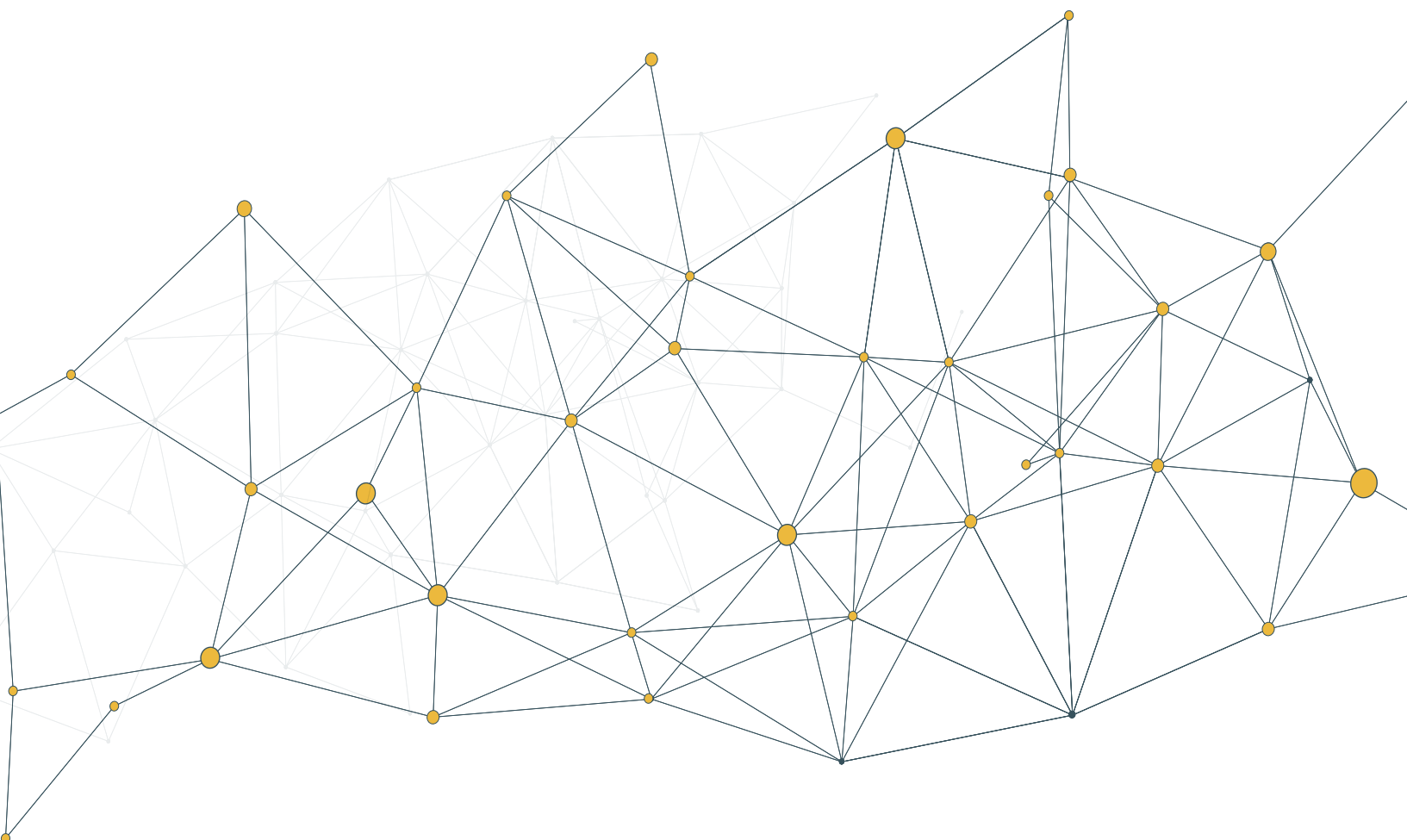
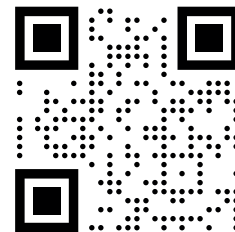




ВЕНЕВСКИЕ
ПРОМЫШЛЕННЫЕ
АЛМАЗЫ

VENEVALMAZ.RU



КАТАЛОГ

Алмазные шлифовальные круги
на органических 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

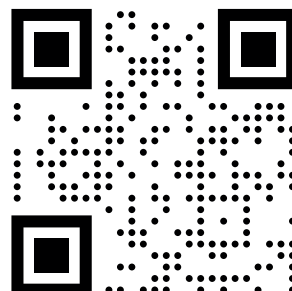
8 (910) 550-09-85 [WhatsApp]

angelina@venevalmaz.ru

sales@venevalmaz.ru

world.sales@venevalmaz.ru

VENEVALMAZ.RU



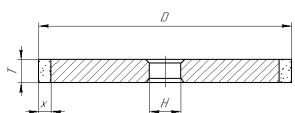
СОДЕРЖАНИЕ

О компании 3

Рекомендации по выбору концентрации, зернистости
алмазного порошка и типа связки кругов 4

Таблица соответствия зернистостей 6

Рекомендации по установке, приработке,
правильной эксплуатации кругов 8

1A1 прямого профиля  10

1A1 сборные, прямого профиля  12

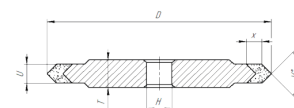
1A8 заточные прямого профиля  14

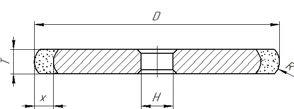
4A2 шлифовальные на органической связке  16

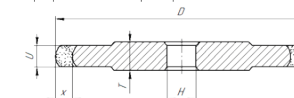
14A1 заточные прямого профиля  18

4B9 шлифовальные на органической связке  20

4BT9 шлифовальные на органической связке  22

14EE1  24

1FF1  26

14FF1  28

6A2 плоские, с выточкой	 30
6A9 плоские, с выточкой	 32
9A3 плоские с двухсторонней выточкой	 34
2A2H кольцевой формы	 36
6A2M кольцевой формы	 38
2A2T кольцевой формы	 40
11V9-70 шлифовальные на органической связке	 42
12A2-20 тарельчатой формы	 44
12A2-45 чашечной формы	 46
12A9 шлифовальные на органической связке	 48
12R4 шлифовальные тарельчатой формы	 50
12R14 шлифовальные тарельчатой формы	 52
12V2 шлифовальные на органической связке	 54
12V5-20 шлифовальные на органической связке	 56
12V9 шлифовальные на органической связке	 58

О КОМПАНИИ

Группа Веневские промышленные алмазы это объединение двух крупных производственных предприятий ОАО «ВеАл» и ОАО «Венфа». Мы являемся признанным лидером по производству алмаз* ного 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 моно* кристаллического синтетического алмазного порошка.

Опираясь в своей работе на богатый накопленный опыт, наши специ* алисты 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 подхо* дим 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 100%, содержащую 4,4 карата алмаза в 1 см³ алмазного слоя (1 карат равен 0,2 г.) Переход к другой концентрации необходимо обосновывать экспериментально и выбирать её в соответствии со стандартом на конкретные виды инструмента. Круги могут выпускаться с концентрацией алмазного порошка 150%, 100%, 75% и 50%.

Зернистость в алмазных кругах определяет производительность обработки, шероховатость обработанной поверхности и стойкость алмазного круга. Так как органическая связка имеет незначительную твёрдость, то обычно используют синтетический алмазный шлифовальный порошок марок АС4, АС6. Это зёрна которые представлены отдельными кристаллами с развитой поверхностью, агрегатами и сростками. Диапазон зернистостей для чернового, чистового и тонкого шлифования - от 250/200 мкм до 50/40 мкм. В отдельных случаях, при работе в тяжёлых условиях, при обработке твёрдого сплава, допускается использование более прочного алмазного порошка марок АС20 и АС32. Для тонкого шлифования, полирования используются микропорошки марок АСМ (нормальной абразивной способности) и АСН (повышенной абразивной способности). Диапазон зернистостей микропорошков от 60/40 мкм до 28/20 мкм. В отдельных случаях, в зависимости от формы круга, допускается более мелкое зерно до 20/14 мкм.

Определив размеры и форму круга, с учётом размеров обрабатываемой поверхности и используемого оборудования, выбирают тип связки алмазного круга в соответствии с видами работ, технологическими требованиями и обрабатываемым материалом. Мы предлагаем ЧЕТЫРЕ связки. Они расположены в порядке повышения износостойкости.

