



NORTON

122 ВСТУПЛЕНИЕ

126 РУКОВОДСТВО
ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

КЕРАМИКА

130 ШЛИФКРУГИ ДЛЯ ПРЕЦИЗИОННОГО
ШЛИФОВАНИЯ МЕТАЛЛА

142 ШЛИФКРУГИ ДЛЯ ПРЕЦИЗИОННОГО
ШЛИФОВАНИЯ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ

144 НАЖДАЧНЫЕ КРУГИ

146 ТАРЕЛКИ

150 ЧАШКИ

158 СЕГМЕНТЫ

162 ШЛИФГОЛОВКИ И КРУГИ

168 ПРАВЯЩИЕ БРУСКИ

ОРГАНИКА

186 ОТРЕЗНЫЕ КРУГИ

000 ШЛИФКРУГИ НА ОРГАНИЧЕСКОЙ СВЯЗКЕ И ЧАШКИ

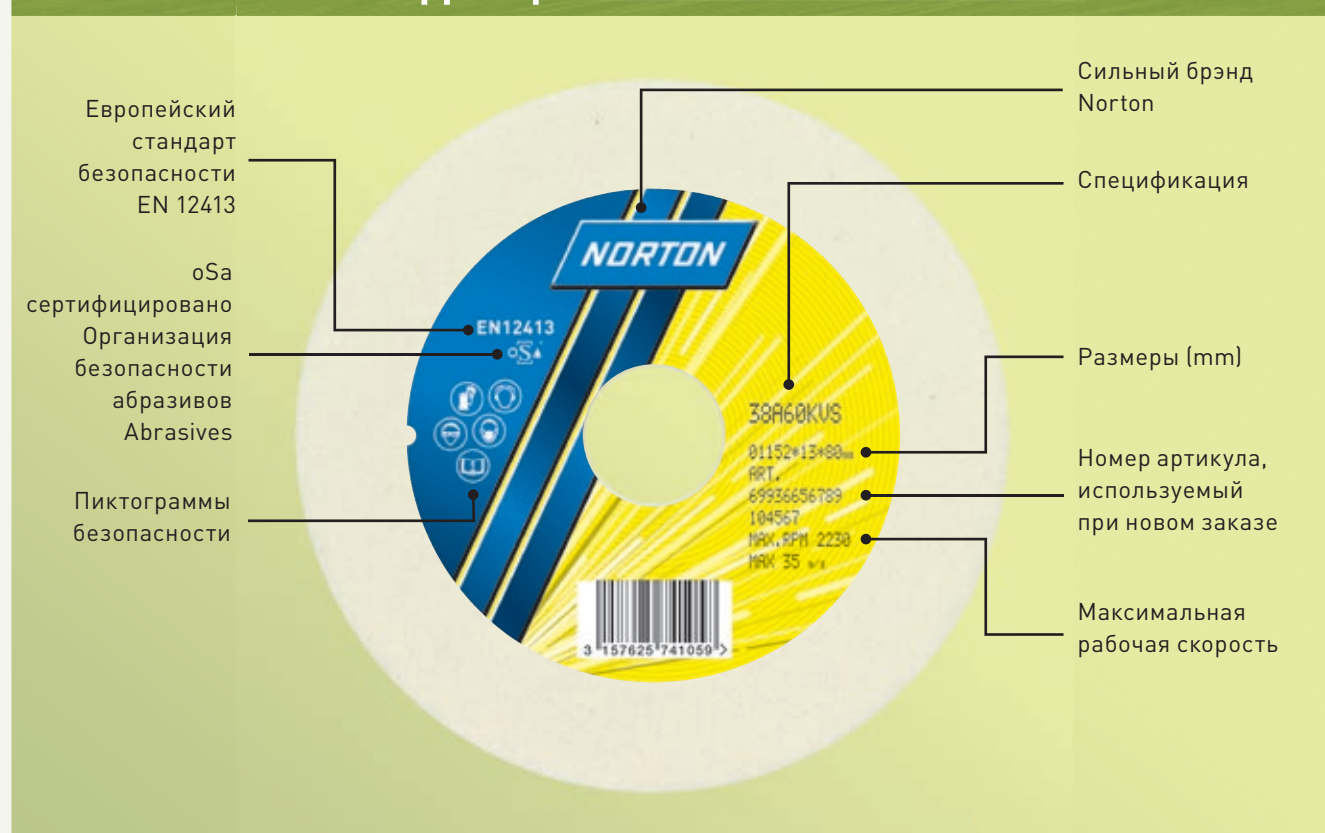
ШЛИФКРУГИ

От обычных наждачных кругов на основе оксида алюминия до премиальных кругов с керамическими корундами, Norton предлагает высокопроизводительные абразивные решения, которые могут максимизировать производительность фактически во всех отраслях промышленности.

