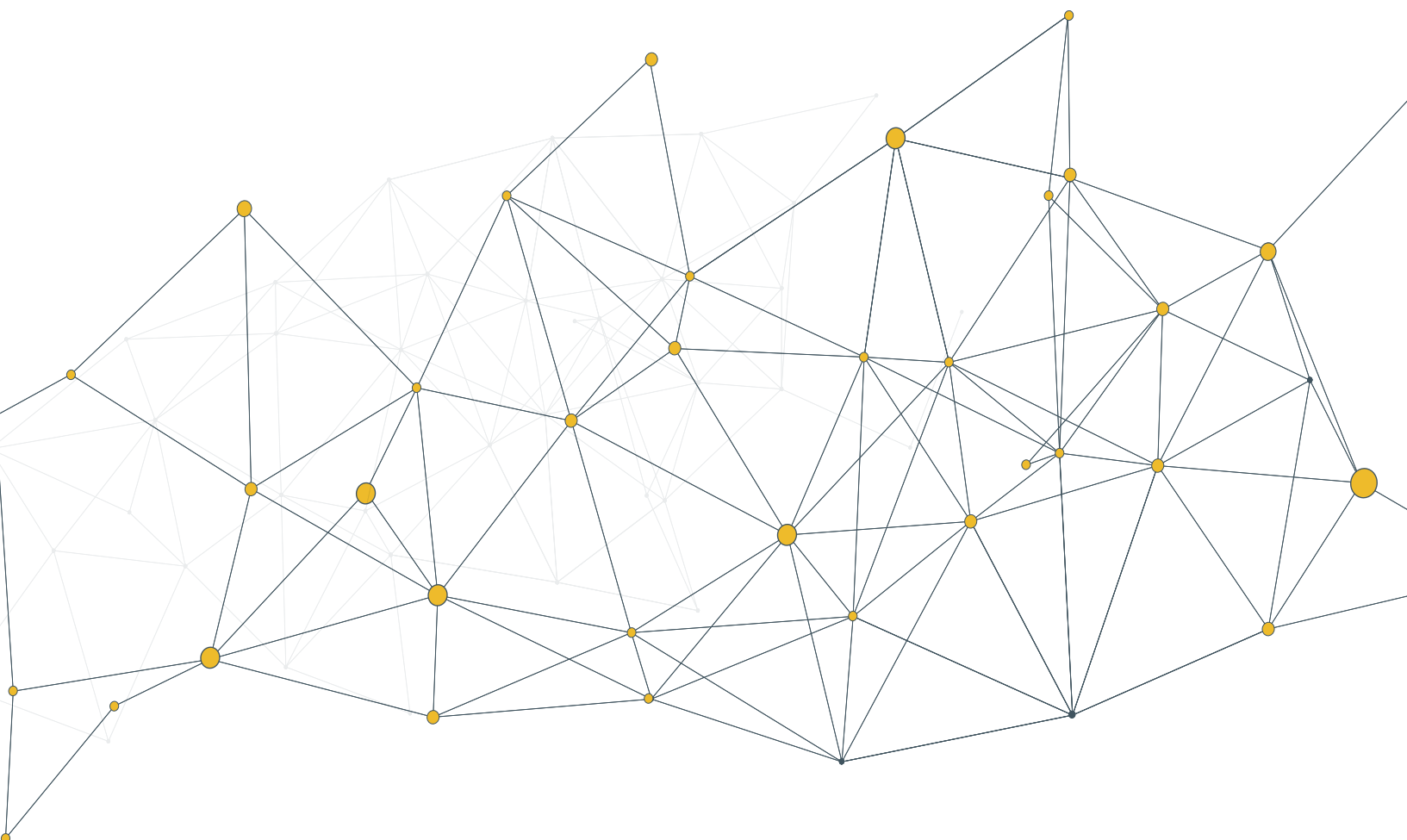
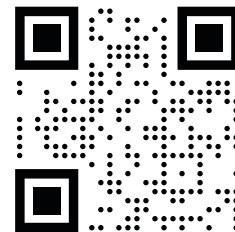




ВЕНЕВСКИЕ
ПРОМЫШЛЕННЫЕ
АЛМАЗЫ

VENEVALMAZ.RU



КАТАЛОГ

Алмазные шлифовальные круги
на металлических связках

Venev Industrial Diamonds #2023



ВЕНЕВСКИЕ ПРОМЫШЛЕННЫЕ АЛМАЗЫ

Контактная информация:

ОАО «ВеАл»

ОАО «Венфа»

301320, Россия, Тульская обл., г. Венёв, ул. Международная, 4

venevalmaz@venevalmaz.ru

Отдел продаж:

8 (487) 452-53-14

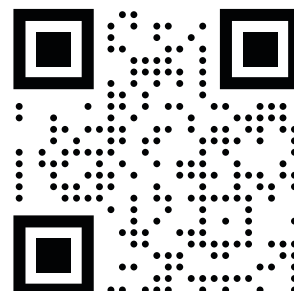
8 (910) 550-09-85 [WhatsApp]

angelina@venevalmaz.ru

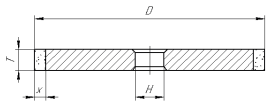
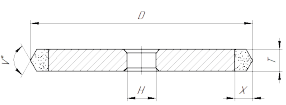
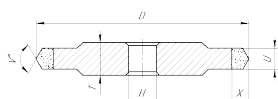
sales@venevalmaz.ru

world.sales@venevalmaz.ru

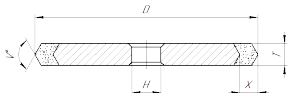
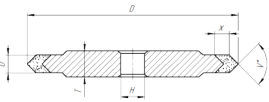
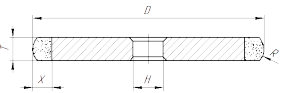
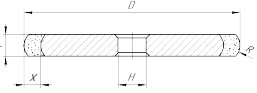
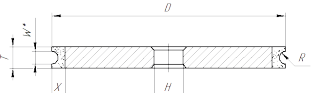
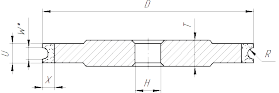
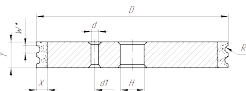
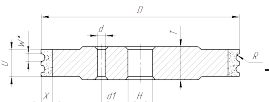
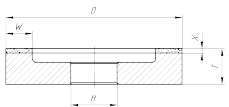
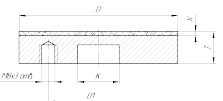
VENEVALMAZ.RU



СОДЕРЖАНИЕ

О компании	3
Рекомендации по выбору концентрации, зернистости алмазного порошка и типа связки кругов	4
Основные виды связок, используемые при ручной обработке	6
Основные виды связок, используемые при машинной обработке (автоматизированные линии, станки с ЧПУ)	7
Таблица соответствия зернистостей	8
Рекомендации по установке алмазных шлифовальных кругов, их приработке, эксплуатации и правке	10
1A1 	11
1E1 	15
14E1 	21

СОДЕРЖАНИЕ

1EE1		23
14EE1		25
1F1		27
1FF1		32
1FF1V		34
14FF1V		37
1FF2V		39
14FF2V		42
6A2		45
6A2T		48

О КОМПАНИИ

Группа Веневские промышленные алмазы это объединение двух крупных производственных предприятий ОАО «ВеАл» и ОАО «Венфа». Мы являемся признанным лидером по производству алмазного шлифовального инструмента и единственной компанией в России, осуществляющей синтез монокристаллического алмазного порошка.

Веневский завод Алмазного инструмента (ВеАл) был основан в 1975 году. Первой продукцией завода были иглы для звукоснимателей. В 1979 году было запущено производство шлифовальных кругов из синтетических алмазных порошков, а в 1995 году начат синтез монокристаллического синтетического алмазного порошка.

Опираясь в своей работе на богатый накопленный опыт, наши специалисты активно изучают новые направления в развитии индустрии и готовы вносить изменения в стандартные технологические операции для оптимизации работы инструмента.

Высокое качество нашей продукции, разумная ценовая политика и соблюдение сроков поставок позволяют нам строить долгосрочные отношения с нашими клиентами.

Мы активно работаем в области импортозамещения и гибко подходим к решению нестандартных задач.

Клиентоориентированность и качество - наши главные приоритеты!

