



ООО «Компания Кондор» производит **широкий спектр абразивного инструмента** на керамической и бакелитовой связке.

Производственные мощности обеспечивают выпуск до 21000 тн. абразивного инструмента различных наименований и назначения охватывает свыше 4500 типоразмерных характеристик. Для выпуска абразивного инструмента используются шлифматериалы и керамические связки собственного производства.

Номенклатура и основные технические параметры абразивного инструмента представлены в таблицах.

Общие рекомендации по выбору абразивного инструмента производства:

1. Шлифовальные материалы для абразивного инструмента

[Электрокорунд нормальный марки 14А](#)

Шлифование, обдирка, зачистка стальных заготовок, ковкого чугуна, твердой бронзы; резка заготовок, скоростное шлифование углеродистых и легированных сталей в закаленном состоянии, быстрорежущих инструментальных сталей (предварительная обработка).

[Карбид кремния зеленый](#) марк 64С и черный марки 54С

Шлифование и доводка твердых сплавов, заточки твердосплавного инструмента, обработка деталей из чугуна, меди, алюминия, стекла, правки кругов.

2. Связка для абразивного инструмента

Офис в Москве: +7 495 790 14 52, +7 495 149 86 99 (доб. 7641, 5054, 9874, 5566, 3547), +7 499 558 38 29, dann-25@bk.ru Отдел логистики: +7 495 149-86-99
Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 317 28 28, +7 812 317 28 88, masla.kondor@yandex.ru - по вопросам приобретения масел, смазок, смазочных материалов и подбора аналогов



Техническая консультация

Связки керамические

Марка связки	Огнеупорность	Назначение
КЗПГ	1380-1430	Для производства абразивного инструмента из карбида кремния
К71ПГ	1200-1250	Для изготовления изделий из нормального электрокорунда твердостью СТ1(Р)
К15ПГ	1250-1300	Для изготовления товаров народного потребления из электрокорунда , инструмент из электрокорунда твердости СТ1(Р)
К10ПГ	1250-1300	Для изготовления абразивного инструмента из карбида кремния со скоростью 45 — 50 м/с
КЗФППГ	1390-1410	Для изготовления изделий фасонного профиля из карбида кремния
К5ПГ	1140-1160	Для изготовления изделий из белого и легированного электрокорунда
К20ПГ	1230-1250	Для изготовления изделий из белого и легированного электрокорунда
К43ПГ	900-960	Для изготовления инструмента со скоростью 60 м/с

Связка бакелитовая

Применяется при изготовлении абразивного инструмента из электрокорунда нормального и карбида кремния для обдирочного шлифования, для шлифования заготовок, имеющих склонность к прижегам, для зачистки и отрезки.

В шлифовальных кругах из электрокорунда нормального и карбида кремния применяется для шлифования заготовок, имеющих склонность к прижегам,

Офис в Москве: +7 495 790 14 52, +7 495 149 86 99 (доб. 7641, 5054, 9874, 5566, 3547), +7 499 558 38 29, dann-25@bk.ru Отдел логистики: +7 495 149-86-99
Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 317 28 28, +7 812 317 28 88, masla.kondor@yandex.ru - по вопросам приобретения масел, смазок, смазочных материалов и подбора аналогов



для обдирочного шлифования, для плоского шлифования сегментами, зачистки, отрезки.

[Техническая консультация](#)

3. Выбор зернистости абразивного инструмента:

F12-F22	Обдирочные операции, зачистка заготовок и т.д.
F24-F36	Отрезка, правка абразивного инструмента, предварительное шлифование.
F40-F80	Предварительное чистовое шлифование, обработка профильных поверхностей, заточка инструментов.
F100-F220	Отделочное шлифование, доводка, резбошлифование.
F230 и мельче	Отделочное шлифование, доводка и полировка поверхностей, чистовое резбошлифование.