№№ п/п	Тип связки	Назначение	Условия обработки
1	В2-01	Для шлифовальных и доводочных операций при обработке твёрдого сплава при повышенных требованиях к качеству обработанной поверхности при нормальных режимах обработки.	В машинном режиме с обязательным водяным охлаждением в ручном, при кратковременном касании, можно без охлаждения
2	В1-10	Для шлифовки твёрдых сплавов различных марок, заточки и доводки инструментов из быстрорежущих сталей и сверхтвёрдых материалов, чистового шлифования закалённых сталей.	
3	В1-02	Обработка твёрдого сплава совместно со сталью и некоторых неметаллических материалов при силовом шлифовании.	
4	В1-01	Чистовое шлифование и доводка твердосплавного инструмента, совместно с касанием стальной державки на повышенных режимах.	

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

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 органических связках это можно сделать следующими способами:

- Установить на стол станка державку с алмазным карандашом или специальное приспособление для правки кругов. Произвести этим инструментом минимально возможный съём алмазного слоя с круга 0,05-0,1 мкм. Правка круга может делаться без охлаждающей жидкости;
- Установить на станке минимально возможные режимы шлифования (минимальный съём и скорость подачи) или в ручном режиме начать обрабатывать установленную деталь. После прирабатывания круга можно выводить станок на заданные параметры шлифовки.

При работе кругов на органических связках в машинном режиме обязательно применять охлаждающую жидкость. В ручном режиме – можно без охлаждения.

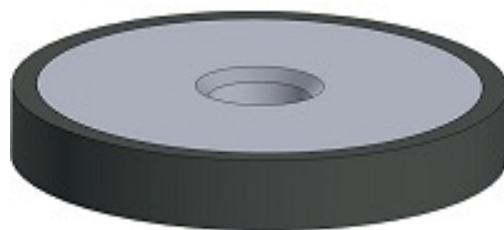
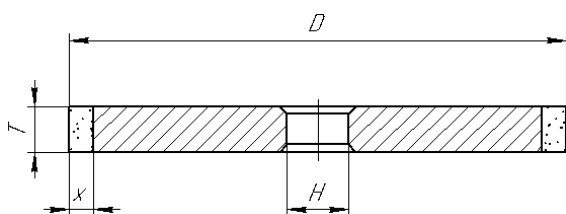
Чистку загрязненной (засаленной) поверхности алмазного слоя можно производить абразивными брусками на керамических связках зернистостью на одну-две крупнее зернистости круга.

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 керамиче*ских связках зернистостью на одну-две выше зернистости алмазно*го 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 экс*плуатации.

КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ПРЯМОГО ПРОФИЛЯ 1А1

Алмазные круги на органических связках прямого профиля формы 1А1 применяются для обработки цилиндрических и плоских по* верхностей, заточки и доводки различного режущего инструмента из твердых сплавов, быстрорежущих и закаленных сталей.



D, мм	T, мм	X, мм	H, мм
50	16	3	16
63	16	3	20
80	3; 10; 20	3	20; 32
80	32	3	22
100	6; 10	3; 5	20; 32
100	10; 11	10	20; 32
100	20	3	20; 32
125	3; 6; 10; 20	3	32
125	10	5	32
150	6; 10; 20	3	32
150	10; 20	5	32

D, мм	T, мм	X, мм	H, мм
200	10; 20	5	32; 42; 76
250	10; 15; 20; 40	5	76
300	15; 20; 40	5	76; 127
350	10	5	127; 203
350	50	5	203
400	25; 40	6	127; 203
450	50	6	203; 304,8
500	50	6	203; 304,8

D – внешний диаметр круга, мм

T – ширина круга, мм

X – толщина алмазоносного слоя, мм

H – диаметр посадочного отверстия, мм

Пример заказа алмазного круга формы 1A1 с размерами 150×20×5×32 из алмазов марки AC6, зернистостью 100/80 мкм, относительной концентрацией алмазного порошка 100%, на органической связке B2-01

1A1 150×20×5×32 AC6 100/80 100% B2-01

По запросу Клиента мы можем изготовить круги других геометрических параметров. Для заказа инструмента, пожалуйста, свяжитесь с отделом продаж удобным для Вас способом.

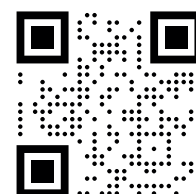
8 (487) 452-53-14

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

angelina@venealmaz.ru

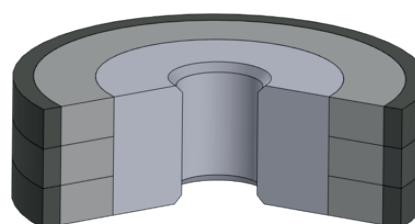
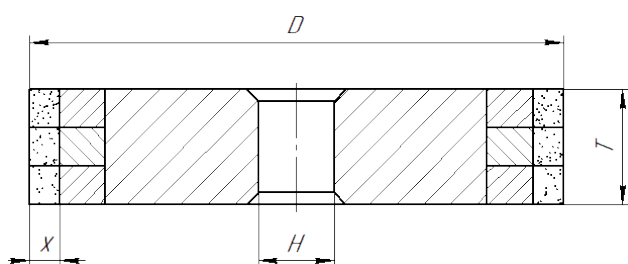
sales@venealmaz.ru

VENEALMAZ.RU



КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ЗАТОЧНЫЕ ПРЯМОГО ПРОФИЛЯ ФОРМЫ 1А1 (СБОРНЫЕ) НА ОРГАНИЧЕСКИХ СВЯЗКАХ

Алмазные круги на органических связках прямого профиля формы 1А1 (сборные) применяются для обработки цилиндрических по* верхностей из твердых сплавов, быстрорежущих и закаленных сталей, бесцентрового шлифования.



D, мм	T, мм	X, мм	H, мм
300	80; 100; 120; 150; 160	5	76; 127
350	100; 150; 200; 250	5	203
400	80; 100; 120; 150; 160	6	127; 203
450	100; 150; 200; 250	5	203; 304,8
500	100; 150; 200; 250	6	203; 305

D – внешний диаметр круга, мм

T – ширина круга, мм

X – толщина алмазоносного слоя, мм

H – диаметр посадочного отверстия, мм

Пример заказа:

1A1 500×200×6×305 AC6 100/80 100% B2-01

По запросу Клиента мы можем изготовить круги других геометрических параметров. Для заказа инструмента, пожалуйста, свяжитесь с отделом продаж удобным для Вас способом.

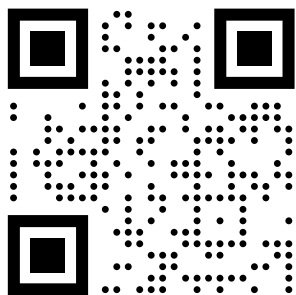
8 (487) 452-53-14

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

angelina@venevalmaz.ru

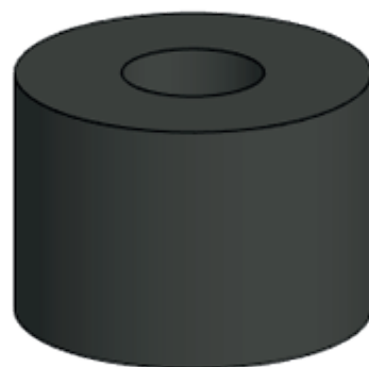
sales@venevalmaz.ru

VENEVALMAZ.RU



КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ЗАТОЧНЫЕ ПРЯМОГО ПРОФИЛЯ ФОРМЫ 1А8 НА ОРГАНИЧЕСКИХ СВЯЗКАХ

Алмазные круги на органических связках прямого профиля формы 1А8 применяются для обработки внутренних цилиндрических поверхностей изделий из твердых сплавов и других трудно обрабатываемых материалов.



D, мм	T, мм	H, мм
10	10	4
13	10	4
16	8	6

где

D – внешний диаметр круга, мм

T – ширина круга, мм

H – диаметр посадочного отверстия, мм

Пример заказа:

1A8 10×10×4 AC6 100/80 100% B2-01

По запросу Клиента мы можем изготовить круги других геометрических параметров. Для заказа инструмента, пожалуйста, свяжитесь с отделом продаж удобным для Вас способом.

