-F36 (16-50)	F150-F36 (8-50)
Твердость	K-Q (CM1-CT3)	J-Q (M3-CT3)
Структура	4-7	
Класс точности	AA; A	
Класс неуравновешенности	1 ; 2	



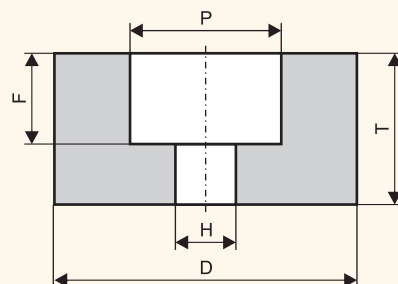
**50 м/с**

D, мм	T, мм	H, мм	P, мм	F, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
16	20	6	8	10	59700	0.007	320
20	20	6	10	10	47800	0.012	144
20	25	6	10	13	47800	0.014	108
20	40	6	10	20	47800	0.023	72
22	10	6	13	3	43400	0.007	324
25	20	6	13	10	38500	0.018	100
25	25	6	13	13	38500	0.023	75
25	32	6	13	16	38500	0.029	75
32	8	6	16	4	30000	0.011	192
32	25	10	16	13	30000	0.037	64
32	32	6; 10	16	16	30000	0.048	48
40	20	13	20	13	23900	0.037	45
40	25	13	20	13	23900	0.057	36
40	32	10; 13	20	16	23900	0.078	27
40	40	13	20	20	23900	0.092	18
40	50	13	20	30	23900	0.115	18
50	25	13; 16	25	13	19100	0.091	150
50	40	13	25	20	19100	0.147	100
50	50	13; 16	32	16	19100	0.180	50
60	25	13	40	15	15920	0.112	72

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



## Тип 5




Для всех видов шлифования деталей и конструкций из различных марок сталей, заточки режущего инструмента из быстрорежущих сталей.

Характеристика		
Материал	14A	25A
Зернистость	F90-F36 (16-50)	F150-F36 (8-50)
Твердость	K-Q (CM1-CT3)	J-Q (M3-CT3)
Структура	4-7	
Класс точности	AA; A	
Класс неуравновешенности	1 ; 2	



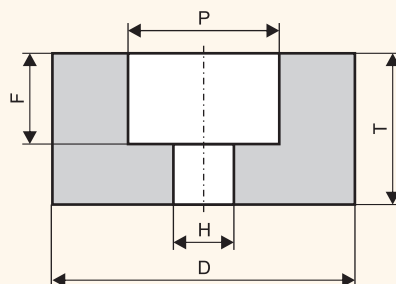
### 50м/с

D, мм	T, мм	H, мм	P, мм	F, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
62	40	20	33	25	15400	0.210	36
63	16	32	40	8	15200	0.074	72
63	32	20	32	16	15200	0.182	36
63	50	20	30	20	15200	0.294	18
63	63	20	32	32	15200	0.358	18
80	20	20	50	7	12000	0.191	36
80	25	20	50	16	12000	0.210	54
80	32	20	50	16	12000	0.297	54
80	40	20	50	20	12000	0.371	36
80	50	20	40	25	12000	0.472	36
80	63	20	50	30	12000	0.597	18
80	80	20	40	30	12000	0.775	18
100	25	20	50	13	9550	0.367	24
100	32	20	50	16	9550	0.473	16
100	50	20	50	30	9550	0.728	16
100	63	20	50	30	9550	0.946	8
115	50	40	80	37	8400	0.705	4
125	25	20	62	13	7650	0.582	16
125	32	32	65	16	7650	0.719	16
125	50	32	65	30	7650	1.100	8
150	25	32	82	13	6400	0.790	6
150	32	32	65	16	6400	0.940	8

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



## Тип 5



Для всех видов шлифования деталей и конструкций из различных марок сталей, заточки режущего инструмента из быстрорежущих сталей.

Характеристика		
Материал	14A	25A
Зернистость	F90-F36 (16-50)	F150-F36 (8-50)
Твердость	K-Q (CM1-CT3)	J-Q (M3-CT3)
Структура	4-7	
Класс точности	AA; A	
Класс неуравновешенности	1 ; 2	



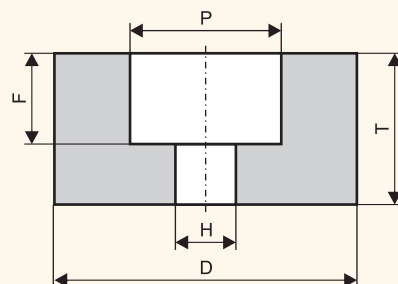
### 50м/с

D, мм	T, мм	H, мм	P, мм	F, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
150	50	32	65	20	6400	1.749	8
175	32	32	100	16	5450	1.390	8
175	50	32	110	20	5450	2.198	2
200	25	32	100	13	4800	1.491	6
200	32	32	125	16	4800	1.749	4
200	32	76	125	16	4800	1.637	4
200	40	76	125	20	4800	2.050	4
200	50	80	110	35	4800	2.642	2
200	63	76	125	30	4800	3.321	2
200	80	76	125	30	4800	4.265	2
250	40	76; 127	120; 200	20	3850	3.380	2
250	80	127	150	60	3850	5.760	2
250	100	76	125	48	3850	9.090	2
300	40	127	200	20	3200	4.618	2
300	50	127	180	30	3200	5.616	2
300	75	120	177	25	3200	9.056	1
300	100	150	200	20	3200	11.275	1
350	32	76	200	13	2750	6.026	3
350	40	127	200	13	2750	6.597	2
350	50	127	200	20	2750	8.454	2
350	100	170	206	20	2750	15.727	1

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



## Тип 5




Для всех видов шлифования деталей и конструкций из различных марок сталей, заточки режущего инструмента из быстрорежущих сталей.

Характеристика		
Материал	14A	25A
Зернистость	F90-F36 (16-50)	F150-F36 (8-50)
Твердость	K-Q (CM1-CT3)	J-Q (M3-CT3)
Структура	4-7	
Класс точности	AA; A	
Класс неуравновешенности	1 ; 2	



### 50м/с

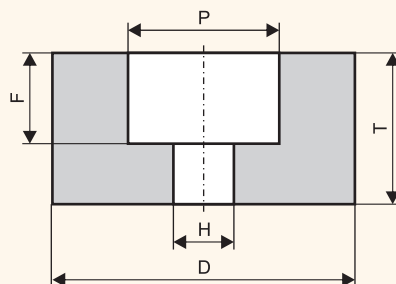
D, мм	T, мм	H, мм	P, мм	F, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
400	40	127	180	25	2400	8.526	2
400	40	203	265	20	2400	7.284	2
400	50	127; 203	265	25	2400	11.852	1
450	80	203	270	20	2150	21.502	1
500	80	305	375	30	1950	19.261	1
600	50	305	375	30	1600	20.605	1
600	63	305	375	30	1600	26.878	1
600	80	305	375	30	1600	34.804	1
600	200	305	380	10	1600	90.524	1

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.






## Тип 5



Для всех видов шлифования деталей и конструкций из чугуна, цветных металлов, природного и искусственного камня, стекла, фарфора, заточки твердосплавного режущего инструмента.



### 35 м/с

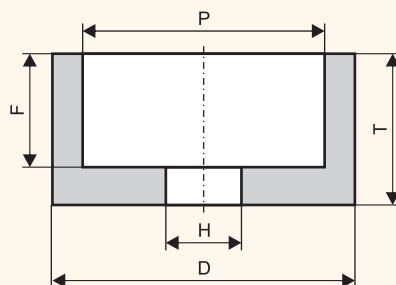
D, мм	T, мм	H, мм	P, мм	F, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
25	20	6	13	10	26800	0.016	100
32	25	10	16	13	20900	0.033	64
32	32	10	16	16	20900	0.043	48
40	40	13	20	20	16750	0.083	18
50	50	16	32	16	13400	0.165	50
63	32	20	32	16	10650	0.164	36
63	50	20	30	20	10650	0.264	18
80	20	20	50	7	8400	0.171	72
80	32	20	50	16	8400	0.267	54
80	50	20	40	25	8400	0.424	36
80	63	20	50	30	8400	0.537	18
100	25	20	50	13	6700	0.330	24
100	50	20	50	30	6700	0.651	16
125	50	32	65	30	5350	0.995	8
150	25	32	82	13	4500	0.711	6
150	32	32	65	16	4500	0.847	8
150	32	32	100	16	4500	0.824	8
200	40	76	125	20	3350	1.839	4
200	80	76	125	30	3350	3.833	2
250	40	76	120	20	2700	3.036	2
250	40	76	150	13	2700	3.112	2
300	40	127	200	20	2250	4.272	2
300	50	127	200	20	2250	5.196	2
350	40	127	200	20	1950	6.015	2
350	50	127	220	20	1950	7.289	2
400	40	203	265	20	1700	6.739	2
400	50	127; 203	265	25	1700	10.964	1
450	80	203	270	20	1500	21.502	1

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



# КРУГИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ - ЧАШКИ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ

## Тип 6




Для операций плоского и круглого внутреннего шлифования деталей и конструкций из различных марок сталей, заточки режущего инструмента из быстрорежущих сталей.

Характеристика	
Материал	14A; 25A
Зернистость	F180-F22 (6-80)
Твердость	F-Q (BM1-CT3)
Структура	6-8
Класс точности	AA; A
Класс неуравновешенности	1; 2



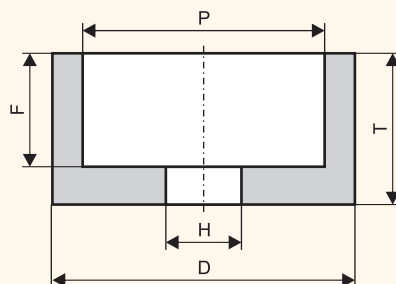
**35м/с**

D, мм	T, мм	H, мм	P, мм	F, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
40	25	13	32	20	16750	0.033	36
50	32	13	40	25	13400	0.061	64
60	40	20	42	32	11150	0.147	36
76	40	20	65	32	8790	0.158	36
80	40	20	65	32	8400	0.205	36
80	40	20	70	32	8400	0.205	36
80	40	20	50	32	8400	0.271	36
80	50	25	48	35	8400	0.405	36
91	60	16	75	48	7340	0.380	8
100	40	20	80	30	6700	0.356	16
100	50	20	50	30	6700	0.420	16
100	50	20	80	40	6700	0.372	16
100	50	20	86	40	6700	0.349	16
114	63	51	76	32	5850	0.957	8
125	50	32	107	38	5350	0.582	8
125	50	32	85	38	5350	0.969	8
125	63	32; 51; 76	100	50	5350	0.824	8
150	50	32	130	38	4500	0.822	8
150	50	63.5	125	35	4500	0.869	8
150	63	65	100	38	4500	1.642	4
150	70	32	125	55	4500	1.217	4
150	75	25.4	100	50	4500	2.064	4
150	80	25.4	100	55	4500	2.174	4

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

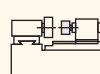


## Тип 6




Для операций плоского и круглого внутреннего шлифования деталей и конструкций из различных марок сталей, заточки режущего инструмента из быстрорежущих сталей.

Характеристика	
Материал	14A; 25A
Зернистость	F180-F22 (6-80)
Твердость	F-Q (BM1-CT3)
Структура	6-8
Класс точности	AA; A
Класс неуравновешенности	1; 2



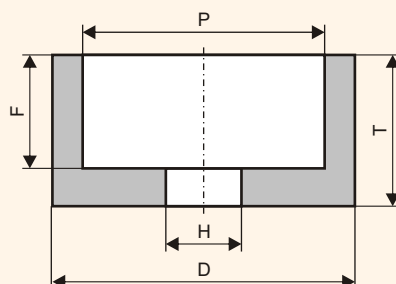
**35 м/с**

D, мм	T, мм	H, мм	P, мм	F, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
150	80	32	118	65	4500	1.347	4
150	80	32; 51; 76	125	65	4500	1.313	4
150	80	55	130	65	4500	1.104	4
150	80	65	90	58	4500	2.180	4
170	50	50	100	36	3930	1.820	6
175	30	65	132	16	3810	1.019	8
175	75	76	139	57	3810	1.928	8
200	60	50	120	48	3350	2.622	2
200	60	50	120	45	3350	2.850	2
200	63	32; 51	165	50	3350	2.012	2
200	63	32	140	33	3350	2.120	2
200	80	30	165	60	3350	2.696	2
200	80	32	120	55	3350	3.634	2
200	80	50	150	40	3350	3.250	2
200	80	32; 76	170	65	3350	2.175	2
200	85	51	150	55	3350	3.570	2
200	100	32	140	70	3350	4.576	2
200	100	51; 90	150	70	3350	4.135	2
200	100	76	170	85	3350	2.567	2
250	100	76	180; 125	60; 75	2700	7.330	2
250	100	127	195	75	2700	5.276	2
250	100	150	200	75	2700	4.735	2

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

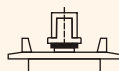


## Тип 6




Для операций плоского, круглого внутреннего шлифования деталей и конструкций из чугуна, цветных металлов, природного и искусственного камня, стекла, заточки твердосплавного режущего инструмента.

Характеристика	
Материал	54C; 63C
Зернистость	F150-F36 (8-50)
Твердость	F-P (BM1-CT2)
Структура	6-8
Класс точности	AA; A
Класс неуравновешенности	1; 2



**35 м/с**

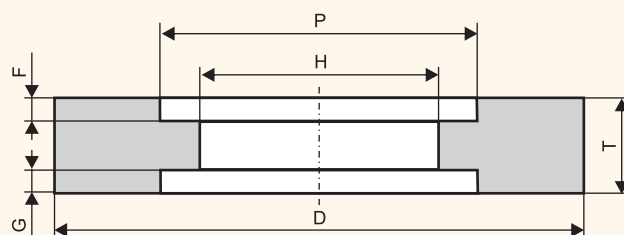
D, мм	T, мм	H, мм	P, мм	F, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
40	25	13	32	20	16750	0.029	36
50	32	13	40	25	13400	0.061	64
80	40	20	65	32	8400	0.182	36
100	50	20	86	40	6700	0.370	36
100	50	20	50	30	6700	0.398	16
100	50	20	80	40	6700	0.372	16
125	50	32	107	38	5350	0.516	16
125	63	32; 51; 76	100	50	5350	0.731	8
150	50	32	130	38	4500	0.729	8
150	80	32	118	65	4500	1.194	4
150	80	32; 51; 76	125	65	4500	1.164	4
200	60	50	120	48	3350	2.622	2
200	63	32; 51	165	50	3350	1.757	2
200	63	32	140	33	3350	1.784	2
200	80	32	120	55	3350	3.634	2
200	80	76	170	65	3350	1.928	2
200	100	32	140	70	3350	4.056	2
200	100	51	150	70	3350	3.665	2
200	100	76	170	85	3350	2.850	2
250	100	127	195	75	2700	4.677	2
250	100	150	200	75	2700	4.197	2

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



# КРУГИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ С ДВУСТОРОННЕЙ ВЫТОЧКОЙ

## Тип 7




Для операций плоского, круглого наружного и внутреннего шлифования деталей и конструкций из различных марок сталей, заточки режущего инструмента из быстрорежущих сталей, шелушения круп.

Характеристика		
Материал	14A	25A
Зернистость	F90-F36 (16-50)	F150-F36 (8-50)
Твердость	K-Q (CM1-CT3)	J-Q (M3-CT3)
Структура	4-7	
Класс точности	AA; A	
Класс неуравновешенности	1 ; 2	



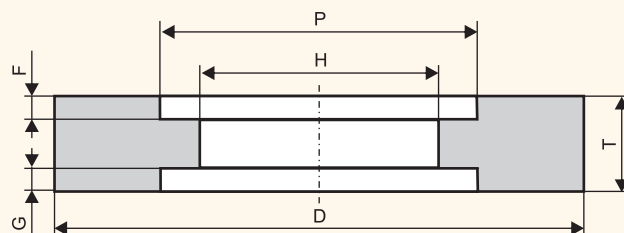
**50 м/с**

D, мм	T, мм	H, мм	P, мм	F, мм	G, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
175	25	32	163	5	5	5450	0.850	10
200	20	32	170	5	5	4800	0.887	8
200	25	32	184	8	8	4800	0.810	6
200	25	32	170	7.5	7.5	4800	0.984	6
200	40	32	184	16	16	4800	0.920	4
250	20	32	220	5	5	3850	1.674	2
250	25	32	220	7.5	7.5	3850	1.967	2
250	40	76	150	5	5	3850	3.683	2
250	63	127	170	13	13	3850	4.820	2
300	50	76	160	10	10	3200	6.677	2
300	50	127	200	13	13	3200	5.480	2
300	100	127	200	13	13	3200	12.320	1
300	125	127	200	25	25	3200	14.040	1
300	127	175	208	22	22	3200	12.219	1
300	150	127	200	40	35	3200	16.560	1
300	160	127	200	15	15	3200	20.050	1
340	94	230	295	13	13	2810	9.200	1
350	50	127	200	13	13	2750	8.139	1
350	67	203	290	13	13	2750	7.940	1
350	100	127	200	15	15	2750	18.263	1

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



## Тип 7




Для операций плоского, круглого наружного и внутреннего шлифования деталей и конструкций из различных марок сталей, заточки режущего инструмента из быстрорежущих сталей, шелушения круп.

Характеристика		
Материал	14A	25A
Зернистость	F90-F36 (16-50)	F150-F36 (8-50)
Твердость	K-Q (CM1-CT3)	J-Q (M3-CT3)
Структура	4-7	
Класс точности	AA; A	
Класс неуравновешенности	1 ; 2	



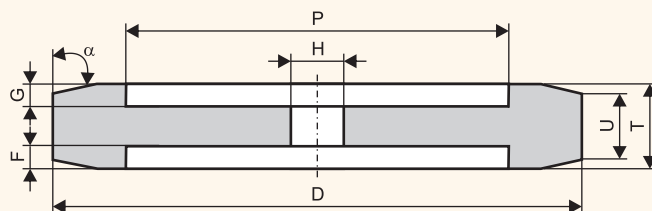
**50 м/с**

D, мм	T, мм	H, мм	P, мм	F, мм	G, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
350	150	127	200	40	20	2750	26.220	1
400	50	203	265	13	13	2400	8.986	1
400	80	127	200	15	15	2400	19.490	1
400	100	127	197	20	20	2400	23.237	1
400	140	203	280	20	20	2400	27.709	1
450	50	203	265	13	13	2150	13.200	1
450	80	203	270	20	20	2150	21.000	1
600	63	305	375	16	16	1600	27.600	1
600	80	305	375	16	16	1600	35.050	1
600	100	305	375	25	25	1600	43.330	1
600	150	305	365	25	25	1600	63.313	1
600	180	305	375	25	25	1600	79.760	1
750	80	305	375	16	16	1300	65.050	1
750	100	305	375	25	25	1300	83.970	1
900	80	305	375	16	16	1100	101.840	1
900	100	305	375	25	25	1100	125.150	1

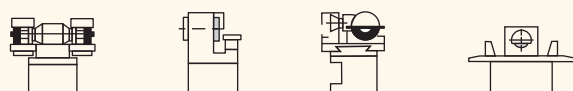
Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



## Тип 7-S



Для операций шлифования деталей и конструкций из различных марок сталей, заточки режущего инструмента из быстрорежущих сталей.



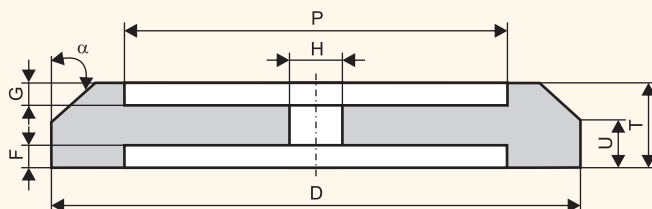
Характеристика	
Материал	25A
Зернистость	F150-F100 (8-12)
Твердость	K-L (CM1-CM2)
Структура	4-7
Класс точности	AA; A
Класс неуравновешенности	1; 2

**50 м/с**

D, мм	T, мм	H, мм	P, мм	F=G, мм	U, мм	α°,	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
200	32	20	144	8.5	25	83	4800	1.550	3
200	42	20	144	13	30	78	4800	1.800	4

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

## Тип 7-M



Для операций шелушения круп, шлифования деталей и конструкций из различных марок сталей, заточки режущего инструмента из быстрорежущих сталей.



Характеристика	
Материал	14A; 25A
Зернистость	F30-F16 (63-125)
Твердость	O-Q (CT1-CT3)
Структура	4-6
Класс точности	AA; A
Класс неуравновешенности	1; 2

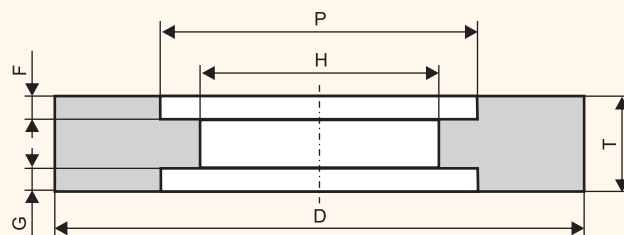
**35 м/с**

D, мм	T, мм	H, мм	P, мм	F=G, мм	U, мм	α°,	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
250	63	127	170	13	15...20	30	2700	4.600	1
450	50	203	265	12	15...20	30	1500	11.520	1
450	50	203	265	12	15...20	55	1500	12.330	1

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



## Тип 7




Для операций шелушения круп, плоского и круглого наружного шлифования деталей и конструкций из чугуна, цветных металлов, природного и искусственного камня.



Характеристика	
Материал	54C; 63C
Зернистость	F90-F16 (16-125)
Твердость	K-Q (CM1-CT3)
Структура	4-8
Класс точности	AA; A
Класс неуравновешенности	1; 2

### 35 м/с

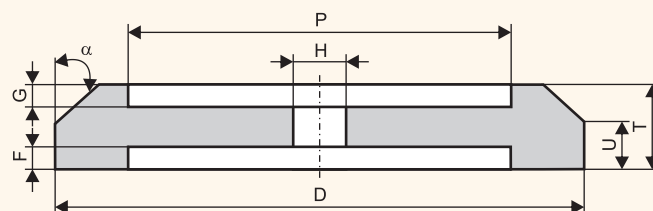
D, мм	T, мм	H, мм	P, мм	F, мм	G, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
125	40	32	109	16	16	5350	0.374	24
250	50	110	180	13	13	2700	3.800	2
250	63	127	170	13	13	2700	4.200	2
250	63	127	180	10	10	2700	4.565	2
300	50	127	200	5	5	2250	6.042	2
300	50	127	200	13	13	2250	5.420	2
400	50	203	265	13	13	1700	8.142	1
450	50	203	265	13	13	1500	11.480	1
600	63	305	375	16	16	1150	25.100	1
600	80	305	375	16	16	1150	36.590	1

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

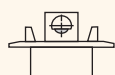




## Тип 7-М



Для операций шелушения круп, шлифования деталей и конструкций из чугуна, цветных металлов, природного и искусственного камня.



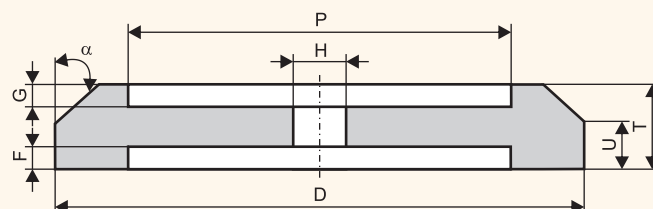
Характеристика	
Материал	54С
Зернистость	F30-F16 (63-125)
Твердость	N-Q (C2-CT3)
Структура	4-7
Класс точности	AA; A
Класс неуравновешенности	1; 2

**35 м/с**

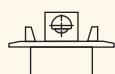
D, мм	T, мм	H, мм	P, мм	F=G, мм	U, мм	α°,	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
250	50	110	180	13	15...20	30	2700	3.109	1
250	63	127	180	10	15...20	30	2700	3.509	1
250	63	127	170	13	15...20	30	2700	4.000	1
450	50	203	265	12	15...20	30	1500	11.455	1
450	50	203	265	12	15...20	55	1500	12.330	1

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

## Тип 7-С



Для операций шелушения круп, шлифования деталей и конструкций из чугуна, цветных металлов, природного и искусственного камня.



Характеристика	
Материал	54С
Зернистость	F30-F16 (63-125)
Твердость	N-Q (C2-CT3)
Структура	4-7
Класс точности	AA; A
Класс неуравновешенности	1; 2

**35 м/с**

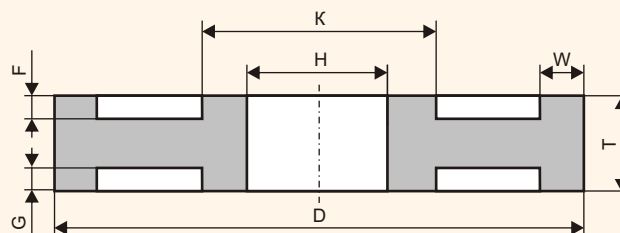
D, мм	T, мм	H, мм	P, мм	F=G, мм	U, мм	α°,	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
250	63	127	180	10	15...20	45	2700	3.839	1
450	50	203	265	12	15...20	45	1500	12.430	1

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

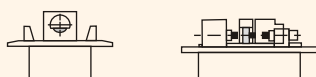


# КРУГИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ С ДВУСТОРОННЕЙ ВЫТОЧКОЙ

## Тип 8



Для операций плоского, круглого наружного шлифования деталей и конструкций из различных марок сталей.



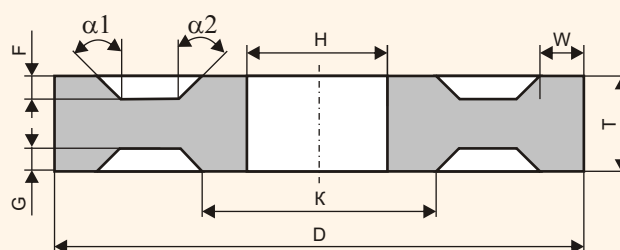
Характеристика	
Материал	25A
Зернистость	F100-F36 (12-50)
Твердость	J-Q (M3-CT3)
Структура	4-7
Класс точности	AA; A
Класс неуравновешенности	1; 2

**50 м/с**

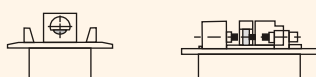
D, мм	T, мм	H, мм	K, мм	W, мм	F, мм	G, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
350	40	127	230	10	10	10	2750	5.590	1
450	50	203	310	20	12.5	12.5	2150	10.946	1

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

## Тип 8-S



Для операций плоского, круглого наружного шлифования деталей и конструкций из различных марок сталей.



Характеристика	
Материал	25A
Зернистость	F100-F36 (12-50)
Твердость	J-Q (M3-CT3)
Структура	4-7
Класс точности	AA; A
Класс неуравновешенности	1; 2

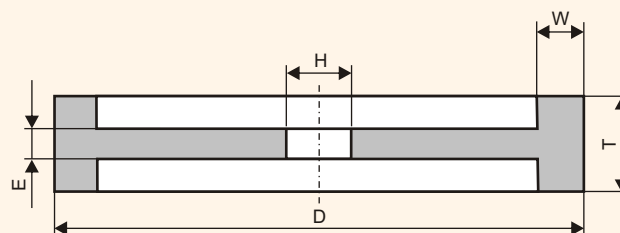
**50 м/с**

D, мм	T, мм	H, мм	K, мм	W, мм	F, мм	G, мм	$\alpha 1^\circ$	$\alpha 2^\circ$	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
450	50	203	290	7.5	15	15	45	45	2150	9.030	1
450	55	203	240	20.0	17.5	17.5	90	30	2150	9.627	1

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



## Тип 9



Для операций плоского, круглого наружного шлифования деталей и конструкций из различных марок сталей.

Характеристика	
Материал	WA (25A)
Зернистость	F100-F36 (12-50)
Твердость	J-Q (M3-CT3)
Структура	4-7
Класс точности	AA; A
Класс неуравновешенности	1; 2



**50 м/с**

D, мм	T, мм	H, мм	E, мм	W, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
200	25	32	17	10	4800	1.263	6

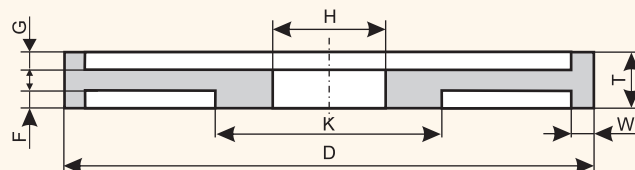
Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.





# КРУГИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ С ДВУСТОРОННЕЙ ВЫТОЧКОЙ И СТУПИЦЕЙ

## Тип 10




Для шлифования калибровых скоб,  
штангенциркулей.



Характеристика	
Материал	25A
Зернистость	F100-F40 (12-40)
Твердость	K-P (CM1-CT2)
Структура	6-7
Класс точности	AA; A
Класс неуравновешенности	1; 2

**50 м/с**

D, мм	T, мм	H, мм	K, мм	F=G, мм	W, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
150	8	32	65	2	6	6400	0.189	36
150	10	32	65	3	6	6400	0.203	28
150	16	32	65	5	6	6400	0.308	16
175	16	32	65	5	6	5450	0.403	14
200	16	32	65	5	6	4800	0.512	6
200	20	32	65	5	8	4800	0.808	8
250	10	76	125	3	8	3850	0.529	10
250	20	32	125	5	8	3850	1.328	6
250	20	76	125	6	8	3850	1.058	6
300	20	76; 127	180	5	10	3200	1.935	3

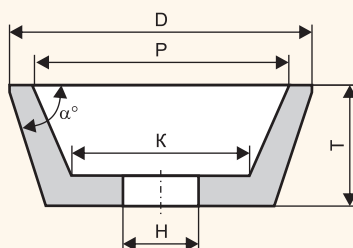
Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками,  
не указанными в данной таблице.



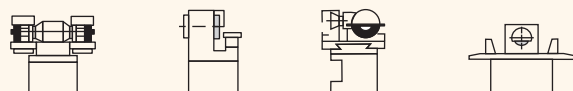


# КРУГИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ- ЧАШКИ КОНИЧЕСКИЕ

## Тип 11




Для плоского шлифования деталей и конструкций из различных марок сталей, шлицшлифования, заточки режущего инструмента из быстрорежущих сталей.



Характеристика	
Материал	14A; 25A
Зернистость	F150-F36 (8-50)
Твердость	I-Q (M2-CT3)
Структура	6-8
Класс точности	AA; A
Класс неуравновешенности	1; 2

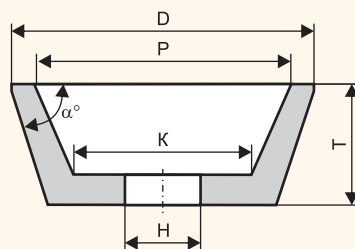
**35 м/с**

D, мм	T, мм	H, мм	P, мм	K, мм	α°,	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
50	25	13	40	25	70	13400	0.046	48
80	32	20	65	45	70	8400	0.147	18
80	40	20	65	38	70	8400	0.163	18
100	25	20	80	50	50	6700	0.170	24
100	40	20	84	55	70	6700	0.290	16
125	32	20	120	45	45	5350	0.274	16
125	40	32	100	76	70	5350	0.509	16
125	45	32	100	70	70	5350	0.510	12
125	50	16	100	70	70	5350	0.568	12
125	50	32	100	70	70	5350	0.570	12
125	50	32	88	56	77	5350	0.753	12
150	40	32	120	70	50	4500	0.583	12
150	50	32	130	97	70	4500	0.745	12
175	63	32	140	88	60	3810	0.758	4
200	32	32	168	90	28	3350	0.638	4

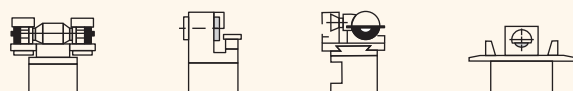
Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



## Тип 11




Для операций плоского шлифования и шлице-шлифования деталей и конструкций из чугуна, цветных металлов, природного и искусственного камня, стекла, фарфора, заточки твердосплавного режущего инструмента.