Расширенная линейка продукции разработана для удовлетворения всех Ваших нужд касающихся прецизионного шлифования и грубых обдирочных операций, с самыми подходящими спецификациями, включая шлифкруги, сегменты, шлифголовки, правящие бруски и заточные бруски.

Norton - самая обширная линейка шлифкругов в промышленности.

ПОНИМАНИЕ ПРОДУКЦИИ



АБРАЗИВНОЕ ЗЕРНО

Идеальное абразивное зерно должно поддерживать свою остроту и обеспечивать равномерный износ на протяжении максимально длительного срока. Каждый тип абразивного зерна имеет свои собственные характеристики, кристаллическую структуру, которая придает различные свойства к "саморазрушению". Это самый важный фактор в определении наиболее подходящего типа зерна для определенных операций по шлифованию.

Следующие факторы должны приниматься во внимание при выборе наиболее подходящего типа зерна для шлифовальных операций.

- форма зерна
- микроструктура зерна
- хрупкость зерна (способность к самозатачиванию)
- твердость зерна
- характеристики износа

ВИДЫ АБРАЗИВОВ

SG Norton SG® - запатентованная керамическая форма оксида алюминия, которая тверже и острее обычных видов абразивных зерен. Керамическое зерно имеет уникальную микрокристаллическую структуру и при использовании в шлифовальных операциях, эта микрокристаллическая структура начинает самозатачиваться. Это ведет к уменьшению необходимости правки круга и существенно более холодному резанию.

ОКСИД АЛЮМИНИЯ Традиционные абразивные зерна, производимые различного качества. Обычно рекомендуются для шлифовки материалов с высоким пределом прочности на растяжение, таких как нержавейка и инструментальная сталь, но также можно использовать на некоторых алюминиевых и бронзовых сплавах.

КАРБИД КРЕМНИЯ Более твердый чем оксид алюминия с очень острой формой абразивного зерна. Рекомендуется как для шлифования относительно мягких материалов, таких как алюминий или чугун, так и для очень твердых материалов, таких как спеченный карбид.

ЦИРКОНИЕВЫЙ КОРУНД Для применения в черновой обработке, где требуется большой сьем материала. Применяется в сочетании с высокотехнологичными органическими связками.