[Техническая консультация](#)

4. Выбор степени твердости абразивного инструмента:

D...I (BM...M3)	Безприжеговое шлифование закаленных сталей, шлифование и заточка инструментов из твердых сплавов, минералокерамики, тонкое шлифование, шлифование цветных металлов и сплавов, магнитно-мягких материалов.
J...M (CM1...C1)	Чистовое шлифование (круглое, плоское, внутреннее, безцентровое) деталей из закаленных сталей, твердого сплава, заточка инструмента.



О...Р (С2...СТ2)	Шлифование незакаленных, углеродистых и легированных сталей и сплавов, профильное шлифование.
Q...W (Т1...ЧТ)	Обдирочное шлифование, шлифование фасонных профилей, прерывистых поверхностей, шлифование шариков для подшипников, зачистка поковок и отливок.

[Техническая консультация](#)

Шлифовальные и обдирочные круги на бакелитовой связке из нормального электрокорунда марки 14А и карбида кремния черного марки 54С (**основные технические параметры**):

Таблица 1

Проф.	D, мм	Г, мм	Н, мм	Материал	Зернист.	Твердость	Связка	Рабочая скорость, м/с
1	125...900	32...305	20...100	14А, 54С	F12...F24	N...S (СТ...ВТ)	В	35...50
1	125...900	32...305	20...100	14А, 54С	F36...F90	J...O (СМ1...СТ2)	В	35...50

В скобках указаны обозначения характеристики кругов согласно **ГОСТ 2424-83**

[Техническая консультация](#)

Сегменты шлифовальные на бакелитовой связке из нормального электрокорунда марки 14А:

Таблица 2

Офис в Москве: +7 495 790 14 52, +7 495 149 86 99 (доб. 7641, 5054, 9874, 5566, 3547), +7 499 558 38 29, dann-25@bk.ru
Отдел логистики: +7 495 149-86-99
Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 317 28 28, +7 812 317 28 88, masla.kondor@yandex.ru - по вопросам приобретения масел, смазок, смазочных материалов и подбора аналогов



Тип	В, мм	В ₁ , мм	Н, мм	Л, мм	Материал	Зернистость	Твердость	Связка
СР	120	—	40	180	14А	F22...F60	J...O	В
5С	100	85	40	150	14А	F22...F60	J...O	В
5С	60	46	20	125	14А	F22...F60	J...O	В
5С	60	50	16	125	14А	F22...F60	J...O	В
6С	85	r = 16	78	50	14А	F22...F60	J...O	В
9С	86	—	150	394	14А	F22...F60	J...O	В

Техническая консультация

Шлифовальные круги на керамической связке «V» из нормального электрокорунда марки 14А, карбида кремния черного марки 54С, и карбида кремния зеленого марки 64С (**основные технические параметры**):

Таблица 3

Проф.	D, мм	T, мм	H, мм	Материал	Зернист.	Твердость	Связка	Рабочая скорость, м/с
1	63 ...900	20 ...305	10 ...200	14А, 54С, 64С	F36 ...F320	G...S	V (K)	35...50
2	200 ...600	76 ...35	40 ...80	14А, 54С, 64С	F36 ...F90	I...N (CM1...C2)	V (K)	35
6	125 ...250	32 ...150	63,80, 160	14А, 54С, 64С	F40 ...F90	J...O (CM1...CT2)	V (K)	30
7	450	203	50	54С	F16 ...F22	N...R (CT3...BT)	V (K)	25



11	125 ...250	32 ...100	40 ...100	14A, 54C, 64C	F40 ...F90	J...O (CM1...CT2)	V(K)	30
12	125 ...250	32	13 ...25	14A, 54C	F40 ...F90	J...O (CM1...CT2)	V (K)	30

В скобках указаны обозначения характеристики кругов согласно **ГОСТ 2424-83**

По вопросам приобретения **Абразивный инструмент** и получения подробной консультации по свойствам продукции, условиям поставки и заключению договора просим вас обратиться к менеджерам: