

# Абразивный инструмент на керамической связке



# СИСТЕМА МАРКИРОВКИ АБРАЗИВНОГО ИНСТРУМЕНТА

$\frac{3}{1}$   $\frac{D}{150 \times \frac{T}{16} \times \frac{H}{32}}$   $\frac{25A}{3}$   $\frac{40}{4}$   $\frac{K}{5}$   $\frac{6}{6}$   $\frac{V}{7}$   $\frac{30}{8}$   $\frac{2}{9}$

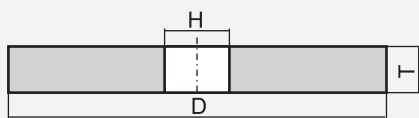
1. ТИП	
КРУГИ	
1	- прямой профиль
2	- кольцевые
3	- конический профиль
4	- с двусторонним коническим профилем
5	- с выточкой
6	- чашечные цилиндрические
7,8,9	- с двусторонней выточкой
10	- с двусторонней выточкой и ступицей
11	- чашечные конические
12	- тарельчатые плоские
14	- тарельчатые
20	- с односторонней 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
53С, 54С (С)	КАРБИД КРЕМНИЯ ЧЕРНЫЙ
63С, 64С (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 (СТ1, СТ2, СТ3)	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			



# КРУГИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ

## Тип 1



D – 16 мм ÷ 1060 мм

T – 3 мм ÷ 200 мм

H – 6 мм ÷ 400 мм



**35 м/с**

**50 м/с**

**60 м/с**

Характеристика	
Материал	25A
Зернистость	F180-F16
Твердость	F-S
Структура	5-13
Класс неуравновешенности	1; 2

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

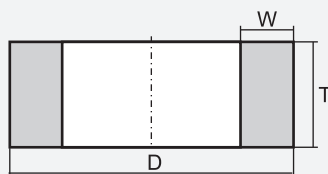


**35 м/с**

Характеристика	
Материал	54C; 63C; 64C
Зернистость	F180-F16
Твердость	H-V
Структура	6-8
Класс неуравновешенности	1; 2

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

## Тип 2



D – 120 мм ÷ 460 мм

T – 11 мм ÷ 150 мм

W – 15 мм ÷ 50 мм



**32 м/с**

**35 м/с**

Характеристика	
Материал	25A
Зернистость	F150-F24
Твердость	F-P
Структура	5-10
Класс неуравновешенности	2

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



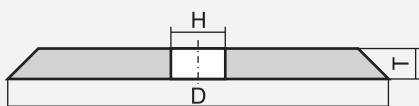
**32 м/с**

**35 м/с**

Характеристика	
Материал	54C; 63C; 64C
Зернистость	F90-F24
Твердость	J-M
Структура	6-8
Класс неуравновешенности	2

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

## Тип 3



D – 40 мм ÷ 600 мм

T – 6 мм ÷ 70 мм

H – 8 мм ÷ 305 мм



**35 м/с**

**50 м/с**

Характеристика	
Материал	25A
Зернистость	F180-F16
Твердость	J-Q
Структура	5-8
Класс неуравновешенности	1; 2

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

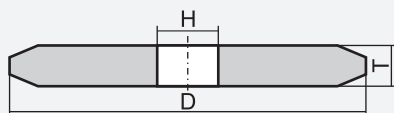


**35 м/с**

Характеристика	
Материал	54C; 63C; 64C
Зернистость	F90-F24
Твердость	J-Q
Структура	6-8
Класс неуравновешенности	1; 2

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

## Тип 4



D – 250 мм ÷ 500 мм  
T – 8 мм ÷ 36 мм  
H – 76 мм ÷ 203 мм

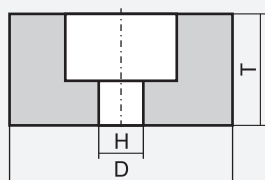
**35 м/с**  
**50 м/с**

Характеристика	
Материал	25А
Зернистость	F180-F24
Твердость	H-P
Структура	5-10
Класс неуравновешенности	1; 2

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



## Тип 5



D – 16 мм ÷ 600 мм  
T – 8 мм ÷ 100 мм  
H – 6 мм ÷ 305 мм

**35 м/с**  
**50 м/с**

Характеристика	
Материал	25А
Зернистость	F180-F16
Твердость	H-Q
Структура	5-10
Класс неуравновешенности	1; 2

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

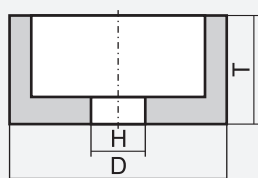


**35 м/с**

Характеристика	
Материал	54С; 63С; 64С
Зернистость	F120-F16
Твердость	J-Q
Структура	6-8
Класс неуравновешенности	1; 2

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

## Тип 6

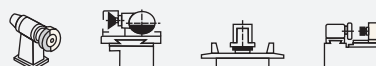


D – 40 мм ÷ 250 мм  
T – 25 мм ÷ 100 мм  
H – 13 мм ÷ 150 мм

**32 м/с**  
**35 м/с**

Характеристика	
Материал	25А
Зернистость	F180-F16
Твердость	F-Q
Структура	6-10
Класс неуравновешенности	1; 2

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



**35 м/с**

Характеристика	
Материал	54С; 63С; 64С
Зернистость	F150-F36
Твердость	F-P
Структура	6-8
Класс неуравновешенности	1; 2

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

## Тип 7



D – 125 мм ÷ 900 мм

T – 20 мм ÷ 180 мм

H – 32 мм ÷ 305 мм

**35 м/с**

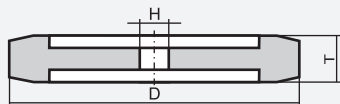
**50 м/с**

Характеристика	
Материал	25А
Зернистость	F180-F16
Твердость	J-Q
Структура	5-10
Класс неуравновешенности	1; 2

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



## Тип 7-S

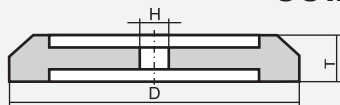


**35 м/с**

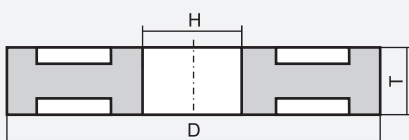
Характеристика	
Материал	54С; 63С; 64С
Зернистость	F90-F16
Твердость	K-Q
Структура	6-8
Класс неуравновешенности	1; 2

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

## Тип 7-M



## Тип 8



D – 350 мм ÷ 450 мм

T – 40 мм ÷ 50 мм

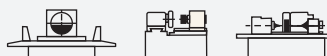
H – 127 мм ÷ 203 мм

**35 м/с**

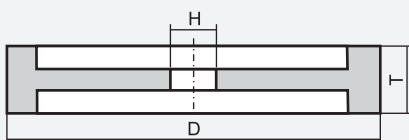
**50 м/с**

Характеристика	
Материал	25А
Зернистость	F100-F16
Твердость	J-Q
Структура	5-10
Класс неуравновешенности	1; 2

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



## Тип 9



D – 175 мм ÷ 450 мм

T – 25 мм ÷ 50 мм

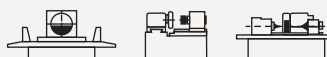
H – 32 мм ÷ 203 мм

**35 м/с**

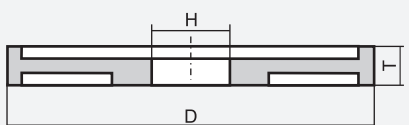
**50 м/с**

Характеристика	
Материал	25А
Зернистость	F100-F16
Твердость	J-Q
Структура	5-10
Класс неуравновешенности	1; 2

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



## Тип 10



D – 150 мм ÷ 300 мм

T – 10 мм ÷ 20 мм

H – 32 мм ÷ 127 мм

**35 м/с**

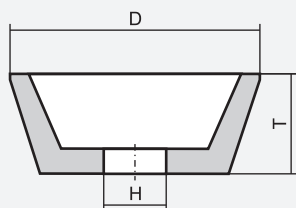
**50 м/с**

Характеристика	
Материал	25А
Зернистость	F100-F40
Твердость	K-P
Структура	6-8
Класс неуравновешенности	1; 2

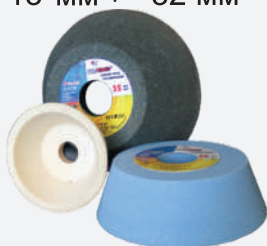
Для шлифования калибровых скоб, штангенциркулей.