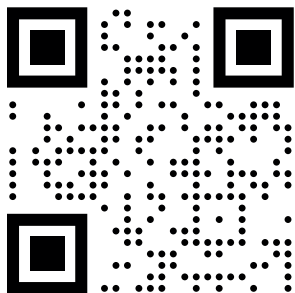
8 (487) 452-53-14

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

angelina@venealmaz.ru

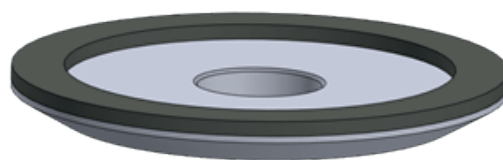
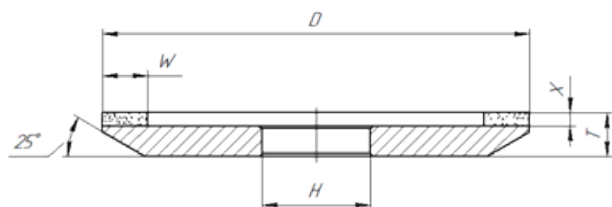
sales@venealmaz.ru

VENEALMAZ.RU



КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ 4А2 НА ОРГАНИЧЕСКОЙ СВЯЗКЕ

Алмазные круги на органических связках тарельчатой формы 4А2 применяются для заточки и доводки передней поверхности многолезвийного режущего инструмента из твердых сплавов и быстрорежущих сталей.



D, мм	T, мм	W, мм	X, мм	H, мм
100	12	4	3	25

где

D – внешний диаметр круга, мм

T – высота круга, мм

W – ширина рабочей поверхности круга, мм

X – толщина алмазоносного слоя, мм

H – диаметр посадочного отверстия, мм

Пример заказа:

4A2 100×12×4×3×25 AC6 100/80 100% B2-01

По запросу Клиента мы можем изготовить круги других геометрических параметров. Для заказа инструмента, пожалуйста, свяжитесь с отделом продаж удобным для Вас способом.

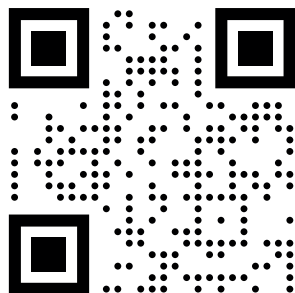
8 (487) 452-53-14

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

angelina@vенеvalmaz.ru

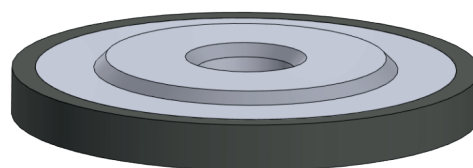
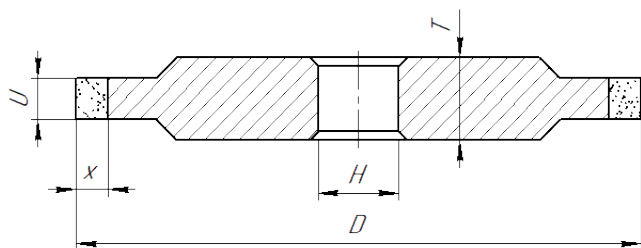
sales@vенеvalmaz.ru

VENEVALMAZ.RU



КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ЗАТОЧНЫЕ ПРЯМОГО ПРОФИЛЯ ФОРМЫ 14А1 НА ОРГАНИЧЕСКИХ СВЯЗКАХ

Алмазные круги на органических связках прямого профиля формы 14А1 применяются для обработки цилиндрических и плоских поверхностей, заточки и доводки различного режущего инструмента из твердых сплавов, быстрорежущих и закаленных сталей.



D, мм	T, мм	U, мм	x, мм	H, мм
200	10	3	3	51; 76
250	10	5	5	76

где

D – внешний диаметр круга, мм

T – ширина круга, мм

U – ширина рабочей поверхности круга, мм

x – толщина алмазоносного слоя, мм

H – диаметр посадочного отверстия, мм

Пример заказа:

14A1 200×10×3×3×51 AC6 100/80 100% B2-01

По запросу Клиента мы можем изготовить круги других геометрических параметров. Для заказа инструмента, пожалуйста, свяжитесь с отделом продаж удобным для Вас способом.

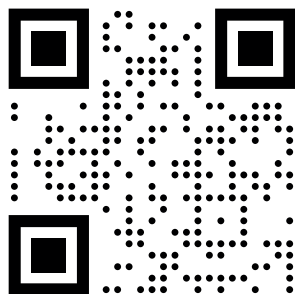
8 (487) 452-53-14

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

angelina@vенеvalmaz.ru

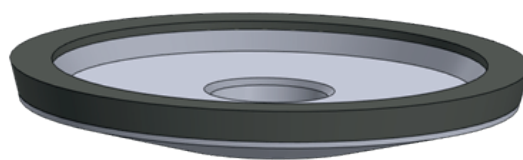
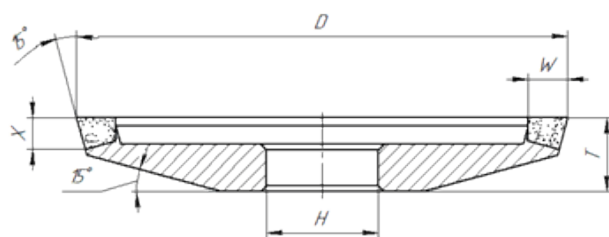
sales@vенеvalmaz.ru

VENEVALMAZ.RU



КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ 4В9 НА ОРГАНИЧЕСКОЙ СВЯЗКЕ

Алмазные круги на органических связках формы 4В9 применяются для заточки и доводки многолезвийного режущего инструмента из твердых сплавов и быстрорежущих сталей.



D, мм	T, мм	W, мм	X, мм	H, мм
100	8	3	1.8	25
100	10	3	3.3	25
125	8	3	1.8	25
125	11.5	2.5	1.2	32
125	12	3	1.8	32
125	14	3	3.8	32
150	12	3	1.8; 3.8	32

где

D – внешний диаметр круга, мм

T – высота круга, мм

W – ширина рабочей поверхности круга, мм

X – толщина алмазоносного слоя, мм

H – диаметр посадочного отверстия, мм

Пример заказа:

4B9 100×10×3×3,3×25 AC6 100/80 100% B2-01

По запросу Клиента мы можем изготовить круги других геометрических параметров. Для заказа инструмента, пожалуйста, свяжитесь с отделом продаж удобным для Вас способом.

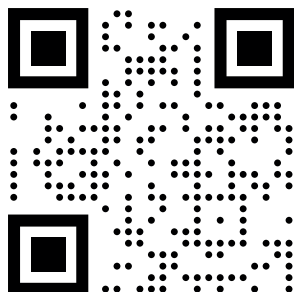
8 (487) 452-53-14

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

angelina@vенеvalmaz.ru

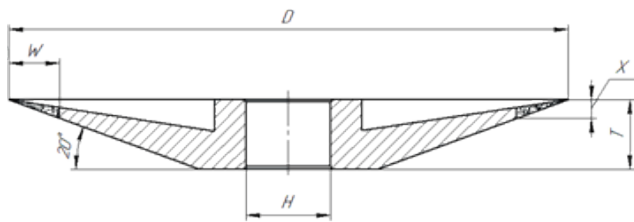
sales@vенеvalmaz.ru

VENEVALMAZ.RU



КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ 4ВТ9 НА ОРГАНИЧЕСКОЙ СВЯЗКЕ

Алмазные круги на органических связках тарельчатой формы 4ВТ9 применяются для заточки и доводки многолезвийного режущего инструмента из твердых сплавов и быстрорежущих сталей.



D, мм	T, мм	W, мм	X, мм	H, мм
100	10	6	1	20

где

D – внешний диаметр круга, мм

T – высота круга, мм

W – ширина рабочей поверхности круга, мм

X – толщина алмазного слоя, мм

H – диаметр посадочного отверстия, мм

Пример заказа:

4ВТ9 100×10×6×1×20 AC6 100/80 100% B2-01

Веневские Промышленные Алмазы

По запросу Клиента мы можем изготовить круги других геометрических параметров. Для заказа инструмента, пожалуйста, свяжитесь с отделом продаж удобным для Вас способом.