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ КОНЦЕНТРАЦИИ, ЗЕРНИСТОСТИ АЛМАЗНОГО ПОРОШКА И ТИПА СВЯЗКИ КРУГОВ

При выборе концентрации алмазов, за основную рекомендуется принимать относительную концентрацию равную:

- Для ручного шлифования 50% ,содержащую 2,2 карата алмаза в 1 см³ алмазного слоя (1 карат равен 0,2 г.) ;
- Для машинного шлифования 100% , содержащую 4,4 карат алмаза в 1 см³ алмазного слоя .

Переход к другой концентрации необходимо обосновывать экспериментально и выбирать её в соответствии со стандартом на конкретные виды инструмента. Круги могут выпускаться с концентрацией 125%, 100%, 75%(85%) и 50%(35%).

Зернистость в алмазных кругах определяет производительность обработки, шероховатость обработанной поверхности и стойкость алмазного круга .В зависимости от материала и режимов обработки в производстве кругов могут быть использованы алмазные шлифовальные порошки разной твёрдости. Это могут быть алмазные шлифовальные порошки марок АС6, АС20, АС32, АС65, АС100. Диапазон зернистостей для черного, чистового и тонкого шлифования для следующих марок:

- АС6 от 250/200 мкм до 50/40 мкм;
- АС20, АС32 от 500/400 мкм до 50/40 мкм;
- АС65 от 630/500 мкм до 63/50 мкм;
- АС100 от 630/500 мкм до 100/80 мкм.

Для тонкого шлифования, полирования используются микропорошки марок АСМ (нормальной абразивной способностью) и АСН (повышенной абразивной способностью).

Диапазон зернистостей от 60/40 мкм до 7/5 мкм.

Определив размеры, форму круга, зернистость, концентрацию алмазного порошка и тип используемого оборудования, выбирают тип связки алмазного круга. Предлагаем ПЯТЬ типов связки. Это связки на основе меди и олова в разных соотношениях с добавлением различных легирующих элементов. В зависимости от этих соотношений, связки имеют различную твёрдость и свойства. Многочисленными экспериментами и реальной многолетней практикой были определены оптимальные комбинации связок и используемой зернистости алмазного порошка .

ОСНОВНЫЕ ВИДЫ СВЯЗОК, ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ ПРИ РУЧНОЙ ОБРАБОТКЕ

M2-01 - связка, которая может успешно использована для любого типа кругов. Однако для кругов формы 1E1, 1EE1 для усиления режущей способности рекомендуется использовать другие связки типа M2, M3 и M4 в зависимости от размера алмазного зерна.

Форма круга	Зерниность алмаза, мкм		
	60/40-7/5	80/63-50/40	630/500-100/80
	ТИП СВЯЗКИ	ТИП СВЯЗКИ	ТИП СВЯЗКИ
1A1; 1F1; 1FF1; 6A2; 6A2T; 1FF1V	M2-01 HRB 85+-5	M2-01 HRB 85+-5	M2-01 HRB 85+-5
1E1; 1EE1	M2 HRB 90-95	M3 HRB 90-95	M4 HRB 72-85
	M2-01 HRB 85+-5	M2-01 HRB 85+-5	M2-01 HRB 85+-5

ОСНОВНЫЕ ВИДЫ СВЯЗОК, ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ ПРИ МАШИННОЙ ОБРАБОТКЕ (АВТОМАТИЗИРОВАННЫЕ ЛИНИИ, СТАНКИ С ЧПУ)

Универсальной связкой, подходящая для всех типов кругов, считается связка М2-01. Максимальную эффективность она показала в работе на автоматизированных линиях по обработке кромок плоского стекла в кругах формы 1FF1V и 1FF2V с профилем «карандаш». Высокая эффективность работы кругов формы 1E1 и 1EE1 на автоматизированных станках достигается за счёт использования связки М1, обладающей повышенной износо- и кромкостойкостью.

Для кругов формы 1A1, 1F1 и 1FF1 подходит связка М6.

Форма круга	Зернитость алмаза, мкм		
	60/40-7/5	80/63-50/40	630/500-100/80
1A1; 1F1; 1FF1	М6 HRB > 95	М6 HRB > 95	
1E1; 1EE1	М1 HRB > 95	М1 HRB > 95	М2-01 HRB 85+-5
1FF1V; 1FF2V	М2-01 HRB 85+-5	М2-01 HRB 85+-5	М2-01 HRB 85+-5

ТАБЛИЦА СООТВЕТСТВИЯ ЗЕРНИСТОСТЕЙ АЛМАЗНЫХ ШЛИФ ПОРОШКОВ В РАЗНЫХ СТАНДАРТАХ И ИХ ПРИМЕНЕНИЕ ПО ВИДАМ ОБРАБОТКИ

Вид обработки	Стандарт РФ ГОСТ 9206, мкм	Стандарт РФ ГОСТ Р 53922	Стандарт США ASTM E 11, меш	Международный стандарт FEPA
Черновое шлифование	630/500	D601	30/35	D601
	500/400	D501	35/40	D501
	400/315	D426	40/45	D426
	315/250	D301	50/60	D301
	250/200	D251	60/70	D251
	200/160	D213	70/80	D213
		D181	80/100	D181
160/125	D151	100/120	D151	
Чистовое шлифование	125/100	D126	120/140	D126
	100/80	D107	140/170	D107
Тонкое шлифование	80/63	D91	170/200	D91
		D76	200/230	D76
	63/50	D64	230/270	D64
	50/40	D54	270/325	D54
		D46	325/400	D46

Веневские Промышленные Алмазы

Вид обработки	Стандарт РФ ГОСТ 9206, мкм	Стандарт РФ ГОСТ Р 53922	Стандарт США ASTM E 11, меш	Международный стандарт FEPA
Тонкое шлифование, полирование	60/40		400/500	M63
	40/28		500/600	M40
	28/20		800	M25
			1000	
	20/14		1200	M16
	14/10		1500	M10
			1800	
	10/7		2000	
7/5		3000	M6,3	

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО УСТАНОВКЕ АЛМАЗНЫХ ШЛИФОВАЛЬНЫХ КРУГОВ, ИХ ПРИРАБОТКЕ, ЭКСПЛУАТАЦИИ И ПРАВКЕ

После установки и надежного закрепления нового алмазного круга на шпиндель станка для машинного шлифования его необходимо «приработать» по месту. Это значит устранить первичное биение круга по отношению к обрабатываемой детали.

Для кругов на металлических связках это делается следующими способами:

- Либо за счет уменьшения режимов резания, шлифования (минимальные съём, скорость подачи) до момента приработки;
- Либо предварительно обрабатываются изделия с большим допуском к шероховатости поверхности и допускающие незначительные сколы.

При работе кругов на металлических связках обязательно применять охлаждающую жидкость.

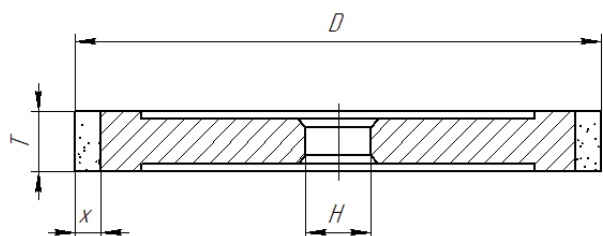
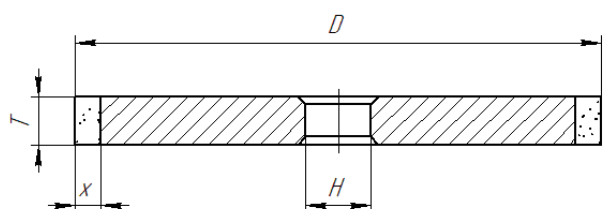
Чистку загрязненной (засаленной) поверхности алмазного слоя можно производить абразивными брусками на керамических связках зернистостью на одну-две крупнее зернистости круга.

По мере работы алмазного круга он может терять точность формы, могут появиться дефекты на рабочей поверхности. В этом случае необходимо править (профилировать) алмазный слой кругов. Эта операция делается при помощи абразивных кругов на керамических связках зернистостью на одну-две выше зернистости алмазного круга. Причем, чем мельче зернистость алмазного круга, тем мягче должен быть круг, применяемый для правки.

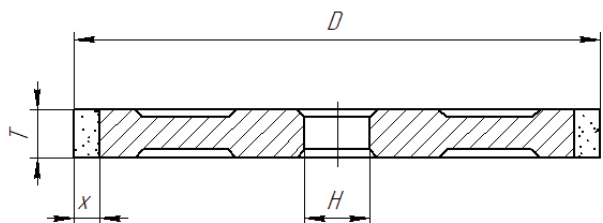
Снимают алмазный круг только при необходимости его замены или при выходе его из строя, так как новая установка инструмента на станок влечет повторение всех операций по его подготовке к эксплуатации.

КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ПРЯМОГО ПРОФИЛЯ ФОРМЫ 1А1 НА МЕТАЛЛИЧЕСКИХ СВЯЗКАХ

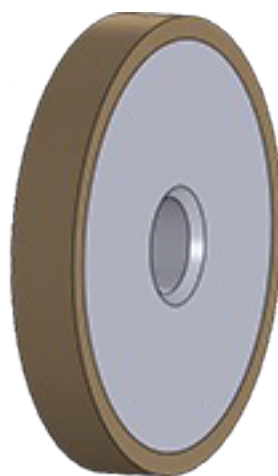
Алмазные шлифовальные круги прямого профиля формы 1А1 применяются для обработки технического и художественного стекла, хрусталя, керамики, гранита.



(с выточками)



(с выточками под ступицу)



Веневские Промышленные Алмазы

D, мм	T, мм	X, мм	H, мм
40	10	9	16
40	16 – 20; 25-30	5	16; 20
40	20	10	16
50	3 – 10; 20 – 25	10	16; 20; 24
50	12 – 16	7	16; 20; 24
60	6 – 20; 25- 30	10	16; 20; 22; 24; 25,4; 32
65	4 – 6; 8 – 12	8	32
80	4 – 10	8	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42
80	15	10	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42
80	20 – 30	17	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42
100	5 – 10	5	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
100	8 – 13	10	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
100	14 – 16	13	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
100	20 – 25	10	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42
100	20; 25 – 45	20	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42
100	30 – 35	5; 10	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
110	10 – 15	5	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
120	8 – 16	10	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
120	15	6	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
120	25 – 30	12	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60

Веневские Промышленные Алмазы

D, мм	T, мм	X, мм	H, мм
120	30 – 40	5	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
150	8 – 10	5	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
150	8 – 15; 20 – 30	10	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
150	16 – 22	13	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
150	20; 25 – 40	5	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
150	25 – 30	18	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
150	40 – 45	20	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
175	7	5	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
175	7 – 16	7	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
200	7 – 11; 16 – 40	5	32; 42; 60
200	7 – 40	10	32; 42; 60
200	11 – 16	18	32; 42; 60
200	15 – 17	5,5	32; 42; 60
200	15 – 20	16	32; 42; 60
200	25 – 30	17	32; 42; 60
250	10 – 30	5	32; 42; 60
250	10	10	32; 42; 60; 200
250	25 – 30	20	32; 42; 60
300	10 – 40	10	32; 42; 60
350	15-20; 35 – 40	10	32; 42; 60

Веневские Промышленные Алмазы

D – внешний диаметр круга, мм

T – ширина круга, мм

X – толщина алмазоносного слоя, мм

H – диаметр посадочного отверстия, мм

Пример заказа:

1A1 100x30x10x32 AC20 63/50 50% M2-01

Мы можем предложить индивидуальное решение по запросу Клиента. Для заказа инструмента, пожалуйста, свяжитесь с отделом продаж удобным для Вас способом.

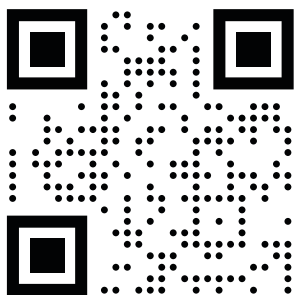
8 (487) 452-53-14

8 (910) 550-09-85 [WhatsApp]

angelina@vенеvalmaz.ru

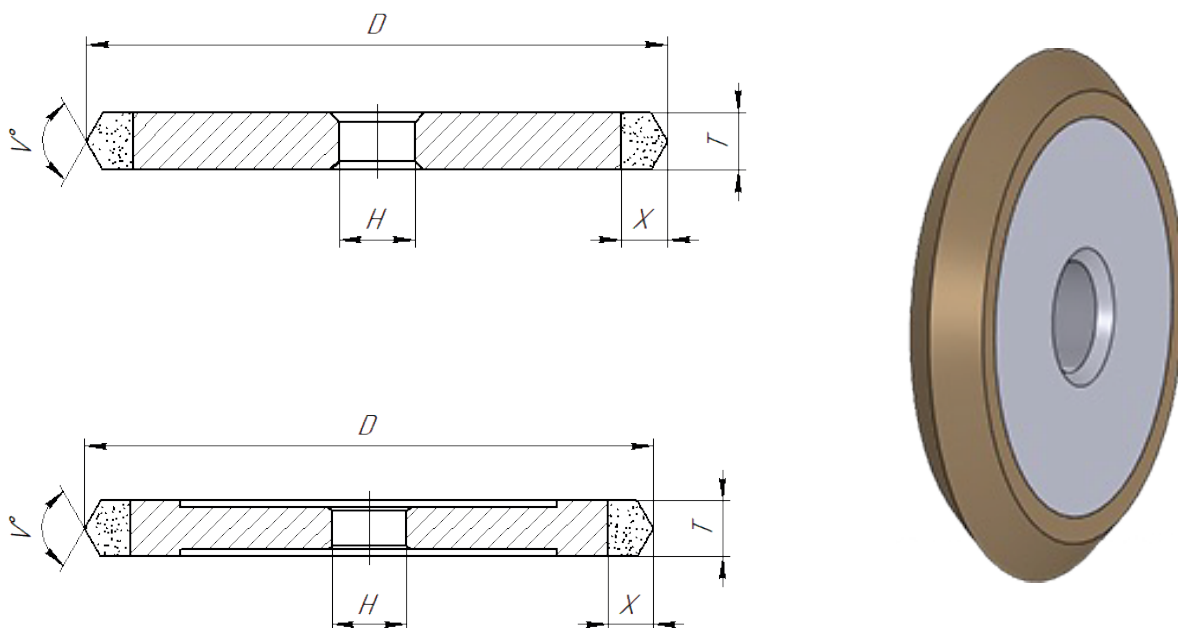
sales@vенеvalmaz.ru

VENEVALMAZ.RU



КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ПЛОСКИЕ С ДВУХСТОРОННИМ КОНИЧЕСКИМ ПРОФИЛЕМ 1E1 НА МЕТАЛЛИЧЕСКИХ СВЯЗКАХ

Алмазные шлифовальные круги с двухсторонним коническим профилем формы 1E1 применяются для обработки технического и художественного стекла, хрусталя, керамики, гранита.



Веневские Промышленные Алмазы

D, мм	T, мм	X, мм	V, °	H, мм
40	8 – 10	9	70 – 145	16
50	8 – 10	9	70 – 80	16; 20; 22; 24
50	8 – 10	10	70 – 145	16; 20; 22; 24
50	13	9	80 – 110	16; 20; 22; 24
50	15	10	90 – 145	16; 20; 22; 24
60	8	9	70 – 130	16; 20; 22; 24; 25,4; 32
60	10 – 12	10	70 – 145	16; 20; 22; 24; 25,4; 32
60	13 – 15	10	80 – 145	16; 20; 22; 24; 25,4; 32
60	16	10	90 – 145	16; 20; 22; 24; 25,4; 32
60	18 – 20	10	100 – 145	16; 20; 22; 24; 25,4; 32
80	4	7	70 – 80	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42
80	4; 5	10	70 – 90	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42
80	8 – 10	10	70 – 115	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42
80	11; 12	11	70 – 115	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42
80	13	11	80 – 115	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42
80	14; 15	10	80 – 145	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42
80	16	10	130	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42
80	18 – 20	17	70 – 145	16; 20; 22; 24; 25,4; 32
80	25; 30	17	90 – 145	16; 20; 22; 24; 25,4; 32
100	4; 5	6	70 – 90	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60