## Тип 11



D – 50 мм ÷ 200 мм  
T – 25 мм ÷ 63 мм  
H – 13 мм ÷ 32 мм



**32м/с**

**35м/с**

Характеристика	
Материал	25А
Зернистость	F150-F36
Твердость	I-Q
Структура	6-8
Класс неуравновешенности	1; 2

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

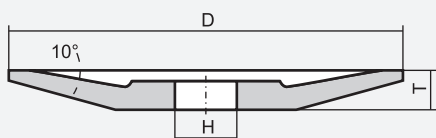


**35м/с**

Характеристика	
Материал	54С; 63С; 64С
Зернистость	F180-F36
Твердость	I-Q
Структура	6-8
Класс неуравновешенности	1; 2

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

## Тип 12



D – 50 мм ÷ 762 мм  
T – 8 мм ÷ 32 мм  
H – 6 мм ÷ 406,4 мм



**35м/с**

**50м/с**

Характеристика	
Материал	25А
Зернистость	F180-F36
Твердость	I-P
Структура	6-8
Класс неуравновешенности	1; 2

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

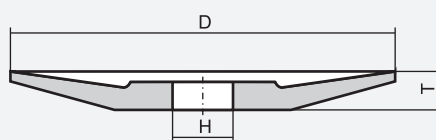


**35м/с**

Характеристика	
Материал	54С; 63С; 64С
Зернистость	F180-F40
Твердость	J-Q
Структура	6-8
Класс неуравновешенности	1; 2

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

## Тип 14



D – 100 мм ÷ 500 мм  
T – 10 мм ÷ 33 мм  
H – 20 мм ÷ 203 мм



**35м/с**

**50м/с**

Характеристика	
Материал	25А
Зернистость	F180-F36
Твердость	I-P
Структура	6-8
Класс неуравновешенности	1; 2

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

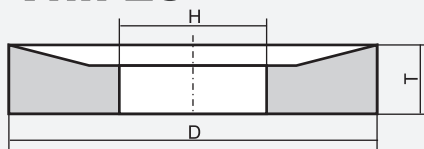


**35м/с**

Характеристика	
Материал	54С; 63С
Зернистость	F120-F40
Твердость	K-M
Структура	6-8
Класс неуравновешенности	1; 2

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

## Тип 20



D – 100 мм ÷ 500 мм  
T – 32 мм ÷ 100 мм  
H – 20 мм ÷ 203 мм

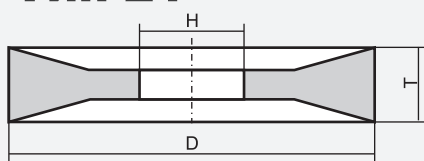
**35м/с**  
**50м/с**

Характеристика	
Материал	25А
Зернистость	F60-F24
Твердость	К-Р
Структура	6
Класс неуравновешенности	1; 2

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.



## Тип 21



D – 200 мм ÷ 600 мм  
T – 16 мм ÷ 80 мм  
H – 32 мм ÷ 305 мм

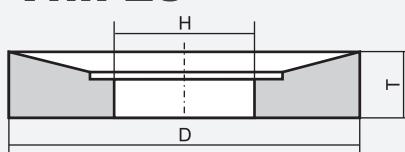
**35м/с**  
**50м/с**

Характеристика	
Материал	25А
Зернистость	F120-F36
Твердость	К-Р
Структура	6-8
Класс неуравновешенности	1; 2

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.



## Тип 23



D – 300 мм ÷ 750 мм  
T – 40 мм ÷ 100 мм  
H – 127 мм ÷ 305 мм

**35м/с**  
**50м/с**

Характеристика	
Материал	25А
Зернистость	F100-F36
Твердость	Ж-Q
Структура	6-8
Класс неуравновешенности	1; 2

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, шелушения зерна.