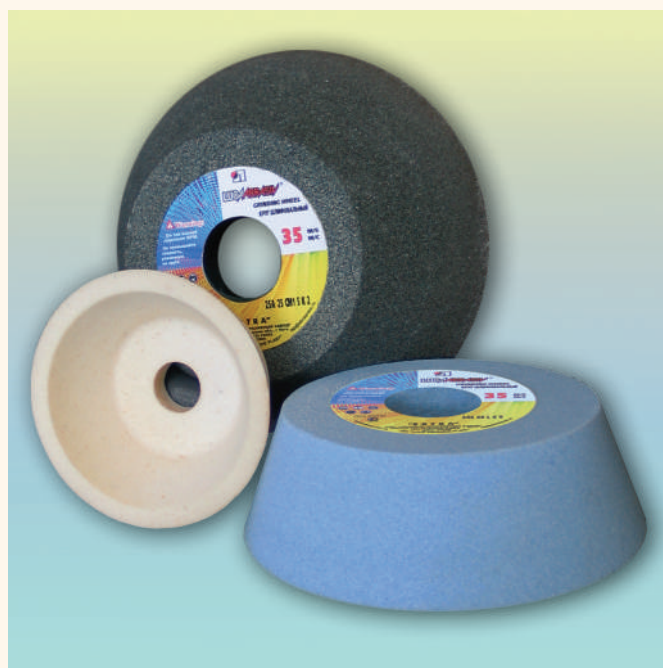


Характеристика	
Материал	54C; 63C
Зернистость	F180-F36 (6-50)
Твердость	I-Q (M2-CT3)
Структура	6-8
Класс точности	AA; A
Класс неуравновешенности	1; 2

### 35 м/с

D, мм	T, мм	H, мм	P, мм	K, мм	α°,	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
50	25	13	40	25	70	13400	0.041	48
80	32	20	65	45	70	8400	0.131	18
80	40	20	65	38	70	8400	0.145	18
100	25	20	80	50	50	6700	0.151	24
100	40	20	84	55	70	6700	0.259	16
125	40	32	100	76	70	5350	0.454	16
125	45	32	100	70	70	5350	0.455	12
125	50	32	100	70	70	5350	0.508	12
125	50	32	88	56	77	5350	0.671	12
150	40	32	120	70	50	4500	0.520	12
150	50	32	130	97	70	4500	0.664	12
175	63	32	140	88	60	3810	0.675	4

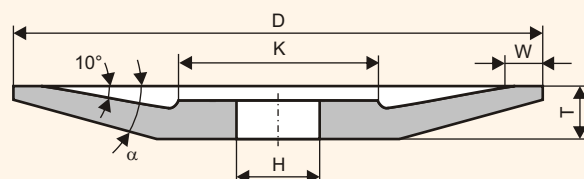
Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.





# КРУГИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ТАРЕЛЬЧАТЫЕ ПЛОСКИЕ

## Тип 12




Для прорезки канавок в деталях и конструкциях из различных марок сталей, заточки режущего инструмента из быстрорежущих сталей.



Характеристика	
Материал	25A
Зернистость	F180-F36 (6-50)
Твердость	J-P (M3-CT2)
Структура	5-7
Класс точности	AA; A
Класс неуравновешенности	1; 2

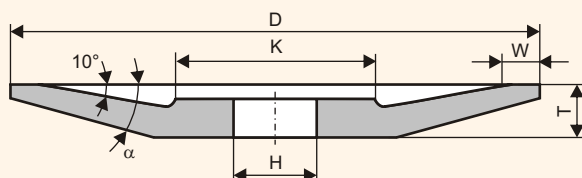
**50м/с**

D, мм	T, мм	H, мм	K, мм	W, мм	α, °	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
50	10	6	16	1.5	22	19100	0.025	200
80	8	13	30	4	15	12000	0.043	99
100	10	20	40	6	15	9550	0.060	80
125	13	32	50	6	15	7650	0.140	20
150	16	32	60	8	15	6400	0.280	28
175	16	32	75	16	25	5450	0.570	20
175	20	32	75	16	25	5450	0.630	20
200	16	32	80	10	15	4800	0.530	12
200	20	32	80	10	15	4800	0.590	10
250	20	32	100	13	15	3850	0.970	8
250	25	32	100	13	15	3850	1.260	6
762	32	406.4	525	16	15	1250	14.960	1

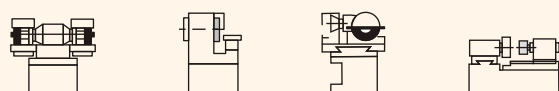
Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



## Тип 12




Для прорезки канавок в деталях и конструкциях из различных марок сталей, заточки режущего инструмента из быстрорежущих сталей.



Характеристика	
Материал	14A
Зернистость	F180-F36 (6-50)
Твердость	J-P (M3-CT2)
Структура	5-7
Класс точности	AA; A
Класс неуравновешенности	1; 2

**35 м/с**

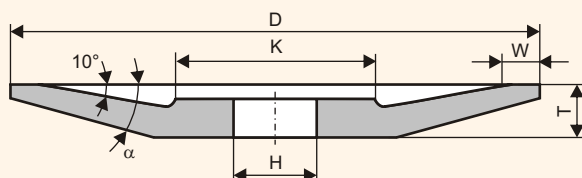
D, мм	T, мм	H, мм	K, мм	W, мм	α, °	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
50	10	6	16	1.5	22	13400	0.025	200
80	8	13	30	4	15	8400	0.043	99
100	10	20	40	6	15	6700	0.060	80
125	13	32	50	6	15	5350	0.140	20
150	16	32	60	8	15	4500	0.280	28
175	16	32	75	16	25	3820	0.570	20
175	20	32	75	16	25	3820	0.630	20
200	16	32	80	10	15	3350	0.530	12
200	20	32	80	10	15	3350	0.590	10
250	20	32	100	13	15	2700	0.970	8
250	25	32	100	13	15	2700	1.260	6
762	32	406.4	525	16	15	895	14.960	1

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.





## Тип 12



Для прорезки канавок в деталях и конструкциях из чугуна, цветных металлов, природного и искусственного камня, стекла, фарфора, заточки режущего твердосплавного инструмента.



Характеристика	
Материал	54C; 63C
Зернистость	F180-F40 (6-40)
Твердость	J-Q (M3-CT3)
Структура	6-8
Класс точности	AA; A
Класс неуравновешенности	1; 2

**35 м/с**

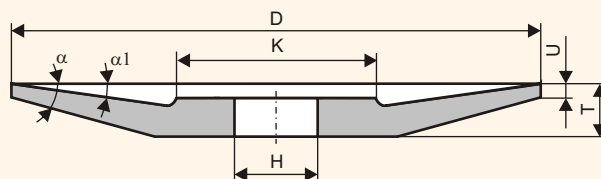
D, мм	T, мм	H, мм	K, мм	W, мм	α, °	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
80	8	13	30	4	15	8400	0.039	99
100	10	20	40	6	15	6700	0.054	80
125	13	32	50	6	15	5350	0.130	20
150	16	32	60	8	15	4500	0.250	28
175	16	32	75	16	25	3820	0.510	20
175	20	32	75	16	25	3820	0.570	20
200	16	32	80	10	15	3350	0.480	12
200	20	32	80	10	15	3350	0.520	10
250	20	32	100	13	15	2700	0.870	8
250	25	32	100	13	15	2700	1.130	6

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

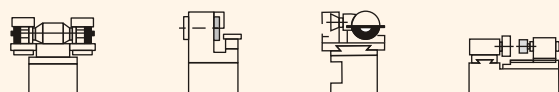


# КРУГИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ТАРЕЛЬЧАТЫЕ

## Тип 14




Для прорезки канавок в деталях и конструкциях из различных марок сталей, заточки режущего инструмента из быстрорежущих сталей.



Характеристика	
Материал	25А
Зернистость	F180-F36 (6-50)
Твердость	I-P (M2-CT2)
Структура	6-8
Класс точности	AA; A
Класс неуравновешенности	1; 2

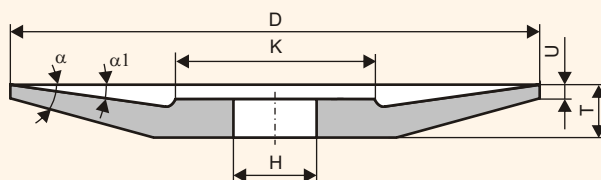
**50 м/с**

D, мм	T, мм	H, мм	K, мм	U, мм	α, °	α1, °	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
100	10	20	40	2	15	10	9550	0.067	80
150	10	32	80	2	30	7	6400	0.261	32
150	16	32	60	4	15	10	6400	0.257	32
200	20	32	80	4	15	10	4800	0.542	10
220	20	90	140	2	29	20	4340	0.517	5
225	18	40	105	2	16	5	4240	0.890	10
225	18	40	105	4	14	5	4240	0.960	10
225	18	40	105	6	12	5	4240	1.029	10
250	25	32	100	6	15	10	3850	1.172	6
275	20	40	105	4	12	4	3470	1.379	2
280	33	90	110	4	23	13	3400	1.060	8
300	19	101.6	185	2	30	10	3200	1.363	3
300	20	127	185	2	30	10	3200	1.581	2
300	25	127	185	2	30	10	3200	1.892	2
350	40	127	200	2	45	7	2750	5.190	2
500	32	203	280	5	21	9	1950	6.731	1

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



## Тип 14




Для прорезки канавок в деталях и конструкциях из чугуна, цветных металлов, природного и искусственного камня, стекла, фарфора, заточки режущего твердосплавного инструмента.



Характеристика	
Материал	54C; 63C
Зернистость	F120-F40 (10-40)
Твердость	К-М (СМ1-С1)
Структура	6-8
Класс точности	AA; A
Класс неуровненности	1; 2

### 35 м/с

D, мм	T, мм	H, мм	K, мм	U, мм	α, °	α1, °	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
150	16	32	60	4	15	10	4500	0.230	32
200	20	32	80	4	15	10	3350	0.485	10
225	18	40	105	4	14	5	2970	0.858	10
225	18	40	105	6	12	5	2970	0.920	10

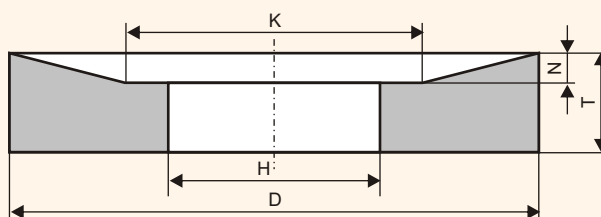
Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.





# КРУГИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ С ОДНОСТОРОННЕЙ КОНИЧЕСКОЙ ВЫТОЧКОЙ

## Тип 20




Для всех видов шлифования с возможностью одновременной обработки торцом и периферией круга деталей и конструкций из различных марок сталей, заточки режущего инструмента из быстрорежущих сталей.

Характеристика	
Материал	25А
Зернистость	F40-F30 (40-63)
Твердость	О-Р (СТ1-СТ2)
Структура	5-6
Класс точности	АА; А
Класс неуравновешенности	1; 2



**50 м/с**

D, мм	T, мм	H, мм	K, мм	N, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
125	25	50	90	7	7650	0.460	8
175	20	50	-	9.3	5450	0.887	6
400	40	127	180	8	2400	9.048	1

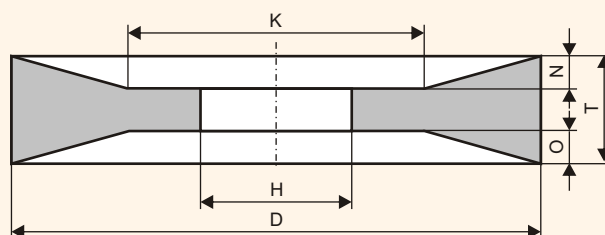
Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.





# КРУГИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ С ДВУСТОРОННЕЙ КОНИЧЕСКОЙ ВЫТОЧКОЙ

## Тип 21




Для всех видов шлифования с возможностью одновременной обработки торцом и периферией круга деталей и конструкций из различных марок сталей, заточки режущего инструмента из быстрорежущих сталей.

Характеристика	
Материал	25А
Зернистость	F120-F36 (10-50)
Твердость	К-Р (СМ1-СТ2)
Структура	6-7
Класс точности	АА; А
Класс неуравновешенности	1; 2



**50 м/с**

D, мм	T, мм	H, мм	K, мм	N, мм	O, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
200	30	32	45	10	10	4800	1.510	3

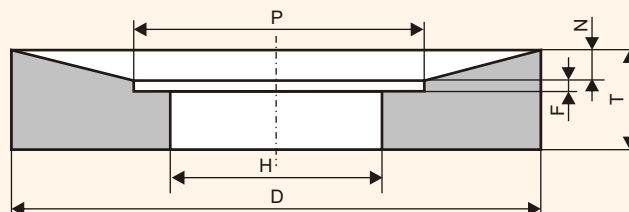
Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.





# КРУГИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ С КОНИЧЕСКОЙ И ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ ВЫТОЧКАМИ С ОДНОЙ СТОРОНЫ

## Тип 23




Для всех видов шлифования с возможностью одновременной обработки торцом и периферией круга деталей и конструкций из различных марок сталей, заточки режущего инструмента из быстрорежущих сталей.

Характеристика		
Материал	14А	25А
Зернистость	F90-F36 (16-50)	F100-F36 (12-50)
Твердость	K-Q (CM1-CT3)	J-Q (M3-CT3)
Структура	4-7	
Класс точности	AA; A	
Класс неуравновешенности	1 ; 2	



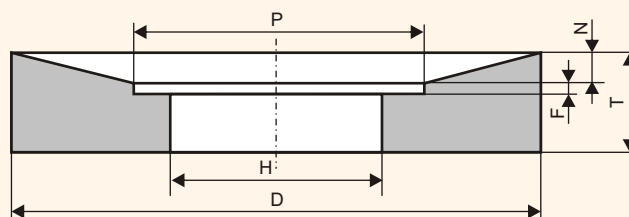
**50м/с**

D, мм	T, мм	H, мм	P, мм	N, мм	F, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
300	50	127	200	15	10	2220	4.870	1
300	50	127	200	18	7	3200	4.760	1
350	50	127	265	15	10	2750	6.360	1
400	50	127	154	12	14	2400	12.097	1
600	80	305	375	20	15	1600	31.030	1
600	80	305	375	22	13	1600	30.700	1
600	100	305	375	40	15	1600	35.340	1

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



## Тип 23




Для всех видов шлифования с возможностью одновременной обработки торцом и периферией круга деталей и конструкций из чугуна, цветных металлов, природного и искусственного камня, стекла, фарфора, заточки твердосплавного режущего инструмента.



Характеристика	
Материал	54C; 63C
Зернистость	F120-F22 (10-80)
Твердость	K-P (CM1-CT2)
Структура	6-8
Класс точности	AA; A
Класс неуравновешенности	1; 2

**35 м/с**

D, мм	T, мм	H, мм	P, мм	N, мм	F, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
300	50	127	200	18	7	2250	4.250	1
300	50	127	200	15	10	2250	4.400	1
350	50	127	265	15	10	1950	5.880	1
400	50	127	154	12	14	1700	12.840	1

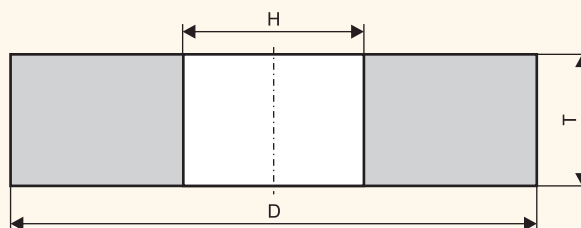
Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.





# КРУГИ ДЛЯ ТОРЦЕВОГО ШЛИФОВАНИЯ

## Тип 35




Для плоского шлифования торцом круга деталей и конструкций из различных марок сталей, для заточки режущего инструмента.

Характеристика	
Материал	25А
Зернистость	F60 (25)
Твердость	K-O (CM1-CT1)
Структура	5-6
Класс точности	AA; A
Класс неуравновешенности	1; 2



**50 м/с**

D, мм	T, мм	H, мм		Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
200	40	без отверстия		4800	2.765	4
200	50	без отверстия		4800	3.457	2
300	40	76	чертеж	3200	5.823	1
380	40	200	чертеж	2500	7.218	1

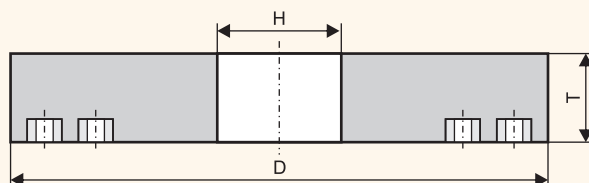
Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.





# КРУГИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ С ЗАПРЕССОВАННЫМИ КРЕПЕЖНЫМИ ЭЛЕМЕНТАМИ

## Тип 36



Для плоского шлифования торцом круга  
деталей и конструкций из различных марок  
сталей.

Характеристика	
Материал	25А
Зернистость	F36-F22 (50-80)
Твердость	К-О (СМ1-СТ1)
Структура	4-8
Класс точности	AA; A



**35 м/с**

D, мм	T, мм	H, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
455	75	без отв.	1470	26.676	1
455	75	105	1470	26.315	1
600	80	305	1150	40.310	1
650	80	350	1020	41.880	1
660	100	150	1010	71.391	1

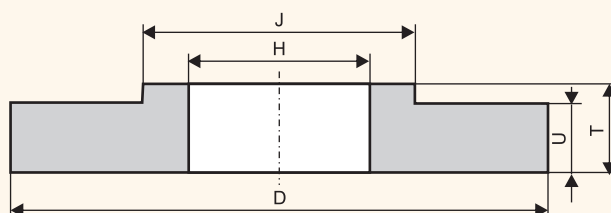
Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками,  
не указанными в данной таблице.





# КРУГИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ С ОДНОСТОРОННЕЙ СТУПИЦЕЙ

## Тип 38




Для плоского шлифования торцом круга деталей и конструкций из различных марок сталей.

	Характеристика
Материал	25А
Зернистость	F90-F36 (16-50)
Твердость	К-М (СМ1-С1)
Структура	5-6
Класс точности	AA; A
Класс неуравновешенности	1; 2



**50 м/с**

D, мм	T, мм	H, мм	J, мм	U, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
900	28	305	450	25.5	1100	32.406	1
900	33	305	390	25.0	1100	33.984	1

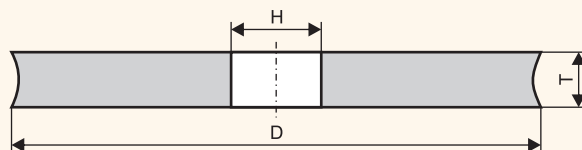
Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.





# КРУГИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ СПЕЦИАЛЬНОГО ПРОФИЛЯ

## Тип 1-J



Для заточки иголок.



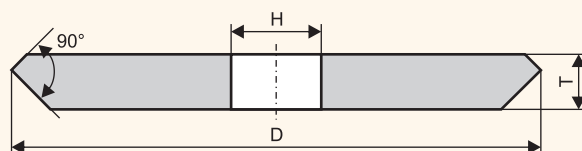
**35 м/с**

Характеристика	
Материал	25А
Зернистость	F90-F36 (16-50)
Твердость	O-R (CT1-T1)
Структура	5-7
Класс точности	AA; A
Класс неуравновешенности	1; 2

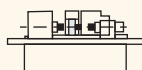
D, мм	T, мм	H, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
400	100	127	1700	27.600	1
400	150	100	1700	33.147	1
450	200	150	1500	51.580	1

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

## Тип 1-N



Для шлифования деталей и конструкций  
из различных марок сталей.



**50 м/с**

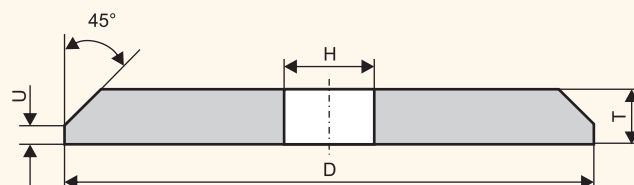
Характеристика	
Материал	25А
Зернистость	F60-F40 (25-40)
Твердость	K-Q (CM1-CT3)
Структура	4-7
Класс точности	AA; A
Класс неуравновешенности	1; 2

D, мм	T, мм	H, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
500	32	203	1950	8.890	1
750	50	305	1300	38.859	1
750	75	305	1300	58.970	1
750	100	305	1300	75.200	1
900	55	305	1100	67.736	1
900	100	305	1100	116.605	1

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



## Тип 1-С



Для шелушения круп, шлифования деталей и конструкций из различных марок сталей.



### 35 м/с


D, мм	T, мм	H, мм	U, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
250	40	127	8-12	2700	2.740	1
450	50	203	5	1500	11.158	1
450	53	203	28	1500	14.039	1
750	80	305	10	895	56.069	1

Характеристика	
Материал	14A
Зернистость	F24-F16 (80-125)
Твердость	O-Q (CT1-CT3)
Структура	4-8
Класс точности	AA; A
Класс неуравновешенности	1; 2

Для шелушения круп, шлифования деталей и конструкций из различных марок чугуна.



### 35 м/с

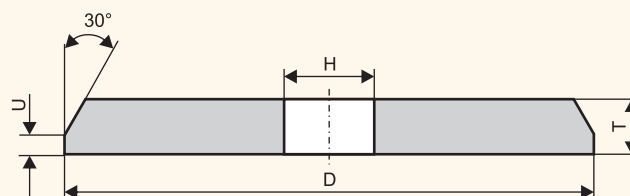
D, мм	T, мм	H, мм	U, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
450	50	203	5	1500	11.158	1
450	53	203	28	1500	14.039	1
750	80	305	10	895	56.069	1

Характеристика	
Материал	54C
Зернистость	F24-F16 (80-125)
Твердость	O-Q (CT1-CT3)
Структура	4-8
Класс точности	AA; A
Класс неуравновешенности	1; 2

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



## Тип 1-М




Для шелушения круп, шлифования деталей и конструкций из различных марок сталей.

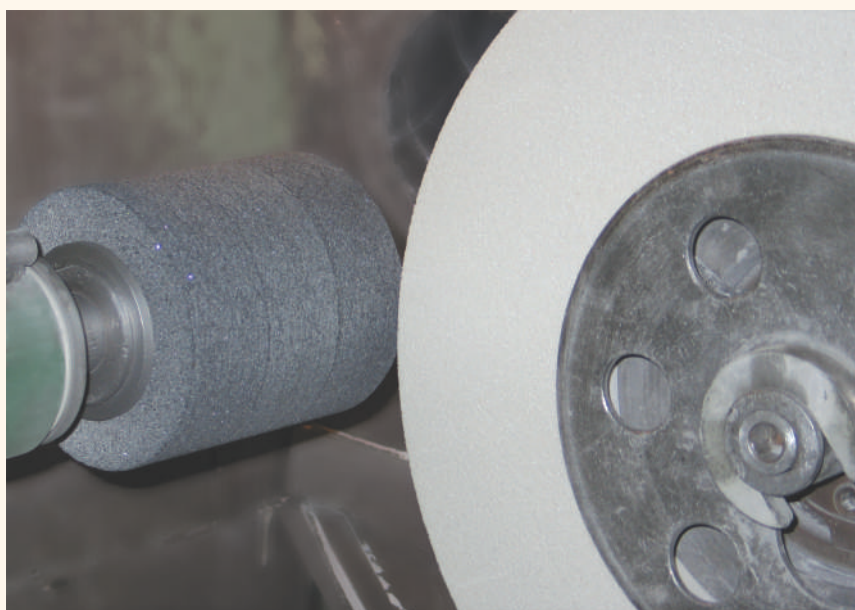


Характеристика	
Материал	14А
Зернистость	F24-F16 (80-125)
Твердость	O-Q (CT1-CT3)
Структура	4-8
Класс точности	AA; A
Класс неуравновешенности	1; 2

### 35 м/с

D, мм	T, мм	H, мм	U, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
200	40	32	15-20	3350	2.260	4
200	50	32	15-20	3350	3.171	2
250	40	127	15-20	2700	2.484	1
300	40	127	15-20	2250	3.500	1
400	40	127	6-15	1700	9.205	1
450	50	127	6-12	1500	12.000	1

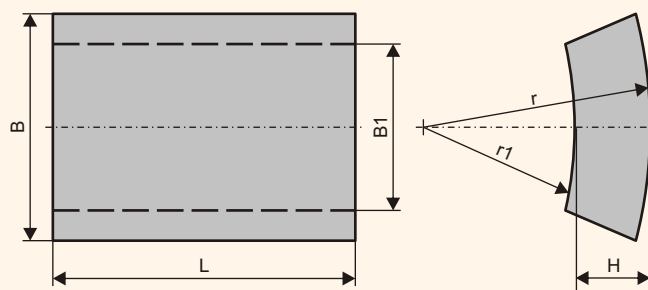
Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.





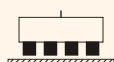
# СЕГМЕНТЫ ВЫПУКЛО-ВОГНУТЫЕ

## Тип 1С



Для плоского шлифования деталей и конструкций из различных марок сталей.

Характеристика	
Материал	25А
Зернистость	F36-F40 (50-40)
Твердость	G-J (BM2-M3)
Структура	4-9
Класс точности	A

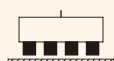



B, мм	H, мм	L, мм	B1, мм	r, мм	r1, мм	Вес, кг	
75	20	140	54	150	130	0.415	16

Завод принимает заказы на изготовление сегментов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

Для плоского шлифования деталей и конструкций из различных марок чугуна.

Характеристика	
Материал	63С
Зернистость	F36-F40 (50-40)
Твердость	G-J (BM2-M3)
Структура	7
Класс точности	A



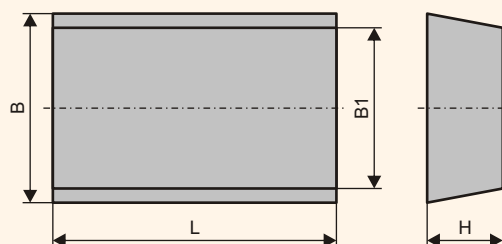
B, мм	H, мм	L, мм	B1, мм	r, мм	r1, мм	Вес, кг	
75	20	140	54	150	130	0.415	16

Завод принимает заказы на изготовление сегментов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



# СЕГМЕНТЫ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ТРАПЕЦИЕВИДНЫЕ


## Тип 5С



Для плоского шлифования деталей и конструкций из различных марок сталей.

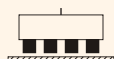


Характеристика	
Материал	14A; 25A
Зернистость	F90-F36 (16-50)
Твердость	H-P (M1-CT2)
Структура	4-9
Класс точности	A

B, мм	H, мм	L, мм	B1, мм	Вес, кг	
60	16	125	50	0.212	24
60	22	110	46	0.271	24
70	25	150	64	0.600	12
100	40	150	85	1.230	8

Завод принимает заказы на изготовление сегментов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

Для плоского шлифования деталей и конструкций из чугуна, цветных металлов, природного и искусственного камня.



Характеристика	
Материал	63C
Зернистость	M63-F36 (M63-50)
Твердость	J-P (M3-CT2)
Структура	7-8
Класс точности	A

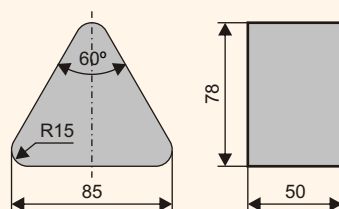
B, мм	H, мм	L, мм	B1, мм	Вес, кг	
100	40	150	85	1.060	8

Завод принимает заказы на изготовление сегментов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

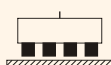


# СЕГМЕНТЫ СПЕЦИАЛЬНЫЕ

## Тип 6С



Для высокопроизводительной шлифовки бетонных и мраморных полов.



Характеристика	
Материал	14A; 25A; 54C
Зернистость	F60-F16 (25-125)
Твердость	K-Q (CM1-CT3)
Структура	5-7
Класс точности	A
Вес, кг	0.510
	18

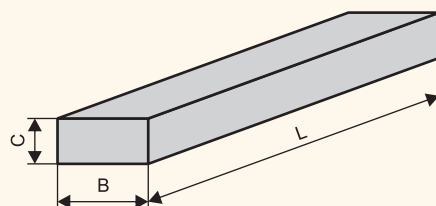
Завод принимает заказы на изготовление сегментов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.






# БРУСКИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ

## Тип БП



Для плоского и круглого наружного шлифования, хонингования деталей из различных марок сталей, заточки и правки режущего инструмента.

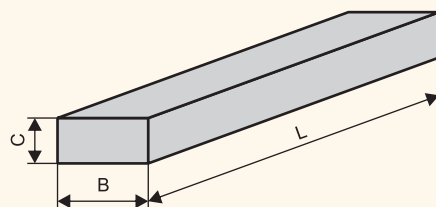
Характеристика	
Материал	14A; 25A
Зернистость	F230-F40 (M63-40)
Твердость	H-Q (M1-CT3)
Структура	6-9
Класс точности	A

B, мм	C, мм	L, мм	Вес, кг	
9	6	63	0.008	540
11	9	100	0.022	165
11	9	125	0.028	132
13	10	100	0.029	130
15	14	150	0.070	110
19	8	65	0.021	156
20	6	150	0.040	182
20	10	100	0.044	78
20	10	150	0.068	105
20	13	150	0.089	84
20	13	200	0.116	80
20	16	150	0.109	63
20	16	200	0.146	60
25	4	70	0.016	160
25	16	150	0.136	54
25	16	200	0.178	48
25	20	150	0.167	42
25	20	200	0.227	40
30	20	80	0.108	60
30	40	60	0.158	50
32	20	200	0.291	30
40	16	200	0.285	30
40	20	200	0.364	25
40	20	250	0.445	24
40	25	200	0.445	20
40	100	300	2.642	3

Завод принимает заказы на изготовление брусков с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.




## Тип БП



Для плоского и круглого наружного шлифования, хонингования деталей из различных марок сталей, заточки и правки режущего инструмента.

Характеристика	
Материал	14A; 25A
Зернистость	F230-F40 (M63-40)
Твердость	H-Q (M1-CT3)
Структура	6-9
Класс точности	A

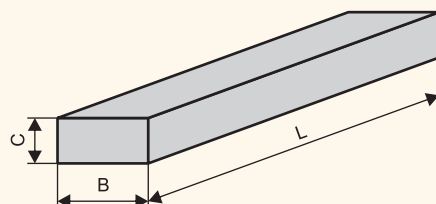
B, мм	C, мм	L, мм	Вес, кг	
50	20	200	0.450	20
50	25	200	0.568	16
50	30	200	0.667	12
60	15	160	0.327	15
60	25	125	0.417	16
60	25	200	0.682	12
90	20	150	0.608	10
90	50	90	0.970	8
100	25	125	0.703	5
100	40	150	1.321	6
100	40	300	2.642	3

Завод принимает заказы на изготовление брусков с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.






## Тип БП



Для плоского и круглого наружного шлифования, хонингования деталей из чугуна, цветных металлов, природного и искусственного камня, стекла, фарфора, заточки и правки режущего инструмента.

Характеристика	
Материал	54C; 63C
Зернистость	F230-F16 (M63-125)
Твердость	H-Q (M1-CT3)
Структура	2-9
Класс точности	A

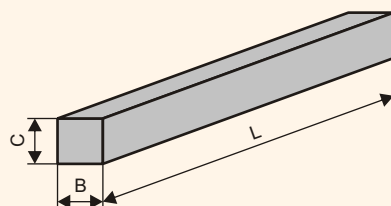
B, мм	C, мм	L, мм	Вес, кг	
10	8	100	0.016	224
11	9	75	0.014	165
11	9	100	0.020	165
16	13	125	0.052	130
15	14	150	0.065	110
20	10	150	0.060	105
20	13	150	0.078	84
20	13	200	0.107	80
20	16	46	0.029	189
20	16	150	0.095	63
20	16	200	0.127	60
25	10	200	0.099	80
25	13	80	0.054	190
25	16	150	0.119	54
25	20	200	0.206	40
30	12	150	0.107	65
32	20	200	0.263	30
40	16	200	0.263	30
40	20	200	0.318	25
40	25	200	0.412	20
50	15	200	0.298	26
50	25	150	0.432	18
50	25	200	0.515	16
50	30	250	0.746	10
60	25	200	0.597	10

Завод принимает заказы на изготовление брусков с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.




# БРУСКИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ КВАДРАТНЫЕ

## Тип БКв



Для плоского и круглого наружного шлифования, хонингования деталей из различных марок сталей, заточки и правки режущего инструмента.

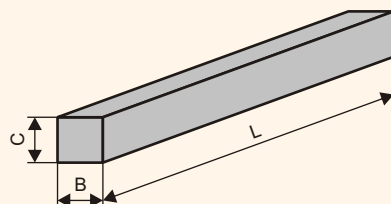
Характеристика	
Материал	14A; 25A
Зернистость	F230-F36 (M63-50)
Твердость	H-Q (M1-CT3)
Структура	6-9
Класс точности	A

B, мм	C, мм	L, мм	Вес, кг	
6	6	75	0.006	400
6	6	100	0.008	483
8	8	75	0.011	608
8	8	100	0.015	272
10	10	100	0.023	156
10	10	120	0.027	130
10	10	150	0.035	225
13	13	100	0.038	90
13	13	120	0.045	144
13	13	125	0.048	144
13	13	150	0.058	132
16	16	100	0.058	56
16	16	150	0.087	81
16	16	200	0.113	60
20	20	150	0.136	56
20	20	200	0.182	50
25	25	150	0.213	36
25	25	200	0.284	32
25	25	300	0.413	18
40	40	50	0.182	50
40	40	75	0.272	25
40	40	200	0.726	10

Завод принимает заказы на изготовление брусков с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.




## Тип БКв



Для плоского и круглого наружного шлифования, хонингования деталей из чугуна, цветных металлов, природного и искусственного камня, стекла, фарфора, заточки и правки режущего инструмента.

Характеристика	
Материал	54C; 63C
Зернистость	F230-F40 (M63-40)
Твердость	I-Q (M2-CT3)
Структура	6-9
Класс точности	A

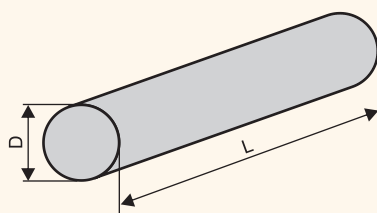
B, мм	C, мм	L, мм	Вес, кг	
8	8	100	0.013	272
8	8	150	0.018	304
10	10	100	0.020	156
10	10	150	0.032	225
13	13	100	0.033	90
13	13	125	0.044	144
13	13	150	0.053	132
15	15	100	0.044	72
15	15	200	0.095	91
16	16	100	0.051	56
16	16	150	0.076	81
16	16	200	0.101	60
20	20	150	0.119	56
20	20	200	0.168	50
25	25	150	0.197	36
25	25	200	0.263	32
40	40	200	0.672	10
50	50	200	0.965	8

Завод принимает заказы на изготовление брусков с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.




# БРУСКИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ КРУГЛЫЕ

## Тип БКр




Для заточки и правки режущего инструмента, заточки ножей комбайнов.

Характеристика	
Материал	14A; 25A
Зернистость	F120-F40 (10-40)
Твердость	К-О (СМ1-СТ1)
Структура	6-8
Класс точности	A

D, мм	L, мм	Вес, кг	
10	100	0.017	189
13	150	0.043	147
16	150	0.067	94
40	130	0.363	6
40	150	0.419	12
40	180	0.520	10

Завод принимает заказы на изготовление брусков с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

Характеристика	
Материал	63C
Зернистость	F180-F100 (6-12)
Твердость	К-О (СМ1-СТ1)
Структура	6-7
Класс точности	A

D, мм	L, мм	Вес, кг	
12	32	0.007	378

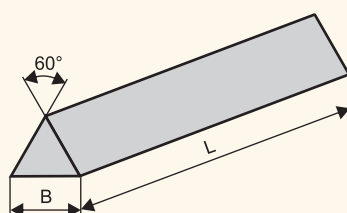
Завод принимает заказы на изготовление брусков с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.






# БРУСКИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ТРЕХГРАННЫЕ

## Тип БТ



Для плоского шлифования деталей и конструкций из различных марок сталей, заточки и правки режущего инструмента.


Характеристика	
Материал	14A; 25A
Зернистость	F230-F100 (M63-12)
Твердость	К-Р (CM1-CT2)
Структура	6-8
Класс точности	A

B, мм	L, мм	Вес, кг	
13	150	0.025	294
16	150	0.038	187

Завод принимает заказы на изготовление брусков с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

Для плоского шлифования деталей и конструкций из чугуна, цветных металлов, природного и искусственного камня, стекла, фарфора, заточки и правки режущего инструмента.

Характеристика	
Материал	63C
Зернистость	F180-F100 (6-12)
Твердость	К-О (CM1-CT1)
Структура	6-8
Класс точности	A

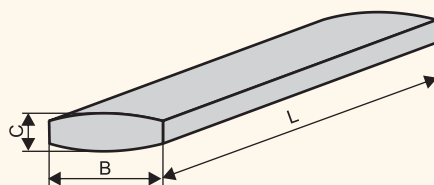
B, мм	L, мм	Вес, кг	
13	150	0.022	294
16	150	0.033	187

Завод принимает заказы на изготовление брусков с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.




# БРУСКИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ

## Тип БПс



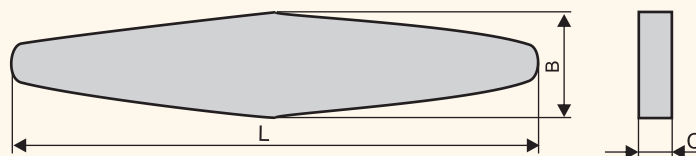
Для окончательной правки и заточки режущего инструмента, подсочных резцов.

Характеристика		
Материал	25А	
Зернистость	F150	(8)
Твердость	К-Р	(СМ1-СТ2)
Структура	6-8	
Класс точности	А	

B, мм	C, мм	L, мм	Вес, кг	
15	5	125	0.020	300
20	8	140	0.040	112


Завод принимает заказы на изготовление брусков с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

## Тип Б



Для правки, заточки кос и режущего инструмента.

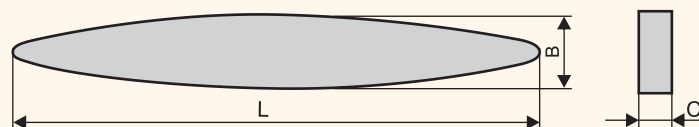
Характеристика		
Материал	14А	
Зернистость	F100-F60	(12-25)
Твердость	К-М	(СМ1-С1)
Структура	7	
Класс точности	А	

L, мм	B, мм	C, мм	Вес, кг	
200	40	13	0.150	50

Завод принимает заказы на изготовление брусков с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.




## Тип Б



Для правки, заточки кос и режущего инструмента.

Характеристика	
Материал	14А
Зернистость	F100-F60 (12-25)
Твердость	К-М (СМ1-С1)
Структура	7
Класс точности	А

L, мм	B, мм	C, мм	Вес, кг	
225	35	15	0.200	60
225	35	18	0.240	50
225	40	20	0.290	45

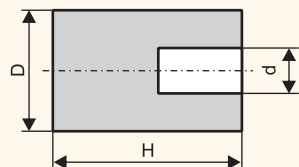
Завод принимает заказы на изготовление брусков с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.





# ГОЛОВКИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ

## Тип AW




Для операций зачистки и внутреннего шлифования деталей и конструкций из различных марок сталей.

Головки изготавливаются без оправок.

Характеристика	
Материал	25A
Зернистость	F220-F40 (5-40)
Твердость	K-Q (CM1-CT3)
Структура	5-7
Класс точности	A



**50 м/с**

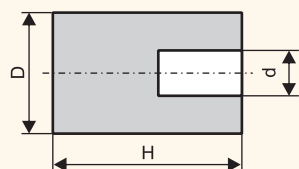
D, мм	H, мм	d, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
16	16	6	59700	0.007	384
16	20	6	59700	0.009	320
16	25	6	59700	0.011	256
17	40	6	56200	0.017	128
20	25	6	47800	0.018	144
20	32	6	47800	0.023	108
25	25	6	38200	0.028	100
25	30	6	38200	0.030	75
25	32	6	38200	0.036	75
32	32	6	30000	0.058	48
32	40	6	30000	0.073	32
40	40	8	23900	0.114	18

Завод принимает заказы на изготовление головок с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.





## Тип AW



Для операций зачистки и внутреннего шлифования деталей и конструкций из чугуна, цветных металлов, природного и искусственного камня, стекла, фарфора.

Головки изготавливаются без оправок.

Характеристика	
Материал	63C
Зернистость	F60-F40 (25-40)
Твердость	M-N (C1-C2)
Структура	6-8
Класс точности	A



### 35 м/с

D, мм	H, мм	d, мм	Допустимая скорость вращения, об/мин	Вес, кг	
16	16	6	41780	0.006	384
16	20	6	41780	0.008	320

Завод принимает заказы на изготовление головок с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.





# АБРАЗИВНЫЙ ИНСТРУМЕНТ НА ГИБКОЙ ОСНОВЕ





# СОДЕРЖАНИЕ

стр.

Круги лепестковые торцевые и  
радиальные для ручных шлифовальных машин

201

Круги лепестковые радиальные  
для стационарных шлифовальных машин

236

Ленты бесконечные для ручных  
шлифовальных машин

242

Ленты бесконечные для стационарных  
шлифовальных машин

250

Диски фибровые шлифовальные

255

Листы и диски из шлифовальной шкурки

258

Рулоны и бобины шлифовальной шкурки

266

Листы и диски шлифовальные из объёмного полотна

267



# ХАРАКТЕРИСТИКИ АБРАЗИВНЫХ МАТЕРИАЛОВ НА ГИБКОЙ ОСНОВЕ

ОАО «Лужский абразивный завод» изготавливает широкий спектр абразивных инструментов на гибкой основе, используя шлифовальную шкурку известных европейских производителей из Германии, Турции, Италии, Польши, Венгрии.

Тип шлифовальной шкурки	Марка материала/зернистость	Основа	Распределение зерна	Связующее	Обрабатываемые материалы
ZC 721X (Турция)	ZK / P24-P150	Полихлопковая ткань	Закрытое	Смола/смола	Сталь, легированная сталь, литье, чугун
ZC 411X (Турция)	ZK / P24-P150	Прочная хлопковая ткань	Закрытое	Смола/смола	Сталь, легированная сталь
AC 721X (Турция)	A / P24-P320	Полихлопковая ткань	Закрытое	Смола/смола	Сталь, цветные металлы, чугун, дерево, кожа, пластики
AC 411X (Турция)	A / P24-P180	Прочная хлопковая ткань	Закрытое	Смола/смола	Сталь, цветные металлы, чугун, дерево, кожа, пластики
ZK 701X (Германия)	ZK / P24-P150	Грубая полиэстер ткань	Закрытое	Смола/смола	Сталь, легированная сталь, литье, чугун
KK 751X (Германия) VTX 22-3LT (Польша)	A / P24-P320	Прочная хлопковая ткань	Закрытое	Смола/смола	Сталь, цветные металлы, чугун, дерево, кожа, пластики
KK 711X водостойкая (Германия)	A / P24-P320	P24-P80-грубая полиэстер ткань; P100-P320-грубая хлопковая ткань	Закрытое	Смола/смола	Сталь, литье, цветные металлы, чугун, дерево, кожа, пластики
СК 725D (Германия)	C / P40-P120	Комбинированная (ткань+бумага)	Закрытое	Смола/смола антистатическая обработка	МДФ, ДСП, ДВП, плиты, фанера, дерево
KK 511J (Германия)	A / P60-P500	Гибкая хлопковая ткань	Закрытое	Смола/смола	Профилированные детали из металла, дерева, пластиков
KK 268 (Венгрия)	A / P24-P180	Хлопковая ткань	Открытое	Смола/смола	Дерево, лаки
КР 258 (Венгрия)	A / P40-P220	P40-P60 - F-бумага; P80-P220 - E-бумага	Открытое	Смола/смола	Дерево, лаки
Lux E (Польша)	A / P40-P240	E-бумага с самозацепляющейся тканью	Открытое	Смола/смола	Древесина хвойных и лиственных пород, фанера, ДВП
WBB водостойкая (Италия)	C / P100-P1000	A,B-бумага	Закрытое	Смола/смола	Краски, шпаклевки, грунтовки
Аква водостойкая (Польша)	C / P100-P1000	A,C-бумага	Закрытое	Смола/смола	Краски, шпаклевки, грунтовки, лаки, пластики
KK 19XW (Россия)	A / P20-P220 A / P5,4,M40	Хлопковая ткань	Закрытое	Смола/смола	Сплавы с низкой твердостью, дерево, пластики



# РЕКОМЕНДАЦИИ ПО БЕЗОПАСНОМУ ПРИМЕНЕНИЮ АБРАЗИВНОГО ИНСТРУМЕНТА НА ГИБКОЙ ОСНОВЕ

## Транспортировка и хранение

Необходимо очень тщательное хранение абразивного инструмента при транспортировке. Избегайте механических повреждений, например, ударов, сбросов, или сгибаний, а также обеспечьте защиту от попадания осадков, росы, инея. Храните абразивный инструмент в сухих, незамерзающих помещениях. Не храните рядом с нагревательными приборами, холодными или влажными стенами, дверями или окнами, либо непосредственно на полу, а также оберегайте от прямых солнечных лучей. Рекомендуемая температура хранения 18-22°C при относительной влажности воздуха 45-65%. Храните абразивный инструмент по возможности в его оригинальной упаковке. Снятый из упаковки абразивный инструмент храните так, чтобы избежать деформации.

## Рекомендации по безопасному применению лент бесконечных

1. За 48 часов до постановки лент на станок их вынимают из оригинальной упаковки и вешают на сердечник минимальным диаметром 50 мм. Если диаметр сердечника меньше 50 мм, то это может привести к сколам и трещинам на шлифовальной ленте.

2. Перед началом работы осмотрите ленты, не повредились ли они при перевозке или из-за небрежного хранения.

3. Шлифовальные ленты шириной более 50 мм применять только на шлифовальных машинах, предназначенных специально для них, удовлетворяющих всем требованиям безопасности.

4. Перед установкой ленты на машинку или станок, найдите на внутренней стороне ленты стрелку. При работе направление движения шлифовальной ленты должно совпадать со стрелкой.

5. Перед началом работы проверьте работоспособность Вашего оборудования, исправность опорных элементов: контактных кругов, упорных поперечин, наличие защитных кожухов. **Никогда не снимайте защитный кожух при работе шлифовальной машинкой или на станке!**

6. Надевайте ленту на контактные круги без натяжения.

7. Шлифование начинайте только тогда, когда лента натянута и шлифовальная машина или станок достигает максимального числа оборотов на холостом ходу. Лента при вращении должна двигаться без биений и осевых перемещений.

8. При работе шлифовальная лента должна быть загружена равномерно от центра

9. Мокрое шлифование осуществлять только с предназначенными для этого лентами.

10. Не отключать машинку или станок, пока у обрабатываемой детали есть контакт с лентой.

11. При мокром шлифовании, после окончания процесса шлифования, останавливается подача СОЖ и шлифовальная лента запускается на холостом ходу так долго, пока не перестанет отлетать охладительная смазка из абразивной ленты.

12. Для защиты Вашего организма применяйте защитные перчатки, защитные очки для глаз, марлевую повязку или респиратор от пыли, а также, в зависимости от шлифовальных работ, маску для защиты лица, кожаные фартуки и безопасную обувь..



## Рекомендации по безопасному применению кругов КЛТ

1. Перед началом работы осмотрите круги, не повредились ли они при перевозке или из-за небрежного хранения.
2. Пользуйтесь только исправной шлифовальной машинкой. Частота вращения шпинделя машинки не должна превышать число оборотов в минуту, указанную на круге. **Никогда не снимайте защитный кожух при работе шлифовальной машинкой!**
3. Закрепите круг на шпинделе машинки без перекосов, надежно поджав его гайкой-фланцем из комплекта машинки. Убедитесь, что круг надежно зафиксирован.
4. Включите машинку и проверьте на холостом ходу как вращается круг. При вращении он должен двигаться без биений и осевых перемещений. Шлифование начинайте тогда, когда круг достигнет максимального числа холостых оборотов.
5. При работе не допускайте резких нагрузок, особенно когда приступаете к обработке острых кромок, выступающих частей. Вводите круг в соприкосновение с обрабатываемой поверхностью плавно под углом 10-20°.
6. Основание круга, выполненное из стекловолокна, не должно касаться обрабатываемой поверхности. Касание должно быть только лепестками шкурки.
7. При работе не забывайте, что летящие искры могут быть причиной воспламенения ЛВЖ, горючих материалов, которые следует удалить из рабочего пространства перед началом работы.
8. Для защиты Вашего организма применяйте защитные перчатки, защитные очки для глаз, марлевую повязку или респиратор от пыли, а также, в зависимости от шлифовальных работ, маску для защиты лица, кожаные фартуки и безопасную обувь.

## Рекомендации по безопасному применению кругов КЛ и КЛО

1. Лепестковые круги используются только на специально предназначенном для этого оборудовании. Для укрепления центра круга используются специальные зажимные фланцы. Наружный диаметр этих фланцев должен соответствовать наружному диаметру металлических фланцев лепесткового круга.
2. Перед началом работы осмотрите круги, не повредились ли они при перевозке или из-за небрежного хранения.
3. Перед началом работы проверьте работоспособность Вашего оборудования. **Никогда не снимайте защитный кожух при работе шлифовальной машинкой или на станке!**
4. Частота вращения шпинделя оборудования не должна превышать число оборотов в минуту, указанную на круге.
5. Перед установкой круга найдите на его этикетке стрелку. При работе направление вращения круга должно совпадать со стрелкой.
6. Закрепите круг на шпинделе машинки или станка без перекосов, надежно поджав его специально предусмотренным для этого зажимом. Убедитесь, что круг надежно зафиксирован.
7. Включите машинку или станок и проверьте на холостом ходу как вращается круг. При вращении он должен двигаться без биений и осевых перемещений. Шлифование начинайте тогда, когда круг достигнет максимального числа холостых оборотов.
8. При работе не допускайте резких нагрузок, особенно когда приступаете к обработке острых кромок, выступающих частей. Для удаления пыли из зоны



9. При мокром шлифовании, после окончания процесса шлифования, останавливается подача смазочно-охлаждающей жидкости и лепестковый круг запускается на холостом ходу так долго, пока не перестанет отлетать смазочно-охлаждающая жидкость со шлифовального инструмента.

10. Для защиты Вашего организма применяйте защитные перчатки, защитные очки для глаз, марлевую повязку или респиратор от пыли, а также, в зависимости от шлифовальных работ, маску для защиты лица, кожаные фартуки и безопасную обувь.

## Рекомендации по безопасному применению фибровых дисков

1. Диски из шлифовальной фибры используются только с подходящими опорными тарелками. Нельзя использовать сам диск из шлифовальной фибры в виде опорной тарелки. Диаметр фибрового диска должен быть минимум на 3 мм, но не более чем на 15 мм меньше диаметра опорного диска.

2. Перед началом работы осмотрите диск и опорную тарелку, не повредились ли они при перевозке или из-за небрежного хранения. Не используйте никаких поврежденных либо изменивших форму фибровых дисков и опорных тарелок.

3. Максимальная рабочая скорость фибрового диска - 80 м/с. Максимально допустимое число оборотов указано в таблице (см. раздел "Диски фибровые"). Число оборотов шлифовальной машинки должно быть одинаково или меньше числа оборотов фибровых дисков.

4. Перед началом работы проверьте работоспособность Вашего оборудования.  
**Никогда не снимайте защитный кожух при работе шлифовальной машинкой!**

5. Закрепите диск и опорную тарелку на шпинделе машинки без перекосов, надежно поджав их специально предусмотренным для этого зажимом. Убедитесь, что они надежно зафиксированы. Диск должен прилегать к опорной тарелке под углом 10°.

6. Включите машинку и проверьте на холостом ходу как вращается диск. При вращении он должен двигаться без биений и осевых перемещений. Шлифование начинайте тогда, когда диск достигнет максимального числа холостых оборотов.

7. При шлифовании контуров или кромок силовых сварных швов фибровый диск не проводят заранее в зону шлифования, чтобы избежать сколов на кромке диска.

8. Для защиты Вашего организма применяйте защитные перчатки, защитные очки для глаз, марлевую повязку или респиратор от пыли, а также, в зависимости от шлифовальных работ, маску для защиты лица, кожаные фартуки и безопасную обувь.



Требуются  
защитные  
перчатки



Учитывайте  
рекомендации  
по безопасности



Наденьте  
респиратор



Требуется  
защита  
глаз



Требуется  
противошумная  
защита

Требования безопасности по ГОСТ Р 52588-2011 (ЕН 12413; ЕН13743)



# КРУГИ ЛЕПЕСТКОВЫЕ ТОРЦЕВЫЕ И РАДИАЛЬНЫЕ ДЛЯ РУЧНЫХ ШЛИФОВАЛЬНЫХ МАШИН

## Круги лепестковые шлифовальные торцевые

Для различных видов производственной деятельности и областей применения, специалистами завода были разработаны две новые серии торцевых лепестковых кругов.

Серия *“Professional”*



Данная серия предназначена для высокопроизводительной обработки всех видов материалов. Высокая стойкость инструмента и большой съем обрабатываемого материала - основные преимущества кругов этой серии.

Серия *“Economy”*

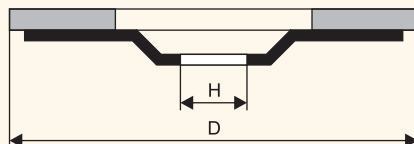


Данная серия предназначена для универсальной обработки всех видов материалов. Оптимальное соотношение цены и качества, высокая производительность при средних нагрузках - основные преимущества кругов этой серии.

Данные серии изготавливаются в кругах двух типов: КЛТ1 и КЛТ2.




## Тип КЛТ 1



Для плоского шлифования, обработки кромок и сварных швов деталей и конструкций из различных марок сталей, цветных металлов и древесины.



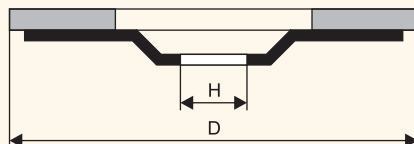
# 80м/с

D, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
100	16	A 24	15300	80
100	16	A 36	15300	80
100	16	A 40	15300	80
100	16	A 50	15300	80
100	16	A 60	15300	80
100	16	A 80	15300	80
100	16	A 100	15300	80
100	16	A 120	15300	80
100	16	A 150	15300	80
100	16	A 180	15300	80
100	16	A 220	15300	80
100	22.23	A 24	15300	80
100	22.23	A 36	15300	80
100	22.23	A 40	15300	80
100	22.23	A 50	15300	80
100	22.23	A 60	15300	80
100	22.23	A 80	15300	80
100	22.23	A 100	15300	80
100	22.23	A 120	15300	80
100	22.23	A 150	15300	80
100	22.23	A 180	15300	80
100	22.23	A 220	15300	80
115	22.23	A 24	13300	80
115	22.23	A 36	13300	80
115	22.23	A 40	13300	80
115	22.23	A 50	13300	80

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.




# Тип КЛТ 1



Для плоского шлифования, обработки кромок и сварных швов деталей и конструкций из различных марок сталей, цветных металлов и древесины.



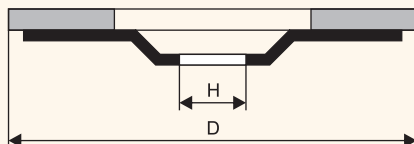
**80 м/с**

D, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
115	22.23	A 60	13300	80
115	22.23	A 80	13300	80
115	22.23	A 100	13300	80
115	22.23	A 120	13300	80
115	22.23	A 150	13300	80
115	22.23	A 180	13300	80
115	22.23	A 220	13300	80
125	22.23	A 24	12250	80
125	22.23	A 36	12250	80
125	22.23	A 40	12250	80
125	22.23	A 50	12250	80
125	22.23	A 60	12250	80
125	22.23	A 80	12250	80
125	22.23	A 100	12250	80
125	22.23	A 120	12250	80
125	22.23	A 150	12250	80
125	22.23	A 180	12250	80
125	22.23	A 220	12250	80
150	22.23	A 24	10200	60
150	22.23	A 36	10200	60
150	22.23	A 40	10200	60
150	22.23	A 50	10200	60
150	22.23	A 60	10200	60
150	22.23	A 80	10200	60
150	22.23	A 100	10200	60
150	22.23	A 120	10200	60
150	22.23	A 150	10200	60
150	22.23	A 180	10200	60
150	22.23	A 220	10200	60
180	22.23	A 24	8500	40
180	22.23	A 36	8500	40
180	22.23	A 40	8500	40
180	22.23	A 50	8500	40

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



## Тип КЛТ 1



Для плоского шлифования, обработки кромок и сварных швов деталей и конструкций из различных марок сталей, цветных металлов и древесины.

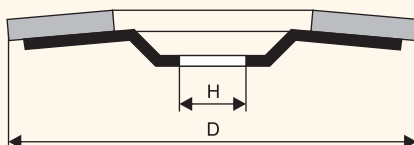


**80 м/с**

D, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
180	22.23	A 60	8500	40
180	22.23	A 80	8500	40
180	22.23	A 100	8500	40
180	22.23	A 120	8500	40
180	22.23	A 150	8500	40
180	22.23	A 180	8500	40
180	22.23	A 220	8500	40
200	22.23	A 24 - A 320	7650	40

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

## Тип КЛТ 2



Для обработки труднодоступных мест, торцевого и плоского шлифования деталей и конструкций из различных марок сталей, цветных металлов и древесины.



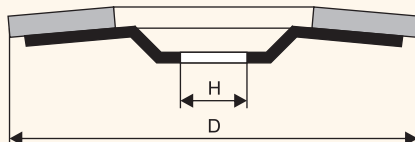
**80 м/с**

D, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
115	22.23	A 24	13300	80
115	22.23	A 36	13300	80
115	22.23	A 40	13300	80
115	22.23	A 50	13300	80
115	22.23	A 60	13300	80
115	22.23	A 80	13300	80
115	22.23	A 100	13300	80
115	22.23	A 120	13300	80
115	22.23	A 150	13300	80
115	22.23	A 180	13300	80
115	22.23	A 220	13300	80

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.




## Тип КЛТ 2



Для обработки труднодоступных мест, торцевого и плоского шлифования деталей и конструкций из различных марок сталей, цветных металлов и древесины.



### 80м/с

D, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
125	22.23	A 24	12250	80
125	22.23	A 36	12250	80
125	22.23	A 40	12250	80
125	22.23	A 50	12250	80
125	22.23	A 60	12250	80
125	22.23	A 80	12250	80
125	22.23	A 100	12250	80
125	22.23	A 120	12250	80
125	22.23	A 150	12250	80
125	22.23	A 180	12250	80
125	22.23	A 220	12250	80
150	22.23	A 24	10200	60
150	22.23	A 36	10200	60
150	22.23	A 40	10200	60
150	22.23	A 50	10200	60
150	22.23	A 60	10200	60
150	22.23	A 80	10200	60
150	22.23	A 100	10200	60
150	22.23	A 120	10200	60
150	22.23	A 150	10200	60
150	22.23	A 180	10200	60
150	22.23	A 220	10200	60
180	22.23	A 24	8500	40
180	22.23	A 36	8500	40
180	22.23	A 40	8500	40
180	22.23	A 50	8500	40
180	22.23	A 60	8500	40
180	22.23	A 80	8500	40
180	22.23	A 100	8500	40
180	22.23	A 120	8500	40
180	22.23	A 150	8500	40
180	22.23	A 180	8500	40
180	22.23	A 220	8500	40

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



## Круги лепестковые торцевые

Торцевые лепестковые круги КЛТ 3 предназначены для обработки изделий из всех видов материалов (металла, дерева, пластика).

### Тип КЛТ 3

Основным отличительным признаком кругов КЛТ 3 от других типов торцевых лепестковых кругов является наличие парных лепестков - основного и вспомогательного.



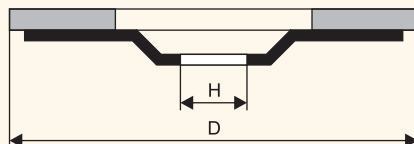
### Новая конструкция кругов позволяет:

1. Увеличить съем обрабатываемого материала в единицу времени - при одинаковой зернистости основного и вспомогательного лепестков (A40/40). Это происходит за счет увеличения площади соприкосновения вспомогательного лепестка с поверхностью обрабатываемого изделия.
2. Улучшить качество обрабатываемой поверхности - при работе кругом, имеющим вспомогательный лепесток более мелкой зернистости (A 40/60).
3. Изготавливать круги в более привлекательном для потребителя соотношении цена / качество. Благодаря новым технологиям снизилась себестоимость изготовления без изменения количества лепестков.

Круги можно использовать на угловых шлифовальных машинах с числом оборотов, не превышающим значения, указанного на круге.



## Тип КЛТ 3



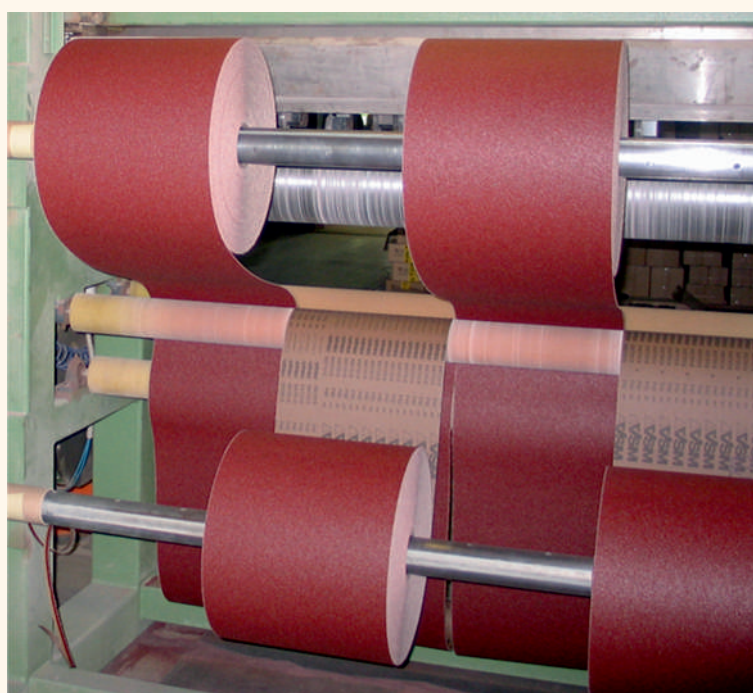
Для плоского шлифования, обработки кромок и сварных швов деталей и конструкций из различных марок сталей, цветных металлов и древесины.



**80м/с**

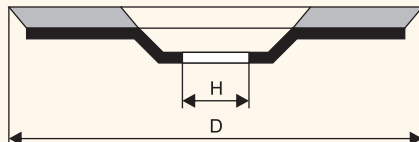
D, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
115	22.23	A 40/40	13300	80
115	22.23	A 60/60	13300	80
115	22.23	A 80/80	13300	80
125	22.23	A 40/40	12250	80
125	22.23	A 60/60	12250	80
125	22.23	A 80/80	12250	80
150	22.23	A 40/40	10200	60
150	22.23	A 60/60	10200	60
150	22.23	A 80/80	10200	60
180	22.23	A 40/40	8500	40
180	22.23	A 60/60	8500	40
180	22.23	A 80/80	8500	40

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.






## Тип КЛТ 4



Новая структура расположения лепестков увеличивает гибкость круга, что дает возможность обрабатывать контурные поверхности деталей и конструкций из различных марок сталей, цветных металлов и древесины. Зона взаимодействия рабочей части круга и изделия на 40% больше, чем при использовании кругов КЛТ 1 или КЛТ 2, что позволяет производить качественную обработку быстрее, чем фибровым диском.



**80 м/с**

D, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
115	22.23	A 24	13300	80
115	22.23	A 36	13300	80
115	22.23	A 40	13300	80
115	22.23	A 50	13300	80
115	22.23	A 60	13300	80
115	22.23	A 80	13300	80
115	22.23	A 100	13300	80
115	22.23	A 120	13300	80
115	22.23	A 150	13300	80
115	22.23	A 180	13300	80
115	22.23	A 220	13300	80
115	22.23	A 240	13300	80
115	22.23	A 320	13300	80
125	22.23	A 24	12250	80
125	22.23	A 36	12250	80
125	22.23	A 40	12250	80
125	22.23	A 50	12250	80
125	22.23	A 60	12250	80
125	22.23	A 80	12250	80
125	22.23	A 100	12250	80
125	22.23	A 120	12250	80
125	22.23	A 150	12250	80
125	22.23	A 180	12250	80
125	22.23	A 220	12250	80
125	22.23	A 240	12250	80
125	22.23	A 320	12250	80

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



## Эластичные торцевые лепестковые круги.

новый вид лепесткового круга  
для многофункционального шлифования  
изделий из металлов и других материалов (дерева, пластика)

### Тип КЛТ 5



### Основные преимущества:

1. Увеличенный в 2 раза выход лепестков за край подложки позволяет:
  - производить обработку в углах, сгибах, а также обработку плоских и контурных поверхностей;
  - повысить эффективность охлаждения рабочей части круга, что значительно увеличивает срок эксплуатации инструмента.
2. Плоский тип конструкции подложки позволяет обрабатывать труднодоступные места.
3. Увеличенное количество лепестков обеспечивает более эффективный и продолжительный срок эксплуатации круга.
4. Увеличенный угол расположения лепестков дает возможность использовать круги на различных операциях:

#### - для грубого шлифования

При усиленном нажатии на круг лепестки уплотняются и обеспечивают больший сьем обрабатываемого материала;

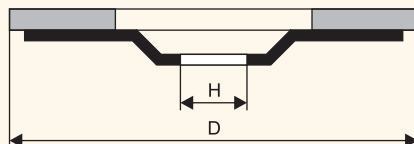
#### - для тонкого шлифования

При легком нажатии на круг лепестки пружинят. Это позволяет уменьшить сьем обрабатываемого материала при зачистке или выравнивании поверхности;

Круги можно использовать на угловых шлифовальных машинах с числом оборотов, не превышающим значения, указанного на круге.




## Тип КЛТ 5



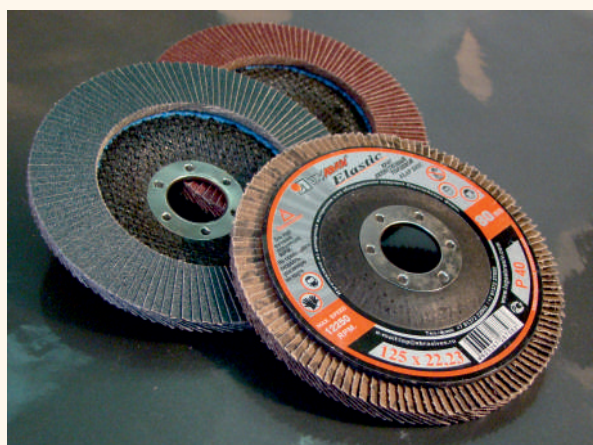
Для плоского шлифования, обработки кромок и сварных швов деталей и конструкций из различных марок сталей, цветных металлов и древесины.