A	Это традиционное зерно оксида алюминия содержит 3% оксида титана, для придания твердости, нехрупкое зерно, особенно подходит для высоконагруженных операций также как и шлифовка коленчатых валов, и вязкой стали. Этот абразив также используется в отрезных кругах и кругах для ручных шлифмашин для обработки стали.
38A	Качественный полухрупкий оксид алюминия (99,8% оксида алюминия). Наиболее хрупкое абразивное зерно имеющее высокую способность к самозатачиванию. Идеально для прецизионного шлифования стали, особенно твердых сталей и сталей чувствительных к прижомам как, например, быстрорежущая сталь. Это зерно использовалось в течение длительного времени для шлифовки отверстий, резьб и заточки инструментов из быстрорежущей стали и подходит для использования везде где требуется так называется "холодная" обработка
19A	Это абразивное зерно - смесь A и 38A (50%50%) и имеет промежуточные свойства между A и 38A. Используется для сталей, менее чувствительных к перегреву.
57A	Этот полухрупкий оксид алюминия - прочное зерно с компактной структурой, идеально для шлифования с применением значительного давления, так же как бесцентровое шлифование всех видов мягких и твердых углеродистых сталей, и чугуна. За исключением твердых сталей и сталей, чувствительных к перегреву. Полухрупкий оксид алюминия также используется в наиболее "продвинутых" шлифкругах с большими техническими требованиями.
U57A	Зерно 57A покрыто керамикой.
25A	Хромированный полухрупкий оксид алюминия рубинового цвета, с 0,25% содержанием оксида хрома. Это зерно менее хрупкое и обычно более твердое, чем 38A. Это превосходно для заточки инструментов из быстрорежущей стали, для обработки нержавеющей стали и ванадиевой стали.
86A	Розовый полухрупкий оксид алюминия с 0,12 содержанием оксида хрома. Полухрупкое зерно, очень подходит для "круглого" шлифования, для плоского шлифования с сегментами и для бесцентрового шлифования мягких сталей и сталей чувствительных к прижомам. Обычно используется для шлифовальных головок.
SGB	Смесь обычного зерна с зерном SG (средняя концентрация).
3SG	Смесь обычного зерна с зерном SG (высокая концентрация)
5SG	Смесь обычного зерна с зерном SG (Очень высокая концентрация)
ZF	Зерно циркониевого корунда со следующим составом. 25%оксида циркония + 75% оксида алюминия. Идеально для грубой шлифовки серого чугуна, и всех типов сталей включая вязкую сталь, нержавейку, закаленную сталь и мягкую сталь, на стационарных и маятниковых шлифовальных станках. Зерно имеет механическую стойкость, которая приводит к большему сроку службы. Используется в смеси с нормальным полухрупким оксидом алюминия или черным карбидом кремния, с различным процентным сочетанием.
37C	Черный карбид кремния. Твердое, нехрупкое зерно, используемое для обработки цветных металлов, камня, керамики и серого чугуна.
39C	Зеленый карбид кремния. Хрупкое, острое зерно, с высокой химической чистотой. используется для шлифовки инструментов, сделанных из спеченных карбидов, титана, плазмы, композитных материалов и аустенитной нержавеющей стали.
IPA	Особенное зерно, используемое в технологии Vortex.
1TGP	Смесь зерна SG удлиненной формы и обычного зерна.
XGP	Смесь обычного зерна алюминия с зерном XG.
74C	Смесь 37C и 39C. Там где требуется промежуточная стойкость между блочным 37C и более острым 39C.
3NQ	Смесь обычного зерна с Norton Quantum, и высокой концентрации Norton Quantum
5NQ	Смесь обычного зерна с Norton Quantum, с очень высокой концентрацией Norton Quantum.

ЗЕРНИСТОСТЬ

Размер зерна выраженный в виде номера, чем меньше цифра, тем грубее зерно, чем больше цифра, тем тоньше зерно. Размер зерна - количество зерен, уложенных один за другим в линейный дюйм (25,4мм). При выборе подходящего размера зерна для любых операций, следующие пункты должны приниматься во внимание.

ВЫБОР РАЗМЕРА ЗЕРНА

ИСПОЛЬЗОВАТЬ ГРУБОЕ ЗЕРНО

- Для быстрого удаления материала
- Для больших площадей контакта, (шлифкруг - рабочая поверхность)
- Где финишная обработка не так важна
- Для мягких и вязких материалов

ИСПОЛЬЗОВАТЬ МЕЛКОЕ ЗЕРНО

- Для поддержания требуемого профиля
- Для небольших площадей контакта
- Для тонкой финишной обработки
- Для твердых и хрупких материалов
- Для удержания угла малого радиуса

ТВЕРДОСТЬ КРУГА

Твердость определяет относительную силу связки, с которой она удерживает зерна абразива. Это представлено в спецификации в виде букв алфавита от мягкого до самого твердого. Следующие правила касающиеся градации следует соблюдать.