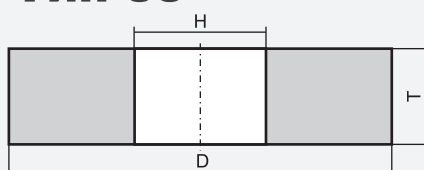


**32м/с**  
**35м/с**

Характеристика	
Материал	54С; 63С
Зернистость	F120-F36
Твердость	К-Р
Структура	7-8
Класс неуравновешенности	1; 2

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.

## Тип 35



D – 300 мм ÷ 400 мм  
T – 40 мм ÷ 50 мм  
H – 76 мм ÷ 203 мм

**35м/с**

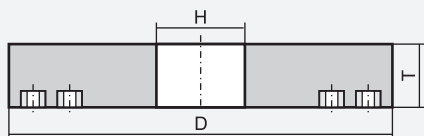
Характеристика	
Материал	25А
Зернистость	F60
Твердость	К-О
Структура	5-6
Класс неуравновешенности	1; 2

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





## Тип 36



**35м/с**

D – 380 мм ÷ 660 мм  
T – 55 мм ÷ 100 мм  
H – 0 мм ÷ 350 мм

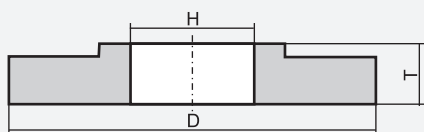
Характеристика	
Материал	25А
Зернистость	F60-F22
Твердость	К-N
Структура	6-8



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



## Тип 38



**35м/с**

D – 300 мм ÷ 900 мм  
T – 25 мм ÷ 40 мм  
H – 127 мм ÷ 305 мм

Характеристика	
Материал	25А
Зернистость	F60
Твердость	К-О
Структура	6
Класс неуравновешенности	1; 2

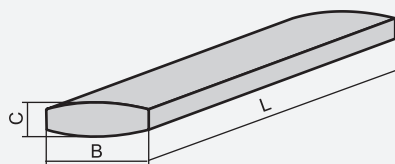


Для плоского шлифования торцом круга деталей и конструкций из различных марок сталей.

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данных таблицах.

## БРУСКИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ

### Тип БПс



B – 15 мм ÷ 20 мм  
C – 5 мм ÷ 8 мм  
L – 125 мм ÷ 140 мм

Характеристика	
Материал	25А
Зернистость	F150
Твердость	К-Р
Структура	6-8

Для окончательной правки и заточки режущего инструмента, подсобных резцов.

### Тип Б



B – 35 мм ÷ 40 мм  
C – 15 мм ÷ 20 мм  
L – 225 мм

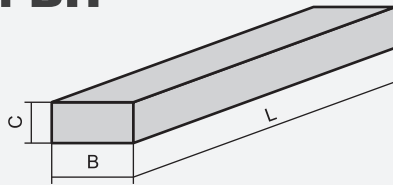


Для правки, заточки кос и режущего инструмента. Бруски изготавливаются из электрокорундовых или карбидкремниевых шлифовальных материалов.

Завод принимает заказы на изготовление брусков с размерами и характеристиками, не указанными в данных таблицах.



## Тип БП



B – 9 мм ÷ 200 мм  
C – 8 мм ÷ 50 мм  
L – 100 мм ÷ 300 мм

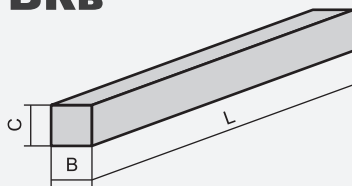
Характеристика	
Материал	25А
Зернистость	F180-F40
Твердость	H-Q
Структура	6-8

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

Характеристика	
Материал	54С; 63С
Зернистость	F180-F16
Твердость	H-Q
Структура	7-8

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

## Тип БКв



B – 6 мм ÷ 50 мм  
C – 6 мм ÷ 50 мм  
L – 100 мм ÷ 300 мм

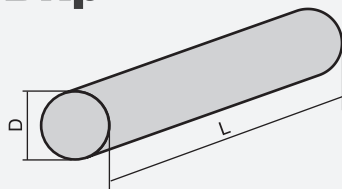
Характеристика	
Материал	25А
Зернистость	F180-F36
Твердость	H-Q
Структура	6-8