### 80м/с

D, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
102	15.9	A 40	15300	80
102	15.9	A 60	15300	80
102	15.9	A 80	15300	80
102	15.9	A 100	15300	80
102	15.9	A 120	15300	80
115	22.23	A 40	13300	80
115	22.23	A 60	13300	80
115	22.23	A 80	13300	80
115	22.23	A 100	13300	80
115	22.23	A 120	13300	80
125	22.23	A 40	12250	80
125	22.23	A 60	12250	80
125	22.23	A 80	12250	80
125	22.23	A 100	12250	80
125	22.23	A 100	12250	80
150	22.23	A 40	10200	60
150	22.23	A 60	10200	60
150	22.23	A 80	10200	60
150	22.23	A 100	10200	60
150	22.23	A 120	10200	60
180	22.23	A 40	8500	40
180	22.23	A 60	8500	40
180	22.23	A 80	8500	40
180	22.23	A 100	8500	40
180	22.23	A 120	8500	40

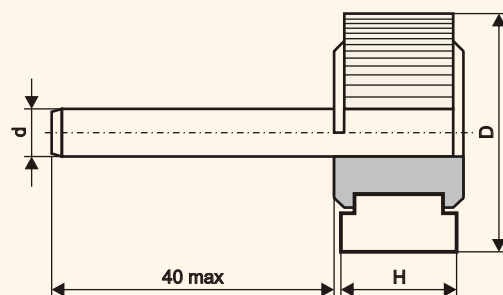
Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.





# Круги лепестковые шлифовальные радиальные


## Тип КЛО



Для обработки сложных деталей и конструкций из различных марок сталей, цветных металлов, пластмассы и древесины. Используются для черного, промежуточного и окончательного шлифования.



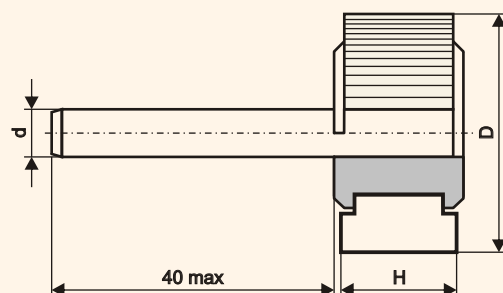
**40м/с**

D, мм	H, мм	d, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
25	10	6	A 40	30600	25
25	10	6	A 50	30600	25
25	10	6	A 60	30600	25
25	10	6	A 80	30600	25
25	10	6	A 100	30600	25
25	10	6	A 120	30600	25
25	10	6	A 150	30600	25
25	10	6	A 180	30600	25
25	10	6	A 220	30600	25
25	10	6	A 240	30600	25
25	10	6	A 320	30600	25
25	15	6	A 40	30600	25
25	15	6	A 50	30600	25
25	15	6	A 60	30600	25
25	15	6	A 80	30600	25
25	15	6	A 100	30600	25
25	15	6	A 120	30600	25
25	15	6	A 150	30600	25
25	15	6	A 180	30600	25
25	15	6	A 220	30600	25
25	15	6	A 240	30600	25
25	15	6	A 320	30600	25
25	20	6	A 40	30600	25
25	20	6	A 50	30600	25
25	20	6	A 60	30600	25
25	20	6	A 80	30600	25

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.




## Тип КЛО



Для обработки сложных деталей и конструкций из различных марок сталей, цветных металлов, пластмассы и древесины. Используются для чернового, промежуточного и окончательного шлифования.



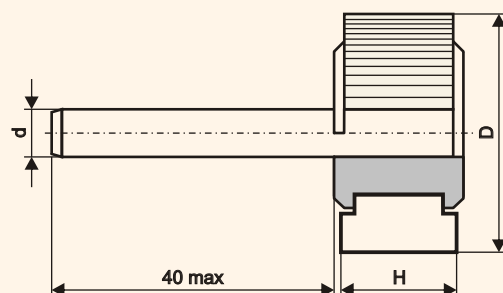
**40 м/с**

D, мм	H, мм	d, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
25	20	6	A 100	30600	25
25	20	6	A 120	30600	25
25	20	6	A 150	30600	25
25	20	6	A 180	30600	25
25	20	6	A 220	30600	25
25	20	6	A 240	30600	25
25	20	6	A 320	30600	25
25	30	6	A 40	30600	25
25	30	6	A 50	30600	25
25	30	6	A 60	30600	25
25	30	6	A 80	30600	25
25	30	6	A 100	30600	25
25	30	6	A 120	30600	25
25	30	6	A 150	30600	25
25	30	6	A 180	30600	25
25	30	6	A 220	30600	25
25	30	6	A 240	30600	25
25	30	6	A 320	30600	25
30	10	6	A 40	25480	25
30	10	6	A 50	25480	25
30	10	6	A 60	25480	25
30	10	6	A 80	25480	25
30	10	6	A 100	25480	25
30	10	6	A 120	25480	25
30	10	6	A 150	25480	25
30	10	6	A 180	25480	25
30	10	6	A 220	25480	25
30	10	6	A 240	25480	25
30	10	6	A 320	25480	25
30	15	6	A 40	25480	25

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.




## Тип КЛО



Для обработки сложных деталей и конструкций из различных марок сталей, цветных металлов, пластмассы и древесины. Используются для чернового, промежуточного и окончательного шлифования.



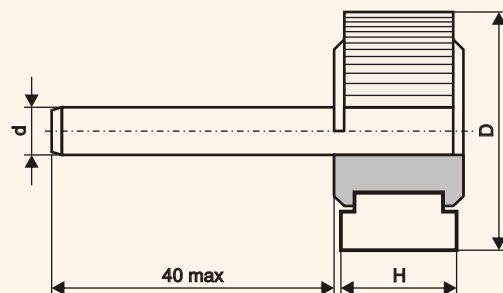
**40 м/с**

D, мм	H, мм	d, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
30	15	6	A 50	25480	25
30	15	6	A 60	25480	25
30	15	6	A 80	25480	25
30	15	6	A 100	25480	25
30	15	6	A 120	25480	25
30	15	6	A 150	25480	25
30	15	6	A 180	25480	25
30	15	6	A 220	25480	25
30	15	6	A 240	25480	25
30	15	6	A 320	25480	25
30	20	6	A 40	25480	25
30	20	6	A 50	25480	25
30	20	6	A 60	25480	25
30	20	6	A 80	25480	25
30	20	6	A 100	25480	25
30	20	6	A 120	25480	25
30	20	6	A 150	25480	25
30	20	6	A 180	25480	25
30	20	6	A 220	25480	25
30	20	6	A 240	25480	25
30	20	6	A 320	25480	25
30	30	6	A 40	25480	25
30	30	6	A 50	25480	25
30	30	6	A 60	25480	25
30	30	6	A 80	25480	25
30	30	6	A 100	25480	25
30	30	6	A 120	25480	25
30	30	6	A 150	25480	25
30	30	6	A 180	25480	25
30	30	6	A 220	25480	25

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.




## Тип КЛО



Для обработки сложных деталей и конструкций из различных марок сталей, цветных металлов, пластмассы и древесины. Используются для чернового, промежуточного и окончательного шлифования.



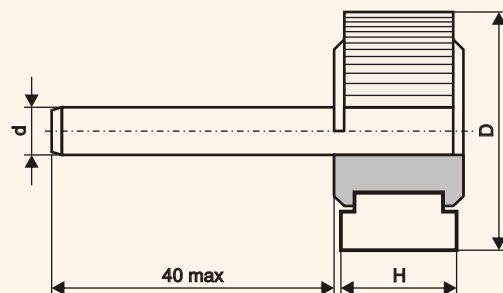
### 40 м/с

D, мм	H, мм	d, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
30	30	6	A 240	25480	25
30	30	6	A 320	25480	25
40	10	6	A 40	19100	25
40	10	6	A 50	19100	25
40	10	6	A 60	19100	25
40	10	6	A 80	19100	25
40	10	6	A 100	19100	25
40	10	6	A 120	19100	25
40	10	6	A 150	19100	25
40	10	6	A 180	19100	25
40	10	6	A 220	19100	25
40	10	6	A 240	19100	25
40	10	6	A 320	19100	25
40	15	6	A 40	19100	25
40	15	6	A 50	19100	25
40	15	6	A 60	19100	25
40	15	6	A 80	19100	25
40	15	6	A 100	19100	25
40	15	6	A 120	19100	25
40	15	6	A 150	19100	25
40	15	6	A 180	19100	25
40	15	6	A 220	19100	25
40	15	6	A 240	19100	25
40	15	6	A 320	19100	25
40	20	6	A 40	19100	25
40	20	6	A 50	19100	25
40	20	6	A 60	19100	25
40	20	6	A 80	19100	25
40	20	6	A 100	19100	25
40	20	6	A 120	19100	25

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.




## Тип КЛО



Для обработки сложных деталей и конструкций из различных марок сталей, цветных металлов, пластмассы и древесины. Используются для чернового, промежуточного и окончательного шлифования.



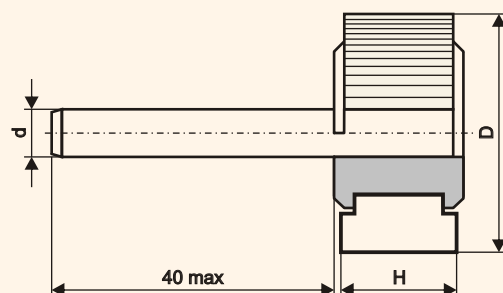
### 40 м/с

D, мм	H, мм	d, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
40	20	6	A 150	19100	25
40	20	6	A 180	19100	25
40	20	6	A 220	19100	25
40	20	6	A 240	19100	25
40	20	6	A 320	19100	25
40	30	6	A 40	19100	25
40	30	6	A 50	19100	25
40	30	6	A 60	19100	25
40	30	6	A 80	19100	25
40	30	6	A 100	19100	25
40	30	6	A 120	19100	25
40	30	6	A 150	19100	25
40	30	6	A 180	19100	25
40	30	6	A 220	19100	25
40	30	6	A 240	19100	25
40	30	6	A 320	19100	25
50	10	6	A 40	15300	25
50	10	6	A 50	15300	25
50	10	6	A 60	15300	25
50	10	6	A 80	15300	25
50	10	6	A 100	15300	25
50	10	6	A 120	15300	25
50	10	6	A 150	15300	25
50	10	6	A 180	15300	25
50	10	6	A 220	15300	25
50	10	6	A 240	15300	25
50	10	6	A 320	15300	25
50	15	6	A 40	15300	25
50	15	6	A 50	15300	25
50	15	6	A 60	15300	25

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.




## Тип КЛО



Для обработки сложных деталей и конструкций из различных марок сталей, цветных металлов, пластмассы и древесины. Используются для чернового, промежуточного и окончательного шлифования.



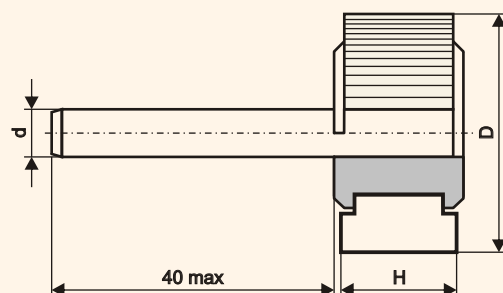
**40 м/с**

D, мм	H, мм	d, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
50	15	6	A 80	15300	25
50	15	6	A 100	15300	25
50	15	6	A 120	15300	25
50	15	6	A 150	15300	25
50	15	6	A 180	15300	25
50	15	6	A 220	15300	25
50	15	6	A 240	15300	25
50	15	6	A 320	15300	25
50	20	6	A 40	15300	25
50	20	6	A 50	15300	25
50	20	6	A 60	15300	25
50	20	6	A 80	15300	25
50	20	6	A 100	15300	25
50	20	6	A 120	15300	25
50	20	6	A 150	15300	25
50	20	6	A 180	15300	25
50	20	6	A 220	15300	25
50	20	6	A 240	15300	25
50	20	6	A 320	15300	25
50	30	6	A 40	15300	25
50	30	6	A 50	15300	25
50	30	6	A 60	15300	25
50	30	6	A 80	15300	25
50	30	6	A 100	15300	25
50	30	6	A 120	15300	25
50	30	6	A 150	15300	25
50	30	6	A 180	15300	25
50	30	6	A 220	15300	25
50	30	6	A 240	15300	25
50	30	6	A 320	15300	25

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.




## Тип КЛО



Для обработки сложных деталей и конструкций из различных марок сталей, цветных металлов, пластмассы и древесины. Используются для чернового, промежуточного и окончательного шлифования.



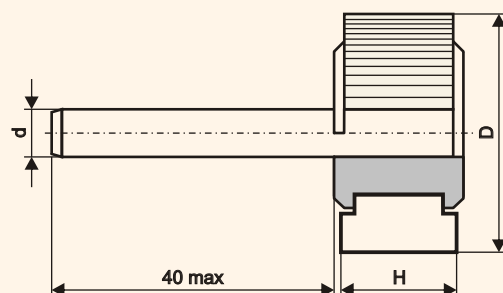
**40 м/с**

D, мм	H, мм	d, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
60	10	6	A 40	12740	25
60	10	6	A 50	12740	25
60	10	6	A 60	12740	25
60	10	6	A 80	12740	25
60	10	6	A 100	12740	25
60	10	6	A 120	12740	25
60	10	6	A 150	12740	25
60	10	6	A 180	12740	25
60	10	6	A 220	12740	25
60	10	6	A 240	12740	25
60	10	6	A 320	12740	25
60	15	6	A 40	12740	25
60	15	6	A 50	12740	25
60	15	6	A 60	12740	25
60	15	6	A 80	12740	25
60	15	6	A 100	12740	25
60	15	6	A 120	12740	25
60	15	6	A 150	12740	25
60	15	6	A 180	12740	25
60	15	6	A 220	12740	25
60	15	6	A 240	12740	25
60	15	6	A 320	12740	25
60	20	6	A 40	12740	25
60	20	6	A 50	12740	25
60	20	6	A 60	12740	25
60	20	6	A 80	12740	25
60	20	6	A 100	12740	25
60	20	6	A 120	12740	25
60	20	6	A 150	12740	25
60	20	6	A 180	12740	25

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.




## Тип КЛО



Для обработки сложных деталей и конструкций из различных марок сталей, цветных металлов, пластмассы и древесины. Используются для чернового, промежуточного и окончательного шлифования.



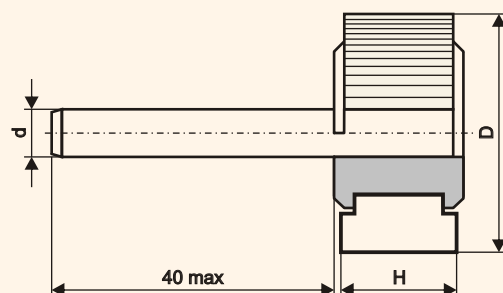
### 40м/с

D, мм	H, мм	d, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
60	20	6	A 220	12740	25
60	20	6	A 240	12740	25
60	20	6	A 320	12740	25
60	30	6	A 40	12740	25
60	30	6	A 50	12740	25
60	30	6	A 60	12740	25
60	30	6	A 80	12740	25
60	30	6	A 100	12740	25
60	30	6	A 120	12740	25
60	30	6	A 150	12740	25
60	30	6	A 180	12740	25
60	30	6	A 220	12740	25
60	30	6	A 240	12740	25
60	30	6	A 320	12740	25
60	40	6	A 40	12740	25
60	40	6	A 50	12740	25
60	40	6	A 60	12740	25
60	40	6	A 80	12740	25
60	40	6	A 100	12740	25
60	40	6	A 120	12740	25
60	40	6	A 150	12740	25
60	40	6	A 180	12740	25
60	40	6	A 220	12740	25
60	40	6	A 240	12740	25
60	40	6	A 320	12740	25
60	50	6	A 40	12740	25
60	50	6	A 50	12740	25
60	50	6	A 60	12740	25
60	50	6	A 80	12740	25
60	50	6	A 100	12740	25

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.




## Тип КЛО



Для обработки сложных деталей и конструкций из различных марок сталей, цветных металлов, пластмассы и древесины. Используются для чернового, промежуточного и окончательного шлифования.



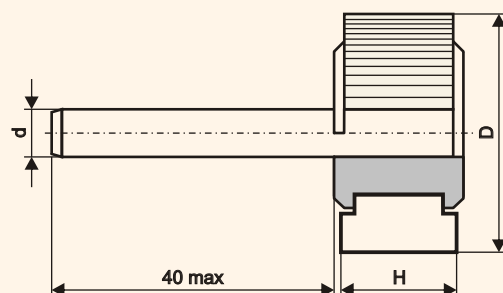
**40 м/с**

D, мм	H, мм	d, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
60	50	6	A 120	12740	25
60	50	6	A 150	12740	25
60	50	6	A 180	12740	25
60	50	6	A 220	12740	25
60	50	6	A 240	12740	25
60	50	6	A 320	12740	25
80	20	6	A 40	9550	25
80	20	6	A 50	9550	25
80	20	6	A 60	9550	25
80	20	6	A 80	9550	25
80	20	6	A 100	9550	25
80	20	6	A 120	9550	25
80	20	6	A 150	9550	25
80	20	6	A 180	9550	25
80	20	6	A 220	9550	25
80	20	6	A 240	9550	25
80	20	6	A 320	9550	25
80	30	6	A 40	9550	25
80	30	6	A 50	9550	25
80	30	6	A 60	9550	25
80	30	6	A 80	9550	25
80	30	6	A 100	9550	25
80	30	6	A 120	9550	25
80	30	6	A 150	9550	25
80	30	6	A 180	9550	25
80	30	6	A 220	9550	25
80	30	6	A 240	9550	25
80	30	6	A 320	9550	25
80	40	6	A 40	9550	25
80	40	6	A 50	9550	25

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.




## Тип КЛО



Для обработки сложных деталей и конструкций из различных марок сталей, цветных металлов, пластмассы и древесины. Используются для чернового, промежуточного и окончательного шлифования.



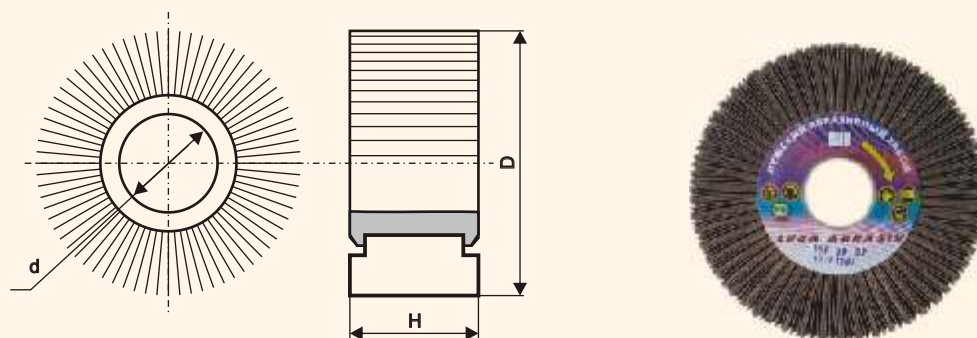
### 40 м/с

D, мм	H, мм	d, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
80	40	6	A 60	9550	25
80	40	6	A 80	9550	25
80	40	6	A 100	9550	25
80	40	6	A 120	9550	25
80	40	6	A 150	9550	25
80	40	6	A 180	9550	25
80	40	6	A 220	9550	25
80	40	6	A 240	9550	25
80	40	6	A 320	9550	25
80	50	6	A 40	9550	25
80	50	6	A 50	9550	25
80	50	6	A 60	9550	25
80	50	6	A 80	9550	25
80	50	6	A 100	9550	25
80	50	6	A 120	9550	25
80	50	6	A 150	9550	25
80	50	6	A 180	9550	25
80	50	6	A 220	9550	25
80	50	6	A 240	9550	25
80	50	6	A 320	9550	25

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.




## Тип КЛ



Используются для чернового, промежуточного и окончательного шлифования различных металлов, пластмассы, древесины, окрашенных и лакированных поверхностей, шпатлевки. Шлифовальные круги хорошо подстраиваются к профилю обрабатываемой заготовки и гарантируют равномерный характер шлифованной поверхности до полного износа круга.



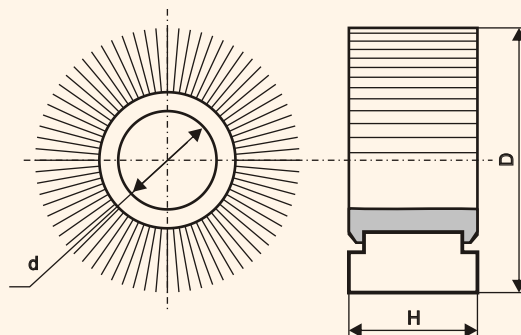
### 40м/с

D, мм	H, мм	d, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
60	10	8; 12	A 36	12730	50
60	10	8; 12	A 40	12730	50
60	10	8; 12	A 50	12730	50
60	10	8; 12	A 60	12730	50
60	10	8; 12	A 80	12730	50
60	10	8; 12	A 100	12730	50
60	10	8; 12	A 120	12730	50
60	10	8; 12	A 150	12730	50
60	10	8; 12	A 180	12730	50
60	10	8; 12	A 220	12730	50
60	10	8; 12	A 240	12730	50
60	10	8; 12	A 320	12730	50
60	15	8; 12	A 36	12730	50
60	15	8; 12	A 40	12730	50
60	15	8; 12	A 50	12730	50
60	15	8; 12	A 60	12730	50
60	15	8; 12	A 80	12730	50
60	15	8; 12	A 100	12730	50
60	15	8; 12	A 120	12730	50
60	15	8; 12	A 150	12730	50
60	15	8; 12	A 180	12730	50
60	15	8; 12	A 220	12730	50
60	15	8; 12	A 240	12730	50
60	15	8; 12	A 320	12730	50
60	20	8; 12	A 36	12730	50
60	20	8; 12	A 40	12730	50

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.




## Тип КЛ



Используются для чернового, промежуточного и окончательного шлифования различных металлов, пластмассы, древесины, окрашенных и лакированных поверхностей, шпатлевки. Шлифовальные круги хорошо подстраиваются к профилю обрабатываемой заготовки и гарантируют равномерный характер шлифованной поверхности до полного износа круга.



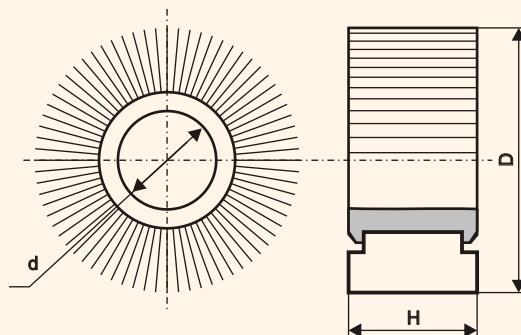
### 40 м/с

D, мм	H, мм	d, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
60	20	8; 12	A 50	12730	50
60	20	8; 12	A 60	12730	50
60	20	8; 12	A 80	12730	50
60	20	8; 12	A 100	12730	50
60	20	8; 12	A 120	12730	50
60	20	8; 12	A 150	12730	50
60	20	8; 12	A 180	12730	50
60	20	8; 12	A 220	12730	50
60	20	8; 12	A 240	12730	50
60	20	8; 12	A 320	12730	50
60	30	8; 12	A 36	12730	50
60	30	8; 12	A 40	12730	50
60	30	8; 12	A 50	12730	50
60	30	8; 12	A 60	12730	50
60	30	8; 12	A 80	12730	50
60	30	8; 12	A 100	12730	50
60	30	8; 12	A 120	12730	50
60	30	8; 12	A 150	12730	50
60	30	8; 12	A 180	12730	50
60	30	8; 12	A 220	12730	50
60	30	8; 12	A 240	12730	50
60	30	8; 12	A 320	12730	50
60	40	8; 12	A 36	12730	50
60	40	8; 12	A 40	12730	50
60	40	8; 12	A 50	12730	50
60	40	8; 12	A 60	12730	50

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.




## Тип КЛ



Используются для черного, промежуточного и окончательного шлифования различных металлов, пластмассы, древесины, окрашенных и лакированных поверхностей, шпатлевки. Шлифовальные круги хорошо подстраиваются к профилю обрабатываемой заготовки и гарантируют равномерный характер шлифованной поверхности до полного износа круга.



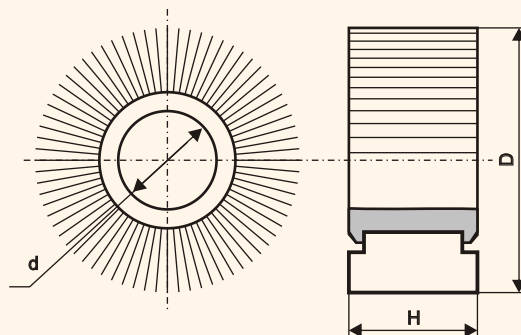
### 40 м/с

D, мм	H, мм	d, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
60	40	8; 12	A 80	12730	50
60	40	8; 12	A 100	12730	50
60	40	8; 12	A 120	12730	50
60	40	8; 12	A 150	12730	50
60	40	8; 12	A 180	12730	50
60	40	8; 12	A 220	12730	50
60	40	8; 12	A 240	12730	50
60	40	8; 12	A 320	12730	50
80	30	8; 12	A 36	9550	50
80	30	8; 12	A 40	9550	50
80	30	8; 12	A 50	9550	50
80	30	8; 12	A 60	9550	50
80	30	8; 12	A 80	9550	50
80	30	8; 12	A 100	9550	50
80	30	8; 12	A 120	9550	50
80	30	8; 12	A 150	9550	50
80	30	8; 12	A 180	9550	50
80	30	8; 12	A 220	9550	50
80	30	8; 12	A 240	9550	50
80	30	8; 12	A 320	9550	50
80	40	8; 12	A 40	9550	50
80	40	8; 12	A 50	9550	50
80	40	8; 12	A 60	9550	50
80	40	8; 12	A 80	9550	50
80	40	8; 12	A 100	9550	50
80	40	8; 12	A 120	9550	50

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.




## Тип КЛ



Используются для черного, промежуточного и окончательного шлифования различных металлов, пластмассы, древесины, окрашенных и лакированных поверхностей, шпатлевки. Шлифовальные круги хорошо подстраиваются к профилю обрабатываемой заготовки и гарантируют равномерный характер шлифованной поверхности до полного износа круга.



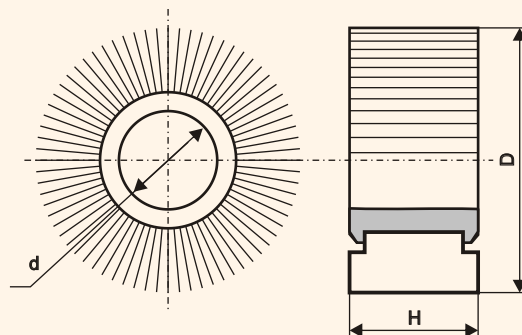
**40 м/с**

D, мм	H, мм	d, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
80	40	8; 12	A 150	9550	50
80	40	8; 12	A 180	9550	50
80	40	8; 12	A 220	9550	50
80	40	8; 12	A 240	9550	25
80	40	8; 12	A 320	9550	25
80	50	8; 12	A 40	9550	50
80	50	8; 12	A 50	9550	25
80	50	8; 12	A 60	9550	25
80	50	8; 12	A 80	9550	50
80	50	8; 12	A 100	9550	25
80	50	8; 12	A 120	9550	25
80	50	8; 12	A 150	9550	25
80	50	8; 12	A 180	9550	25
80	50	8; 12	A 220	9550	25
80	50	8; 12	A 240	9550	25
80	50	8; 12	A 320	9550	25
80	60	8; 12	A 36	9550	50
80	60	8; 12	A 40	9550	50
80	60	8; 12	A 50	9550	50
80	60	8; 12	A 60	9550	50
80	60	8; 12	A 80	9550	25
80	60	8; 12	A 100	9550	25
80	60	8; 12	A 120	9550	25
80	60	8; 12	A 150	9550	25
80	60	8; 12	A 180	9550	25
80	60	8; 12	A 220	9550	25

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.




## Тип КЛ



Используются для черного, промежуточного и окончательного шлифования различных металлов, пластмассы, древесины, окрашенных и лакированных поверхностей, шпатлевки. Шлифовальные круги хорошо подстраиваются к профилю обрабатываемой заготовки и гарантируют равномерный характер шлифованной поверхности до полного износа круга.



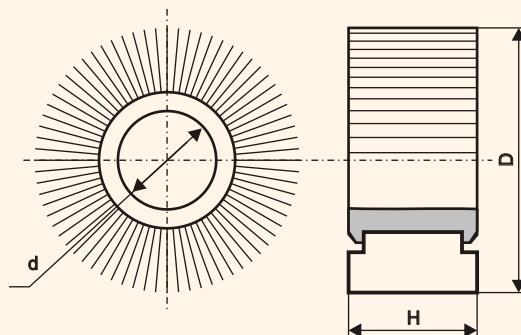
### 40м/с

D, мм	H, мм	d, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
80	60	8; 12	A 240	9550	25
80	60	8; 12	A 320	9550	25
80	70	8; 12	A 36	9550	25
80	70	8; 12	A 40	9550	25
80	70	8; 12	A 50	9550	25
80	70	8; 12	A 60	9550	25
80	70	8; 12	A 80	9550	25
80	70	8; 12	A 100	9550	25
80	70	8; 12	A 120	9550	25
80	70	8; 12	A 150	9550	25
80	70	8; 12	A 180	9550	25
80	70	8; 12	A 220	9550	25
80	70	8; 12	A 240	9550	25
80	70	8; 12	A 320	9550	25
100	50	8; 12	A 36	7650	20
100	50	8; 12	A 40	7650	20
100	50	8; 12	A 50	7650	20
100	50	8; 12	A 60	7650	20
100	50	8; 12	A 80	7650	20
100	50	8; 12	A 100	7650	20
100	50	8; 12	A 120	7650	20
100	50	8; 12	A 150	7650	20
100	50	8; 12	A 180	7650	20
100	50	8; 12	A 220	7650	20
100	50	8; 12	A 240	7650	20
100	50	8; 12	A 320	7650	20

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.




## Тип КЛ



Используются для черного, промежуточного и окончательного шлифования различных металлов, пластмассы, древесины, окрашенных и лакированных поверхностей, шпатлевки. Шлифовальные круги хорошо подстраиваются к профилю обрабатываемой заготовки и гарантируют равномерный характер шлифованной поверхности до полного износа круга.



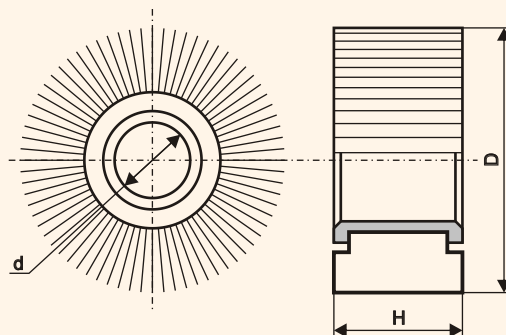
### 40м/с

D, мм	H, мм	d, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
100	60	8; 12	A 36	7650	20
100	60	8; 12	A 40	7650	20
100	60	8; 12	A 50	7650	20
100	60	8; 12	A 60	7650	20
100	60	8; 12	A 80	7650	20
100	60	8; 12	A 100	7650	20
100	60	8; 12	A 120	7650	20
100	60	8; 12	A 150	7650	20
100	60	8; 12	A 180	7650	20
100	60	8; 12	A 220	7650	20
100	60	8; 12	A 240	7650	20
100	60	8; 12	A 320	7650	20
100	70	8; 12	A 36	7650	20
100	70	8; 12	A 40	7650	20
100	70	8; 12	A 50	7650	20
100	70	8; 12	A 60	7650	20
100	70	8; 12	A 80	7650	20
100	70	8; 12	A 100	7650	20
100	70	8; 12	A 120	7650	20
100	70	8; 12	A 150	7650	20
100	70	8; 12	A 180	7650	20
100	70	8; 12	A 220	7650	20
100	70	8; 12	A 240	7650	20
100	70	8; 12	A 320	7650	20

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.




## Тип КЛ



Используются для черного, промежуточного и окончательного шлифования различных металлов, пластмассы, древесины, окрашенных и лакированных поверхностей, шпатлевки. Шлифовальные круги хорошо подстраиваются к профилю обрабатываемой заготовки и гарантируют равномерный характер шлифованной поверхности до полного износа круга.



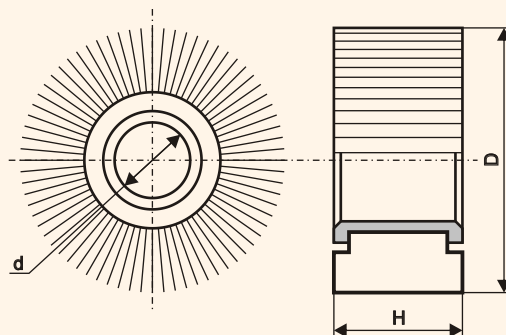
**40 м/с**

D, мм	H, мм	d, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
90	25	12; 22.23	A 36	8480	20
90	25	12; 22.23	A 40	8480	20
90	25	12; 22.23	A 50	8480	20
90	25	12; 22.23	A 60	8480	20
90	25	12; 22.23	A 80	8480	20
90	25	12; 22.23	A 100	8480	20
90	25	12; 22.23	A 120	8480	20
90	25	12; 22.23	A 150	8480	20
90	25	12; 22.23	A 180	8480	20
90	25	12; 22.23	A 220	8480	20
90	25	12; 22.23	A 240	8480	20
90	25	12; 22.23	A 320	8480	20
90	25	12; 22.23	A 400	8480	20
90	25	12; 22.23	A 500	8480	20
90	30	12; 22.23	A 36	8480	20
90	30	12; 22.23	A 40	8480	20
90	30	12; 22.23	A 50	8480	20
90	30	12; 22.23	A 60	8480	20
90	30	12; 22.23	A 80	8480	20
90	30	12; 22.23	A 100	8480	20
90	30	12; 22.23	A 120	8480	20
90	30	12; 22.23	A 150	8480	20
90	30	12; 22.23	A 180	8480	20
90	30	12; 22.23	A 220	8480	20
90	30	12; 22.23	A 240	8480	20
90	30	12; 22.23	A 320	8480	20

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.