Веневские Промышленные Алмазы

D, мм	T, мм	X, мм	V, °	H, мм
100	4 – 6	10	70 – 100	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
100	6	6	90	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
100	8 – 10	10	70 – 145	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
100	11	11	70 – 90	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
100	12; 13	10	90 – 145	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
100	12	13	70 – 145	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
100	13	11	90	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
100	15; 16	13	90 – 145	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
100	20 – 22	20	70 – 145	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42
100	25	20	80 – 145	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42
100	30	20	90 – 145	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42
100	40; 45	20	115 – 145	32; 42
120	4	7	70 – 80	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
120	4; 5	10	70 – 90	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
120	6 – 10	10	70 – 145	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
120	11; 12	10	70 – 100	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
120	13	10	80 – 100	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
120	16	10	90 – 145	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
120	16; 22	16	80 – 90	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
120	22	12	90 – 145	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60

Веневские Промышленные Алмазы

D, мм	T, мм	X, мм	V, °	H, мм
120	25; 30	12	110 – 145	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
150	4	8	70 – 90	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
150	5; 6	10	70 – 100	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
150	8	7	70 – 90	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
150	8	10	70 – 110	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
150	10	10	70 – 145	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
150	11; 12	10	70 – 100	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
150	13 – 15	10	80 – 145	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
150	16 – 18	13	80 – 145	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
150	20 – 22	13	90 – 145	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
150	25	18	80 – 145	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
150	30	18	90 – 145	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
150	40	20	100 – 145	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
150	45	20	110 – 145	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
200	7 – 12	10	70 – 100	32; 42; 60
200	13	10	80 – 100	32; 42; 60
200	14	11	80 – 110	32; 42; 60
200	14 – 16	18	70 – 145	32; 42; 60
200	20	16	70 – 145	32; 42; 60
200	35	10	135	32; 42; 60

Веневские Промышленные Алмазы

D, мм	T, мм	X, мм	V, °	H, мм
250	7	8	90 – 100	32; 42; 60
250	8	8,5	70 – 85	32; 42; 60
250	8 – 12	10	70 – 100	32; 42; 60
250	13	10	80 – 100	32; 42; 60
250	18	11	90 – 130	32; 42; 60
250	20	11	100 – 130	32; 42; 60
250	22 – 26	11	110 – 130	32; 42; 60
250	30	10	120 – 130	32; 42; 60
300	8 – 13	10	70 – 90	32; 42; 60

D – внешний диаметр круга, мм

T – ширина круга, мм

X – толщина алмазоносного слоя, мм

V – угол вреза рабочей поверхности, °

H – диаметр посадочного отверстия, мм

Пример заказа:

1E1 250x13x10x100°x32 AC6 80/63 50% M2-01

Веневские Промышленные Алмазы

Мы можем предложить индивидуальное решение по запросу Клиента. Для заказа инструмента, пожалуйста, свяжитесь с отделом продаж удобным для Вас способом.

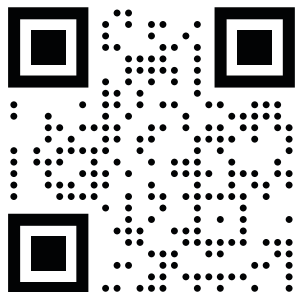
8 (487) 452-53-14

8 (910) 550-09-85 [WhatsApp]

angelina@vенеvalmaz.ru

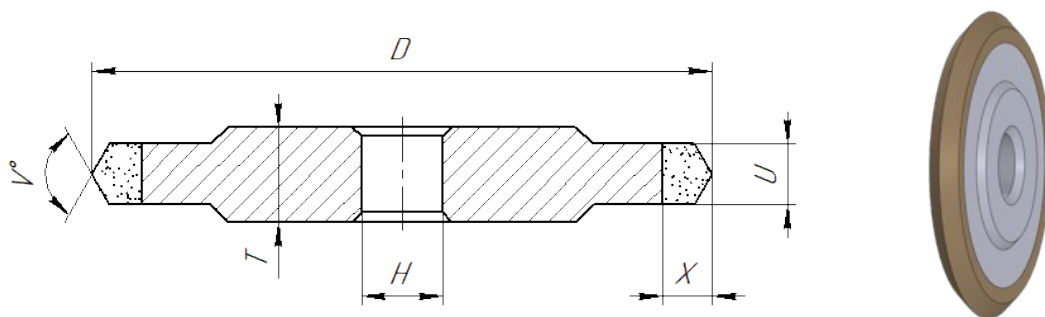
sales@vенеvalmaz.ru

VENEVALMAZ.RU



КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ПЛОСКИЕ С ДВУХСТОРОННИМ КОНИЧЕСКИМ ПРОФИЛЕМ 14E1 НА МЕТАЛЛИЧЕСКИХ СВЯЗКАХ

Алмазные шлифовальные круги с двухсторонним коническим профилем формы 14E1 применяются для обработки технического и художественного стекла, хрусталя, керамики, гранита.



D, мм	T, мм	U, мм	X, мм	V, °	H, мм
100	8	4 – 6	10	70 – 100	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42
150	8	4	8	70 – 90	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
150	10	6	10	70 – 100	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
200	8	4; 5	8	70 – 75	32; 42; 60
200	10	4; 5	10	70 – 100	32; 42; 60
250	10	5 – 7	8	70 – 75	32; 42; 60
300	13	5 – 7	10	70 – 90	32; 42; 60

Веневские Промышленные Алмазы

D – внешний диаметр круга, мм

T – ширина круга, мм

U – ширина рабочей поверхности круга, мм

X – толщина алмазоносного слоя, мм

V – угол вреза рабочей поверхности, °

H – диаметр посадочного отверстия, мм

Пример заказа:

14E1 100x8x4x10x100°x42 AC20 40/28 100% M1

Мы можем предложить индивидуальное решение по запросу Клиента. Для заказа инструмента, пожалуйста, свяжитесь с отделом продаж удобным для Вас способом.

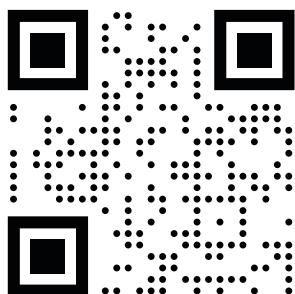
8 (487) 452-53-14

8 (910) 550-09-85 [WhatsApp]

angelina@venealmaz.ru

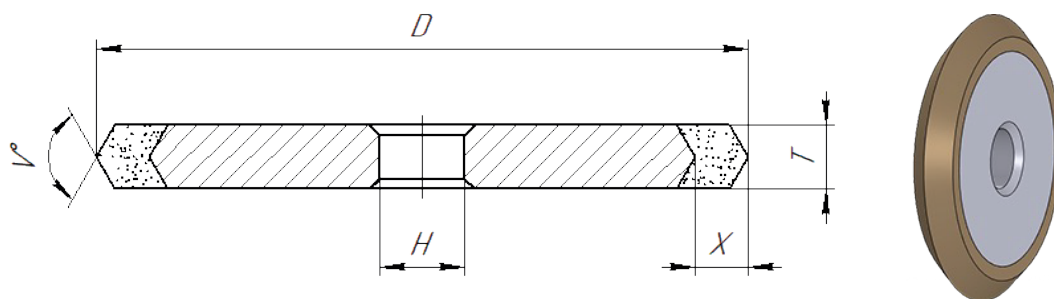
sales@venealmaz.ru

VENEVALMAZ.RU



КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ С ДВУХСТОРОННИМ КОНИЧЕСКИМ ПРОФИЛЕМ 1ЕЕ1 НА МЕТАЛЛИЧЕСКИХ СВЯЗКАХ

Алмазные шлифовальные круги с двухсторонним коническим профилем формы 1ЕЕ1 применяются для обработки технического и художественного стекла, хрусталя, керамики, гранита.



D, мм	T, мм	X, мм	V, °	H, мм
75	8; 12	5	110	32
75	16	5	130	32
100	10	15	105	42
100	20	10	135; 140	42
105	6	10	128	42
110	10; 15	10	135; 140	42
110	25	10	115	42

D, мм	T, мм	X, мм	V, °	H, мм
150	10	10	90	32
150	12	5	90; 110	32
150	13	10	90	42
150	16	5	90; 110; 130	32
250	12	5	90; 110	32
250	16	10	110	32

D – внешний диаметр круга, мм

T – ширина круга, мм

X – толщина алмазоносного слоя, мм

V – угол вреза рабочей поверхности, °

H – диаметр посадочного отверстия, мм

Пример заказа:

1EE1 250x16x10x110°x32 AC6 63/50 50% M2-01

Мы можем предложить индивидуальное решение по запросу Клиента. Для заказа инструмента, пожалуйста, свяжитесь с отделом продаж удобным для Вас способом.