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

Характеристика	
Материал	54С; 63С
Зернистость	F180-F40
Твердость	I-Q
Структура	7-8

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

## Тип БКр

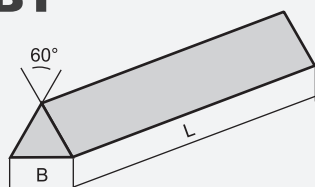


D – 10 мм ÷ 85 мм  
L – 100 мм ÷ 190 мм

Характеристика	
Материал	25А
Зернистость	F120-F40
Твердость	K-O
Структура	6-8

Для заточки и правки режущего инструмента, заточки ножей комбайнов.

## Тип БТ



B – 13 мм ÷ 20 мм  
L – 100 мм ÷ 150 мм

Характеристика	
Материал	25А
Зернистость	F180-F60
Твердость	K-P
Структура	6-8

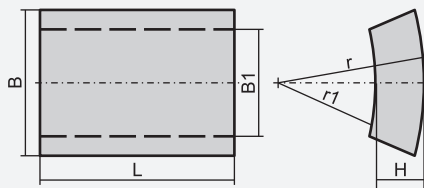
Для плоского шлифования деталей и конструкций из различных марок сталей, заточки и правки режущего инструмента.

Характеристика	
Материал	63С
Зернистость	F180-F100
Твердость	K-O
Структура	7-8

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

# СЕГМЕНТЫ

## Тип 1С



B – 75 мм ÷ 90 мм  
H – 20 мм ÷ 55 мм  
L – 125 мм ÷ 140 мм

Характеристика	
Материал	25А
Зернистость	F40-F36
Твердость	G-H
Структура	6-8

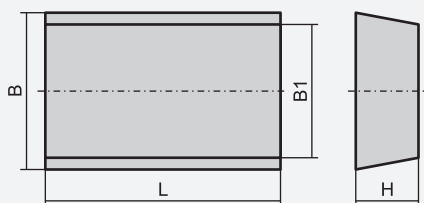
Для плоского шлифования деталей и конструкций из различных марок сталей.



Характеристика	
Материал	63С
Зернистость	F40
Твердость	J
Структура	7

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

## Тип 5С



B – 56 мм ÷ 150 мм  
H – 16 мм ÷ 40 мм  
L – 100 мм ÷ 150 мм

Характеристика	
Материал	25А
Зернистость	F90-F24
Твердость	H-P
Структура	6-10

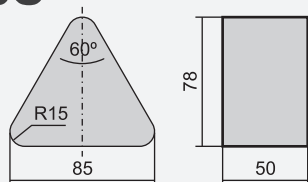
Для плоского шлифования деталей и конструкций из различных марок сталей.



Характеристика	
Материал	63С
Зернистость	F60-F36
Твердость	J-P
Структура	7

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

## Тип 6С



Характеристика	
Материал	25А; 54С
Зернистость	F60-F36
Твердость	K-P
Структура	6-7

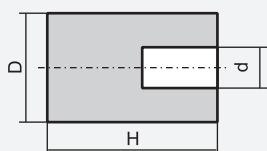
Для высокопроизводительной шлифовки бетонных и мраморных полов.



Завод принимает заказы на изготовление сегментов с размерами и характеристиками, не указанными в данных таблицах.

# ГОЛОВКИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ БЕЗ ОПРАВКИ

## Тип AW



D – 16 мм ÷ 32 мм  
H – 20 мм ÷ 40 мм  
d – 6 мм

**35м/с**  
**50м/с**

Характеристика	
Материал	25А
Зернистость	F120-F40
Твердость	K-Q
Структура	6-8

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



**35м/с**

Характеристика	
Материал	63С
Зернистость	F90-F40
Твердость	M-N
Структура	7-8

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



ОАО "ЛУЖСКИЙ АБРАЗИВНЫЙ ЗАВОД"

Россия, 188230, г. Луга Ленинградская обл., ул. Красноармейская, 32

тел: +7 81372 22593, +7 81372 22002, +7 81372 21937

факс: +7 81372 27800, +7 81372 41800, +7 81372 40780

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