## Тип КЛ



Используются для черного, промежуточного и окончательного шлифования различных металлов, пластмассы, древесины, окрашенных и лакированных поверхностей, шпатлевки. Шлифовальные круги хорошо подстраиваются к профилю обрабатываемой заготовки и гарантируют равномерный характер шлифованной поверхности до полного износа круга.



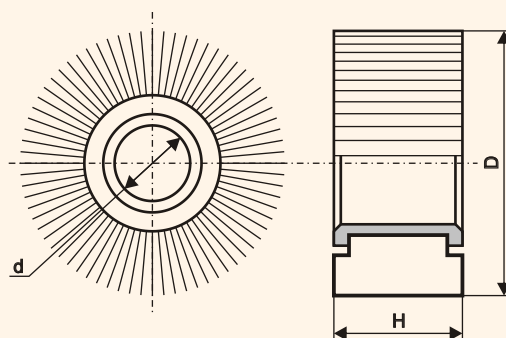
**40 м/с**

D, мм	H, мм	d, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
90	30	12; 22.23	A 400	8480	20
90	30	12; 22.23	A 500	8480	20
90	50	12; 22.23	A 40	8480	20
90	50	12; 22.23	A 50	8480	20
90	50	12; 22.23	A 60	8480	20
90	50	12; 22.23	A 80	8480	20
90	50	12; 22.23	A 100	8480	20
90	50	12; 22.23	A 120	8480	20
90	50	12; 22.23	A 150	8480	20
90	50	12; 22.23	A 180	8480	20
90	50	12; 22.23	A 220	8480	20
90	50	12; 22.23	A 240	8480	20
90	50	12; 22.23	A 320	8480	20
90	50	12; 22.23	A 400	8480	20
90	50	12; 22.23	A 500	8480	20
120	25	12; 22.23; 32	A 36	6360	20
120	25	12; 22.23; 32	A 40	6360	20
120	25	12; 22.23; 32	A 50	6360	20
120	25	12; 22.23; 32	A 60	6360	20
120	25	12; 22.23; 32	A 80	6360	20
120	25	12; 22.23; 32	A 100	6360	20
120	25	12; 22.23; 32	A 120	6360	20
120	25	12; 22.23; 32	A 150	6360	20
120	25	12; 22.23; 32	A 180	6360	20

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



## Тип КЛ



Используются для черного, промежуточного и окончательного шлифования различных металлов, пластмассы, древесины, окрашенных и лакированных поверхностей, шпатлевки. Шлифовальные круги хорошо подстраиваются к профилю обрабатываемой заготовки и гарантируют равномерный характер шлифованной поверхности до полного износа круга.



**40 м/с**

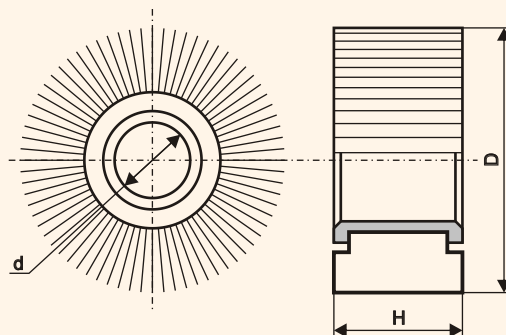
D, мм	H, мм	d, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
120	25	12; 22.23; 32	A 220	6360	20
120	25	12; 22.23; 32	A 240	6360	20
120	25	12; 22.23; 32	A 320	6360	20
120	25	12; 22.23; 32	A 400	6360	20
120	25	12; 22.23; 32	A 500	6360	20

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.






## Тип КЛ



Используются для черного, промежуточного и окончательного шлифования различных металлов, пластмассы, древесины, окрашенных и лакированных поверхностей, шпатлевки. Шлифовальные круги хорошо подстраиваются к профилю обрабатываемой заготовки и гарантируют равномерный характер шлифованной поверхности до полного износа круга.



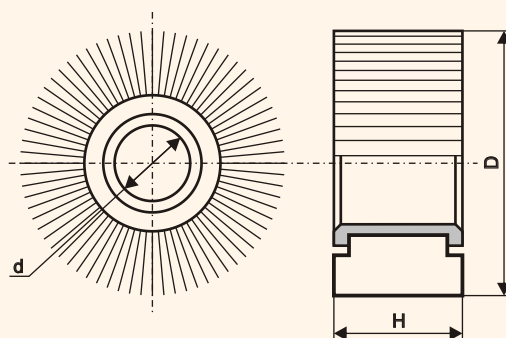
### 40 м/с

D, мм	H, мм	d, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
120	30	12; 22.23; 32	A 36	6360	20
120	30	12; 22.23; 32	A 40	6360	20
120	30	12; 22.23; 32	A 50	6360	20
120	30	12; 22.23; 32	A 60	6360	20
120	30	12; 22.23; 32	A 80	6360	20
120	30	12; 22.23; 32	A 100	6360	20
120	30	12; 22.23; 32	A 120	6360	20
120	30	12; 22.23; 32	A 150	6360	20
120	30	12; 22.23; 32	A 180	6360	20
120	30	12; 22.23; 32	A 220	6360	20
120	30	12; 22.23; 32	A 240	6360	20
120	30	12; 22.23; 32	A 320	6360	20
120	30	12; 22.23; 32	A 400	6360	20
120	30	12; 22.23; 32	A 500	6360	20
120	40	12; 22.23; 32	A 40	6360	20
120	40	12; 22.23; 32	A 50	6360	20
120	40	12; 22.23; 32	A 60	6360	20
120	40	12; 22.23; 32	A 80	6360	20
120	40	12; 22.23; 32	A 100	6360	20
120	40	12; 22.23; 32	A 120	6360	20
120	40	12; 22.23; 32	A 150	6360	20
120	40	12; 22.23; 32	A 180	6360	20
120	40	12; 22.23; 32	A 220	6360	20
120	40	12; 22.23; 32	A 240	6360	20
120	40	12; 22.23; 32	A 320	6360	20
120	40	12; 22.23; 32	A 400	6360	20
120	40	12; 22.23; 32	A 500	6360	20

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



## Тип КЛ



Используются для чернового, промежуточного и окончательного шлифования различных металлов, пластмассы, древесины, окрашенных и лакированных поверхностей, шпатлевки. Шлифовальные круги хорошо подстраиваются к профилю обрабатываемой заготовки и гарантируют равномерный характер шлифованной поверхности до полного износа круга.



**40 м/с**

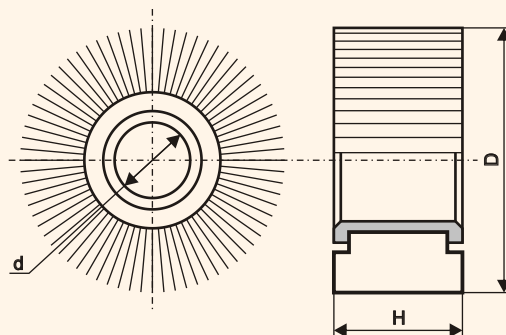
D, мм	H, мм	d, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
120	50	12; 22.23; 32	A 40	6360	20
120	50	12; 22.23; 32	A 50	6360	20
120	50	12; 22.23; 32	A 60	6360	20
120	50	12; 22.23; 32	A 80	6360	20
120	50	12; 22.23; 32	A 100	6360	20
120	50	12; 22.23; 32	A 120	6360	20
120	50	12; 22.23; 32	A 150	6360	20
120	50	12; 22.23; 32	A 180	6360	20
120	50	12; 22.23; 32	A 220	6360	20
120	50	12; 22.23; 32	A 240	6360	20
120	50	12; 22.23; 32	A 320	6360	20
120	50	12; 22.23; 32	A 400	6360	20
120	50	12; 22.23; 32	A 500	6360	20

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.






## Тип КЛ



Используются для черного, промежуточного и окончательного шлифования различных металлов, пластмассы, древесины, окрашенных и лакированных поверхностей, шпатлевки. Шлифовальные круги хорошо подстраиваются к профилю обрабатываемой заготовки и гарантируют равномерный характер шлифованной поверхности до полного износа круга.



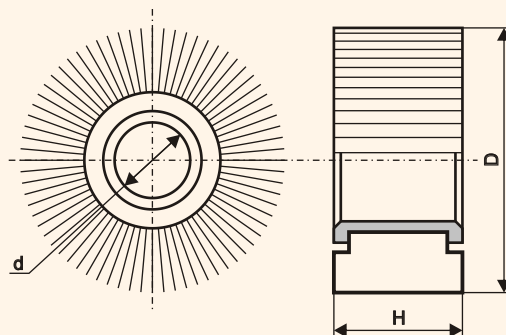
**40 м/с**

D, мм	H, мм	d, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
130	25	32	A 36	5870	20
130	25	32	A 40	5870	20
130	25	32	A 50	5870	20
130	25	32	A 60	5870	20
130	25	32	A 80	5870	20
130	25	32	A 100	5870	20
130	25	32	A 120	5870	20
130	25	32	A 150	5870	20
130	25	32	A 180	5870	20
130	25	32	A 220	5870	20
130	25	32	A 240	5870	20
130	25	32	A 320	5870	20
130	25	32	A 400	5870	20
130	25	32	A 500	5870	20
130	30	32	A 36	5870	20
130	30	32	A 40	5870	20
130	30	32	A 50	5870	20
130	30	32	A 60	5870	20
130	30	32	A 80	5870	20
130	30	32	A 100	5870	20
130	30	32	A 120	5870	20
130	30	32	A 150	5870	20
130	30	32	A 180	5870	20
130	30	32	A 220	5870	20
130	30	32	A 240	5870	20
130	30	32	A 320	5870	20

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.




## Тип КЛ



Используются для черного, промежуточного и окончательного шлифования различных металлов, пластмассы, древесины, окрашенных и лакированных поверхностей, шпатлевки. Шлифовальные круги хорошо подстраиваются к профилю обрабатываемой заготовки и гарантируют равномерный характер шлифованной поверхности до полного износа круга.



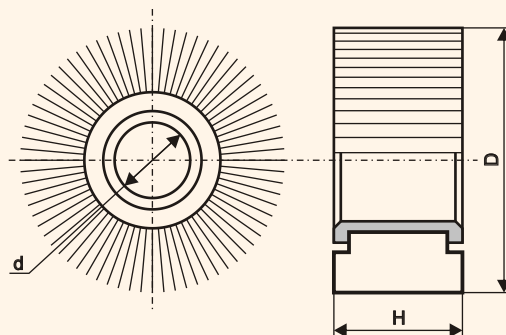
**40 м/с**

D, мм	H, мм	d, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
130	30	32	A 400	5870	20
130	30	32	A 500	5870	20
130	50	32	A 40	5870	20
130	50	32	A 50	5870	20
130	50	32	A 60	5870	20
130	50	32	A 80	5870	20
130	50	32	A 100	5870	20
130	50	32	A 120	5870	20
130	50	32	A 150	5870	20
130	50	32	A 180	5870	20
130	50	32	A 220	5870	20
130	50	32	A 240	5870	20
130	50	32	A 320	5870	20
130	50	32	A 400	5870	20
130	50	32	A 500	5870	20
140	40	32	A 40	5450	20
140	40	32	A 50	5450	20
140	40	32	A 60	5450	20
140	40	32	A 80	5450	20
140	40	32	A 100	5450	20
140	40	32	A 120	5450	20
140	40	32	A 150	5450	20
140	40	32	A 180	5450	20
140	40	32	A 220	5450	20
140	40	32	A 240	5450	20
140	40	32	A 320	5450	20

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.




## Тип КЛ



Используются для черного, промежуточного и окончательного шлифования различных металлов, пластмассы, древесины, окрашенных и лакированных поверхностей, шпатлевки. Шлифовальные круги хорошо подстраиваются к профилю обрабатываемой заготовки и гарантируют равномерный характер шлифованной поверхности до полного износа круга.



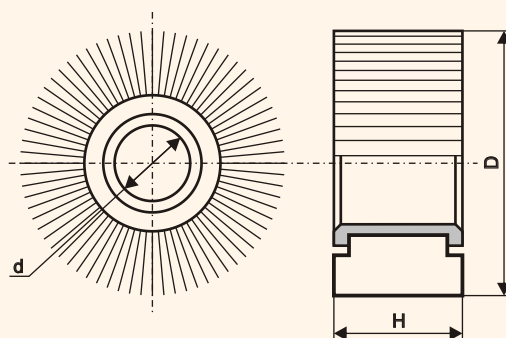
**40 м/с**

D, мм	H, мм	d, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
140	40	32	A 400	5450	20
140	40	32	A 500	5450	20
150	25	32	A 24	5100	20
150	25	32	A 36	5100	20
150	25	32	A 40	5100	20
150	25	32	A 50	5100	20
150	25	32	A 60	5100	20
150	25	32	A 80	5100	20
150	25	32	A 100	5100	20
150	25	32	A 120	5100	20
150	25	32	A 150	5100	20
150	25	32	A 180	5100	20
150	25	32	A 220	5100	20
150	25	32	A 240	5100	20
150	25	32	A 320	5100	20
150	25	32	A 400	5100	20
150	25	32	A 500	5100	20
150	30	32	A 24	5100	20
150	30	32	A 36	5100	20
150	30	32	A 40	5100	20
150	30	32	A 50	5100	20
150	30	32	A 60	5100	20
150	30	32	A 80	5100	20
150	30	32	A 100	5100	20
150	30	32	A 120	5100	20
150	30	32	A 150	5100	20

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.




## Тип КЛ



Используются для чернового, промежуточного и окончательного шлифования различных металлов, пластмассы, древесины, окрашенных и лакированных поверхностей, шпатлевки. Шлифовальные круги хорошо подстраиваются к профилю обрабатываемой заготовки и гарантируют равномерный характер шлифованной поверхности до полного износа круга.



**40 м/с**

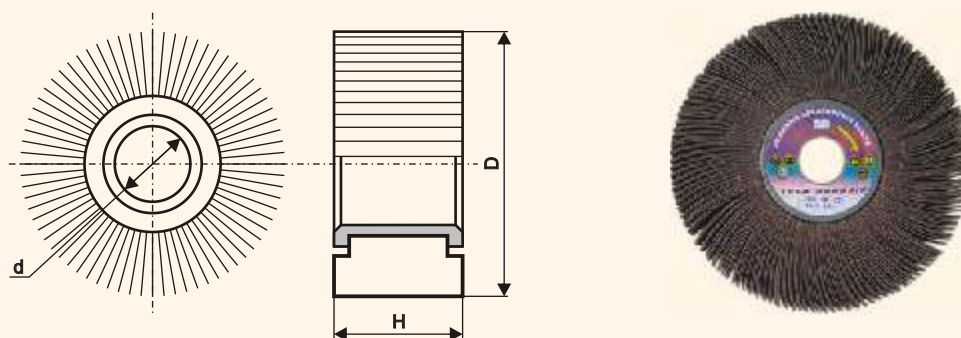
D, мм	H, мм	d, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
150	30	32	A 180	5100	20
150	30	32	A 220	5100	20
150	30	32	A 240	5100	20
150	30	32	A 320	5100	20
150	30	32	A 400	5100	20
150	30	32	A 500	5100	20
150	50	32	A 40	5100	12
150	50	32	A 50	5100	12
150	50	32	A 60	5100	12
150	50	32	A 80	5100	12
150	50	32	A 100	5100	12
150	50	32	A 120	5100	12
150	50	32	A 150	5100	12
150	50	32	A 180	5100	12
150	50	32	A 220	5100	12
150	50	32	A 240	5100	12
150	50	32	A 320	5100	12
150	50	32	A 400	5100	12
150	50	32	A 500	5100	12

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



# КРУГИ ЛЕПЕСТКОВЫЕ РАДИАЛЬНЫЕ ДЛЯ СТАЦИОНАРНЫХ ШЛИФОВАЛЬНЫХ МАШИН


## Тип КЛ



Используются для чернового, промежуточного и окончательного шлифования различных металлов, пластмассы, древесины, окрашенных и лакированных поверхностей, шпатлевки. Шлифовальные круги хорошо подстраиваются к профилю обрабатываемой заготовки и гарантируют равномерный характер шлифованной поверхности до полного износа круга.



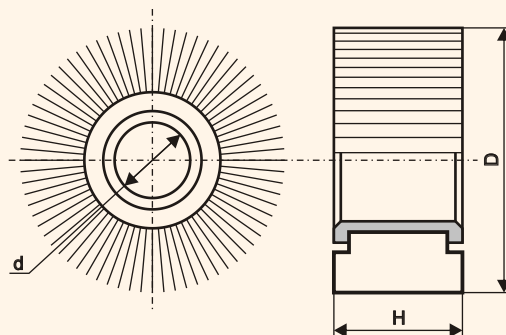
**40м/с**

D, мм	H, мм	d, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
200	25	32	A 40	3850	10
200	25	32	A 50	3850	10
200	25	32	A 60	3850	10
200	25	32	A 80	3850	10
200	25	32	A 100	3850	10
200	25	32	A 120	3850	10
200	25	32	A 150	3850	10
200	25	32	A 180	3850	10
200	25	32	A 220	3850	10
200	25	32	A 240	3850	10
200	25	32	A 320	3850	10
200	25	32	A 400	3850	10
200	25	32	A 500	3850	10
200	30	32	A 40	3850	10
200	30	32	A 50	3850	10
200	30	32	A 60	3850	10
200	30	32	A 80	3850	10
200	30	32	A 100	3850	10
200	30	32	A 120	3850	10
200	30	32	A 150	3850	10
200	30	32	A 180	3850	10
200	30	32	A 220	3850	10

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.




## Тип КЛ



Используются для черного, промежуточного и окончательного шлифования различных металлов, пластмассы, древесины, окрашенных и лакированных поверхностей, шпатлевки. Шлифовальные круги хорошо подстраиваются к профилю обрабатываемой заготовки и гарантируют равномерный характер шлифованной поверхности до полного износа круга.



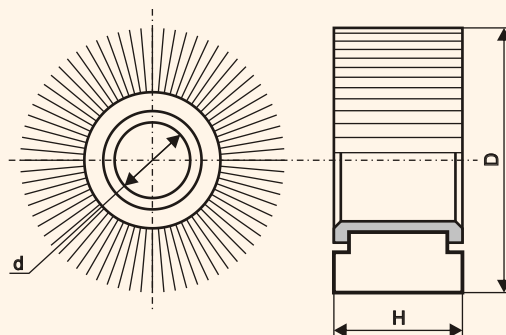
### 40 м/с

D, мм	H, мм	d, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
200	30	32	A 240	3850	10
200	30	32	A 320	3850	10
200	30	32	A 400	3850	10
200	30	32	A 500	3850	10
200	50	32	A 40	3850	10
200	50	32	A 50	3850	10
200	50	32	A 60	3850	10
200	50	32	A 80	3850	10
200	50	32	A 100	3850	10
200	50	32	A 120	3850	10
200	50	32	A 150	3850	10
200	50	32	A 180	3850	10
200	50	32	A 220	3850	10
200	50	32	A 240	3850	10
200	50	32	A 320	3850	10
200	50	32	A 400	3850	10
200	50	32	A 500	3850	10
350	50	44.5; 127	A 40	2200	2
350	50	44.5; 127	A 50	2200	2
350	50	44.5; 127	A 60	2200	2
350	50	44.5; 127	A 80	2200	2
350	50	44.5; 127	A 100	2200	2
350	50	44.5; 127	A 120	2200	2
350	50	44.5; 127	A 150	2200	2
350	50	44.5; 127	A 180	2200	2
350	50	44.5; 127	A 220	2200	2

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.




## Тип КЛ



Используются для черного, промежуточного и окончательного шлифования различных металлов, пластмассы, древесины, окрашенных и лакированных поверхностей, шпатлевки. Шлифовальные круги хорошо подстраиваются к профилю обрабатываемой заготовки и гарантируют равномерный характер шлифованной поверхности до полного износа круга.



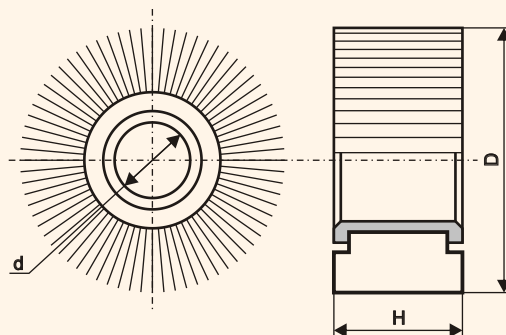
### 40 м/с

D, мм	H, мм	d, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
350	50	44.5; 127	A 240	2200	2
350	50	44.5; 127	A 320	2200	2
350	50	44.5; 127	A 400	2200	2
350	50	44.5; 127	A 500	2200	2
350	100	44.5; 127	A 36	2200	1
350	100	44.5; 127	A 40	2200	1
350	100	44.5; 127	A 50	2200	1
350	100	44.5; 127	A 60	2200	1
350	100	44.5; 127	A 80	2200	1
350	100	44.5; 127	A 100	2200	1
350	100	44.5; 127	A 120	2200	1
350	100	44.5; 127	A 150	2200	1
350	100	44.5; 127	A 180	2200	1
350	100	44.5; 127	A 220	2200	1
350	100	44.5; 127	A 240	2200	1
350	100	44.5; 127	A 320	2200	1
350	100	44.5; 127	A 400	2200	1
350	100	44.5; 127	A 500	2200	1
350	140	44.5; 127	A 36	2200	1
350	140	44.5; 127	A 40	2200	1
350	140	44.5; 127	A 50	2200	1
350	140	44.5; 127	A 60	2200	1
350	140	44.5; 127	A 80	2200	1
350	140	44.5; 127	A 100	2200	1
350	140	44.5; 127	A 120	2200	1
350	140	44.5; 127	A 150	2200	1

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.




## Тип КЛ



Используются для черного, промежуточного и окончательного шлифования различных металлов, пластмассы, древесины, окрашенных и лакированных поверхностей, шпатлевки. Шлифовальные круги хорошо подстраиваются к профилю обрабатываемой заготовки и гарантируют равномерный характер шлифованной поверхности до полного износа круга.



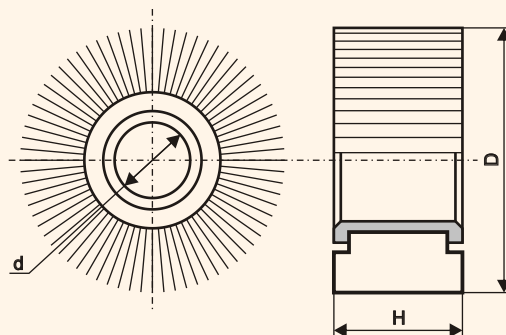
### 40м/с

D, мм	H, мм	d, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
350	140	44.5; 127	A 180	2200	1
350	140	44.5; 127	A 220	2200	1
350	140	44.5; 127	A 240	2200	1
350	140	44.5; 127	A 320	2200	1
350	140	44.5; 127	A 400	2200	1
350	140	44.5; 127	A 500	2200	1
400	50	44.5; 127	A 36	1950	1
400	50	44.5; 127	A 40	1950	1
400	50	44.5; 127	A 50	1950	1
400	50	44.5; 127	A 60	1950	1
400	50	44.5; 127	A 80	1950	1
400	50	44.5; 127	A 100	1950	1
400	50	44.5; 127	A 120	1950	1
400	50	44.5; 127	A 150	1950	1
400	50	44.5; 127	A 180	1950	1
400	50	44.5; 127	A 220	1950	1
400	50	44.5; 127	A 240	1950	1
400	50	44.5; 127	A 320	1950	1
400	50	44.5; 127	A 400	1950	1
400	50	44.5; 127	A 500	1950	1
400	60	44.5; 127	A 36	1950	1
400	60	44.5; 127	A 40	1950	1
400	60	44.5; 127	A 50	1950	1
400	60	44.5; 127	A 60	1950	1
400	60	44.5; 127	A 80	1950	1
400	60	44.5; 127	A 100	1950	1

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.




## Тип КЛ



Используются для черного, промежуточного и окончательного шлифования различных металлов, пластмассы, древесины, окрашенных и лакированных поверхностей, шпатлевки. Шлифовальные круги хорошо подстраиваются к профилю обрабатываемой заготовки и гарантируют равномерный характер шлифованной поверхности до полного износа круга.



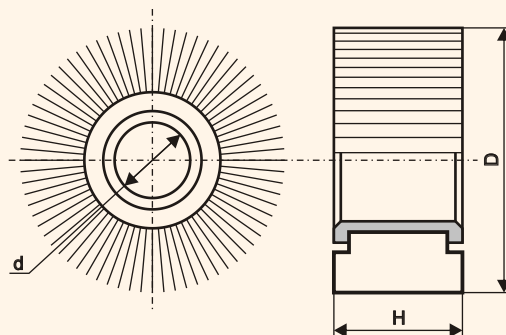
### 40м/с

D, мм	H, мм	d, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
400	60	44.5; 127	A 120	1950	1
400	60	44.5; 127	A 150	1950	1
400	60	44.5; 127	A 180	1950	1
400	60	44.5; 127	A 220	1950	1
400	60	44.5; 127	A 240	1950	1
400	60	44.5; 127	A 320	1950	1
400	60	44.5; 127	A 400	1950	1
400	60	44.5; 127	A 500	1950	1
400	75	44.5; 127	A 36	1950	1
400	75	44.5; 127	A 40	1950	1
400	75	44.5; 127	A 50	1950	1
400	75	44.5; 127	A 60	1950	1
400	75	44.5; 127	A 80	1950	1
400	75	44.5; 127	A 100	1950	1
400	75	44.5; 127	A 120	1950	1
400	75	44.5; 127	A 150	1950	1
400	75	44.5; 127	A 180	1950	1
400	75	44.5; 127	A 220	1950	1
400	75	44.5; 127	A 240	1950	1
400	75	44.5; 127	A 320	1950	1
400	75	44.5; 127	A 400	1950	1
400	75	44.5; 127	A 500	1950	1

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



## Тип КЛ



Используются для черного, промежуточного и окончательного шлифования различных металлов, пластмассы, древесины, окрашенных и лакированных поверхностей, шпатлевки. Шлифовальные круги хорошо подстраиваются к профилю обрабатываемой заготовки и гарантируют равномерный характер шлифованной поверхности до полного износа круга.



### 40м/с

D, мм	H, мм	d, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
400	100	44.5; 127	A 36	1950	1
400	100	44.5; 127	A 40	1950	1
400	100	44.5; 127	A 50	1950	1
400	100	44.5; 127	A 60	1950	1
400	100	44.5; 127	A 80	1950	1
400	100	44.5; 127	A 100	1950	1
400	100	44.5; 127	A 120	1950	1
400	100	44.5; 127	A 150	1950	1
400	100	44.5; 127	A 180	1950	1
400	100	44.5; 127	A 220	1950	1
400	100	44.5; 127	A 240	1950	1
400	100	44.5; 127	A 320	1950	1
400	100	44.5; 127	A 400	1950	1
400	100	44.5; 127	A 500	1950	1

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.





# ЛЕНТЫ БЕСКОНЕЧНЫЕ ДЛЯ РУЧНЫХ ШЛИФОВАЛЬНЫХ МАШИН

## Ленты бесконечные для ленточно-шлифовальных напильников

### Тип ЛБ

Для обработки фасонных элементов и профильных деталей и конструкций из различных марок сталей и цветных металлов.




Шлифовальная шкурка на тканевой основе

КК 751 X

КК 711 X



Ширина ленты, мм	Длина ленты, мм	Характеристика	
6	533	A 40	48
6	533	A 50	48
6	533	A 60	48
6	533	A 80	48
6	533	A 100	48
6	533	A 120	48
6	533	A 150	48
6	533	A 180	48
6	533	A 220	48
6	533	A 240	48
6	533	A 320	48
9	533	A 40	48
9	533	A 50	48
9	533	A 60	48
9	533	A 80	48
9	533	A 100	48
9	533	A 120	48
9	533	A 150	48
9	533	A 180	48
9	533	A 220	48
9	533	A 240	48
9	533	A 320	48
10	330	A 24	48
10	330	A 36	48
10	330	A 40	48
10	330	A 50	48
10	330	A 60	48

Завод принимает заказы на изготовление лент с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



## Тип ЛБ


Для обработки фасонных элементов и профильных деталей и конструкций из различных марок сталей и цветных металлов.

Шлифовальная шкурка на тканевой основе

КК 751 X

КК 711 X



Ширина ленты, мм	Длина ленты, мм	Характеристика	
10	330	A 80	48
10	330	A 100	48
10	330	A 120	48
10	330	A 150	48
10	330	A 180	48
10	330	A 220	48
10	330	A 240	48
10	330	A 320	48
12	520	A 24	48
12	520	A 36	48
12	520	A 40	48
12	520	A 50	48
12	520	A 60	48
12	520	A 80	48
12	520	A 100	48
12	520	A 120	48
12	520	A 150	48
12	520	A 180	48
12	520	A 220	48
12	520	A 240	48
12	520	A 320	48
12	533	A 24	48
12	533	A 36	48
12	533	A 40	48
12	533	A 50	48
12	533	A 60	48
12	533	A 80	48
12	533	A 100	48
12	533	A 120	48
12	533	A 150	48
12	533	A 180	48
12	533	A 220	48
12	533	A 240	48
12	533	A 320	48

Завод принимает заказы на изготовление лент с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



## Тип ЛБ


Для обработки фасонных элементов и профильных деталей и конструкций из различных марок сталей и цветных металлов.

Шлифовальная шкурка на тканевой основе

КК 751 X

КК 711 X



Ширина ленты, мм	Длина ленты, мм	Характеристика	
13	450	A 24	48
13	450	A 36	48
13	450	A 40	48
13	450	A 50	48
13	450	A 60	48
13	450	A 80	48
13	450	A 100	48
13	450	A 120	48
13	450	A 150	48
13	450	A 180	48
13	450	A 220	48
13	450	A 240	48
13	450	A 320	48
13	455	A 24	48
13	455	A 36	48
13	455	A 40	48
13	455	A 50	48
13	455	A 60	48
13	455	A 80	48
13	455	A 100	48
13	455	A 120	48
13	455	A 150	48
13	455	A 180	48
13	455	A 220	48
13	455	A 240	48
13	455	A 320	48
13	519	A 24	48
13	519	A 36	48
13	519	A 40	48
13	519	A 50	48
13	519	A 60	48
13	519	A 80	48
13	519	A 100	48
13	519	A 120	48

Завод принимает заказы на изготовление лент с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



## Тип ЛБ


Для обработки фасонных элементов и профильных деталей и конструкций из различных марок сталей и цветных металлов.

Шлифовальная шкурка на тканевой основе

КК 751 X

КК 711 X



Ширина ленты, мм	Длина ленты, мм	Характеристика	
13	519	A 150	48
13	519	A 180	48
13	519	A 220	48
13	519	A 240	48
13	519	A 320	48
13	610	A 24	48
13	610	A 36	48
13	610	A 40	48
13	610	A 50	48
13	610	A 60	48
13	610	A 80	48
13	610	A 100	48
13	610	A 120	48
13	610	A 150	48
13	610	A 180	48
13	610	A 220	48
13	610	A 240	48
13	610	A 320	48
20	520	A 24	48
20	520	A 36	48
20	520	A 40	48
20	520	A 50	48
20	520	A 60	48
20	520	A 80	48
20	520	A 100	48
20	520	A 120	48
20	520	A 150	48
20	520	A 180	48
20	520	A 220	48
20	520	A 240	48
20	520	A 320	48
28	533	A 24	48
28	533	A 36	48
28	533	A 40	48

Завод принимает заказы на изготовление лент с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



## Тип ЛБ


Для обработки фасонных элементов и профильных деталей и конструкций из различных марок сталей и цветных металлов.

Шлифовальная шкурка на тканевой основе

КК 751 X

КК 711 X



Ширина ленты, мм	Длина ленты, мм	Характеристика	
28	533	A 50	48
28	533	A 60	48
28	533	A 80	48
28	533	A 100	48
28	533	A 120	48
28	533	A 150	48
28	533	A 180	48
28	533	A 220	48
28	533	A 240	48
28	533	A 320	48
40	303	A 24	48
40	303	A 36	48
40	303	A 40	48
40	303	A 50	48
40	303	A 60	48
40	303	A 80	48
40	303	A 100	48
40	303	A 120	48
40	303	A 150	48
40	303	A 180	48
40	303	A 220	48
40	303	A 240	48
40	303	A 320	48

Завод принимает заказы на изготовление лент с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.





# Ленты бесконечные для ленточно-шлифовальных машин

Тип ЛБ

Упаковка для розничной торговли


Для реализации через розничную торговую сеть ленты упаковываются в индивидуальную картонную упаковку. На упаковке имеется вся необходимая информация об изделии и условиях его эксплуатации.

