



ООО «Компания Кондор» **начала производство отрезных и шлифовальных кругов** на бакелитовой связке с упрочняющими элементами. Для безопасной эксплуатации кругов при работе на скорости 80 м/с, упрочнение кругов производится посредством армирования стеклосеткой.

Отрезные и шлифовальные круги **изготавливаются на современном итальянском оборудовании**. ООО «Компания Кондор» изготавливает отрезные и шлифовальные круги из материалов собственного производства: электрокорунда нормального марки 14А и карбида кремния чёрного марки 54С. В качестве связующего вещества при изготовлении кругов применяются современные феноло-формальдегидных смолы ведущих европейских производителей.

Отрезные круги изготавливаются прямого профиля — тип 41, и с утопленным центром — тип 42. Они предназначены для выполнения операций резки и прорезки металлических и неметаллических материалов с использованием ручного электро и пневмоинструмента, стационарных и переносных станков.

Шлифовальные круги изготавливаются прямого профиля — тип 1, и с утопленным центром — тип 27. Они предназначены для выполнения операций зачистки металлических материалов с использованием ручного электро- и пневмоинструмента.

Для повышения точности посадочного отверстия круги калиброваны металлической втулкой. Торцевая поверхность отрезных и шлифовальных кругов изготавливается шероховатой и рифлёной. Это снижает температуру в зоне резания и снижает расход мощности на 60 — 80 % по сравнению с гладкой поверхностью кругов, а также обеспечивает бесприжеговую резку. Бесприжеговая резка не вызывает перегрева и изменения структуры металла в месте реза.

Абразивная отрезка и зачистка являются одним из самых производительных видов заготовительных операций и операций обработки поверхности.

Применение отрезных и шлифовальных кругов требует меньше времени и вызывает меньший расход материала, чем другие способы отрезки и зачистки. Высокая производительность, исключение деформаций и прижогов, простота оборудования, способствуют широкому применению отрезных и шлифовальных кругов. Отрезные и шлифовальные круги производства нашей компании **предназначены** для использования в металлургии и



машиностроении, в строительстве и в быту.

Обозначения на отрезных и шлифовальных кругах:

Таблица 1

[Техническая консультация](#)

№	Параметры отрезных и шлифовальных кругов	
1	Тип	41; 42; 1; 27
2	Размеры, мм	<i>D - наружный диаметр; T - высота для 41 и 1; U - высота для 42 и 27; H - диаметр посадочного отверстия</i>
3	Материал	<i>14A (A) — электрокорунд нормальный 54C (C) - карбид кремния чёрный</i>
4	Зернистость	<i>F 24, F 30, F 36</i>
5	Звуковой индекс (ЗИ)	<i>35; 37; 39; 41; 43</i>
6	Связка Наличие упрочняющих элементов	<i>BF- бакелитовая с упрочняющими элементами</i>
7	Обрабатываемые материалы	<i>M - металлические; NM — неметаллические</i>



Отрезные и шлифовальные (зачистные) круги

8	Предельная рабочая скорость	80 м/с
9	Класс неуравновешенности	2 класс
10	Стандарт	ДСТУ ГОСТ 21963:2003 для 41 и 42 ТУ У 26.8-00222226-024:2004 для 1 и 27

Таблица 2. Пример условного обозначения круга

[Техническая консультация](#)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
41	180 х 3,0 х 22,23	14A	F36	35-39	BF	M	80 м/с	2 класс	ДСТУ ГОСТ 21963:2003

Таблица 3

[Техническая консультация](#)

Соответствие зернистости FEPA — ГОСТ					
FEPA	F24	F30	F36	F46	F60
ГОСТ	—	63	50	40	25

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



Отрезные и шлифовальные (зачистные) круги

Таблица 4

[Техническая консультация](#)

Примерное соответствие звуковой индекс-							
ЗИ	35	35	37	37	39	39-41	41-43
Твёрдость	СТ			Т		ВТ	

Таблица 5

[Техническая консультация](#)

Группы обрабатываемых материалов	Цветовая маркировка на этикетке круга
Сталь	Синяя
Нержавеющая сталь	Синяя
Камень	Зелёная

Таблица 6

[Техническая консультация](#)

Цветовая маркировка предельной рабочей скорости на этикетке круга	
Рабочая скорость	Цветовая маркировка

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



Отрезные и шлифовальные (зачистные) круги

80 м/с	Красная
--------	---------

Таблица 7

[Техническая консультация](#)

Максимальные скорость вращения круга или шпинделя станка в оборотах в мин, 1/мин, для заданного диаметра круга, D в мм, и предельной рабочей скорости в м/с												
Наружный диаметр круга, D, мм			115	125	150	180	200	230	250	300	350	400
Рабочая скорость, м/с	80	Скорость вращения, 1/мин	13300	12250	10200	8500	7650	6650	6150	5100	4400	3850

Таблица 8

[Техническая консультация](#)

Пиктограммы безопасности и ограничения применения								
	Соблюдать рекомендации по технике безопасности!	1		Работать в защитных очках !	2		Работать с применением средств защиты органов слуха !	3
	Работать в защитных перчатках!	4		Работать с применением средств защиты дыхания !	5		Недопустимо для торцового шлифования!	6

Типоразмеры отрезных кругов:

[Техническая консультация](#)