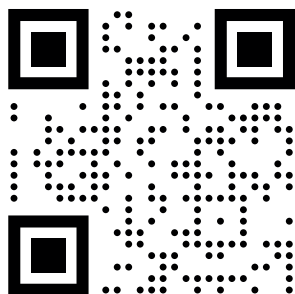
8 (487) 452-53-14

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

angelina@venealmaz.ru

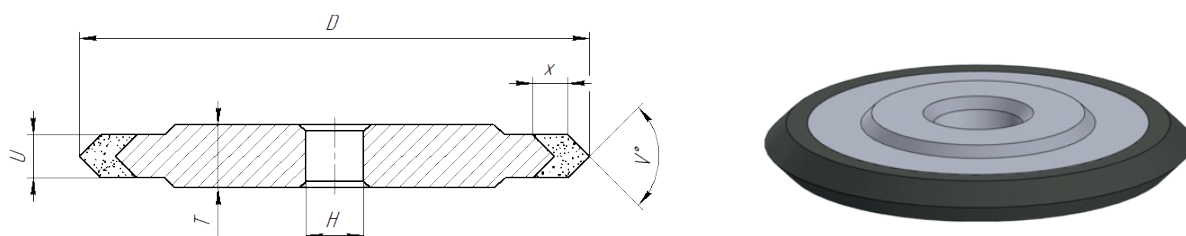
sales@venealmaz.ru

VENEVALMAZ.RU



КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ФОРМЫ 14ЕЕ1 НА ОРГАНИЧЕСКОЙ СВЯЗКЕ

Алмазные круги с двухсторонним коническим профилем формы 14ЕЕ1 на органических связках применяются для шлифования и доводки фасонных поверхностей твердосплавных деталей, шлифования резьб.



D, мм	T, мм	U, мм	X, мм	V, град.	H, мм
125	6	3	3	90°	32
125	6	3	4	60°	32
125	6	3	5	45°	32
125	6	3	6	35°	32
150	6	3	3	90°	32
150	6	3	4	60°	32
250	15	6	4	60°	76
350	15	6	4	60°	127

D – внешний диаметр круга, мм

T – ширина круга, мм

U – ширина рабочей поверхности круга, мм

x – толщина алмазоносного слоя, мм

V – угол вреза алмазоносного слоя, мм

H – диаметр посадочного отверстия, мм

Пример заказа:

14EE1 150×6×3×3×90×32 AC6 100/80 100% B2-01

По запросу Клиента мы можем изготовить круги других геометрических параметров. Для заказа инструмента, пожалуйста, свяжитесь с отделом продаж удобным для Вас способом.

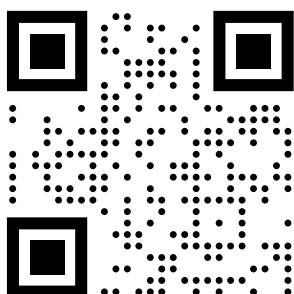
8 (487) 452-53-14

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

angelina@vенеvalmaz.ru

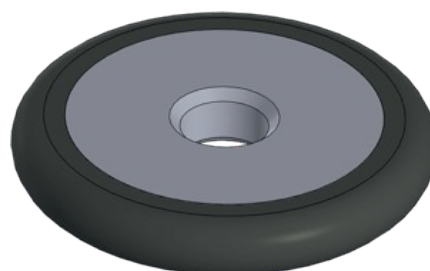
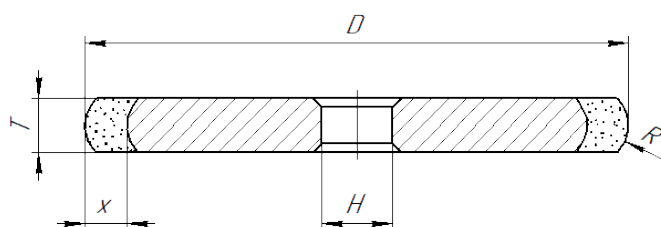
sales@vенеvalmaz.ru

VENEVALMAZ.RU



КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ФОРМЫ 1FF1 НА ОРГАНИЧЕСКОЙ СВЯЗКЕ

Алмазные круги с полукругло-выпуклым профилем формы 1FF1 на органических связках применяются для шлифования стружколомных канавок твердосплавного инструмента, шлифования фасонного профиля.



D, мм	T, мм	x, мм	R, мм	H, мм
75	6	4	3	20
125	4	4	2	32
125	6	4	3	32
125	8	4	4	32
125	10	4	5	32
125	12	6	6	32
125	16	6	8	32

D – внешний диаметр круга, мм

T – ширина круга, мм

x – толщина алмазоносного слоя, мм

R – радиус алмазоносного слоя, мм

H – диаметр посадочного отверстия, мм

Пример заказа:

1FF1 125×6×4×R3×32 AC6 100/80 100% B2-01

По запросу Клиента мы можем изготовить круги других геометрических параметров. Для заказа инструмента, пожалуйста, свяжитесь с отделом продаж удобным для Вас способом.

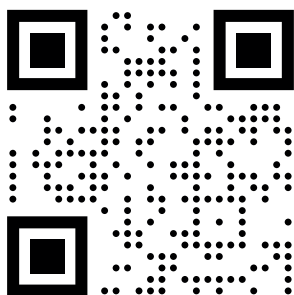
8 (487) 452-53-14

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

angelina@vенеvalmaz.ru

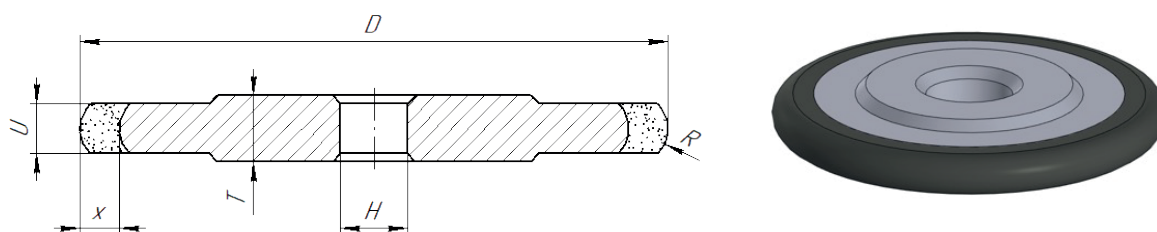
sales@vенеvalmaz.ru

VENEVALMAZ.RU



КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ФОРМЫ 14FF1 НА ОРГАНИЧЕСКОЙ СВЯЗКЕ

Алмазные круги с полукругло-выпуклым профилем формы 14FF1 на органических связках применяются для шлифования стружколомных канавок твердосплавного инструмента, шлифования фасонного профиля.



D, мм	T, мм	U, мм	x, мм	R, мм	H, мм
195	6	4	3,5	2	32; 60

D – внешний диаметр круга, мм

T – ширина круга, мм

U – ширина рабочей поверхности круга, мм

x – толщина алмазоносного слоя, мм

R – радиус алмазоносного слоя, мм

H – диаметр посадочного отверстия, мм

Пример заказа:

14FF1 195×6×4×3,5×R2×32 AC6 100/80 100% B2-01

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

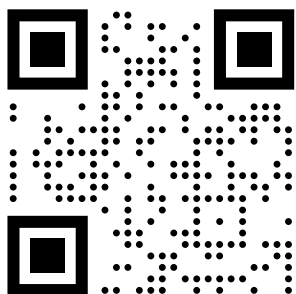
8 (487) 452-53-14

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

angelina@vенеvalmaz.ru

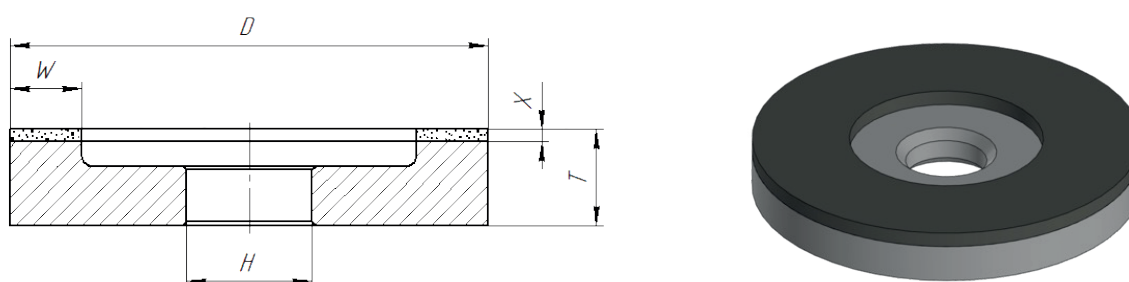
sales@vенеvalmaz.ru

VENEVALMAZ.RU



КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ПЛОСКИЕ С ВЫТОЧКОЙ ФОРМЫ 6А2 НА ОРГАНИЧЕСКОЙ СВЯЗКЕ

Алмазные круги на органических связках плоские с выточкой формы 6А2 применяются для заточки и доводки различного режущего инструмента из твердых сплавов, быстрорежущих и закаленных сталей (резцов, фрез, сверл).