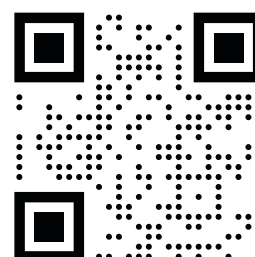
8 (487) 452-53-14

8 (910) 550-09-85 [WhatsApp]

angelina@venealmaz.ru

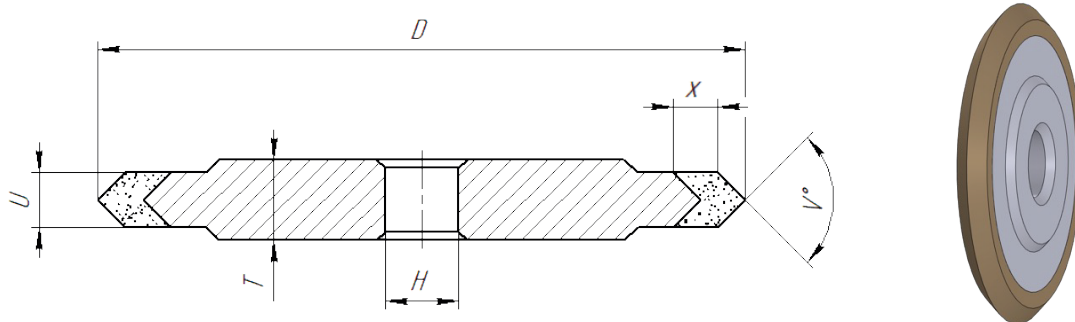
sales@venealmaz.ru

VENEVALMAZ.RU



КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ПЛОСКИЕ С ДВУХСТОРОННИМ КОНИЧЕСКИМ ПРОФИЛЕМ 14EE1 НА МЕТАЛЛИЧЕСКИХ СВЯЗКАХ

Алмазные шлифовальные круги с двухсторонним коническим профилем формы 14EE1 применяются для обработки технического и художественного стекла, хрусталя, керамики, гранита.



D, мм	T, мм	U, мм	X, мм	V, °	H, мм
150	8	6	5	90	32
150	10	8	5	110	32
250	10	6	5	90	32
250	10	8	5	110	32

Веневские Промышленные Алмазы

D – внешний диаметр круга, мм

T – ширина круга, мм

U – ширина рабочей поверхности круга, мм

X – толщина алмазоносного слоя, мм

V – угол вреза рабочей поверхности, °

H – диаметр посадочного отверстия, мм

Пример заказа:

14EE1 250x10x6x5x90°x32 AC6 63/50 50% M2-01

Мы можем предложить индивидуальное решение по запросу Клиента. Для заказа инструмента, пожалуйста, свяжитесь с отделом продаж удобным для Вас способом.

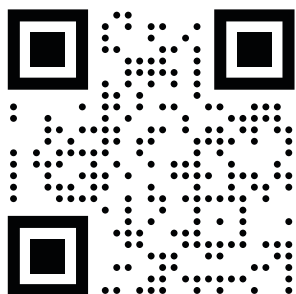
8 (487) 452-53-14

8 (910) 550-09-85 [WhatsApp]

angelina@vенеvalmaz.ru

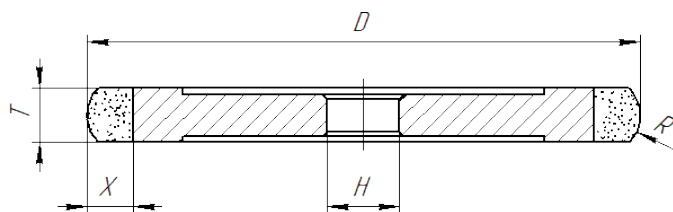
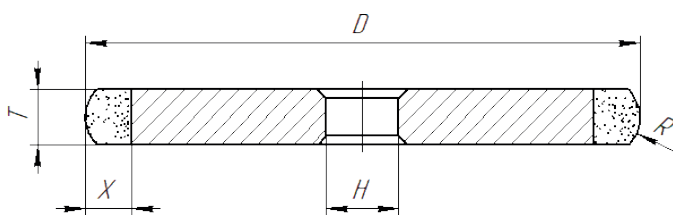
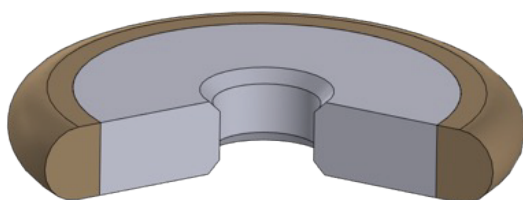
sales@vенеvalmaz.ru

VENEVALMAZ.RU

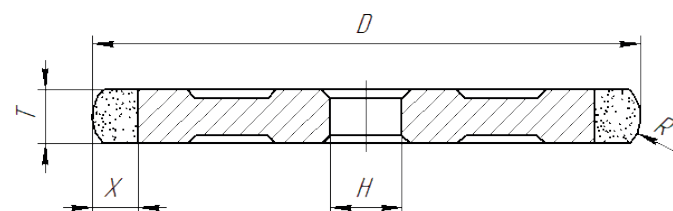


КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ С ПОЛУКРУГЛО-ВЫПУКЛЫМ ПРОФИЛЕМ 1F1 НА МЕТАЛЛИЧЕСКИХ СВЯЗКАХ

Алмазные шлифовальные круги с полукругло-выпуклым профилем формы 1F1 применяются для нанесения декоративного рисунка на хрустале и стекле.



С ВЫТОЧКАМИ



С ВЫТОЧКАМИ
ПОД СТУПИЦУ

Веневские Промышленные Алмазы

D, мм	T, мм	X, мм	R, мм	H, мм
40	8	9	20	16
40	9	9	5; 10	16
40	10	9	20 – 90	16
50	5	10	15	16; 20; 22; 24
50	10	5	25	16; 20; 22; 24
50	10	10	5 – 20	16; 20; 22; 24
50	12	10	7 – 20	16; 20; 22; 24
50	15	10	10 – 90	16; 20; 22; 24
50	16	7	10 – 90	16; 20; 22; 24
50	25	10	25	16; 20; 22; 24
60	20; 25; 30	10	21 – 90	16; 20; 22; 24; 32
80	8	8	4 – 20	16; 20; 22; 24; 32; 42
80	10	8	5 – 20	16; 20; 22; 24; 32; 42
80	15; 16	7	10 – 15	16; 20; 22; 24; 32; 42
80	15	10	10 – 20	16; 20; 22; 24; 32; 42
80	20	17	10 – 45	16; 20; 22; 24; 25,4; 32
80	25; 30	17	15 – 45	16; 20; 22; 24; 25,4; 32
100	6; 10	10	5 – 90	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
100	12	10	6 – 90	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
100	13	10	7 – 90	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60

Веневские Промышленные Алмазы

D, мм	T, мм	X, мм	R, мм	H, мм
100	15; 16	13	8 – 90	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
100	18	10	20 – 90	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
100	20; 22; 30	10	21 – 90	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
100	25	10	15 – 40	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
100	25	20	13 – 20	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42
100	30	20	15 – 90	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42
100	35	10	25 – 90	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42
120	6	10	3 – 20	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
120	8	10	4 – 20	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
120	10	10	5 – 20	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
120	12	10	6 – 20	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
120	13; 14	10	7 – 20	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
120	15	6	10 – 20	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
120	16	6	15	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
120	16	10	10 – 20	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
120	20	12	10 – 90	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
120	25; 30	12	15 – 90	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
150	12	10	7 – 20	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
150	13; 15	10; 13	31 – 90	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
150	16	6	15	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60