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



Применяемое оборудование	D, мм	T, мм	H, мм	Мате- риал	Зернис- тость	Твер- дость	Рабочая скорость тах, м/с
Тип 41							
Группа обрабатываемых материалов — СТАЛЬ							
Ручной электро- и пневмо- инструмент	115	1,0; 1,2; 1,6; 2,5; 3,0	22,23	14A	F24 F30 F36	3И 39...43	80
	125	1,0; 1,2; 1,6; 2,5; 3,0	22,23				
	150	2,5; 3,0	22,23; 32				
	180	1,0; 1,2; 1,6; 2,5; 3,0	22,23				
	200	3,0	22,23; 32				
	230	1,0; 1,2; 1,6; 2,5; 3,0	22,23				
Стационарные и переносные станки	250	3,0	32				
	300	3,0; 3,5; 4,0	25,4; 32				
	350	3,0; 4,0; 5,0	25,4; 32				
	400	3,0; 4,0; 4,5; 5,0	25,4; 32				
Группа обрабатываемых материалов — НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ							
Ручной электро- и пневмо- инструмент	115	1,0; 1,2; 1,6; 2,5; 3,0	22,23	14A	F24 F30 F36	3И 35...39	80
	125	1,0; 1,2; 1,6; 2,5; 3,0	22,23				
	150	2,5; 3,0	22,23; 32				
	180	1,0; 1,2; 1,6; 2,5; 3,0	22,23				
	200	3,0	22,23; 32				
	230	1,0; 1,2; 1,6; 2,5; 3,0	22,23				
Стационарные и переносные станки	250	3,0	32				
	300	3,0; 3,5; 4,0	25,4; 32				
	350	3,0; 4,0; 5,0	25,4; 32				
	400	3,0; 4,0; 4,5; 5,0	25,4; 32				
Группа обрабатываемых материалов — КАМЕНЬ							



Отрезные и шлифовальные (зачистные) круги

Ручной электро- и пневно- инструмент	115	2,5; 3,0	22,23	54C	F24; F30; F36	3И 35...43	80
	125	2,5; 3,0	22,23				
	150	2,5; 3,0	22; 32				
	180	2,5; 3,0	22,23				
	200	3,0	22; 32				
	230	2,5; 3,0	22,23				
Стационарные и переносные станки	250	3,0	32				
	300	3,0; 3,5; 4,0	25,4; 32; 40				
	350	3,0; 4,0; 5,0	25,4; 32; 40				
	400	3,0; 4,0; 4,5; 5,0	25,4; 32; 40				
Тип 42							
Группа обрабатываемых материалов – СТАЛЬ							
Ручной электро- и пневно- инструмент	115	3,0	22,23	14A	F24, F30	3И 39...43	80
	125	3,0	22,23				
	150	3,0	22,23				
	180	3,0	22,23				
	230	3,0	22,23				
Группа обрабатываемых материалов – НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ							
Ручной электро- и пневно- инструмент	115	3,0	22,23	14A	F24; F30; F36	3И 35...43	80
	125	3,0	22,23				
	150	3,0	22,23				
	180	3,0	22,23				
	230	3,0	22,23				

Типоразмеры шлифовальных (зачистных) кругов:

[Техническая консультация](#)

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



Отрезные и шлифовальные (зачистные) круги

Применяемое оборудование	D, мм	Г, мм	Н, мм	Мате- риал	Зернис- тость	Твер- дость	Рабочая скорость тах, м/с
Тип 1							
Группа обрабатываемых материалов — СТАЛЬ							
Ручной электро- и пневно- инструмент	115	4,0; 6,0; 8,0	22,23	14А	F24 F30	ЗИ 39...43	80
	125	4,0; 6,0; 8,0	22,23				
	150	4,0; 6,0; 8,0	22,23				
	180	4,0; 6,0; 8,0; 10,0	22,23				
	230	4,0; 6,0; 8,0; 10,0	22,23				
Группа обрабатываемых материалов — НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ							
Ручной электро- и пневно- инструмент	115	4,0; 6,0; 8,0	22,23	14А	F24 F30	ЗИ 39...43	80
	125	4,0; 6,0; 8,0	22,23				
	150	4,0; 6,0; 8,0	22,23				
	180	4,0; 6,0; 8,0; 10,0	22,23				
	230	4,0; 6,0; 8,0; 10,0	22,23				
Тип 42							
Группа обрабатываемых материалов — СТАЛЬ							
Ручной электро- и пневно- инструмент	115	4,0; 6,0; 8,0	22,23	14А	F24 F30	ЗИ 39...43	80
	125	4,0; 6,0; 8,0	22,23				
	150	4,0; 6,0; 8,0	22,23				
	180	4,0; 6,0; 8,0; 10,0	22,23				
	230	4,0; 6,0; 8,0; 10,0	22,23				
Группа обрабатываемых материалов — НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ							
Ручной электро- и пневно- инструмент	115	4,0; 6,0; 8,0	22,23	14А	F24 F30	ЗИ 39...43	80
	125	4,0; 6,0; 8,0	22,23				
	150	4,0; 6,0; 8,0	22,23				
	180	4,0; 6,0; 8,0; 10,0	22,23				
	230	4,0; 6,0; 8,0; 10,0	22,23				

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



Отрезные и шлифовальные (зачистные) круги

По вопросам приобретения **Отрезные и шлифовальные (зачистные) круги** и получения подробной консультации по свойствам продукции, условиям поставки и заключению договора просим вас обратиться к менеджерам:

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