D, мм	T, мм	W, мм	x, мм	H, мм
100	24	10	4	25; 32
125	24	10	4	32
150	24	4	6	32
150	24	10; 20	4	32
150	24,5	25	1,5	32
150	25	40	4	32
250	29	10; 20	4	76
250	33	75	6,5	32
350	68	25	4	130

Веневские Промышленные Алмазы

D – внешний диаметр круга, мм

T – высота круга, мм

W – ширина рабочей поверхности круга, мм

x – толщина алмазоносного слоя, мм

H – диаметр посадочного отверстия, мм

Пример заказа:

6A2 150×24×20×4×32 AC6 100/80 100% B2-01

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

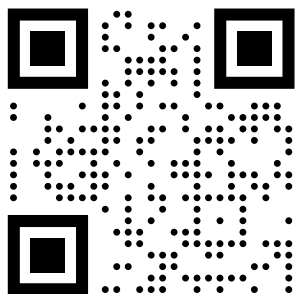
8 (487) 452-53-14

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

angelina@venevalmaz.ru

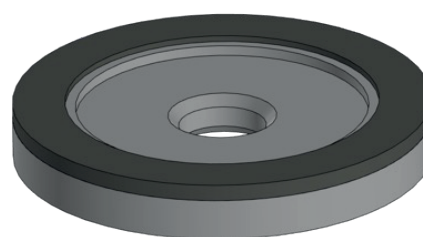
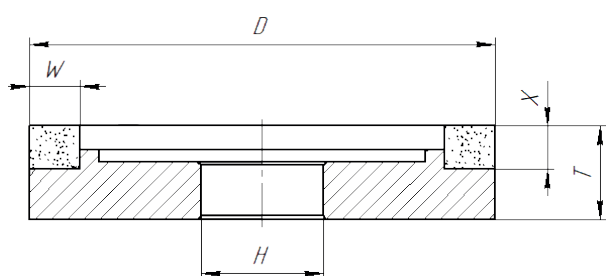
sales@venevalmaz.ru

VENEVALMAZ.RU



КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ПЛОСКИЕ С ВЫТОЧКОЙ ФОРМЫ 6А9 НА ОРГАНИЧЕСКОЙ СВЯЗКЕ

Алмазные круги на органических связках плоские с выточкой формы 6А9 (в одно- и двухслойном исполнении) применяются для заточки и доводки специального инструмента из твердых сплавов, быстрорежущих и закаленных сталей.



D, мм	T, мм	W, мм	x, мм	H, мм
125	18	5 (2,5 + 2,5)	6	32
125	22	5 (2,5 + 2,5)	10	32

D – внешний диаметр круга, мм

T – высота круга, мм

W – ширина рабочей поверхности круга, мм

x – толщина алмазоносного слоя, мм

H – диаметр посадочного отверстия, мм

Пример заказа:

6A9 125×18×5×6×32 AC6 100/80 100% B2-01

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

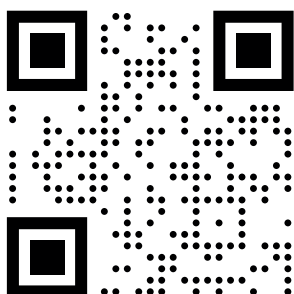
8 (487) 452-53-14

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

angelina@vенеvalmaz.ru

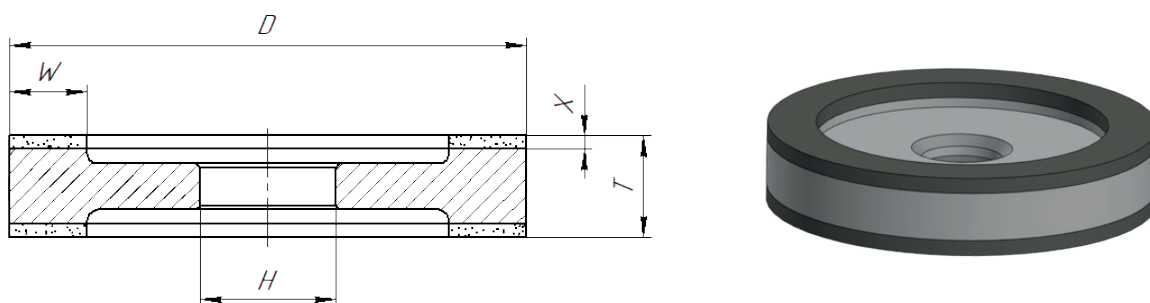
sales@vенеvalmaz.ru

VENEVALMAZ.RU



КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ПЛОСКИЕ С ДВУХСТОРОННЕЙ ВЫТОЧКОЙ ФОРМЫ 9А3 НА ОРГАНИЧЕСКОЙ СВЯЗКЕ

Алмазные круги на органических связках плоские с двухсторонней выточкой формы 9А3 применяются для заточки и доводки инструмента из твердых сплавов, быстрорежущих и закаленных сталей, обработки деталей машин.



D, мм	T, мм	W, мм	x, мм	H, мм
150	16	10; 20	3	32
250	21	20	3	76

D – внешний диаметр круга, мм

T – высота круга, мм

W – ширина рабочей поверхности круга, мм

x – толщина алмазного слоя, мм

H – диаметр посадочного отверстия, мм

Пример заказа:

9A3 150×16×10×3×32 AC6 100/80 100% B2-01

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

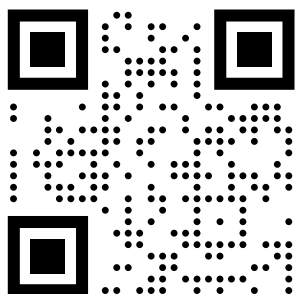
8 (487) 452-53-14

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

angelina@vенеvalmaz.ru

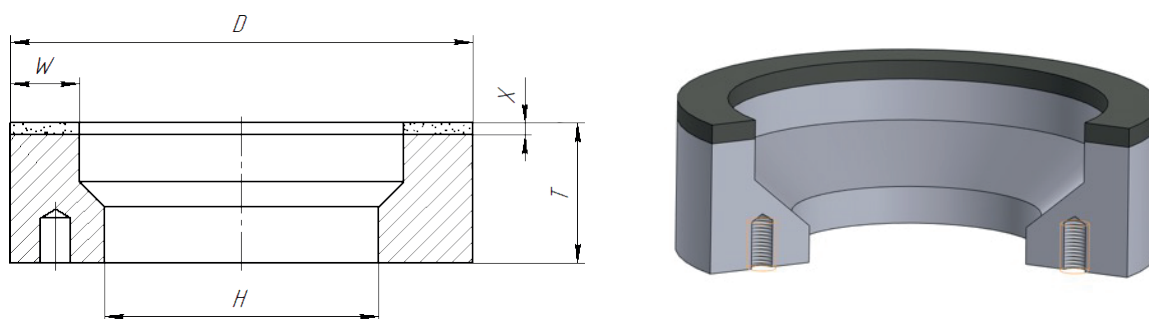
sales@vенеvalmaz.ru

VENEVALMAZ.RU



КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ КОЛЬЦЕВОЙ ФОРМЫ 2А2Н НА ОРГАНИЧЕСКОЙ СВЯЗКЕ

Алмазные круги на органических связках кольцевой формы 2А2Н применяются для обработки и шлифования не перетачиваемых пластин из твердого сплава.



D, мм	T, мм	W, мм	x, мм	H, мм
350	35	10; 15; 20; 30	4	315

D – внешний диаметр круга, мм

T – высота круга, мм

W – ширина рабочей поверхности круга, мм

x – толщина алмазоносного слоя, мм

H – диаметр посадочного отверстия, мм

Пример заказа:

2A2H 350×35×10×4×315 AC6 100/80 100% B2-01

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

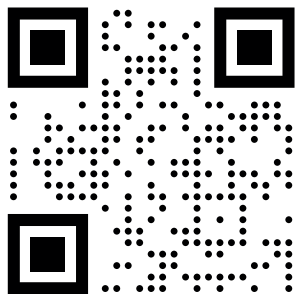
8 (487) 452-53-14

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

angelina@vенеvalmaz.ru

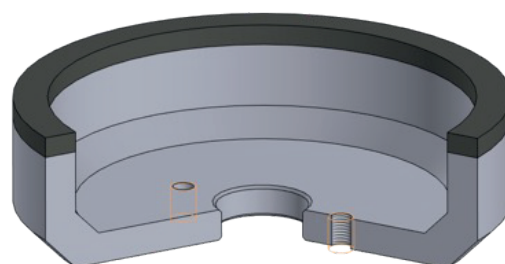
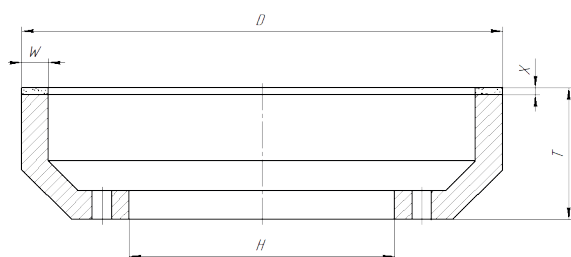
sales@vенеvalmaz.ru

VENEVALMAZ.RU



КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ КОЛЬЦЕВОЙ ФОРМЫ 6A2M НА ОРГАНИЧЕСКОЙ СВЯЗКЕ

Алмазные круги на органических связках кольцевой формы 6A2M применяются для обработки и шлифования не перетачиваемых пластин из твердого сплава.