Для наглядности и компактного размещения лент на стеллажах торгового стенда упаковка снабжена специальным европодвесом, а для удобства реализации индивидуальным штрих-кодом.

Шлифовальная шкурка на тканевой основе

АС 721 X (Турция)  
АС 411 X (Турция)  
КК 751 X (Германия)  
ВТХ 22-3LT (Польша)  
КК 19XW (Россия)



Размер ленты ширина, мм    длина, мм		Кол-во лент в индивидуальной упаковке шт.	
75	457	2	40
75	457	3	60
75	533	2	40
75	533	3	60





## Тип ЛБ

Для обработки плоских поверхностей деталей и конструкций из различных марок сталей, цветных металлов и древесины.

Шлифовальная шкурка на тканевой основе

КК 751 X  
ВТХ 22-3LT  
КК 19XW



Размер ленты ширина, мм    длина, мм		Шлифовальная машина изготовитель    тип		
30	533	Makita Metabo	9030 6171	50
40	485	Festo	MBS 1	50
60	400	Bosch	PBS 60, PBS 60E	50
65	410	AEG Black & Decker  Holz Her Kress Metabo Skil	HBSE 65, HBSE 65 BD 83, BD 83 E, DN 83, DN 83 E, KA 83 2405, 2406 CBS 6800, CBS 6800 E, 600 HTEB Ba 0665, Ba E 0666 593 H, 593 U	50
75	457	Peugeot Skil  Stayer MAKITA Black & Decker STERN	75 PB, PB 600 1200 H, 1205 H, 7610 AA, 7620 AA, 7630 AD LN 75 9910, 9911 KA 85, KA 85 EK BS 457	100
75	480	ELU	MHB 158, MHB 158 EL	50
75	510	Black & Decker	BD 85, DN 85, DN 85 E, KA 83, SR 500 E	50
75	533	AEG Black & Decker Bosch Freud Hitachi Holz Her Makita Metabo  Ryobi Schleicher Skil	HBSE 75 S BD 75, BD 75 E, KA 75, KA 75 E GBS 75 AE, PBS 75 A, PBS 75 AE ILC 75 SB 75 2410, 2411, 2420 9900 B, 9901 Ba 0775, Ba E 0875, Ba E 0876, Ba E 1075 B-7076 337 594 U, 595 U	100
75	575	Metabo	Ba 4350, Expert 4350	50
75	600	Skil	448, 449	50
75	610	Makita Ryobi	9924 DB B-7100	50
80	820	Hanning	BSK 175/80	50
100	552	Peugeot Skil	RP 102 1400 H, 1405 H	50

Завод принимает заказы на изготовление лент с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



## Тип ЛБ

Для обработки плоских поверхностей деталей и конструкций из различных марок сталей, цветных металлов и древесины.

Шлифовальная шкурка на тканевой основе

АС 721 X (Турция)  
 АС 411 X (Турция)  
 КК 751 X (Германия)  
 ВТХ 22-3LT (Польша)  
 КК 19XW (Россия)



Размер ленты ширина, мм    длина, мм		Шлифовальная машина изготовитель    тип	
100	560	AEG Black & Decker ELU Festo Haffner Loser Ryobi Skil	HBS 100, HBSE 100 405 MHB 90/10, MHB 90 EL BUZ-S HBU 550, HBU 552, HBU 553 HBS 330 HB-422, HBE-422 400 B, 400 H, 405 H
100	610	Hitachi Makita Ryobi Wolf	SB 10 T, SB 10 V 9401, 9402, 9924 DB BE-424 5565
100	620	AEG Bosch Metabo Scheer	BBS 100, BBSE 100 GBS 100 A, GBS 100 AF Ba 6100 HB 3
100	680	Festo	BVU
100	700	Festo Scheer	BSD, BVD, BVD-B HB 6
100	725	Romer Scheer	RBS 10 MB 6
100	860	Frank Haffner Scheer	BS 100 HBS 6 MB 2
100	900	Elu Fein Festo Loser	MHB 21, MHB 21D, MHB 21W HA 130 Optimal HA 130, HSB 320, HSL 81
100	920	Elan Polifix (Simon)	P1/PV1, PV11, PVD11 IZ, I, IS-Ia, S-ISPO
100	950	Fromm Fuchs Loser	TM 272 - BS 75
110	620	AEG Bosch Freud Hitachi Holz Her Mafell Scheer	HBS 2-110 1270 ILC 110 SB 110 2422, 2423, 2424 ZUB 110 HB 2
110	632	Mafell	ZUB 110 T

Завод принимает заказы на изготовление лент с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



# ЛЕНТЫ БЕСКОНЕЧНЫЕ ДЛЯ СТАЦИОНАРНЫХ ШЛИФОВАЛЬНЫХ МАШИН

## Узкие шлифовальные бесконечные ленты

### Тип ЛБ

Для обработки деталей из древесины, особенно мягкой и смолистой, лаковых поверхностей.

Шлифовальная шкурка на бумажной основе

КР 258

PROMAX



Ширина ленты, мм	Длина ленты, мм	Характеристика	
от 100 до 300	до 22000	A 40	10
от 100 до 300	до 22000	A 50	10
от 100 до 300	до 22000	A 60	10
от 100 до 300	до 22000	A 80	10
от 100 до 300	до 22000	A 100	10
от 100 до 300	до 22000	A 120	10
от 100 до 300	до 22000	A 150	10
от 100 до 300	до 22000	A 180	10
от 100 до 300	до 22000	A 220	10

Завод принимает заказы на изготовление лент с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.





## Тип ЛБ

Для обработки деталей из металлов, древесины, пластмассы, кожи и других материалов.

Шлифовальная шкурка на тканевой основе  
КК 751 X



Ширина ленты, мм	Длина ленты, мм	Характеристика	
до 350	до 22000	A 24	10
до 350	до 22000	A 36	10
до 350	до 22000	A 40	10
до 350	до 22000	A 50	10
до 350	до 22000	A 60	10
до 350	до 22000	A 80	10
до 350	до 22000	A 100	10
до 350	до 22000	A 120	10
до 350	до 22000	A 150	10
до 350	до 22000	A 180	10
до 350	до 22000	A 220	10
до 350	до 22000	A 240	10
до 350	до 22000	A 320	10

Завод принимает заказы на изготовление лент с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.





## Тип ЛБ

Для черновой обработки и промежуточного шлифования деталей из различных марок сталей, цветных металлов, кожи. Обладает высокой прочностью на разрыв.

Шлифовальная шкурка на тканевой основе

КК 711 X



Ширина ленты, мм	Длина ленты, мм	Характеристика	
до 350	до 4000	A 20	10
до 350	до 4000	A 24	10
до 350	до 4000	A 36	10
до 350	до 4000	A 40	10
до 350	до 4000	A 50	10
до 350	до 4000	A 60	10
до 350	до 4000	A 80	10
до 350	до 4000	A 100	10
до 350	до 4000	A 120	10
до 350	до 4000	A 150	10
до 350	до 4000	A 180	10
до 350	до 4000	A 220	10
до 350	до 4000	A 240	10
до 350	до 4000	A 320	10

Завод принимает заказы на изготовление лент с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



# Широкие шлифовальные бесконечные ленты

## Тип ЛБ

Для обработки деталей из древесины, особенно мягкой и смолистой.

Шлифовальная шкурка на бумажной основе

KP 258

PROMAX

Шлифовальная шкурка на тканевой основе

KK 751 X



Ширина ленты, мм	Длина ленты, мм	Характеристика	
до 1400	до 2700	A 40	5
до 1400	до 2700	A 50	5
до 1400	до 2700	A 60	5
до 1400	до 2700	A 80	5
до 1400	до 2700	A 100	5
до 1400	до 2700	A 120	5
до 1400	до 2700	A 150	5
до 1400	до 2700	A 180	5
до 1400	до 2700	A 220	5

Завод принимает заказы на изготовление лент с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

## Тип ЛБ

Для обработки деталей из ДСП, ДВП, МДФ и древесины.

Шлифовальная шкурка на комбинированной основе

СК 725 D



Ширина ленты, мм	Длина ленты, мм	Характеристика	
до 1950	до 4000	C 40	2
до 1950	до 4000	C 50	2
до 1950	до 4000	C 60	2
до 1950	до 4000	C 80	3
до 1950	до 4000	C 100	3
до 1950	до 4000	C 120	3

Завод принимает заказы на изготовление лент с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.




## Тип ЛБ

Для обработки деталей из древесины, особенно твердых пород, металлов, пластмассы, лаковых и окрашенных поверхностей, шпатлевки.

Используется на станках с высокой мощностью и большой силой прижима.

Шлифовальная шкурка на тканевой основе  
КК 711 X



Ширина ленты, мм	Длина ленты, мм	Характеристика	
до 1400	до 2700	A 24	5
до 1400	до 2700	A 36	5
до 1400	до 2700	A 40	5
до 1400	до 2700	A 50	5
до 1400	до 2700	A 60	5
до 1400	до 2700	A 80	5
до 1400	до 2700	A 100	5
до 1400	до 2700	A 120	5
до 1400	до 2700	A 150	5
до 1400	до 2700	A 180	5
до 1400	до 2700	A 220	5
до 1400	до 2700	A 240	5
до 1400	до 2700	A 320	5

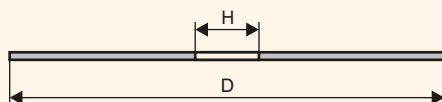
Завод принимает заказы на изготовление лент с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.





# ДИСКИ ФИБРОВЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ


## Диски фибровые для ручных шлифмашинок



Для черновой обработки, удаления ржавчины и заусенцев, а также обработки швов изделий из различных марок сталей, цветных металлов, чугуна, древесины, резины и пластмассы. Можно использовать для тонкой обработки металла.

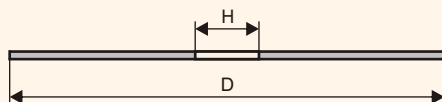


**80 м/с**

D, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
60	6	A 24	25480	100
60	6	A 36	25480	100
60	6	A 40	25480	100
60	6	A 50	25480	100
60	6	A 60	25480	100
60	6	A 80	25480	100
70	6	A 24	21840	100
70	6	A 36	21840	100
70	6	A 40	21840	100
70	6	A 50	21840	100
70	6	A 60	21840	100
70	6	A 80	21840	100
100	6	A 24	15300	100
100	6	A 36	15300	100
100	6	A 40	15300	100
100	6	A 50	15300	100
100	6	A 60	15300	100
100	6	A 80	15300	100
115	22.23	A 24	13300	100
115	22.23	A 36	13300	100
115	22.23	A 40	13300	100
115	22.23	A 50	13300	100
115	22.23	A 60	13300	100
115	22.23	A 80	13300	100

Завод принимает заказы на изготовление дисков с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.






Для черновой обработки, удаления ржавчины и заусенцев, а также обработки швов изделий из различных марок сталей, цветных металлов, чугуна, древесины, резины и пластмассы. Можно использовать для тонкой обработки металла.



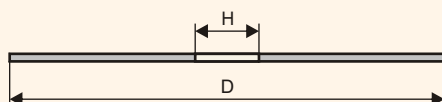
**80 м/с**

D, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
125	22.23	A 24	12250	100
125	22.23	A 36	12250	100
125	22.23	A 40	12250	100
125	22.23	A 50	12250	100
125	22.23	A 60	12250	100
125	22.23	A 80	12250	100
150	22.23	A 24	10200	100
150	22.23	A 36	10200	100
150	22.23	A 40	10200	100
150	22.23	A 50	10200	100
150	22.23	A 60	10200	100
150	22.23	A 80	10200	100
180	22.23	A 24	8500	100
180	22.23	A 36	8500	100
180	22.23	A 40	8500	100
180	22.23	A 50	8500	100
180	22.23	A 60	8500	100
180	22.23	A 80	8500	100
225	22.23	A 24	6790	100
225	22.23	A 36	6790	100
225	22.23	A 40	6790	100
225	22.23	A 50	6790	100
225	22.23	A 60	6790	100
225	22.23	A 80	6790	100

Завод принимает заказы на изготовление дисков с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.




# Диски фибровые для стационарных шлифовальных станков



Для черновой обработки, удаления ржавчины и заусенцев, а также обработки швов изделий из различных марок сталей, цветных металлов, чугуна, древесины, резины и пластмассы. Можно использовать для тонкой обработки металла.



**80м/с**

D, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
300	без отверстия	A 24	5100	100
300	без отверстия	A 36	5100	100
300	без отверстия	A 40	5100	100
300	без отверстия	A 50	5100	100
300	без отверстия	A 60	5100	100
300	без отверстия	A 80	5100	100
350	40	A 24	4400	100
350	40	A 36	4400	100
350	40	A 40	4400	100
350	40	A 50	4400	100
350	40	A 60	4400	100
350	40	A 80	4400	100
400	22.23	A 24	3850	100
400	22.23	A 36	3850	100
400	22.23	A 40	3850	100
400	22.23	A 50	3850	100
400	22.23	A 60	3850	100
400	22.23	A 80	3850	100

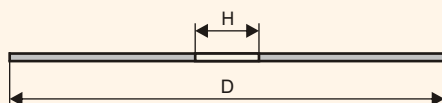
Завод принимает заказы на изготовление дисков с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.





# ЛИСТЫ И ДИСКИ ИЗ ШЛИФОВАЛЬНОЙ ШКУРКИ

## Диски шлифовальные



Для обработки изделий из древесины, металла, пластмассы, окрашенных и лакированных поверхностей, шпатлевки.



Шлифовальная шкурка на бумажной основе

KP 258

PROMAX

Agua



**80 м/с**

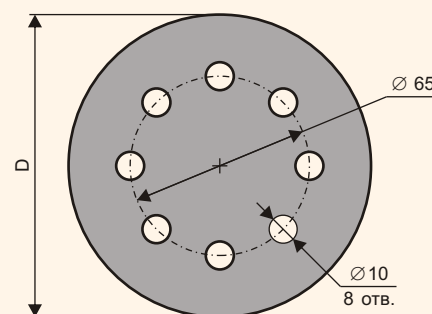
D, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
150	8	A 24	10200	100
150	8	A 40	10200	100
150	8	A 60	10200	100
150	8	A 80	10200	100
150	8	A 100	10200	100
180	22.23	A 24	8500	100
180	22.23	A 40	8500	100
180	22.23	A 60	8500	100
180	22.23	A 80	8500	100
180	22.23	A 100	8500	100
270	без отверстия	C 320	5660	100
270	без отверстия	C 600	5660	100
795	без отверстия	A 40	1920	50
795	без отверстия	A 60	1920	50
795	без отверстия	A 80	1920	50
795	без отверстия	A 120	1920	50

Завод принимает заказы на изготовление дисков с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



## Диски шлифовальные клетированные

Для обработки изделий из древесины хвойных и лиственных пород, фанеры, ДВП.  
Диски самозацепляются с опорной тарелкой соответствующего электроинструмента и закрепляются легким прижатием. Этот способ фиксирования дает возможность быстрой и простой смены диска так часто, как это потребуется. Разряженная насыпка зерна шлифовальной шкурки снижает засаливаемость диска отходами обрабатываемого материала, что увеличивает срок службы инструмента и повышает его производительность.



Шлифовальная шкурка на бумажной основе  
с самозацепляющейся тканью

Lux E

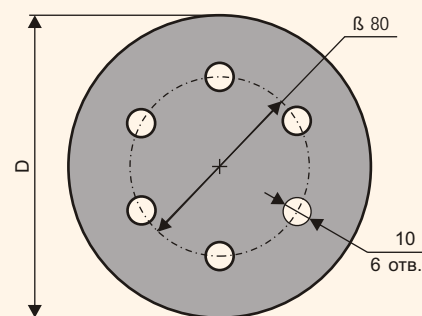


D, мм	Характеристика	Форма диска		
		без отверстий	8 отв. Ø10 мм	
115	A 40	•	•	100
115	A 60	•	•	100
115	A 80	•	•	100
115	A 100	•	•	100
115	A 120	•	•	100
115	A 150	•	•	100
115	A 180	•	•	100
115	A 220	•	•	100
115	A 240	•	•	100
125	A 40	•	•	100
125	A 60	•	•	100
125	A 80	•	•	100
125	A 100	•	•	100
125	A 120	•	•	100
125	A 150	•	•	100
125	A 180	•	•	100
125	A 220	•	•	100
125	A 240	•	•	100
150	A 40	•	•	100
150	A 60	•	•	100
150	A 80	•	•	100
150	A 100	•	•	100
150	A 120	•	•	100
150	A 150	•	•	100

Завод принимает заказы на изготовление дисков с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.




Для обработки изделий из древесины хвойных и лиственных пород, фанеры, ДВП. Дискса самозацепляются с опорной тарелкой соответствующего электроинструмента и закрепляются легким прижатием. Этот способ фиксирования дает возможность быстрой и простой смены диска так часто, как это потребуется. Разряженная насыпка зерна шлифовальной шкурки снижает засаливаемость диска отходами обрабатываемого материала, что увеличивает срок службы инструмента и повышает его производительность.



Шлифовальная шкурка на бумажной основе с самозацепляющейся тканью  
Lux E



D, мм	Характеристика	без отверстий	Форма диска 8 отв. Ø 10 мм	6 отв. Ø 10 мм	
150	A 40			•	100
150	A 60			•	100
150	A 80			•	100
150	A 100			•	100
150	A 120			•	100
150	A 150			•	100
150	A 180	•	•	•	100
150	A 220	•	•	•	100
150	A 240	•	•	•	100
180	A 40	•			100
180	A 60	•			100
180	A 80	•			100
180	A 100	•			100
180	A 120	•			100
180	A 150	•			100
180	A 180	•			100
180	A 220	•			100
180	A 240	•			100
225	A 40	•			100
225	A 60	•			100
225	A 80	•			100
225	A 100	•			100
225	A 120	•			100
225	A 150	•			100
225	A 180	•			100
225	A 220	•			100
225	A 240	•			100

Завод принимает заказы на изготовление листов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



## Листы шлифовальные

Для мокрой обработки металлических листов после грунтования, красок и лаков, а также пластмасс. Используются прежде всего в автомобилестроении, а также для обработки металлографических штифов.



Шлифовальная шкурка на бумажной основе, водостойкая

WBB

Aqua



Размер листа, мм ширина      длина		Характеристика	
230	280	C 100	100
230	280	C 120	100
230	280	C 150	100
230	280	C 180	100
230	280	C 220	100
230	280	C 240	100
230	280	C 320	100
230	280	C 400	100
230	280	C 600	100
230	280	C1000	100

Завод принимает заказы на изготовление листов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.






Для обработки поверхности древесины различных пород, металла, пластмассы, шпатлевки. Используются для снятия красок и лаков.

Шлифовальная шкурка на бумажной основе

КР 258

PROMAX



Размер листа, мм ширина      длина		Характеристика	
93	230	A 40	100
93	230	A 50	100
93	230	A 60	100
93	230	A 80	100
93	230	A 100	100
93	230	A 120	100
93	230	A 150	100
93	230	A 180	100
93	230	A 220	100
115	280	A 40	100
115	280	A 50	100
115	280	A 60	100
115	280	A 80	100
115	280	A 100	100
115	280	A 120	100
115	280	A 150	100
115	280	A 180	100
115	280	A 220	100
230	280	A 40	100
230	280	A 50	100
230	280	A 60	100
230	280	A 80	100
230	280	A 100	100
230	280	A 120	100
230	280	A 150	100
230	280	A 180	100
230	280	A 220	100

Завод принимает заказы на изготовление листов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



Для промышленной обработки изделий из стали, нержавеющей стали, цветных металлов, пластмассы, древесины.

Шлифовальная шкурка на тканевой основе

KK 268


KK 751X

BTX 22-3LT

KK 511J

KK19XW



Размер листа, мм ширина      длина		Характеристика	
115	280	A 24	100
115	280	A 36	100
115	280	A 40	100
115	280	A 50	100
115	280	A 60	100
115	280	A 80	100
115	280	A 100	100
115	280	A 120	100
115	280	A 150	100
115	280	A 180	100
115	280	A 220	100
115	280	A 240	100
115	280	A 320	100
115	280	A 400	100
115	280	A 500	100
170	240	A 36	100
170	240	A 40	100
170	240	A 50	100
170	240	A 60	100
170	240	A 80	100
170	240	A 100	100
170	240	A 120	100
170	240	A 150	100
170	240	A 180	100
170	240	A 220	100
170	240	A 240	100
170	240	A 320	100
170	240	A 400	100
170	240	A 500	100

Завод принимает заказы на изготовление листов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



Для промышленной обработки изделий из стали, нержавеющей стали, цветных металлов, пластмассы, древесины.

Шлифовальная шкурка на тканевой основе

KK 268

KK 751X

BTX 22-3LT

KK 511J

KK19XW



Размер листа, мм ширина      длина		Характеристика	
230	280	A 24	100
230	280	A 36	100
230	280	A 40	100
230	280	A 50	100
230	280	A 60	100
230	280	A 80	100
230	280	A 100	100
230	280	A 120	100
230	280	A 150	100
230	280	A 180	100
230	280	A 220	100
230	280	A 240	100
230	280	A 320	100
230	280	A 400	100
230	280	A 500	100

Завод принимает заказы на изготовление листов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.





## Набор шлифовальной шкурки

Для обработки вручную или с помощью электроинструмента различных материалов: древесины твердых и мягких пород, древесноволокнистых материалов, металлов, пластиков, кожи, резины, снятия и зачистка шпаклевок, красок, лаков.

В наборе используется шлифовальная шкурка ведущих европейских производителей, которая имеет высокую стойкость, как при сухой шлифовке, так и при мокрой обработке.

Используемые в наборе зернистости шлифовальной шкурки от крупной до мелкой, позволяют получить необходимое качество обрабатываемой поверхности.



Количество кг	Характеристика	
1	A24 - A180	12





# РУЛОНЫ И БОБИНЫ ШЛИФОВАЛЬНОЙ ШКУРКИ

## Рулоны шлифовальной шкурки

Тип шлифовальной шкурки		Характеристика	Размер рулона	
			ширина, мм	длина, м
АС 411Х	(Турция)	A24-A180	725	20
КР 258	(Венгрия)	A40-A220	1050	50
КК 268	(Венгрия)	A24-A180	930	50
ВТХ 22-3LT (Польша)		A24-A320	1200	50
КК 19ХW	(Россия)	A24,A30	775	20
КК 19ХW	(Россия)	A36-A150	775	30
КК 19ХW	(Россия)	A24,A30	800	20
КК 19ХW	(Россия)	A36-A220,5,4,M40	800	30

## Бобины шлифовальной шкурки

Тип шлифовальной шкурки		Характеристика	Размер бобины	
			ширина, мм	длина, м
АС 411Х	(Турция)	A24-A180	от 20 до 460	50; 100
КР 258	(Венгрия)	A40-A220	от 20 до 460	50
КК 268	(Венгрия)	A24-A180	от 20 до 460	50
КК 751Х	(Германия)	A24-A320	от 20 до 460	50; 100
ВТХ 22-3LT (Польша)		A24-A320	от 20 до 460	50
КК 19ХW	(Россия)	A24,A30	от 20 до 460	20
КК 19ХW	(Россия)	A36-A220,5,4,M40	от 20 до 460	30

Количество бобин при заказе должно быть кратно ширине рулона.



# ОГНЕУПОРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ





# СОДЕРЖАНИЕ

стр.

Тигли огнеупорные графитосодержащие  
для разливки цветных металлов и их сплавов 273

Тигли огнеупорные графитосодержащие  
для плавки и раздачи цветных металлов 276

Тигли огнеупорные графитосодержащие  
для плавки цветных металлов 279

Тигли огнеупорные шамотные  
для пробирования цветных металлов 284

Тигли огнеупорные графитосодержащие  
с носиком для работы в поворотных печах 285

Тигли огнеупорные графитосодержащие  
цилиндрические для работы в индукционных печах 288

Тигли огнеупорные графитосодержащие с носиком  
для работы в поворотных индукционных печах 293

Тигли огнеупорные графитосодержащие  
для плавки драгоценных металлов 295

Изделия огнеупорные графитосодержащие  
для возгонки цинка 297

Литейные аксессуары (подставки, желоба, ковши,  
трубки) 298



Основной состав графитосодержащих огнеупорных тиглей - это природный графит, глина и карбид кремния.

**ГРАФИТ** - это основа теплопроводности, электропроводности, он придает тиглю необходимую термостойкость и является в значительной мере устойчивым к химическим воздействиям. Единственным растворителем для графита является расплавленное железо. Именно поэтому графитосодержащие тигли не предназначены для плавки чугуна и стали. Еще одним "недостатком" графита является его окисление при доступе кислорода, начиная с 600°C. Поэтому тигли покрываются глазурью, которая в значительной мере защищает графит от окисления.

**ГЛИНА** - это высокоогнеупорное связующее для графитосодержащих изделий.

**КАРБИД КРЕМНИЯ** - это дополнительный проводник тепла, который к тому же существенно увеличивает механическую прочность и износостойкость тиглей.

## МАРКИРОВКА

Маркировка тиглей включает в себя:

1. Форму изделия.
2. Марку материала, из которого изготовлен тигель.
3. Номер или емкость изделия.
4. Марку глазури.
5. Дополнительные сведения.

В зависимости от состава и назначения различают следующие марки материала:

### - на глинистом связующем:

**А** - для плавки цветных металлов с температурой плавления до 1500°C в индукционных печах и печах сопротивления.

**К** - для плавки цветных металлов с температурой плавления до 1600°C в индукционных печах и печах на газообразном или жидком топливе, раздачи цветных металлов в печах сопротивления.

**С** - для разлива цветных металлов с рабочей температурой до 1600°C.

**Т** - для плавки драгметаллов с температурой плавления до 1600°C в индукционных и муфельных печах.

**Д** - для плавки драгметаллов с температурой плавления до 1250°C нагревом за счет пропускания тока через тигель.

**Е** - для литейных аксессуаров.

**Н** - для пробирования цветных металлов.

### - на углеродном связующем:

**Х** - для плавки цветных металлов с температурой плавления до 1500°C в печах сопротивления и печах на газообразном или жидком топливе. Не требуют предварительной сушки.

Тигли защищены от окисления и разъедания специальными глазури:

**Л** - для работы с металлами, у которых температура плавления менее 1000°C.

**Т** - для работы в условиях температур выше 1000°C.

В качестве дополнительных сведений приняты следующие обозначения:

**"1"** - нанесение глазури только на наружную поверхность.

**"2"** - тигли предназначены для печей сопротивления.

Марка глазури и дополнительные сведения указываются только для тиглей на глинистом связующем.

## ПРИМЕР УСЛОВНОГО ОБОЗНАЧЕНИЯ

**ВА 750L2 ТУ.....**, т.е. тигель формы В, марки А, емкостью 750 кг по меди для плавки цветных металлов с температурой плавления до 1000°C(L), в печах сопротивления(2).

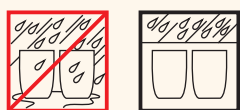
**ZK 175T ТУ.....**, т.е. тигель цилиндрической формы Z, марки К, емкостью 175 кг по меди для плавки цветных металлов с температурой плавления выше 1000°C(T) в индукционных печах.

**АХ 500 ТУ.....**, т.е. тигель формы А, марки Х, емкостью 500 кг по меди для плавки цветных металлов в печах сопротивления и пламенных печах.



# РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ТИГЛЕЙ

## Хранение тиглей

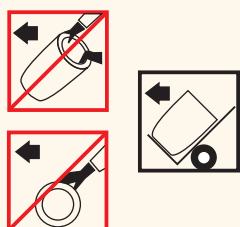


Хранить тигли в сухом, хорошо проветриваемом помещении на деревянных подставках. Не допускается хранение тиглей на бетонном или металлическом полу.



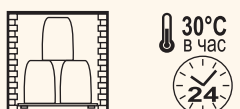
Не допускается ставить тигли друг в друга.

## Транспортировка



Нельзя допускать толчков и ударов по тиглям. Тигли нельзя перекачивать по полу на бок или на подовой кромке. Для транспортировки использовать тележки с мягкой обивкой.

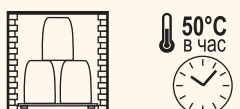
## Подготовка тиглей



### Сушка тиглей

- при температуре 200°C не менее 1 суток. Подъем температуры не должен быть резким - не более 30°C в час.

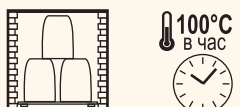
- сушка тиглей марки Х не требуется.



### Прокалка тиглей

- тигли марки С - подъем температуры до 900°C по 50°C в час.

- тигли марки А и К - подъем температуры до 1050°C по 100°C в час.



- тигли марки Х - подъем температуры до 400°C по 100°C в час и далее до 1050°C как можно быстрее.



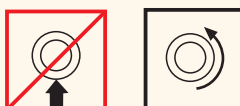
## Установка тиглей



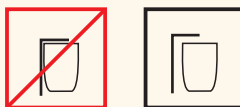
Вокруг верхней кромки тигля необходимо создать равномерный зазор, для чего использовать картон или древесную щепу. Не допускается использовать клинья из огнеупорного материала.



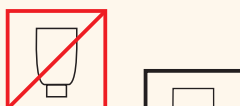
Ось горелки должна находиться в плоскости днища.



Горелка должна быть установлена так, чтобы пламя не било прямо в тигель, а огибало его по касательной.



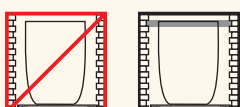
Промежуток между тиглем и крышкой печи должен быть изолирован термоизоляционным материалом.



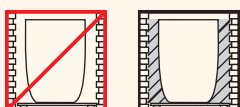
Использовать только стандартные подставки. Между тиглем и подставкой должен быть разделительный материал: бумага, кокс, глинозем.



Для установки и извлечения тиглей следует применять клещи (захваты), соответствующие форме тигля, обернутые мягким материалом.

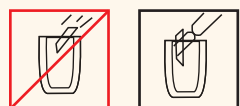


В печах сопротивления и индукционных печах зазор между кромкой тигля и кожухом печи следует замазать смесью на основе огнеупорной глины

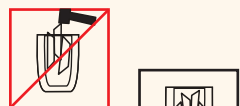


В индукционных печах пространство между тиглем и индуктором заполняется изоляционным метериалом

## Загрузка металла



Металл загружать только в разогретый тигель. Металл должен быть сухим и слегка подогретым. Большие куски следует вводить в тигель клещами, не допуская их соударений с тиглем.

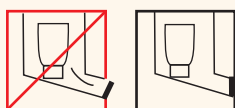


Слитки металла следует укладывать в тигель вертикально, исключая заклинивание отдельных кусков.

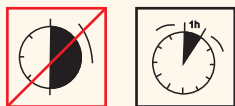




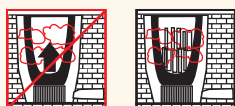
## Проведение плавки



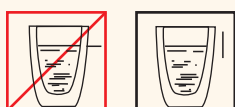
Категорически запрещается разогревать тигель с застывшим в нем металлом. Отверстие для аварийного выпуска жидкого металла в печи должно быть закрыто.



Плавку металла следует производить как можно быстрее.



Между плавками не оставлять тигель в печи пустым. Период между плавками должен быть минимальным.



Уровень расплава в тигле необходимо менять во избежание разъедания стенок тигля шлаками по "зеркалу" металла.



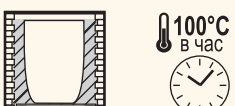
Строго соблюдать необходимое количество химических добавок для модификации сплавов.



Вводить добавки только в расплавленный металл.

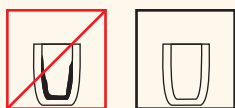
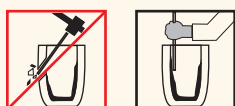


При перерывах в работе (например: остановка в выходные) тигли в печах необходимо медленно разогреть пустыми, независимо от марки тигля



В индукционных печах, где нагрев и расплавление металла происходят за счет протекающих в нем токов, а тигель греется от металла, рекомендуется постепенное увеличение энергии, чтобы обеспечить равномерный нагрев тигля. Оптимальным в таком случае является непрерывный режим работы.

## Чистка тиглей



При отключении печи жидкий расплав необходимо удалить из тигля. По окончании процесса плавления внутренняя поверхность горячего тигля должна быть аккуратно очищена от шлаков с помощью металлического скребка или лопатки.

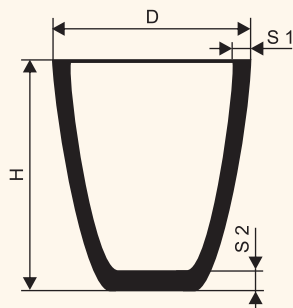



# ТИГЛИ ОГНЕУПОРНЫЕ ГРАФИТОСОДЕРЖАЩИЕ ДЛЯ РАЗЛИВКИ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ И ИХ СПЛАВОВ

## Тип АС

неглазурованные тигли, предназначены для разливки цветных металлов и их сплавов с температурой, не превышающей 1600°C, обладают повышенными теплоизолирующими свойствами.

По желанию Заказчика могут быть изготовлены в глазурованном исполнении.



