

ШЛИФОВАЛЬНЫЕ КРУГИ С СВН НА **КЕРАМИЧЕСКОЙ СВЯЗКЕ**

НОВИНКА


1E6Q 400 10 10 4 60 203
CBN1 63/50 100% O VB104
N 55346 20
ERC EN 13236


1A1 200 20 5 32
B186 C125 VB104 O V
N 10302 20
ERC V_{max} = 35 m/s
П_{max} = 3344 /min
EN13236



ERC V_{max} = 35 m/s
П_{max} = 4459 /min
EN13236

Область применения выпускаемых кругов:

- операции по круглому, плоскому, внутреннему шлифованию;
- изготовление деталей подшипников;
- заточка металлорежущего инструмента;
- зубошлифовальные операции;
- резьбошлифовальные операции;
- и другие.

Основные обрабатываемые материалы:

- инструментальные стали (P18, P6M5 и др);
- подшипниковые стали;
- титановые сплавы;
- жаропрочные стали;
- легированные стали и сплавы;
- и другие материалы.

Пример обозначения керамической связки:

VB1O4

V – Керамическая связка

B – Обозначение CBN

1 – Обозначение типа керамической связки

O – Обозначение твердости связки (O или CT1)

4 – Концентрация (4 - 100%)

Варианты концентраций кругов на керамической связке с CBN:

4 – 100%

5 – 125%

6 – 150%

7 – 175%

Твердость производимых CBN кругов на керамической связке

Группа твердости	Обозначение по ISO	Обозначение по ГОСТ Р 52587	Обозначение по ГОСТ 19202
Мягкие	L	L	CM2
Средние	M	M	C1
	N	N	C2
	O	O	CT1
Твердые	P	P	CT2



Пример заказа шлифовального круга формы 1A1, с размерами 250-20-5-32 с CBN зернистостью 160/125, относительной концентрацией 100% и твердостью O (CT1), на керамической связке VB1O4;

K-1003 1A1 20-20-5-32 CBN1 160/125 VB1O4