D, мм	T, мм	W, мм	x, мм	H, мм
350	90	6; 8; 10	6	260

D – внешний диаметр круга, мм

T – высота круга, мм

W – ширина рабочей поверхности круга, мм

x – толщина алмазоносного слоя, мм

H – диаметр посадочного отверстия, мм

Пример заказа:

6A2M 350×90×10×6×260 AC6 100/80 100% B2-01

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

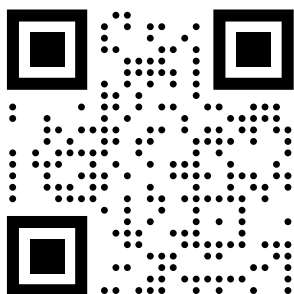
8 (487) 452-53-14

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

angelina@vенеvalmaz.ru

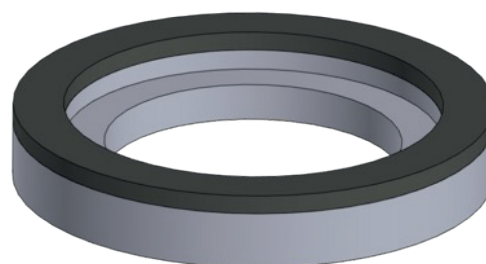
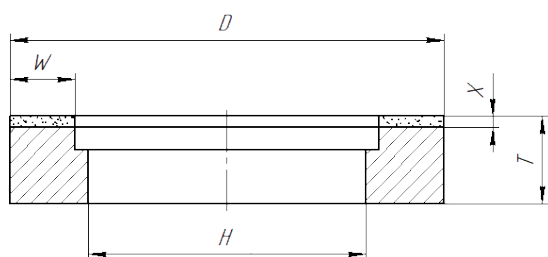
sales@vенеvalmaz.ru

VENEVALMAZ.RU



КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ КОЛЬЦЕВОЙ ФОРМЫ 2А2Т НА ОРГАНИЧЕСКОЙ СВЯЗКЕ

Алмазные круги на органических связках кольцевой формы 2А2Т применяются для шлифования сферических и плоских деталей из твердосплавных материалов.



D, мм	T, мм	W, мм	x, мм	H, мм
502	40	40; 50	4	380

D – внешний диаметр круга, мм

T – высота круга, мм

W – ширина рабочей поверхности круга, мм

x – толщина алмазоносного слоя, мм

H – диаметр посадочного отверстия, мм

Пример заказа:

2A2T 502×40×40×4×380 AC6 100/80 100% B2-01

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

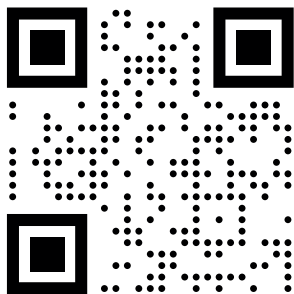
8 (487) 452-53-14

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

angelina@vенеvalmaz.ru

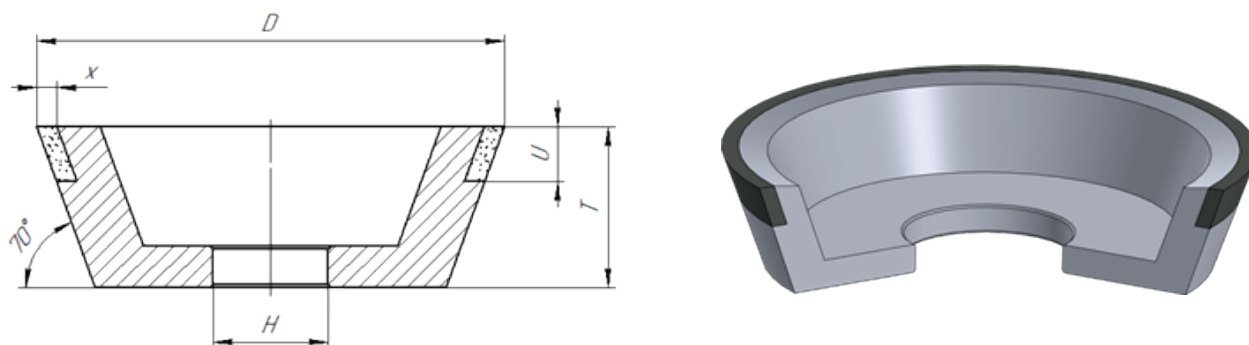
sales@vенеvalmaz.ru

VENEVALMAZ.RU



КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ 11V9-70 НА ОРГАНИЧЕСКОЙ СВЯЗКЕ

Алмазные круги на органических связках чашечной конической формы 11V9-70 применяются для заточки и доводки твердосплавного инструмента по задней и боковой поверхности.



D, мм	T, мм	X, мм	U, мм	H, мм
50	30	2	8	20
75	30	2	6	20
100	35	2; 3	10	20
125	40	3	8	32
150	40	3	10	51

где

D – внешний диаметр круга, мм

T – высота круга, мм

X – ширина рабочей поверхности круга, мм

U – высота рабочей поверхности круга, мм

H – диаметр посадочного отверстия, мм

Пример заказа:

11V9-70 150×40×3×10×51 AC6 100/80 100% B2-01

По запросу Клиента мы можем изготовить круги других геометрических параметров. Для заказа инструмента, пожалуйста, свяжитесь с отделом продаж удобным для Вас способом.

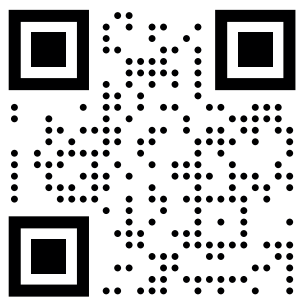
8 (487) 452-53-14

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

angelina@vенеvalmaz.ru

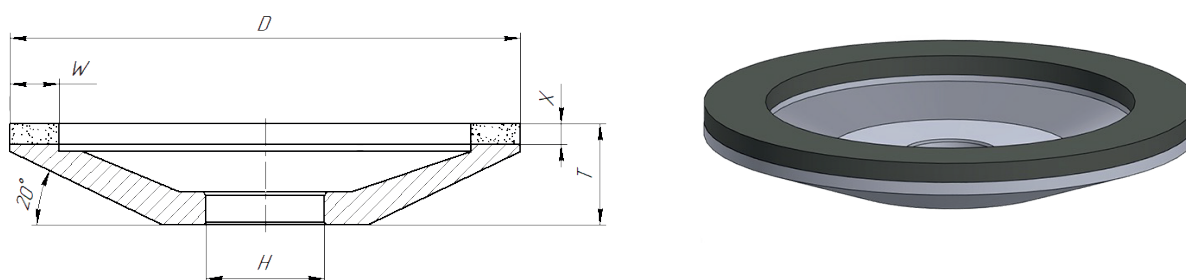
sales@vенеvalmaz.ru

VENEVALMAZ.RU



КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ЗАТОЧНЫЕ ТАРЕЛЬЧАТОЙ ФОРМЫ 12А2-20 НА ОРГАНИЧЕСКОЙ СВЯЗКЕ

Алмазные круги на органических связках тарельчатой формы 12А2-20 применяются для заточки и доводки передней поверхности многолезвийного режущего инструмента из твердых сплавов, быстрорежущих и закаленных сталей (зубьев разверток, цельных и сборных фрез, дисковых пил).