Условная емкость по меди, кг	D, мм	H, мм	S1, мм	S2, мм	Вес, кг	
3	100	122	9	12	0.8	16
5	120	145	10	15	1.1	16
10	140	175	11	15	1.5	8
15	160	200	15	18	2.25	4
20	175	220	15	23	3.0	4
30	220	260	20	28	6.0	2
50	250	300	25	33	9.0	2
75	285	345	25	33	12.0	1
100 ▲	305	370	27	35	15.0	1
150	350	450	30	38	22.0	1
200	400	470	35	43	34.0	1
300	445	530	37	45	46.0	1
400	500	600	40	50	60.0	1
500	505	640	40	50	72.0	1
600	540	765	50	60	94.0	1

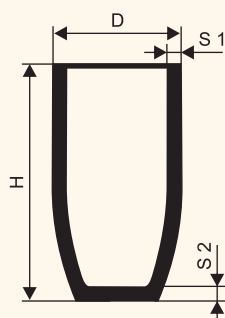
▲ - емкость тигля по меди - 80 кг


Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.

## Тип СС

неглазурованные тигли, предназначены для разливки цветных металлов и их сплавов с температурой, не превышающей 1600°C, обладают повышенными теплоизолирующими свойствами.

По желанию Заказчика могут быть изготовлены в глазурованном исполнении.



Условная емкость по меди, кг	D, мм	H, мм	S1, мм	S2, мм	Вес, кг	
75	250	500	30	40	18.2	1
90	250	500	25	33	16.0	1
225	360	615	30	43	52.0	1
400	410	810	40	50	66.0	1

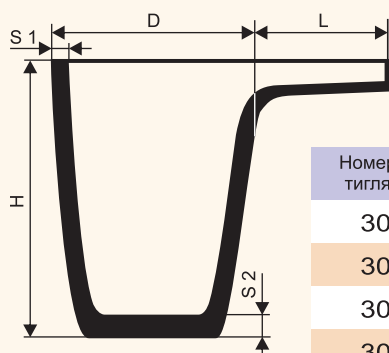
Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.




## Тип ТРС

неглазурованные тигли со сливным желобом, предназначены для разливки цветных металлов и их сплавов с температурой, не превышающей 1600°C, обладают повышенными теплоизолирующими свойствами.

По желанию Заказчика могут быть изготовлены в глазурованном исполнении.



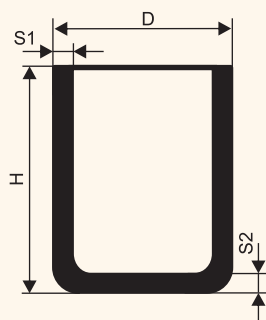
Номер тигля	Условная емкость по меди, кг	D, мм	H, мм	S1, мм	S2, мм	L, мм	Вес, кг	
30	25	220	260	20	28	80	6.30	1
30	25	220	260	20	28	170	6.60	1
30	25	220	260	20	28	210	6.90	1
30	25	220	260	20	28	300	7.65	1
50	40	250	300	25	33	150	9.50	1
100	80	305	370	27	35	260	17.35	1
150	130	350	450	30	38	260	24.35	1
200	180	360	615	30	40	120	54.00	1
400	360	500	600	40	50	380	63.14	1
500	450	505	640	40	50	200	74.00	1


Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.

## Тип ЗС

неглазурованные цилиндрические тигли, предназначены для разливки цветных металлов и их сплавов с температурой, не превышающей 1600°C, обладают повышенными теплоизолирующими свойствами.

По желанию Заказчика могут быть изготовлены в глазурованном исполнении.



Номер тигля	Условная емкость по меди, кг	D, мм	H, мм	S1, мм	S2, мм	L, мм	Вес, кг	
30	25	170	320	20	20	-	5.52	1

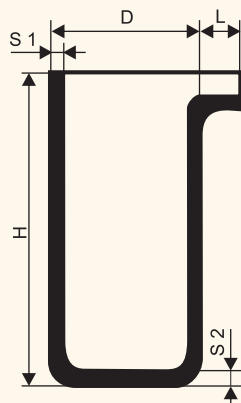
Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.




## Тип ZPC

неглазурованные тигли цилиндрической формы со сливным желобом, предназначены для разливки цветных металлов и их сплавов с температурой, не превышающей 1600°C, обладают повышенными теплоизолирующими свойствами.

По желанию Заказчика могут быть изготовлены в глазурованном исполнении.



Номер тигля	Условная емкость по меди, кг	D, мм	H, мм	S1, мм	S2, мм	L, мм	Вес, кг	
300	300	345	770	35	45	100	53.00	1

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.

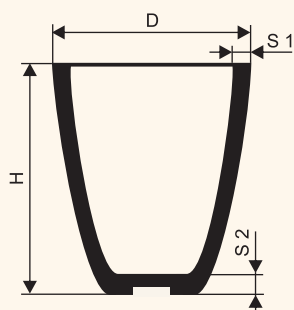
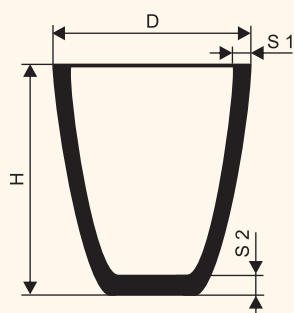





# ТИГЛИ ОГНЕУПОРНЫЕ ГРАФИТОСОДЕРЖАЩИЕ ДЛЯ ПЛАВКИ И РАЗДАЧИ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ

## Тип АК

глазурованные тигли, предназначены для плавки и раздачи цветных металлов и сплавов с температурой плавления до 1600°C.



Условная емкость по меди, кг	D, мм	H, мм	S1, мм	S2, мм	Вес, кг	
0.1*	30	40	3	5	0.024	50
0.3*	50	60	5	5	0.110	50
0.6*	60	70	6	7	0.200	20
0.9*	70	77	5	10	0.220	20
1*	72	88	9	11	0.380	20
2	100	122	9	12	0.800	16
3	110	130	10	18	1.270	16
5	120	150	10	11	1.750	8
10	145	168	13	18	2.700	8
20	175	220	15	23	4.600	1
30	220	270	20	30	9.000	1
40	225	290	20	30	9.600	1
50	255	310	20	30	14.000	1
75	290	350	25	30	16.000	1
100 ▲	300	370	25	30	20.000	1
140	350	380	30	45	28.000	1
145	350	400	30	45	29.400	1
150	360	455	30	45	40.000	1
200	410	490	35	45	50.000	1
300	440	555	33	55	65.000	1
350	483	510	41	60	58.200	1
400	500	610	40	60	75.000	1
490	523	600	45	60	83.000	1
500	525	635	45	60	85.000	1
600 ◆	540	765	50	60	116.000	1

◆ - емкость по цинку      ▲ - емкость тигля по меди - 80 кг

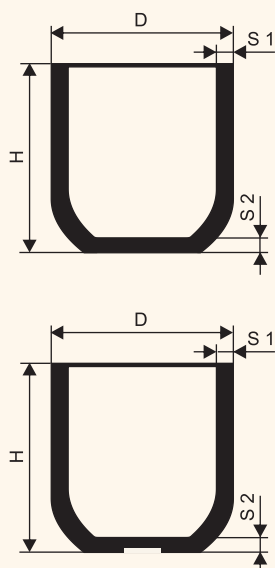
\* - выпускаются без глазури, по желанию Заказчика могут быть изготовлены в глазурированном исполнении


Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.



## Тип ВК

глазурованные тигли, предназначены для плавки и раздачи цветных металлов и сплавов с температурой плавления до 1600°C.

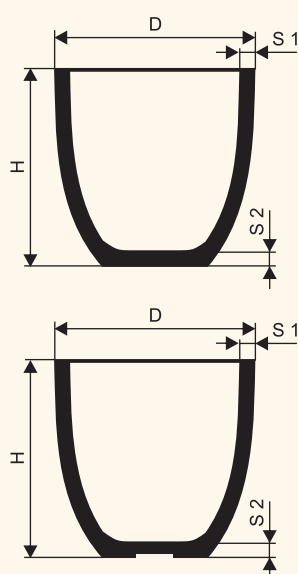



Условная емкость по меди, кг	D, мм	H, мм	S1, мм	S2, мм	Вес, кг	
700	700	610	50	65	174.4	1
750	600	635	50	65	125.0	1
750H	600	625	50	65	123.0	1
800	700	690	50	65	192.0	1
850	600	700	50	65	138.7	1
900	615	735	50	65	145.0	1
980	600	790	50	65	155.0	1
1000	700	790	50	65	210.0	1
2000	880	1000	60	80	410.0	1
2000H	880	900	60	80	375.0	1

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.

## Тип ВУК

глазурованные тигли, предназначены для плавки и раздачи цветных металлов и сплавов с температурой плавления до 1600°C.



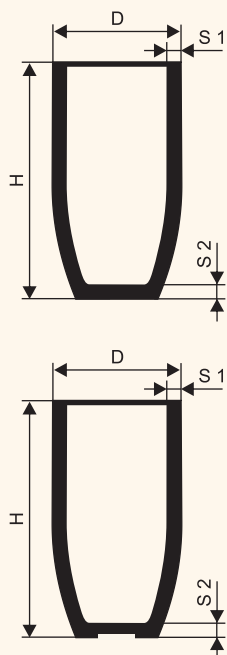
Условная емкость по меди, кг	D, мм	H, мм	S1, мм	S2, мм	Вес, кг	
350	530	490	50	60	71.6	1
450	530	590	50	60	100.0	1
460	700	320	50	65	90.0	1
500	530	680	50	60	106.0	1
500H	530	645	50	60	104.0	1
650	700	400	50	65	110.5	1
900	615	700	40	50	121.0	1
1000	800	775	55	65	220.0	1
1500	700	740	50	65	188.0	1
1600	775	750	50	60	195.0	1
1800	780	900	50	65	234.0	1
2200	780	1000	50	65	260.0	1


Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.



## Тип СК

глазурованные тигли, предназначены для плавки и раздачи цветных металлов и сплавов с температурой плавления до 1600°C.



Условная емкость по меди, кг	D, мм	H, мм	S1, мм	S2, мм	Вес, кг	
20	158	320	21	30	6.6	2
25	160	370	20	30	7.5	2
55	217	350	22	30	11.2	1
70	220	450	20	30	15.2	1
90	285	590	30	35	23.5	1
175	340	910	30	60	63.2	1
280	365	630	30	45	52.0	1
325	465	500	49	55	68.0	1
350	440	610	35	55	70.0	1
370	485	700	45	60	110.0	1
400	465	730	46	55	96.0	1
450	465	840	45	55	113.0	1
500	490	840	45	60	128.0	1
600	485	940	45	60	137.0	1

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.

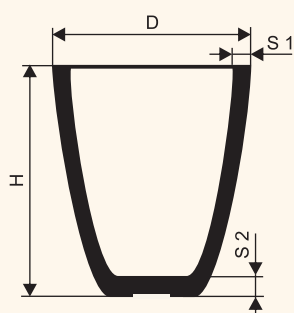
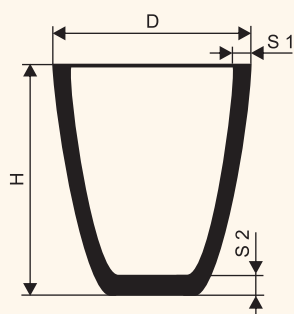





# ТИГЛИ ОГНЕУПОРНЫЕ ГРАФИТОСОДЕРЖАЩИЕ ДЛЯ ПЛАВКИ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ

## Тип АА

глазурованные тиглы, предназначены для плавки цветных металлов и сплавов с температурой плавления до 1500°C.



Условная емкость по меди, кг	D, мм	H, мм	S1, мм	S2, мм	Вес, кг	
0.1*	30	40	3	5	0.02	50
0.3*	50	60	5	5	0.10	50
0.6*	60	70	6	7	0.17	20
0.9*	70	77	5	10	0.19	20
1*	72	88	9	11	0.32	20
2	100	122	9	12	0.68	16
3	110	130	10	18	1.10	16
5	120	150	10	11	1.27	8
10	145	168	13	18	2.30	8
20	175	220	15	23	3.90	1
30	220	270	20	30	7.65	1
40	225	290	20	30	8.20	1
50	255	310	20	30	12.00	1
75	290	350	25	30	14.00	1
100 ▲	300	370	25	30	16.00	1
140	350	380	30	45	23.80	1
145	350	400	30	45	25.00	1
150	360	455	30	45	34.00	1
200	410	490	35	45	43.00	1
300	440	555	33	55	54.00	1
350	483	510	41	60	55.30	1
400	500	610	40	60	70.00	1
490	523	600	45	60	88.00	1
500	525	635	45	60	90.00	1
600 ♦	540	765	50	60	105.00	1

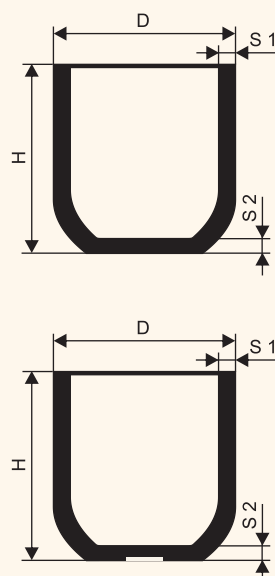
♦ - емкость по цинку      ▲ - емкость тигля по меди - 80 кг

\* - выпускаются без глазури, по желанию Заказчика могут быть изготовлены в глазурованном исполнении


Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.



## Тип ВА

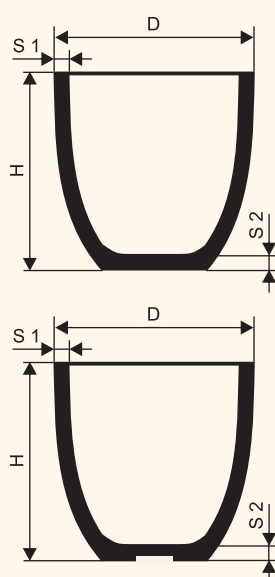


глазурованные тигли, предназначены для плавки цветных металлов и сплавов с температурой плавления до 1500°C.


Условная емкость по меди, кг	D, мм	H, мм	S1, мм	S2, мм	Вес, кг	
700	700	610	50	65	157.0	1
750	600	635	50	65	112.0	1
750H	600	625	50	65	110.0	1
800	700	690	50	65	165.0	1
850	600	700	50	65	119.0	1
900	615	735	50	65	125.0	1
980	600	790	50	65	133.0	1
1000	700	790	50	65	180.0	1
2000	880	1000	60	80	350.0	1
2000H	880	900	60	80	320.0	1

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.

## Тип ВUA



глазурованные тигли, предназначены для плавки цветных металлов и сплавов с температурой плавления до 1500°C.

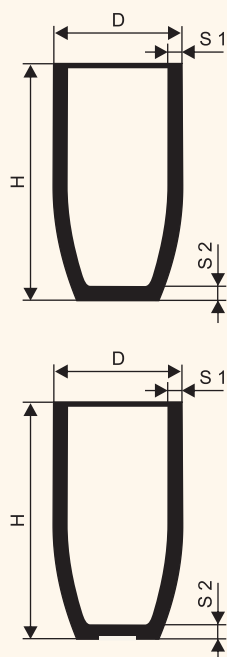
Условная емкость по меди, кг	D, мм	H, мм	S1, мм	S2, мм	Вес, кг	
350	530	490	50	60	68.0	1
450	530	590	50	60	95.0	1
460	700	320	50	65	78.0	1
500	530	680	50	60	100.0	1
500H	530	645	50	60	98.0	1
650	700	400	50	65	105.0	1
900	615	700	40	50	112.0	1
1000	800	775	55	65	190.0	1
1500	700	740	50	65	174.0	1
1600	775	750	50	60	181.0	1
1800	780	900	50	65	217.0	1
2200	780	1000	50	65	226.0	1

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.





## Тип СА

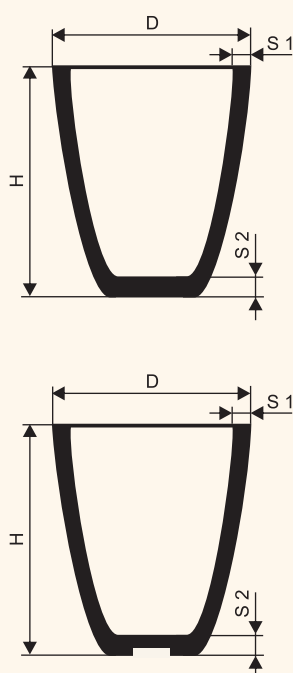


глазурованные тигли, предназначены для плавки цветных металлов и сплавов с температурой плавления до 1500°C.

Условная емкость по меди, кг	D, мм	H, мм	S1, мм	S2, мм	Вес, кг	
20	158	320	21	30	5.9	2
25	160	370	20	30	6.6	2
55	217	350	22	30	10.2	1
70	220	450	20	30	12.6	1
90	285	590	30	35	19.5	1
175	340	910	30	60	60.0	1
280	365	630	30	45	45.0	1
325	465	500	49	55	63.0	1
350	440	610	35	55	62.0	1
370	485	700	45	60	73.5	1
400	465	730	46	55	90.0	1
450	465	840	45	55	106.0	1
500	490	840	45	60	113.0	1
600	485	940	45	60	121.0	1

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.

## Тип АХ



глазурованные тигли на углеродном связующем, предназначены для плавки цветных металлов и сплавов с температурой плавления до 1500°C, не требуют предварительной сушки при эксплуатации.

Условная емкость по меди, кг	D, мм	H, мм	S1, мм	S2, мм	Вес, кг	
1	72	88	9	11	0.34	20
5	120	150	10	11	1.60	16
10	145	175	13	18	2.60	8
20	175	220	15	23	4.20	1
30	220	270	20	30	8.10	1
40	225	290	20	30	8.70	1
50	255	310	25	30	12.70	1
75	290	350	25	30	14.50	1
100 ▲	300	370	25	30	19.00	1
140	350	380	30	45	26.30	1
145	350	400	30	45	27.60	1
150	360	455	30	45	37.50	1
200	410	490	35	45	48.00	1
300	440	555	33	55	60.00	1
350	483	510	41	60	61.20	1
400	500	610	40	60	81.00	1
490	523	600	45	60	83.00	1
500	520	635	50	60	85.00	1
600 ◆	540	765	50	60	125.00	1

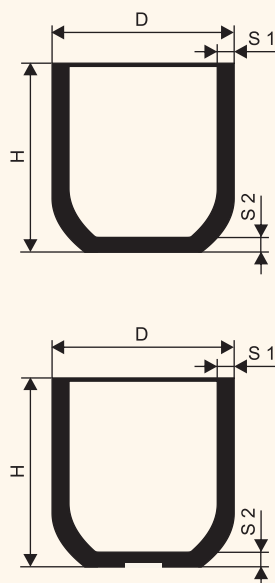
◆ - емкость по цинку    ▲ - емкость тигля по меди - 80 кг


Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.



## Тип ВХ

глазурованные тигли на углеродном связующем, предназначены для плавки цветных металлов и сплавов с температурой плавления до 1500°C, не требуют предварительной сушки при эксплуатации.

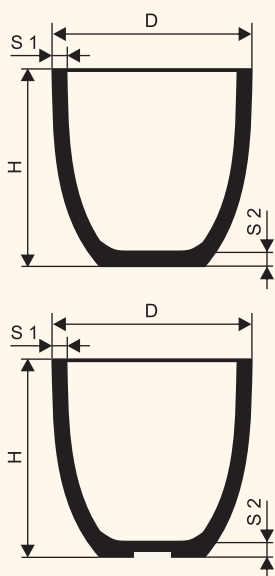



Условная емкость по меди, кг	D, мм	H, мм	S1, мм	S2, мм	Вес, кг	
700	700	610	50	65	183.2	1
750	600	635	50	65	130.0	1
750H	600	625	50	65	128.0	1
800	700	690	50	65	195.0	1
850	600	700	50	65	147.6	1
900	615	735	50	65	156.0	1
980	600	790	50	65	165.0	1
1000	700	790	50	65	213.0	1
2000	880	1000	60	80	392.0	1
2000H	880	900	60	80	358.0	1

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.

## Тип ВUX

глазурованные тигли на углеродном связующем, предназначены для плавки цветных металлов и сплавов с температурой плавления до 1500°C, не требуют предварительной сушки при эксплуатации.



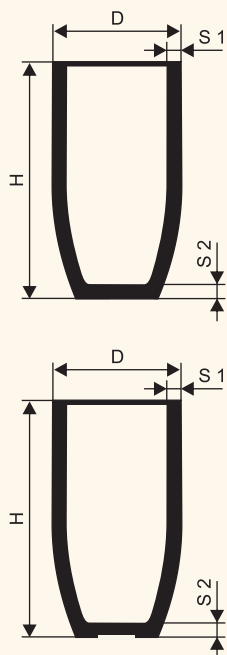
Условная емкость по меди, кг	D, мм	H, мм	S1, мм	S2, мм	Вес, кг	
350	530	490	50	60	68.0	1
450	530	590	50	60	89.0	1
460	700	320	50	65	88.0	1
500	530	680	50	60	111.0	1
500H	530	645	50	60	109.0	1
650	700	400	50	65	109.0	1
900	615	700	40	50	118.0	1
1000	800	775	55	65	215.0	1
1500	700	740	50	65	183.0	1
1600	775	750	50	60	190.0	1
1800	780	900	50	65	225.0	1
2200	780	1000	50	65	250.0	1


Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.



## Тип СХ

глазурованные тигли на углеродном связующем, предназначены для плавки цветных металлов и сплавов с температурой плавления до 1500°C, не требуют предварительной сушки при эксплуатации.



Условная емкость по меди, кг	D, мм	H, мм	S1, мм	S2, мм	Вес, кг	
20	158	320	21	30	6.2	2
25	160	370	20	30	7.1	2
55	217	350	22	30	10.7	1
70	220	450	20	30	14.0	1
90	285	590	30	35	21.5	1
175	340	910	30	60	57.7	1
280	365	630	30	45	52.0	1
325	465	500	49	55	66.0	1
350	440	610	35	55	62.0	1
370	485	700	45	60	108.0	1
400	465	730	46	55	93.5	1
450	465	840	45	55	110.0	1
500	490	840	45	60	117.0	1
600	485	940	45	60	126.0	1

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.

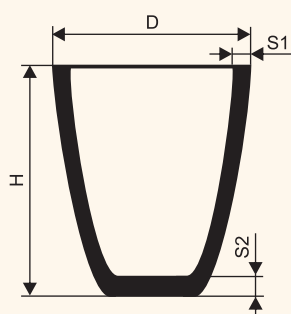




# ТИГЛИ ОГНЕУПОРНЫЕ ШАМОТНЫЕ ДЛЯ ПРОБИРОВАНИЯ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ

## Тип АН

шамотные тигли, предназначены для пробирания цветных металлов с температурой плавления до 1600°C.

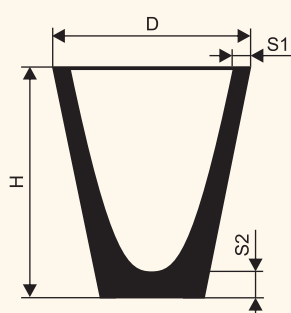


Условная емкость по меди, кг	D, мм	H, мм	S1, мм	S2, мм	Вес, кг	
0.1	30	40	3	5	0.03	50
0.3	50	60	5	5	0.16	50
0.6	60	70	6	7	0.27	20
0.9	70	77	6	10	0.30	20
1.0	72	88	9	11	0.43	20
3.0	110	130	10	18	1.10	16
5.0	120	150	10	11	1.47	8
10.0	145	175	13	18	2.60	8

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.

## Тип Т/АН

шамотные тигли конической формы, предназначены для пробирания цветных металлов с температурой плавления до 1600°C.



### тип Т

Условная емкость, л	D, мм	H, мм	S1, мм	S2, мм	Вес, кг	
0.15	71	90	7.5	18	0.30	20
0.4	94	160	8	15	0.86	8
0.5	114	180	12	20	1.30	8
0.75	127	200	14	22	1.78	8

### тип АН

Условная емкость по меди, кг	D, мм	H, мм	S1, мм	S2, мм	Вес, кг	
1.6	90	125	8	20	0.68	20
2.8	120	130	8	15	1.00	20
5.5	130	160	8	25	1.54	8

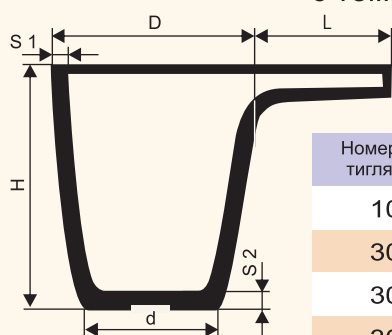
Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.






# ТИГЛИ ОГНЕУПОРНЫЕ ГРАФИТОСОДЕРЖАЩИЕ С НОСИКОМ ДЛЯ РАБОТЫ В ПОВОРОТНЫХ ПЕЧАХ

**Тип ТРА** глазурованные тигли с носиком для выпуска металла, предназначены для работы в поворотных печах с температурой плавления до 1500°C.



Номер тигля	Условная емкость по меди, кг	D, мм	H, мм	d, мм	S1, мм	S2, мм	L, мм	Вес, кг	
10	8	145	175	90	13	18	326	4.60	1
30	25	220	270	140	20	30	210	8.55	1
30	25	220	270	140	20	30	80	7.95	1
30	25	220	270	140	20	30	300	9.30	1
50	40	255	310	150	20	30	150	12.50	1
50	40	255	310	150	20	30	210	12.90	1
50	40	255	310	150	20	30	350	14.00	1
50	40	255	310	150	20	30	500	14.80	1
100	60	300	370	170	25	30	260	18.35	1
100	80	300	370	170	25	30	50	18.10	1
100	80	300	370	170	25	30	365*	19.00	1
150	120	360	455	230	30	45	260	36.35	1
150	120	360	455	230	30	45	290	36.85	1
200	160	410	490	250	35	55	260	45.35	1
280	250	365	630	230	30	45	260	47.35	1
300	270	440	555	280	33	55	150	55.60	1
350	320	440	610	280	35	55	300	64.70	1
400	360	500	610	310	40	60	380	73.14	1
430	430	530	560	380	50	60	400	99.40	1
450	450	520	640	320	45	60	130	83.00	1
500	500	490	840	320	45	60	150	127.00	1
600	600	485	940	320	45	60	150	135.00	1
600H	530	540	740	380	50	60	135	106.20	1
750	700	600	635	360	50	65	200	119.20	1
750-2 <sup>1</sup>	550	600	635	360	50	65	400	127.00	1
900	800	615	735	360	50	65	180	132.00	1
980	930	600	790	360	50	65	180	140.20	1
1000	950	700	790	490	50	65	200	187.20	1
1000	950	700	790	490	50	65	300	190.00	1
1600	1450	775	750	425	50	60	180	188.00	1
1700	1550	767	810	475	50	65	200	197.20	1
1800	1650	780	900	475	50	65	170	223.90	1
2000	1950	880	1000	520	60	80	200	357.20	1
2200	1800	780	1000	475	50	65	200	233.20	1

1 - тигель с двумя носиками, расположенными друг к другу под углом 90°.

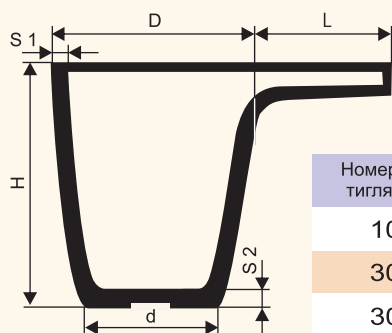
\* - нос расположен под наклоном.


Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.



## Тип ТРК

глазурированные тигли с носиком для выпуска металла, предназначены для работы в поворотных печах с температурой плавления до 1600°C.



Номер тигля	Условная емкость по меди, кг	D, мм	H, мм	d, мм	S1, мм	S2, мм	L, мм	Вес, кг	
10	8	145	175	90	13	18	326	5.00	1
30	25	220	270	140	20	30	210	9.91	1
30	25	220	270	140	20	30	80	9.30	1
30	25	220	270	140	20	30	300	10.65	1
50	40	255	310	150	20	30	150	14.50	1
50	40	255	310	150	20	30	210	14.90	1
50	40	255	310	150	20	30	350	16.00	1
50	40	255	310	150	20	30	500	16.80	1
100	60	300	370	170	25	30	260	22.35	1
100	80	300	370	170	25	30	50	22.60	1
100	80	300	370	170	25	30	365*	23.00	1
150	120	360	455	230	30	45	260	42.35	1
150	120	360	455	230	30	45	290	42.85	1
200	160	410	490	250	35	55	260	52.35	1
280	250	365	630	230	30	45	260	54.35	1
300	270	440	555	280	33	55	150	66.60	1
350	320	440	610	280	35	55	300	72.70	1
400	360	500	610	310	40	60	380	78.14	1
430	430	530	560	380	50	60	400	104.40	1
450	450	520	640	320	45	60	130	91.00	1
500	500	490	840	320	45	60	150	135.00	1
600	600	485	940	320	45	60	150	143.00	1
600H	530	540	740	380	50	60	135	116.80	1
750	700	600	635	360	50	65	200	132.20	1
750-2 <sup>1</sup>	470	600	635	360	50	65	400	140.00	1
900	800	615	735	360	50	65	180	152.00	1
980	930	600	790	360	50	65	180	162.20	1
1000	950	700	790	490	50	65	200	217.20	1
1000	950	700	790	490	50	65	300	220.00	1
1600	1450	775	750	425	50	60	180	202.00	1
1700	1550	767	810	475	50	65	200	211.90	1
1800	1650	780	900	475	50	65	170	240.90	1
2000	1950	880	1000	520	60	80	200	417.20	1
2200	1800	780	1000	475	50	65	200	267.20	1

1 - тигель с двумя носиками, расположенными друг к другу под углом 90°.

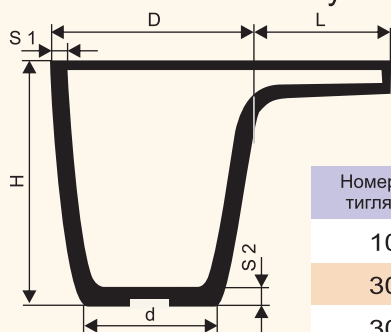
\* - нос расположен под наклоном.


Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.



## Тип ТРХ

глазурованные тигли на углеродном связующем с носиком для выпуска металла, предназначены для работы в поворотных печах с температурой плавления до 1500°C, не требуют предварительной сушки при эксплуатации.



Номер тигля	Условная емкость по меди, кг	D, мм	H, мм	d, мм	S1, мм	S2, мм	L, мм	Вес, кг	
10	8	145	175	90	13	18	326	4.90	1
30	25	220	270	140	20	30	210	9.00	1
30	25	220	270	140	20	30	80	8.40	1
30	25	220	270	140	20	30	300	9.75	1
50	40	255	310	150	20	30	150	13.20	1
50	40	255	310	150	20	30	210	13.60	1
50	40	255	310	150	20	30	350	14.70	1
50	40	255	310	150	20	30	500	15.50	1
100	60	300	370	170	25	30	260	21.35	1
100	80	300	370	170	25	30	50	21.50	1
100	80	300	370	170	25	30	365*	22.00	1
150	120	360	455	230	30	45	260	39.85	1
150	120	360	455	230	30	45	290	40.35	1
200	160	410	490	250	35	55	260	50.35	1
280	250	365	630	230	30	45	260	54.35	1
300	270	440	555	280	33	55	150	61.60	1
350	320	440	610	280	35	55	300	64.70	1
400	360	500	610	310	40	60	380	84.14	1
430	430	530	560	380	50	60	400	93.40	1
450	450	520	640	320	45	60	130	88.00	1
500	500	490	840	320	45	60	150	132.00	1
600	600	485	940	320	45	60	150	140.00	1
600H	530	540	740	380	50	60	135	125.70	1
750-2 <sup>1</sup>	470	600	635	360	50	65	400	145.00	1
750	700	600	635	360	50	65	200	137.20	1
900	800	615	735	360	50	65	180	163.00	1
980	930	600	790	360	50	65	180	172.20	1
1000	950	700	790	490	50	65	200	220.20	1
1000	950	700	790	490	50	65	300	223.00	1
1600	1450	775	750	425	50	60	180	197.00	1
1700	1550	767	810	475	50	65	200	204.20	1
1800	1650	780	900	475	50	65	170	231.90	1
2000	1950	880	1000	520	60	80	200	399.20	1
2200	1800	780	1000	475	50	65	200	257.20	1

1 - тигель с двумя носиками, расположенными друг к другу под углом 90°.

\* - нос расположен под наклоном.

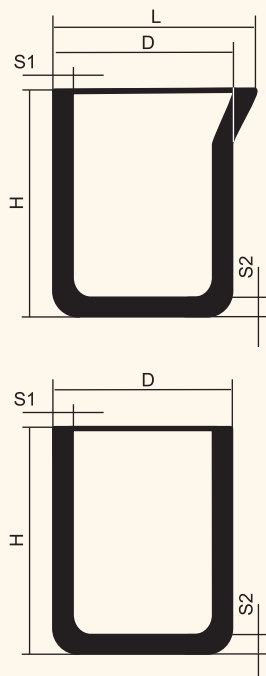
Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.




# ТИГЛИ ОГНЕУПОРНЫЕ ГРАФИТОСОДЕРЖАЩИЕ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ ДЛЯ РАБОТЫ В ИНДУКЦИОННЫХ ПЕЧАХ

## Тип **ZA**

глазурованные тигли цилиндрической формы, предназначены для плавки цветных металлов и сплавов в индукционных печах с рабочей температурой до 1500°C.