Веневские Промышленные Алмазы

D, мм	T, мм	X, мм	R, мм	H, мм
150	18	13	31 – 90	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
150	20	9	15	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
150	20	13	10 – 90	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
150	20	18	10 – 20	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
150	25	10	15 – 90	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
150	25	18	13 – 90	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
150	30	10; 18	20 – 90	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
150	40	20	30 – 90	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
200	10	10	5 – 20	32; 42; 60
200	12	10	6 – 20	32; 42; 60
200	14	18	7 – 20	32; 42; 60
200	15; 16	18	8 – 30	32; 42; 60
200	16	10	10 – 90	32; 42; 60
200	20	10	15 – 90	32; 42; 60
200	20	16	10 – 90	32; 42; 60
200	25; 30	10	21 – 25	32; 42; 60
200	30	10	25 – 90	32; 42; 60
200	30	20	15	32; 42; 60
200	35; 40	10	31 – 90	32; 42; 60
250	20	10	15 – 25	32; 42; 60

D, мм	T, мм	X, мм	R, мм	H, мм
250	30	10	20 – 25	32; 42; 60
300	13	10	8 – 25	32; 42; 60
300	16	10	10 – 25	32; 42; 60
300	20	10	15 – 90	32; 42; 60
300	25	10	20 – 90	32; 42; 60
300	30	10	20 – 90	32; 42; 60
300	40	10	30 – 90	32; 42; 60

D – внешний диаметр круга, мм

T – ширина круга, мм

X – толщина алмазоносного слоя, мм

R – радиус скругления рабочей поверхности круга, мм

H – диаметр посадочного отверстия, мм

Пример заказа:

1F1 50x10x10xR20x16 AC20 63/50 50% M2-01

Мы можем предложить индивидуальное решение по запросу Клиента. Для заказа инструмента, пожалуйста, свяжитесь с отделом продаж удобным для Вас способом.

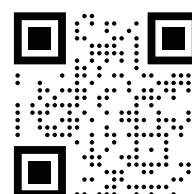
8 (487) 452-53-14

8 (910) 550-09-85 [WhatsApp]

angelina@vенеvalmaz.ru

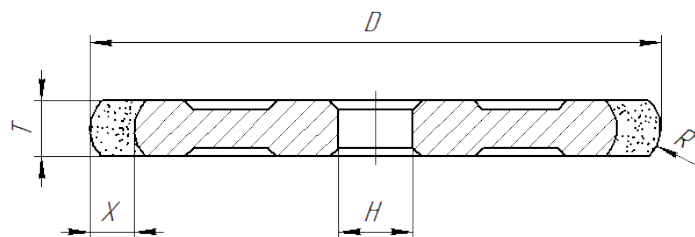
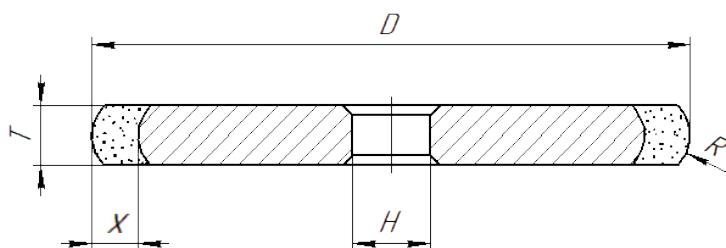
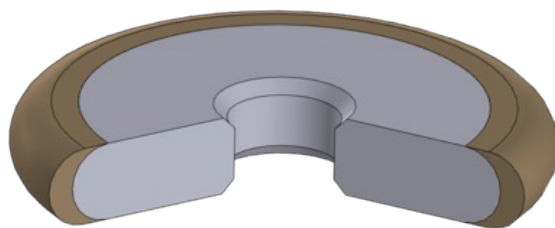
sales@vенеvalmaz.ru

VENEVALMAZ.RU



КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ С ПОЛУКРУГЛО-ВЫПУКЛЫМ ПРОФИЛЕМ 1FF1 НА МЕТАЛЛИЧЕСКИХ СВЯЗКАХ

Алмазные шлифовальные круги с полукругло-выпуклым профилем формы 1FF1 применяются для нанесения декоративного рисунка на хрустале и стекле.



с выточками
под ступицу

D, мм	T, мм	X, мм	R, мм	H, мм
80	16; 20	9	15 – 40	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42
80	25	9	20 – 40	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42
80	30	9	25 – 40	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42
100	18	5	10	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42
150	10	10	5	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42
150	12	10	7	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42

D – внешний диаметр круга, мм

T – ширина круга, мм

X – толщина алмазоносного слоя, мм

R – радиус скругления рабочей поверхности круга, мм

H – диаметр посадочного отверстия, мм

Пример заказа:

1FF1 150x10x10xR5x32 AC6 63/50 50% M2-01

Мы можем предложить индивидуальное решение по запросу Клиента. Для заказа инструмента, пожалуйста, свяжитесь с отделом продаж удобным для Вас способом.

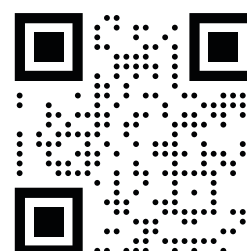
8 (487) 452-53-14

8 (910) 550-09-85 [WhatsApp]

angelina@vенеvalmaz.ru

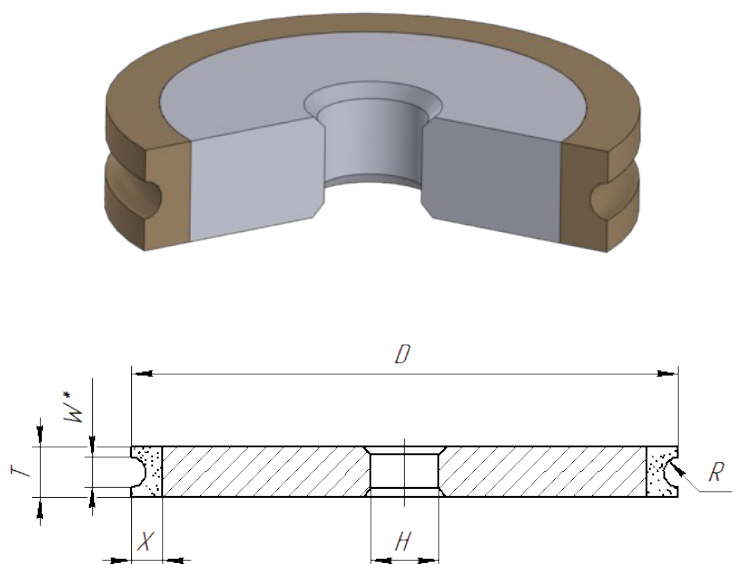
sales@vенеvalmaz.ru

VENEVALMAZ.RU



КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ С ПОЛУКРУГЛО-ВОГНУТЫМ ПРОФИЛЕМ 1FF1V НА МЕТАЛЛИЧЕСКИХ СВЯЗКАХ

Алмазные шлифовальные круги с полукругло-вогнутым профилем формы 1FF1V применяются для обработки кромки листового, мебельного стекла и других изделий из стекла.



D, мм	T, мм	X, мм	R, мм	H, мм
100	10	10	1,2 – 4	16; 20; 22; 24
100	13	10	1,2 – 4,5	16; 20; 22; 24
100	16	13	1,2 – 5,5	16; 20; 22; 24
150	10	5; 10	1,2 – 4	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
150	15	10	1,2 – 5,5	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
150	16	13	1,2 – 5,5	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60

D, мм	T, мм	X, мм	R, мм	H, мм
175	7	5	1,2 – 2	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
175	16	7	1,2 – 4	16; 20; 22; 24; 25,4; 32; 42; 60
200	7	5; 10	1,2 – 2	32; 42; 60
200	9	5	1,2 – 3	32; 42; 60
200	10	10	1,2 – 3	32; 42; 60
200	11	5	1,2 – 3	32; 42; 60
200	13	10	1,2 – 4,5	32; 42; 60
200	15	10	1,2 – 5,5	32; 42; 60

D – внешний диаметр круга, мм

T – ширина круга, мм

X – толщина алмазоносного слоя, мм

R – радиус канавки (рабочей поверхности), мм

H – диаметр посадочного отверстия, мм

W* – ширина канавки (рабочей поверхности).

Толщина обрабатываемого стекла $+1 \text{ мм} \leq W \leq 2 \cdot R$

Пример заказа:

1FF1V 200x7x5xR2x32 (под стекло 3мм) AC20 63/50 50% M2-01

Веневские Промышленные Алмазы

Мы можем предложить индивидуальное решение по запросу Клиента. Для заказа инструмента, пожалуйста, свяжитесь с отделом продаж удобным для Вас способом.