D, мм	T, мм	W, мм	X, мм	H, мм
50	12	7	4	16
75	10	6	2	16; 20
100	12	6	2	20; 32
125	16	3; 6; 10	2	32
125	16	5	3	32
150	18	6; 10	2	32
200	22	6	2	32; 51; 76

D – внешний диаметр круга, мм

T – высота круга, мм

W – ширина рабочей поверхности круга, мм

X – толщина алмазного слоя, мм

H – диаметр посадочного отверстия, мм

Пример заказа:

12A2-20 150×18×10×2×32 AC6 100/80 100% B2-01

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

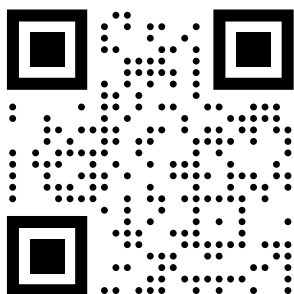
8 (487) 452-53-14

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

angelina@vенеvalmaz.ru

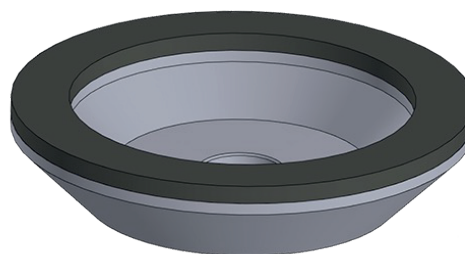
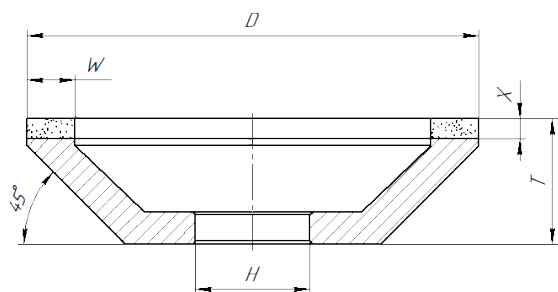
sales@vенеvalmaz.ru

VENEVALMAZ.RU



КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ЧАШЕЧНОЙ ФОРМЫ 12А2-45 НА ОРГАНИЧЕСКОЙ СВЯЗКЕ

Алмазные круги на органических связках чашечные конической формы 12А2-45о применяются для заточки и доводки режущего инструмента из твердых сплавов, быстрорежущих и закаленных сталей по передним и задним поверхностям, шлифования торцов.



D, мм	T, мм	W, мм	X, мм	H, мм
50	21	3	2	16
75	21,5	6	3	16; 20
100	32	3; 6; 10	3	20; 32
125	40	3; 5; 10	3	32
125	42	5	5	32
150	40	5; 10; 20	3	32
150	26	6	3	32
150	42	10; 20; 40	5	32
200	50	10; 20	3	32; 51; 76
200	51	20	4	32; 51; 76
200	52	20	5	32; 51; 76

D – внешний диаметр круга, мм

T – высота круга, мм

W – ширина рабочей поверхности круга, мм

X – толщина алмазоносного слоя, мм

H – диаметр посадочного отверстия, мм

Пример заказа:

12A2-45o 150×40×10×3×32 AC6 100/80 100% B2-01

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

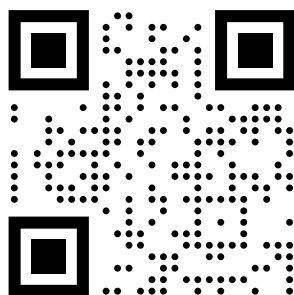
8 (487) 452-53-14

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

angelina@vенеvalmaz.ru

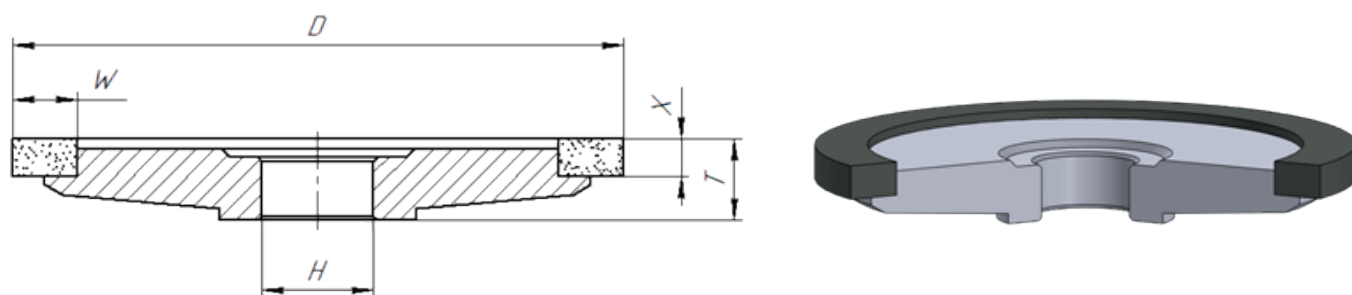
sales@vенеvalmaz.ru

VENEVALMAZ.RU



КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ 12А9 НА ОРГАНИЧЕСКОЙ СВЯЗКЕ

Алмазные круги на органических связках тарельчатой формы 12А9 применяются для заточки зубьев твердосплавных дисковых пил по боковым поверхностям.



D, мм	T, мм	W, мм	X, мм	H, мм
100	14	4,5	4	20

где

D – внешний диаметр круга, мм

T – высота круга, мм

W – ширина рабочей поверхности круга, мм

X – толщина алмазоносного слоя, мм

H – диаметр посадочного отверстия, мм

Пример заказа:

12А9 100×14×4,5×4×20 AC6 100/80 100% B2-01

Веневские Промышленные Алмазы

По запросу Клиента мы можем изготовить круги других геометрических параметров. Для заказа инструмента, пожалуйста, свяжитесь с отделом продаж удобным для Вас способом.

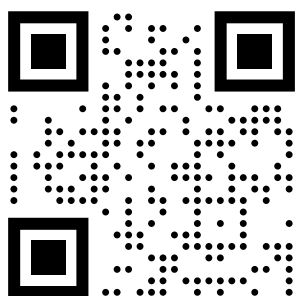
8 (487) 452-53-14

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

angelina@vенеvalmaz.ru

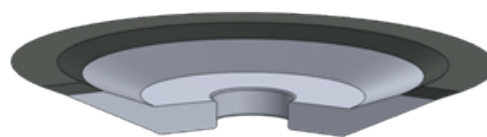
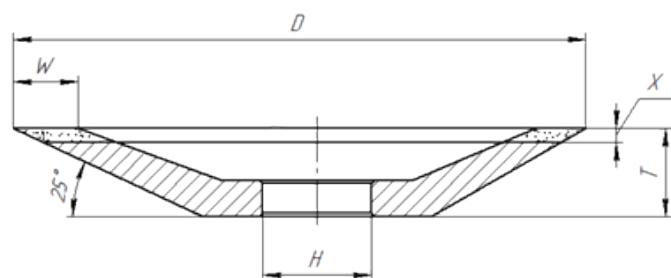
sales@vенеvalmaz.ru

VENEVALMAZ.RU



КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ТАРЕЛЬЧАТОЙ ФОРМЫ 12R4 НА ОРГАНИЧЕСКОЙ СВЯЗКЕ

Алмазные круги на органических связках тарельчатой формы 12R4 применяются для заточки и доводки передней поверхности многолезвийного режущего инструмента (метчики, развертки, фрезы) из твердых сплавов и быстрорежущих сталей.



D, мм	T, мм	X, мм	U, мм	H, мм
50	6	2	1.5	16
75	10	3	2	20;32
100	10	3	2	32
125	13	3	2	32
150	16	5	3	32

где

D – внешний диаметр круга, мм

T – высота круга, мм

W – ширина рабочей поверхности круга, мм

X – толщина алмазного слоя, мм

H – диаметр посадочного отверстия, мм

Пример заказа:

12R4 100×10×3×2×32 AC6 100/80 100% B2-01

По запросу Клиента мы можем изготовить круги других геометрических параметров. Для заказа инструмента, пожалуйста, свяжитесь с отделом продаж удобным для Вас способом.