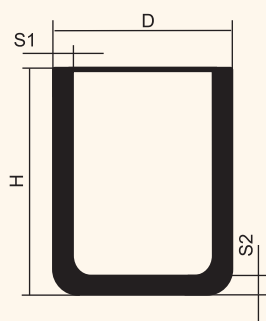
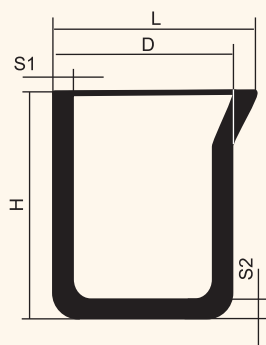
Номер тигля	Условная емкость по меди, кг	D, мм	H, мм	S1, мм	S2, мм	L, мм	Вес, кг	
5	5	108	132	13.5	15	-	1.0	8
5.1	5.1	108	140	13.5	15	-	1.1	8
5.7	5.7	108	160	13	15	-	1.37	8
6	6	108	170	13	15	-	1.4	8
7	7	136	165	20	25	-	2.2	2
9	9	138	200	20	25	-	3.1	2
10	10	140	250	20	25	-	3.4	2
11	9	110	250	12.5	15	-	1.9	4
12	10	110	265	12.5	15	-	2.0	4
32	32	328	135	42	45	-	13.3	1
35	35	225	250	28	35	-	9.5	1
40	40	240	260	30	35	250	11.3	1
60	60	225	380	28	35	-	14.5	1
70	70	270	310	32	32	-	14.7	1
80	80	225	470	28	35	-	17.6	1
90	115	270	510	30	40	-	24.5	1
95	65	255	320	27	30	260	13.8	1
105	105	328	300	32	45	-	22.5	1
120	85	270	370	30	32	280	16.5	1
135	135	300	420	30	40	-	24.7	1
150	100	270	440	30	32	280	21.0	1
175	160	300	520	30	40	-	29.5	1
180H	160	328	420	28	45	-	26.2	1
180	200	328	530	28	45	336	31.8	1
250	250	385	514	35	45	-	44.4	1
400	345	385	630	30	45	-	45.2	1
450	450	385	830	30	45	-	75.5	1
450H	440	384	700	33	45	-	62.8	1
800	800	540	730	40	55	-	106.5	1
900	900	540	815	40	55	-	110.0	1
900H	820	540	760	40	55	-	101.0	1
1000	1000	640	700	45	70	-	163.0	1
1100	1100	534	900	40	55	-	117.7	1
1150	1150	536	970	40	55	-	121.6	1


Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.



## Тип ZA

глазурованные тигли цилиндрической формы, предназначены для плавки цветных металлов и сплавов в индукционных печах с рабочей температурой до 1500°C.

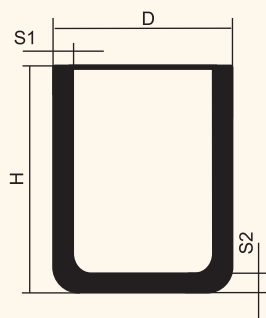
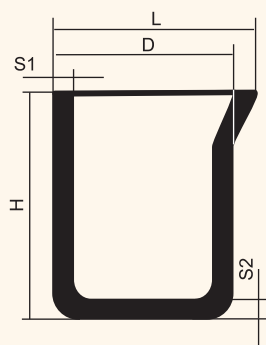



Номер тигля	Условная емкость по меди, кг	D, мм	H, мм	S1, мм	S2, мм	L, мм	Вес, кг	
1200	1200	540	1000	40	55	-	128.6	1
1300	1300	540	1100	40	55	-	142.0	1
1400	1400	610	930	45	70	-	188.0	1
1500	1500	640	930	45	70	-	200.0	1
1700	1700	610	1170	45	70	-	225.0	1
2000	1800	690	1100	60	75	-	278.0	1
2500	2000	690	1200	60	75	-	296.0	1

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.

## Тип ZK

глазурованные тигли цилиндрической формы, предназначены для плавки цветных металлов и сплавов в индукционных печах с рабочей температурой до 1600°C.



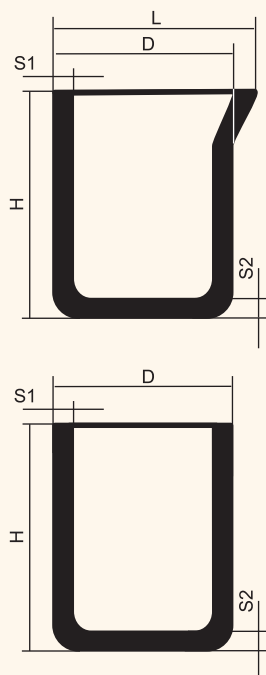
Номер тигля	Условная емкость по меди, кг	D, мм	H, мм	S1, мм	S2, мм	L, мм	Вес, кг	
5	5	108	132	13.5	15	-	1.18	8
5.1	5.1	108	140	13.5	15	-	1.3	8
5.7	5.7	108	160	13	15	-	1.62	8
6	6	108	170	13	15	-	1.65	8
7	7	136	165	20	25	-	2.6	2
9	9	138	200	20	25	-	3.6	2
10	10	140	250	20	25	-	4.0	2
11	9	110	250	12.5	15	-	2.2	4
12	10	110	265	12.5	15	-	2.3	4
32	32	328	135	42	45	-	14.3	1
35	35	225	250	28	35	-	10.5	1
40	40	240	260	30	35	250	11.9	1
60	60	225	380	28	35	-	15.2	1
70	70	270	310	32	32	-	16.9	1
80	80	225	470	28	35	-	18.5	1
90	115	270	510	30	40	-	25.8	1
95	65	255	320	27	30	260	14.5	1
105	105	328	300	32	45	-	23.7	1
120	85	270	370	30	32	280	19.0	1
135	135	300	420	30	40	-	26.0	1


Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.



## Тип ZK

глазурованные тигли цилиндрической формы, предназначены для плавки цветных металлов и сплавов в индукционных печах с рабочей температурой до 1600°C.



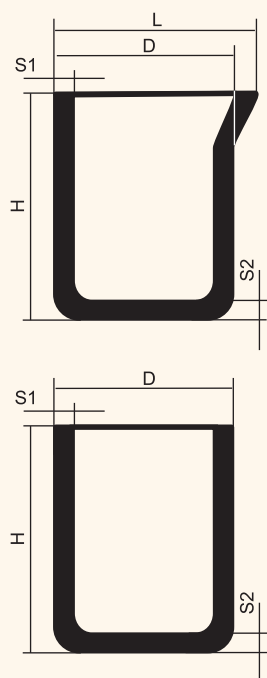
Номер тигля	Условная емкость по меди, кг	D, мм	H, мм	S1, мм	S2, мм	L, мм	Вес, кг	
150	100	270	440	30	32	280	22.1	1
175	160	300	520	30	40	-	31.0	1
180H	160	328	420	28	45	-	27.6	1
180	200	328	530	28	45	336	33.5	1
250	250	385	514	35	45	-	47.6	1
400	345	385	630	30	45	-	48.5	1
450	450	385	830	30	45	-	79.5	1
450H	440	384	700	33	45	-	66.1	1
800	800	540	730	40	55	-	110.8	1
900	900	540	815	40	55	-	114.0	1
900H	820	540	760	40	55	-	108.5	1
1000	1000	640	700	45	70	-	170.0	1
1100	1100	534	900	40	55	-	125.0	1
1150	1150	536	970	40	55	-	128.0	1
1200	1200	540	1000	40	55	-	138.0	1
1300	1300	540	1100	40	55	-	152.0	1
1400	1400	610	930	45	70	-	203.0	1
1500	1500	640	930	45	70	-	208.0	1
1700	1700	610	1170	45	70	-	243.0	1
2000	1800	690	1100	60	75	-	300.0	1
2500	2000	690	1200	60	75	-	320.0	1

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.






## Тип ZX



глазурованные тигли цилиндрической формы на углеродном связующем, предназначены для плавки цветных металлов и сплавов в высокочастотных индукционных печах с рабочей температурой до 1500°C, не требуют предварительной сушки при эксплуатации.

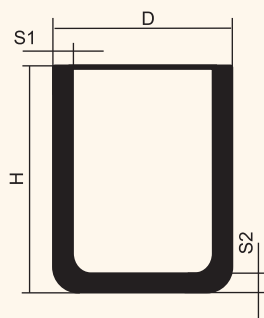
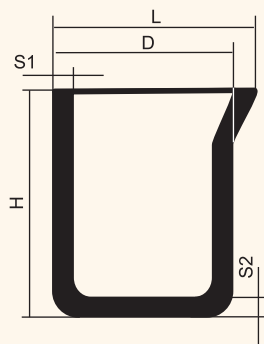
Номер тигля	Условная емкость по меди, кг	D, мм	H, мм	S1, мм	S2, мм	L, мм	Вес, кг	
5	5	108	132	13.5	15	-	1.07	8
5.1	5.1	108	140	13.5	15	-	1.2	8
5.7	5.7	108	160	13	15	-	1.47	8
6	6	108	170	13	15	-	1.5	8
7	7	136	165	20	25	-	2.4	2
9	9	138	200	20	25	-	3.3	2
10	10	140	250	20	25	-	3.7	2
11	9	110	250	12.5	15	-	2.0	4
12	10	110	265	12.5	15	-	2.2	4
32	32	328	135	42	45	-	14.7	1
35	35	225	250	28	35	-	10.0	1
40	40	240	260	30	35	250	12.5	1
60	60	225	380	28	35	-	15.9	1
70	70	270	310	32	32	-	17.9	1
80	80	225	470	28	35	-	19.4	1
90	115	270	510	30	40	-	27.1	1
95	65	255	320	27	30	260	13.4	1
105	105	328	300	32	45	-	25.0	1
120	85	270	370	30	32	280	20.0	1
135	135	300	420	30	40	-	27.3	1
150	100	270	440	30	32	280	23.2	1
175	160	300	520	30	40	-	32.6	1
180H	160	328	420	28	45	-	29.0	1
180	200	328	530	28	45	336	35.2	1
250	250	385	514	35	45	-	49.0	1
400	345	385	630	30	45	-	50.0	1
450	450	385	830	30	45	-	83.4	1
450H	440	384	700	33	45	-	69.4	1
800	800	540	730	40	55	-	119.0	1
900	900	540	815	40	55	-	122.0	1
900H	820	540	760	40	55	-	112.2	1
1000	1000	640	700	45	70	-	182.0	1
1100	1100	534	900	40	55	-	129.0	1
1150	1150	536	970	40	55	-	134.4	1
1200	1200	540	1000	40	55	-	143.0	1
1300	1300	540	1100	40	55	-	157.0	1
1400	1400	610	930	45	70	-	210.0	1
1500	1500	640	930	45	70	-	222.7	1


Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.



## Тип ZX

глазурованные тигли цилиндрической формы на углеродном связующем, предназначены для плавки цветных металлов и сплавов в высокочастотных индукционных печах с рабочей температурой до 1500°C, не требуют предварительной сушки при эксплуатации.



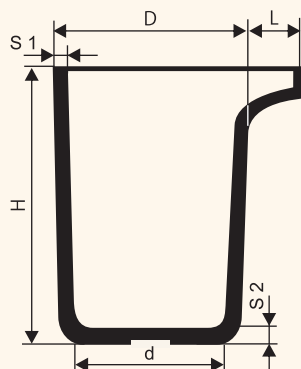
Номер тигля	Условная емкость по меди, кг	D, мм	H, мм	S1, мм	S2, мм	L, мм	Вес, кг	
1700	1700	610	1170	45	70	-	251.0	1
2000	1800	690	1100	60	75	-	317.0	1
2500	2000	690	1200	60	75	-	340.0	1




# ТИГЛИ ОГНЕУПОРНЫЕ ГРАФИТОСОДЕРЖАЩИЕ С НОСИКОМ ДЛЯ РАБОТЫ В ПОВОРОТНЫХ ИНДУКЦИОННЫХ ПЕЧАХ

## Тип ZPA

тигли цилиндрической формы с носиком для выпуска металла, предназначены для работы в поворотных индукционных печах.



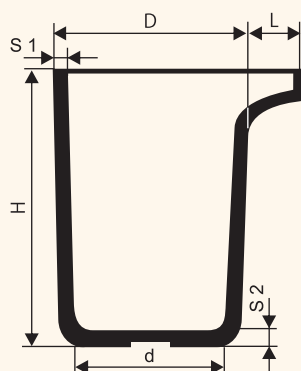
Номер тигля	Условная емкость по меди, кг	D, мм	H, мм	d, мм	S1, мм	S2, мм	L, мм	Вес, кг	
60	50	225	380	165	28	35	210	15.40	1
80	80	225	470	165	28	35	375*	21.90	1
250	250	385	514	300	35	45	278*	49.20	1
400	345	385	630	300	30	45	155*	49.20	1
800	700	540	730	350	40	55	180	113.50	1
1000	900	640	700	500	50	70	200	170.70	1
1150	1000	536	970	350	40	55	160	128.30	1
1500	1350	640	930	500	45	70	200	207.20	1
1700	1500	610	1170	480	45	70	200	232.20	1
2500	1800	690	1200	520	55	65	200	303.20	1


\* - нос расположен под наклоном.

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.

## Тип ZPK

тигли цилиндрической формы с носиком для выпуска металла, предназначены для работы в поворотных индукционных печах.



Номер тигля	Условная емкость по меди, кг	D, мм	H, мм	d, мм	S1, мм	S2, мм	L, мм	Вес, кг	
60	50	225	380	165	28	35	210	16.10	1
80	80	225	470	165	28	35	375*	22.80	1
250	250	385	514	300	35	45	278*	52.40	1
400	345	385	630	300	30	45	155*	52.50	1
800	700	540	730	350	40	55	180	117.80	1
1000	900	640	700	500	50	70	200	177.20	1
1150	1000	536	970	350	40	55	160	134.70	1
1500	1350	640	930	500	45	70	200	215.20	1
1700	1500	610	1170	480	45	70	200	250.20	1
2500	1800	690	1200	520	55	65	200	327.20	1

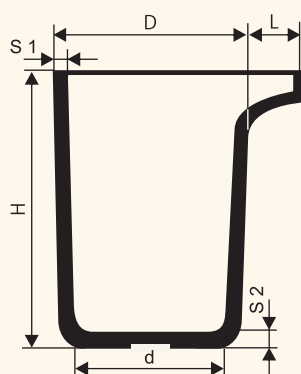
\* - нос расположен под наклоном.


Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.



## Тип ZPX

тигли цилиндрической формы с носиком для выпуска металла, предназначены для работы в высокочастотных индукционных поворотных печах (более 2400 Гц).



Номер тигля	Условная емкость по меди, кг	D, мм	H, мм	d, мм	S1, мм	S2, мм	L, мм	Вес, кг	
60	50	225	380	165	28	35	210	16.80	1
80	80	225	470	165	28	35	375*	23.70	1
250	250	385	514	300	35	45	278*	53.80	1
400	345	385	630	300	30	45	155*	54.00	1
800	700	540	730	350	40	55	180	125.00	1
1000	900	640	700	500	50	70	200	189.20	1
1150	1000	536	970	350	40	55	160	141.10	1
1500	1350	640	930	500	45	70	200	229.90	1
1700	1500	610	1170	480	45	70	200	258.20	1
2500	1800	690	1200	520	55	65	200	347.20	1

\* - нос расположен под наклоном.

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.

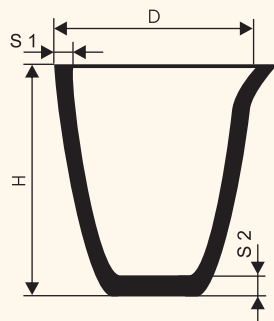





# ТИГЛИ ОГНЕУПОРНЫЕ ГРАФИТОСОДЕРЖАЩИЕ ДЛЯ ПЛАВКИ ДРАГОЦЕННЫХ МЕТАЛЛОВ

## Тип **АТ**

неглазурованные тигли, предназначены для плавки драгоценных металлов с температурой плавления до 1600°C в индукционных и муфельных печах. По желанию Заказчика могут быть изготовлены в глазурованном исполнении.

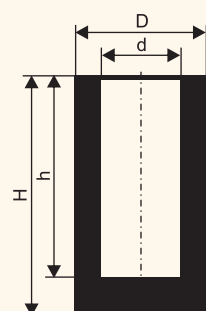



Номер тигля	Условная емкость по меди, кг	D, мм	H, мм	S1, мм	S2, мм	Вес, кг	
4/0	0.1	41	51	6	7	0.05	50
2/0	0.3	54	65	7	10	0.09	50
0	0.6	60	70	7.5	12	0.16	50
1	1.0	90	90	9	12	0.27	50
2	2.0	100	110	10	12	0.54	20
3	3.0	110	130	10	12	0.85	8
4	4.0	115	140	10	15	0.90	8
5	5.0	125	150	10	15	1.20	4
7	10.0	140	175	12	15	1.50	4
10	15.0	160	200	15	18	2.70	4
14	20.0	175	220	16	22	3.00	4
15	25.0	180	230	17.5	22	3.30	4

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.

## Тип **ZD**

неглазурованные тигли, предназначены для плавки драгоценных металлов с температурой плавления до 1250°C, методом нагрева за счет пропуска тока через тигель.

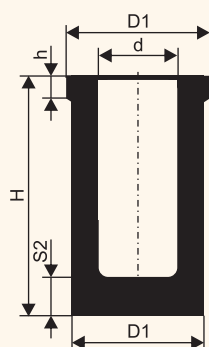


Условная емкость по золоту, кг	D, мм	d, мм	H, мм	h, мм	Вес, кг	
0.3	33	20	60	50	0.06	25
0.5	40	28	60	50	0.09	25
0.6	40	27	70	44	0.115	25
0.7	39	24	90	83	0.125	25
2.0	54	37	94	83	0.27	20
2.5	65	40	124	114	0.56	20
2.6	62	48	94	83	0.286	20
6.0	85	55	155	140	1.06	20
23.0	128	100	180	160	2.00	10


Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.



## Тип **ZD** с буртиком



неглазурованные тигли, предназначены для плавки драгоценных металлов с температурой плавления до 1250°C в индукционных печах и методом нагрева за счет пропускания тока через тигель.

Номер тигля или емкость по золоту, кг	D, мм	D1, мм	d, мм	H, мм	h, мм	S2, мм	Вес, кг	
2Б	50	64	38	94	14	11	0.255	20
2.3Б	50	64	38	130	14	11	0.280	20
2.5Б	60	70	50	86	8	8	0.230	20
3Б	60	70	44	120	20	20	0.395	20
3.5Б	69	80	46	130	12	15	0.600	20
4Б	60	70	44	158	20	20	0.520	20
6.5Б	76	80	60	135	12	8	0.490	10
60Б	210	240	170	165	20	25	5.700	1

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.

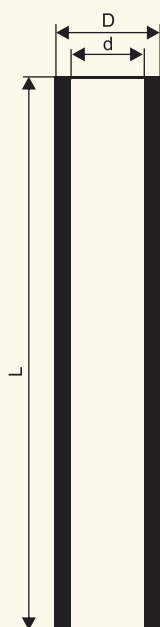



# ИЗДЕЛИЯ ОГНЕУПОРНЫЕ ГРАФИТОСОДЕРЖАЩИЕ ДЛЯ ВОЗГОНКИ ЦИНКА

## Муфели огнеупорные графитосодержащие

### Тип **M**

глазурованные муфели, предназначены для возгонки цинка при температуре эксплуатации 1100° - 1450°C.



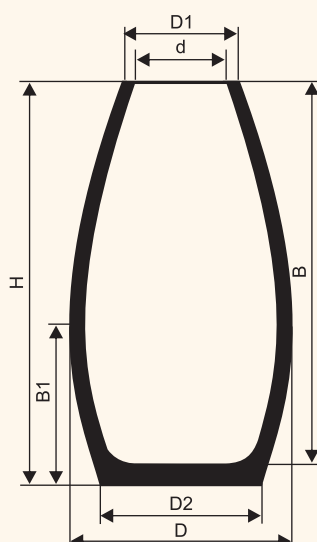
Номер муфеля	D, мм	d, мм	L, мм	Вес, кг	
1200	250	200	1200	42	1
1900	250	200	1900	66	1


Завод принимает заказы на изготовление муфелей с размерами, не указанными в данной таблице.

## Реторты огнеупорные графитосодержащие

### Тип **RC**

неглазурованные реторты, предназначены для возгонки цинка при температуре эксплуатации 1100° - 1350°C.



Условная емкость по меди, кг	D, мм	D1, мм	D2, мм	d, мм	H, мм	B, мм	B1, мм	Вес, кг	
650	500	250	365	180	920	860	370	87	1

Завод принимает заказы на изготовление реторт с размерами, не указанными в данной таблице.

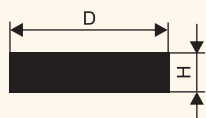


# ЛИТЕЙНЫЕ АКСЕССУАРЫ

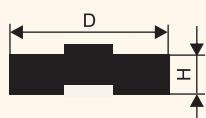
## Подставки огнеупорные графитосодержащие


подставки, предназначены для установки на них тиглей в любых печах.

### Тип РЕ/РХ



### Тип РВЕ/РВХ



D, мм	H, мм	Типы тиглей	Вес, кг Е/Х	
165	50	A20-A50, TP50, TP100, C25, Z10	2.00/2.10	1
230	50	A75-A150, TP150, C70-C280, TP280	3.80/4.00	1
250	100	A200, TP200, Z90, Z95	9.32/9.70	1
300	100	A300, C350, TP300, Z120-Z175, Z400	13.42/13.50	1
320	100	A400, C370-C600, TP400-TP600, Z180	14.50/15.00	1
350	100	A500	19.25/20.00	1
425	100	A600, B750-B980, BU350-BU900, Z900, TP750-TP980	26.00/27.00	1
460	100	BU1000-BU2200, Z1500, ZP1500	30.00/36.50	1
525	100	B1000, BU460, BU650, TP1000, Z1200, Z1300	41.20/44.00	1
550	100	B2000, TP2000, Z1400-Z2500	43.00/52.40	1

Высота более 100 (50) мм выполняется набором из 2-3х и т.д. подставок.

Завод принимает заказы на изготовление подставок с размерами, не указанными в данной таблице.

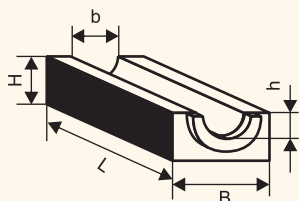
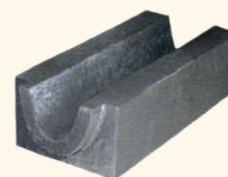




## Желоба огнеупорные графитосодержащие

### Тип **GE/GX/GC\***

желоба огнеупорные графитосодержащие, предназначены для выпуска металла из тиглей, работающих в поворотных печах.



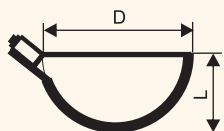
Номер желоба	B, мм	L, мм	H, мм	b, мм	h, мм	Вес, кг E/X	
1	160	200	100	80	60	5.6/5.8	1
2	160	300	100	80	60	8.4/8.6	1
3	160	360	100	80	60	10.0/10.5	1
4	160	150	100	100	45	4.5/4.6	2
5*	130	360	70	65	40	6.1	1
6*	190	400	190	140	165	10.0	1
7*	200	260	80	60	30	2.4	1
8	160	240	100	80	60	6.7/7.0	1
12*	400	316	190	100	60	7.2	1
16	220	360	110	80	30	10.6/11.2	1

Завод принимает заказы на изготовление желобов с размерами, не указанными в данной таблице.

## Ковши огнеупорные графитосодержащие

### Тип **SK**

ковши, предназначены для вычерпывания из тиглей цветных металлов и их сплавов.



Номер ковша	Ёмкость в литрах	D, мм	H, мм	Резьба	Вес, кг	
1	0.13	100	56	M 8	0.50	4
1.5	0.26	120	66.5	M 8	0.60	4
2	0.33	128	75	M10	0.70	4
3	0.55	150	81.5	M10	0.85	4
5	0.73	172	92	M16	1.40	1
6	1.5	170	130	M16	1.60	1
8	2.2	220	125	M16	3.20	1
9	3.2	265	140	M16	3.65	1

Завод принимает заказы на изготовление ковшей с размерами, не указанными в данной таблице.




# Стержни огнеупорные графитосодержащие

## Тип S

стержни, предназначены для перемешивания цветных металлов и их сплавов в тиглях.



Номер стержня	D, мм	L, мм	Вес, кг	
1	20	600	0.32	20
2	30	265	0.35	20
3	30	1000	1.30	5
4	32	600	0.87	6
5	40	600	1.32	5
6	50	460	1.65	4
7	50	500	1.77	4
8	50	1000	3.54	2
9	30	795	1.05	5
10	95	230	2.93	3
11	120	230	4.68	2
12	10	300	0.05	40
13	30	600	0.78	5
14	50	850	3.00	5
15	20	400	0.21	20
16	10	250	0.038	40
17	60	1000	5.10	2
18	60	1500	7.65	2

Завод принимает заказы на изготовление стержней с размерами, не указанными в данной таблице.

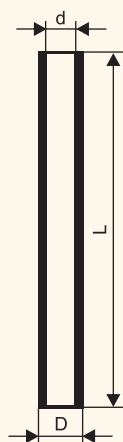
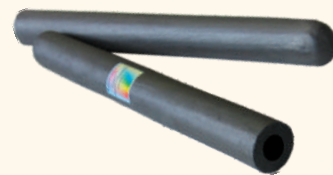





# Трубки огнеупорные графитосодержащие

## Тип U

трубки, предназначены для пропуска цветных металлов и их сплавов.



Номер трубки	D, мм	d, мм	L, мм	Вес, кг	
1	35	8	100	0.17	40
2	80	40	800	5.30	2
3	80	40	1000	6.80	2
4	100	60	600	5.43	2
5	100	60	700	6.30	2
9	50	10	120	0.41	20
10	100	60	856	8.41	2
14*	63	22	250	1.30	10
15	100	60	1000	9.00	2
16*	100	60	886	8.10	2
17	100	60	1200	10.80	2
19**	70	40	750	2.40	5
21***	36	18	300	0.41	20
24	40	12	500	1.03	5
26	76	16	800	6.24	2
27	80	35	600	4.40	2
28	60	26	1600	6.64	5
31	36	24	180	0.183	20
32	90	60	550	3.50	2
33	100	60	850	7.65	2
34	100	60	730	6.57	2
35	60	20	240	1.09	5
36	30	14	1000	0.995	10
37	30	10	600	0.678	10
УК/УН-7	200	160	360	9.30/8.80	1
УК/УН-8	370	330	250	10.20/9.70	1
УК/УН-22	330	290	250	10.40/10.00	1
УК/УН-23	300	240	310	17.20/16.50	1
УК/УН-25	200	160	1000	25.80/25.40	1

\* трубка-втулка

\*\* трубка прямоугольного сечения

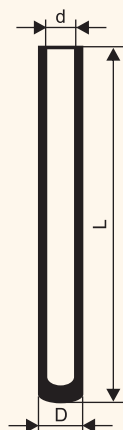
\*\*\* трубка с резьбой М36 по наружной поверхности


Завод принимает заказы на изготовление трубок с размерами, не указанными в данной таблице.



## Тип UP

трубки пирометрические, предназначены для защиты термопар при замера температуры расплавленного цветного металла или сплава.



Номер трубки	D, мм	d, мм	L, мм	Вес, кг	
1	30	10	300	0.34	20
2	30	10	600	0.68	10
3	50	25	460	1.38	5
4	50	25	480	1.43	5
5	50	25	645	1.95	5
6	50	25	670	2.02	5
7	50	25	800	2.40	5
8	60	26	1000	4.15	5
10	60	22	400	1.80	10
11	30	16	300	0.275	20
12	50	22	1000	2.85	5
13	26	16	400	0.238	20
14	50	26	2000	5.15	5
15	50	26	1600	4.12	5
16	90	60	800	5.10	2
17	100	70	600	4.30	2
18	30	16	620	0.57	10
19	32	22	160	0.12	10
20	45	20	500	1.15	10
21	48	26	2000	4.60	5
22	50	25	600	1.80	5
23	100	70	220	1.60	5
24	50	26	1300	3.35	5
25*	50	20	300	0.89	5
26	50	22	600	1.70	5
26**	50	22	600	1.70	5
27	70	35	1500	7.80	3
28	50	26	1250	3.22	5
29	40	20	1600	2.70	5
31	50	26	1100	2.83	5
32	50	26	250	0.64	10
33	50	26	750	1.93	5
34	50	26	900	2.32	5
35	56	25	1000	3.70	5
36	60	22	500	2.30	5
37	50	25	500	1.50	5
38	60	30	460	1.76	5
39	60	20	460	2.00	5

\* с резьбой M24 на внутренней поверхности

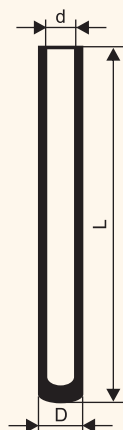
\*\* с резьбой M27 на внутренней поверхности


Завод принимает заказы на изготовление трубок с размерами, не указанными в данной таблице.



## Тип UP

трубки пирометрические, предназначены для защиты термопар при замера температуры расплавленного цветного металла или сплава.



Номер трубки	D, мм	d, мм	L, мм	Вес, кг	
40	50	22	700	2.00	5
41	40	20	600	1.60	5
42	40	20	740	2.00	5
43	100	60	800	7.20	2
44	50	25	715	2.16	5
45	50	20	800	2.50	5
46	60	26	1600	7.20	5
47**	56	23	470	1.76	5
48**	56	23	1000	3.75	5
49**	56	23	1200	4.50	5
50**	56	23	1600	6.00	5
51**	56	23	1800	6.75	5
52**	60	23	2000	9.20	5

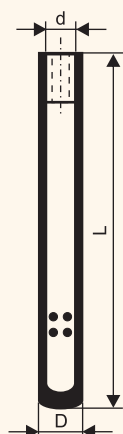
\* с резьбой M24 на внутренней поверхности

\*\* с резьбой M27 на внутренней поверхности

Завод принимает заказы на изготовление трубок с размерами, не указанными в данной таблице.

## Тип UV

трубки газационные, предназначены для пропуска различных газов через расплавленный металл, используются при хлорировании, азотировании металлов и др.



Номер трубки	D, мм	d, мм	L, мм	Резьба	Вес, кг	
1	56	20	645	M24	2.3	5
2	56	20	1000	M24	3.9	5
3	56	20	1600	M24	6.2	5
4	56	20	1500	M24	5.8	5
5	56	20	600	M24	2.2	5
6	56	20	1400	M24	5.4	5

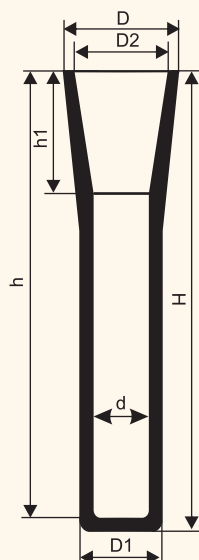
Завод принимает заказы на изготовление трубок с размерами, не указанными в данной таблице.




# Изложницы огнеупорные графитосодержащие

## Тип F/FX

глазурованные изложницы, предназначены для получения металлических и биметаллических слитков.



Номер изложницы	D, мм	D1, мм	D2, мм	d, мм	H, мм	h, мм	h1, мм	Вес, кг, F/Fx	
122	310	255	250	122	1180	1120	320	86/98	1
124	265	220	160	124	1100	980	80	75/86	1
147	310	255	250	147	1180	1120	320	77/88	1

Завод принимает заказы на изготовление изложниц с размерами, не указанными в данной таблице.

## Огнеупорная SiC-смесь

Предназначена для прочного соединения огнеупорных графитосодержащих изделий в единую конструкцию.



Завод реализует огнеупорную SiC-смесь в любом количестве от 1 кг, в том числе упакованный в стандартные пластиковые ведра по 5,0 кг и 12,0 кг.



Уважаемые партнеры, мы приглашаем к сотрудничеству всех, кто заинтересован в нашей продукции и надеемся, что этот каталог поможет Вам легко и быстро подобрать интересующий Вас инструмент.

При составлении заказа просьба указывать наиболее полные характеристики изделий, что поможет скорейшей обработке заказа и его исполнения. Также следует обратить внимание на количество изделий в упаковке, так как отгрузка продукции осуществляется в количестве, кратном упаковке.

Кроме размеров и характеристик, представленных в этом каталоге, наш завод принимает заказы на изготовление изделий по индивидуальным требованиям Заказчика, в том числе и для замены импортных аналогов.

**Справочная служба продаж +7 81372 22593, +7 81372 22002, +7 81372 21937**

**Заключение договоров +7 81372 41461**

**Технические специалисты +7 81372 28732**

**Факс +7 81372 27800, +7 81372 41800, +7 81372 40780, +7 81372 22375**

**e-mail: lap@abrasives.ru**

**www.abrasives.ru    www.lugaabrasiv.com**

This image shows a blank sheet of white paper with horizontal blue ruling lines. A single vertical red margin line runs down the left side of the page, creating a narrow left margin. The paper is otherwise empty of any text or markings.