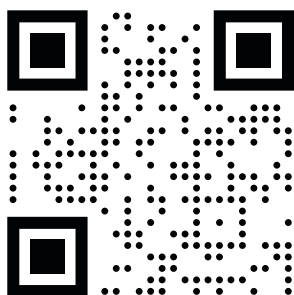
8 (487) 452-53-14

8 (910) 550-09-85 [WhatsApp]

angelina@vенеvalmaz.ru

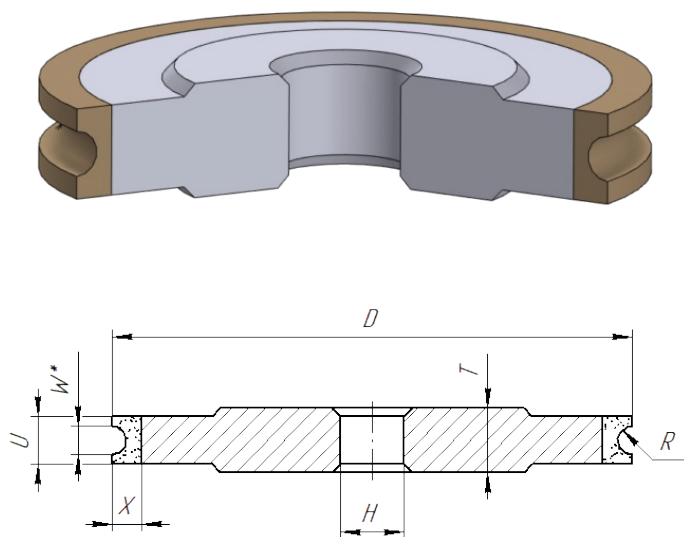
sales@vенеvalmaz.ru

VENEVALMAZ.RU



КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ С ПОЛУКРУГЛО-ВОГНУТЫМ ПРОФИЛЕМ 14FF1V НА МЕТАЛЛИЧЕСКИХ СВЯЗКАХ

Алмазные шлифовальные круги с полукругло-вогнутым профилем формы 14FF1V применяются для обработки кромки технического стекла.



D, мм	T, мм	U, мм	X, мм	R, мм	W, мм	H, мм
200	11	7	5; 10	1,9; 2	3,2	42
200	11	9	5	2,5; 2,6	4	42
200	11	9	5	3,5	5	42
200	12	10	10	4,5	7	42

Веневские Промышленные Алмазы

D – внешний диаметр круга, мм

T – ширина круга, мм

U – ширина алмазоносного слоя, мм

X – толщина алмазоносного слоя, мм

R – радиус скругления рабочей поверхности круга, мм

H – диаметр посадочного отверстия, мм

W* – ширина канавки (рабочей поверхности). Толщина стекла +1 мм ≤ W

Пример заказа:

14FF1V 200x11x7x5xR2x3,2x42 (под стекло 3 мм) AC20 63/50 50% M2-01

Мы можем предложить индивидуальное решение по запросу Клиента. Для заказа инструмента, пожалуйста, свяжитесь с отделом продаж удобным для Вас способом.

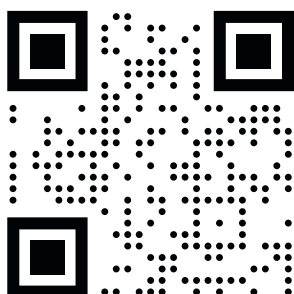
8 (487) 452-53-14

8 (910) 550-09-85 [WhatsApp]

angelina@venealmaz.ru

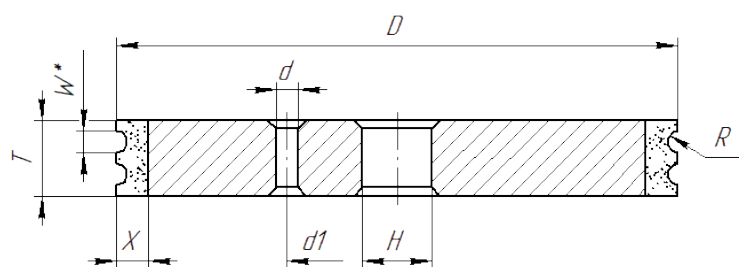
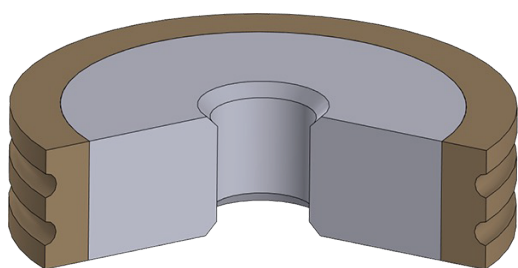
sales@venealmaz.ru

VENEVALMAZ.RU



КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ С ПОЛУКРУГЛО-ВОГНУТЫМ ПРОФИЛЕМ 1FF2V И 1FF2V-О НА МЕТАЛЛИЧЕСКИХ СВЯЗКАХ

Алмазные шлифовальные круги с полукругло-вогнутым профилем форм 1FF2V и 1FF2V-О на металлических связках применяются для обработки кромки технического стекла на станках «Bavellony V-4», «Bavellony MB-6», «Гламатек», «Унион». Профиль рабочей поверхности алмазных кругов 1FF2V имеет форму дуги окружности (профиль «карандаш»), кругов 1FF2V-О – форму дуги эллипса (профиль «олива»).



Размеры кругов 1FF2V

D, мм	T, мм	X, мм	R, мм	H, мм	Толщина стекла, мм
200	20	5,5; 10	3	60; 90; 130	5

Размеры кругов 1FF2V-O

D, мм	T, мм	X, мм	R, мм	H, мм	Толщина стекла, мм
200	20	5,5; 10	3,2	60; 90; 130	5

D – внешний диаметр круга, мм

T – ширина круга, мм

X – толщина алмазоносного слоя, мм

R – радиус (для 1FF2V-O – максимальный радиус)

канавки (рабочей поверхности), мм

H – диаметр посадочного отверстия, мм

W* – ширина канавки (рабочей поверхности), мм

Для кругов с посадочным отверстием H = 60 мм отверстия под крепление инструмента (d) составляют: 3 отв. $\varnothing 9$ мм \times 120° на окружности с d1 = 100 мм; для H = 90 мм – 2 отв. $\varnothing 8,5$ мм \times 180° с d1 = 108 мм

Пример заказа:

1FF2V 200x20x5,5xR3x90 (под стекло 5 мм) AC20 63/50 100% M2-01

Веневские Промышленные Алмазы

Мы можем предложить индивидуальное решение по запросу Клиента. Для заказа инструмента, пожалуйста, свяжитесь с отделом продаж удобным для Вас способом.

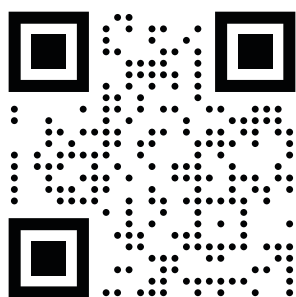
8 (487) 452-53-14

8 (910) 550-09-85 [WhatsApp]

angelina@vенеvalmaz.ru

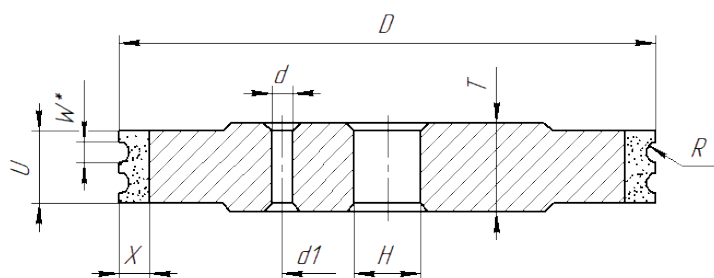
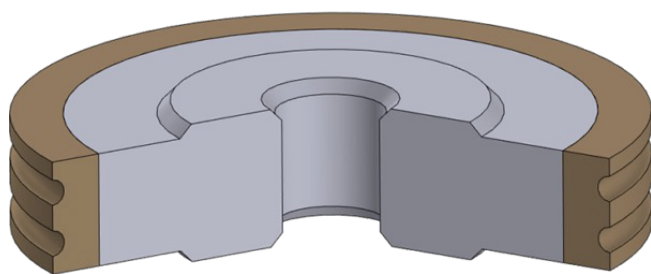
sales@vенеvalmaz.ru

VENEVALMAZ.RU



КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ С ПОЛУКРУГЛО-ВОГНУТЫМ ПРОФИЛЕМ 14FF2V И 14FF2V-O НА МЕТАЛЛИЧЕСКИХ СВЯЗКАХ

Алмазные шлифовальные круги с полукругло-вогнутым профилем форм 14FF2V и 14FF2V-O на металлических связках применяются для обработки кромки технического стекла на станках «Bavellony V-4», «Bavellony MB-6», «Гламатек», «Унион». Профиль рабочей поверхности алмазных кругов 14FF2V имеет форму дуги окружности (профиль «карандаш»), кругов 14FF2V-O – форму дуги эллипса (профиль «олива»).