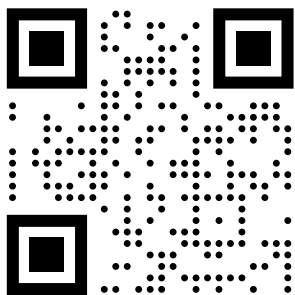
8 (487) 452-53-14

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

angelina@vенеvalmaz.ru

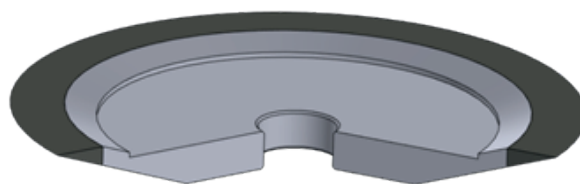
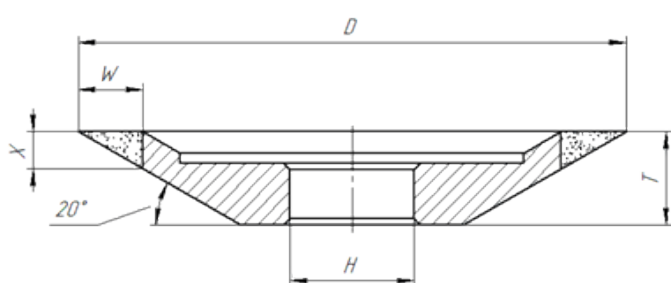
sales@vенеvalmaz.ru

VENEVALMAZ.RU



КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ТАРЕЛЬЧАТОЙ ФОРМЫ 12R14 НА ОРГАНИЧЕСКОЙ СВЯЗКЕ

Алмазные круги на органических связках тарельчатой формы 12R14 применяются для заточки и доводки передней поверхности многолезвийного режущего инструмента (метчики, развертки, фрезы) из твердых сплавов и быстрорежущих сталей.



D, мм	T, мм	W, мм	X, мм	H, мм
125	13	4	2	32

где

D – внешний диаметр круга, мм

T – высота круга, мм

W – ширина рабочей поверхности круга, мм

X – толщина алмазоносного слоя, мм

H – диаметр посадочного отверстия, мм

Пример заказа:

12R14 125×13×4×2×32 AC6 100/80 100% B2-01

По запросу Клиента мы можем изготовить круги других геометрических параметров. Для заказа инструмента, пожалуйста, свяжитесь с отделом продаж удобным для Вас способом.

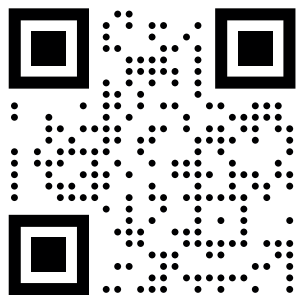
8 (487) 452-53-14

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

angelina@vенеvalmaz.ru

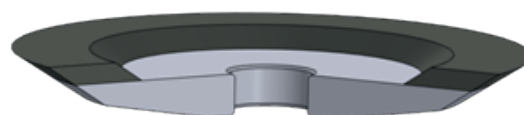
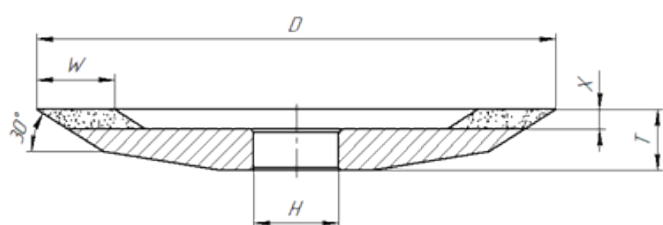
sales@vенеvalmaz.ru

VENEVALMAZ.RU



КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ 12V2 НА ОРГАНИЧЕСКОЙ СВЯЗКЕ

Алмазные круги на органических связках тарельчатой формы 12V2 применяются для заточки и доводки многолезвийного режущего инструмента из твердых сплавов и быстрорежущих сталей.



D, мм	T, мм	W, мм	X, мм	H, мм
100	10	4	2	25
125	13	4	2	32

где

D – внешний диаметр круга, мм

T – высота круга, мм

W – ширина рабочей поверхности круга, мм

X – толщина алмазоносного слоя, мм

H – диаметр посадочного отверстия, мм

Пример заказа:

12V2 125×13×4×2×32 AC6 100/80 100% B2-01

По запросу Клиента мы можем изготовить круги других геометрических параметров. Для заказа инструмента, пожалуйста, свяжитесь с отделом продаж удобным для Вас способом.

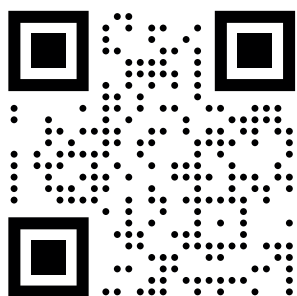
8 (487) 452-53-14

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

angelina@venealmaz.ru

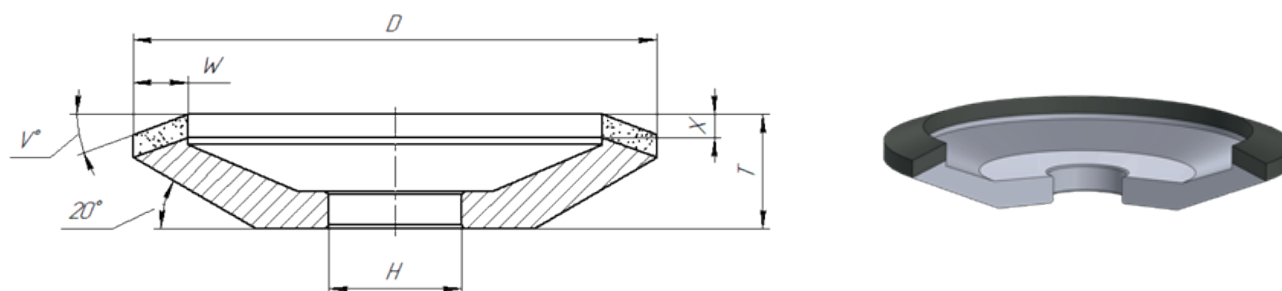
sales@venealmaz.ru

VENEVALMAZ.RU



КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ 12V5-20 НА ОРГАНИЧЕСКОЙ СВЯЗКЕ

Алмазные круги на органических связках тарельчатой формы 12V5-20 применяются для заточки и доводки многолезвийного твердосплавного инструмента с прямым и спиральным зубом по задней поверхности резцов, сверл и других инструментов.



D, мм	T, мм	W, мм	X, мм	V, град.	H, мм
125	13	5	2	25	32
150	16	5	3	15	32
150	16	10	3	25	32

где

D – внешний диаметр круга, мм

T – высота круга, мм

W – ширина рабочей поверхности круга, мм

X – толщина алмазоносного слоя, мм

V – угол наклона рабочей поверхности, °

H – диаметр посадочного отверстия, мм

Пример заказа:

12V5-20 150×16×10×3×25×32 AC6 100/80 100% B2-01

По запросу Клиента мы можем изготовить круги других геометрических параметров. Для заказа инструмента, пожалуйста, свяжитесь с отделом продаж удобным для Вас способом.

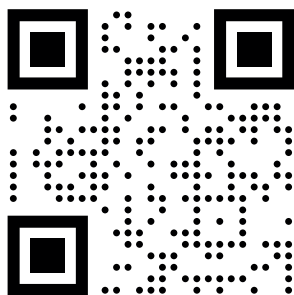
8 (487) 452-53-14

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

angelina@vенеvalmaz.ru

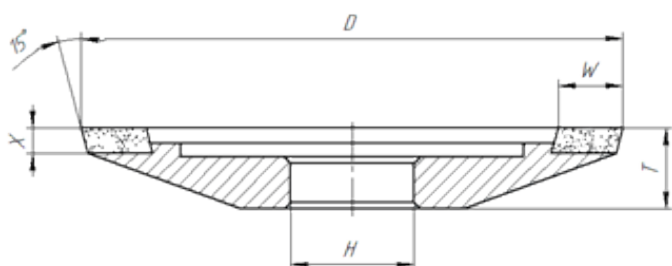
sales@vенеvalmaz.ru

VENEVALMAZ.RU



КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ 12V9 НА ОРГАНИЧЕСКОЙ СВЯЗКЕ

Алмазные круги на органических связках формы 12V9 применяются для заточки зубьев твердосплавных дисковых пил по передним и задним поверхностям.



D, мм	T, мм	W, мм	X, мм	H, мм
125	11,5	2,5	1,2	32
125	12	3	1,8	32

где

D – внешний диаметр круга, мм

T – высота круга, мм

W – ширина рабочей поверхности круга, мм

X – толщина алмазоносного слоя, мм

H – диаметр посадочного отверстия, мм

Пример заказа:

12V9 125×12×3×1,8×32 AC6 100/80 100% B2-01

По запросу Клиента мы можем изготовить круги других геометрических параметров. 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