Размеры кругов 14FF2V

D, мм	T, мм	T, мм	X, мм	R, мм	H, мм	Толщина стекла, мм
200	20	17	5,5; 10	2	60; 90; 130	3
200	20	17	5,5; 10	2,5	60; 90; 130	4

Размеры кругов 14FF2V-О

D, мм	T, мм	T, мм	X, мм	R, мм	H, мм	Толщина стекла, мм
200	20	17	5,5; 10	2,1	60; 90; 130	3
200	20	17	5,5; 10	2,8	60; 90; 130	4

D – внешний диаметр круга, мм

T – ширина круга, мм

U – ширина алмазоносного слоя, мм

X – толщина алмазоносного слоя, мм

R – радиус (для 14FF2V-О – максимальный радиус) канавки (рабочей поверхности), мм

H – диаметр посадочного отверстия, мм

W* – ширина канавки (рабочей поверхности), мм

Для кругов с посадочным отверстием H = 60 мм отверстия под крепление инструмента (d) составляют: 3 отв. $\varnothing 9$ мм \times 120° на окружности с d1 = 100 мм; для H = 90 мм – 2 отв. $\varnothing 8,5$ мм \times 180° с d1 = 108 мм

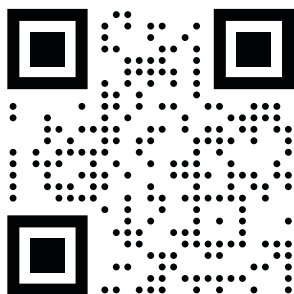
Пример заказа:

14FF2V-O 200x20x17x10xR2,8x90 (под стекло 4 мм)
AC20 63/50 100% M2-01

Мы можем предложить индивидуальное решение по запросу Клиента.
Для заказа инструмента, пожалуйста, свяжитесь с отделом продаж
удобным для Вас способом.

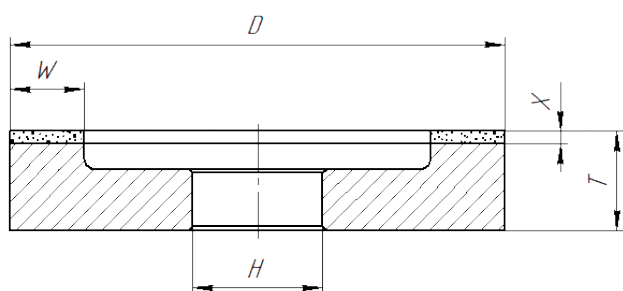
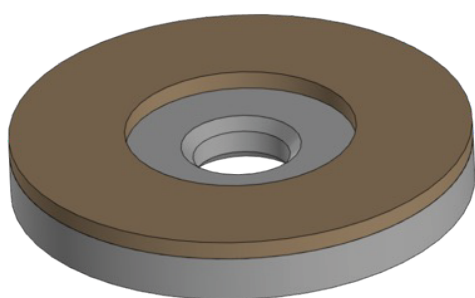
8 (487) 452-53-14
8 (910) 550-09-85 [WhatsApp]
angelina@vенеvalmaz.ru
sales@vенеvalmaz.ru

VENEVALMAZ.RU



КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ПЛОСКИЕ С ВЫТОЧКОЙ ФОРМЫ 6A2 НА МЕТАЛЛИЧЕСКИХ СВЯЗКАХ

Круги алмазные шлифовальные плоские с выточкой формы 6A2 применяются для шлифовки дна и края изделия из сортового и художественного стекла, торцевого шлифования различных неметаллических материалов, обработки поделочных и ювелирных камней. При обработке обязательно применение охлаждающей жидкости.



D, мм	T, мм	W, мм	X, мм	H, мм
125	25	10	3	32
150	30	8	8	50
150	24,5	25	1,5	20
150	10; 16; 24,5	40	2	20
150	30	40	2	20
150	25	40	4	32
155	25	50	3	27
230	25	87,5	3	27
250	28; 30	20	2,5	80
250	18	20	5	42
250	30; 35	40	5	35
250	22; 24; 25; 33	75	5	51
250	44	75	5	15

D – внешний диаметр круга, мм

T – высота круга, мм

W – ширина рабочей поверхности алмазоносного слоя, мм

X – толщина алмазоносного слоя, мм

H – диаметр посадочного отверстия, мм

Пример заказа:

6A2 150x25x40x4x32 AC6 80/63 50% M2-01

Веневские Промышленные Алмазы

Мы можем предложить индивидуальное решение по запросу Клиента. Для заказа инструмента, пожалуйста, свяжитесь с отделом продаж удобным для Вас способом.

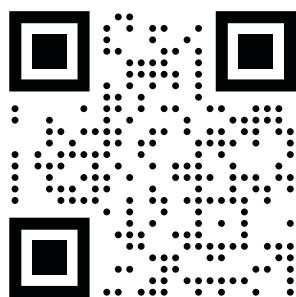
8 (487) 452-53-14

8 (910) 550-09-85 [WhatsApp]

angelina@vенеvalmaz.ru

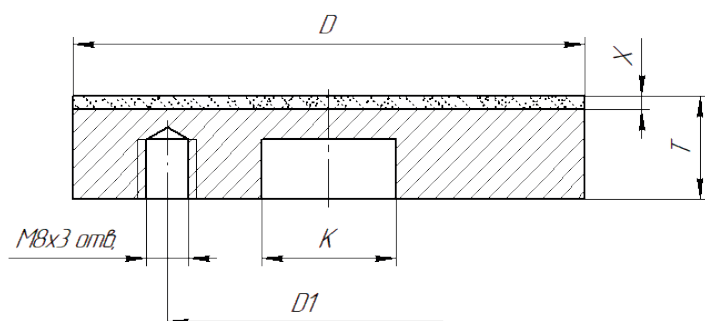
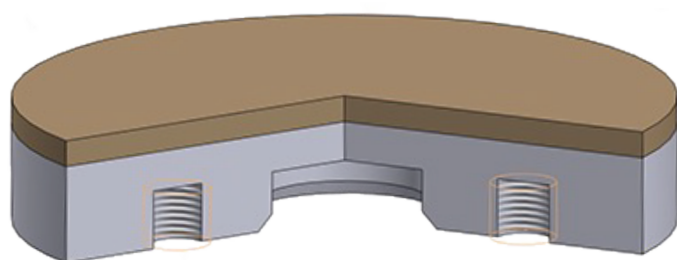
sales@vенеvalmaz.ru

VENEVALMAZ.RU



КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ПЛОСКИЕ ФОРМЫ 6А2Т НА МЕТАЛЛИЧЕСКИХ СВЯЗКАХ

Алмазные шлифовальные плоские круги формы 6А2Т применяются для обработки плоских поверхностей деталей из неметаллических твердых материалов, стекла, кварца, ювелирных камней, с обязательным применением охлаждающей жидкости.



D , мм	X , мм	T , мм	K , мм	$D1$, мм
250	3	18	80	150

D – внешний диаметр круга, мм

X – толщина алмазоносного слоя, мм

T – высота круга, мм

K – диаметр посадочного отверстия, мм

D1 – диаметр окружности расположения крепежных отверстий, мм

Пример заказа:

6A2T 250x3x18x80x150 AC6 63/50 50% M2-01

Мы можем предложить индивидуальное решение по запросу Клиента. Для заказа инструмента, пожалуйста, свяжитесь с отделом продаж удобным для Вас способом.

8 (487) 452-53-14

8 (910) 550-09-85 [WhatsApp]

angelina@venealmaz.ru

sales@venealmaz.ru

VENEVALMAZ.RU