МЯГКАЯ ГРАДАЦИЯ

- Более быстрое резание
- Меньший срок службы круга
- Не держит форму
- Для твердых материалов
- Для больших площадей контакта (шлифкруг - рабочая поверхность)
- Для быстрого удаления материала

ТВЕРДАЯ ГРАДАЦИЯ

- Более медленное резание
- опасность прижогов
- Большое потребление энергии
- Большой срок службы круга
- Лучшее качество конечной поверхности
- Хорошо держит форму
- Для мягких материалов
- Для небольших узких площадей контакта Шлифкруг - рабочая поверхность
- Для большего срока службы круга

ВЫБОР ГРАДАЦИИ КРУГА

E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U
					КРУГЛОЕ/БЕСЦЕНТРОВОЕ											
ПЛОСКОЕ ШЛИФОВАНИЕ																
					ВНУТРЕННЕЕ ШЛИФОВАНИЕ											
					ЗАТОЧКА ИНСТРУМЕНТА											
						РЕЗЬБОШЛИФОВАНИЕ										
	НЕ АРМИРОВАННЫЕ НА ОРГАНИЧЕСКОЙ ОСНОВЕ															
												АРМИРОВАННЫЕ НА ОРГАНИЧЕСКОЙ ОСНОВЕ				

ТИПЫ СВЯЗОК - КЕРАМИЧЕСКАЯ

Связка это элемент соединяющий вместе зерна в шлифкруге. Выбор типа связки зависит главным образом от типа операции по шлифованию, достижения необходимых допусков и максимальной рабочей скорости шлифкруга. Остеклованные связки обозначаются буквой V. Для шлифкругов высокой чистоты связка обозначается буквой Р. Они наиболее часто используются для прецизионного шлифования. Они идеальны для операций, где требуется высокая точность и узкие допуски. Остеклованные связки противостоят воде, маслам, химикатам, нормальным пределам температуры.

VBE	Высокопроизводительная остеклованная система связки используется практически во всех операциях, но преимущественно для инструментальных цехов, бесцентрового шлифования и плоского, для узких и стредних площадей контакта
VBER	Высокая чистота связки VBE, с открытой структурой - идеально подходит для шлифовки деталей с большой площадью контакта, для операций, требующих особенно холодное шлифование.
VTECH	Связка для обычных зерен, рекомендованная для технически продвинутых операций по шлифованию, чтобы максимизировать производительность и улучшить параметры правки круга.
V	Связка для обычных зерен алюндума, немного тверже чем другие связки с тем же буквенным обозначением. И как следствие круги лучше держат свой профиль
VK	Особенная связка для зерен карбида кремния.
VKP	Высокая чистота версии связки VK
VS	Универсальная связка для обычных и керамических зерен - идеально для любых операций, в особенности для инструментальных цехов, плоского шлифования и бесцентрового шлифования
VX	Особая связка для зерен керамики, хорошо держит форму
VQN	Новая технология связки для большего съема материала и меньшей пороговой мощности. Новейшая разработка Norton.

ТИПЫ СВЯЗОК - ОРГАНИКА

Органические связки - не такие хрупкие как остеклованные. Круги на органической связке, имеют низкую температуру запекания (200град. С) и могут армироваться сеткой из стекловолна, которая позволяет кругам использоваться на высоких рабочих скоростях в условиях где случаются боковое давление или механическое воздействие. Наиболее известные органические связки включают:

B & B3	Основные связки для грубого шлифования используемые в литейной промышленности
B7	Для грубых шлифкругов, где срок службы наиболее важен
B5	Мягче чем B7, используется там где эффективность более важна, чем срок службы
BF3	Особенная связка, которая обеспечивает превосходное резание в условиях сухой или мокрой шлифовки
B12	Связка используется для прецизионного шлифования, для использования на бесцентрово-шлифовальных станках.

ДИФФЕРЕНЦИРОВАНИЕ ЛИНЕЙКИ

Norton предлагает наиболее широкий в промышленности выбор заточных и шлифовальных кругов, удовлетворяющих требованиям каждого клиента. Линейка классифицируется на 3 ряда (Наилучший, Лучший, Хороший), чтобы помочь вам выбрать правильную продукцию для вашего особенного применения согласно типа используемого абразива.

INNOVATION НАИЛУЧШИЙ	Используя несравненную абразивную технологию и экстремально высокую производительность, высокую концентрацию керамики и оксида алюминия, Norton обеспечивает инновационную продукцию направленную на улучшение производительности во всех индустриальных применениях	ЛУЧШИЙ	Абразив SGB используется главным образом в линейке Norton "лучше". SGB включает в себя среднюю концентрацию керамического зерна и зерна оксида алюминия. SG - тверже и острее чем традиционные абразивные зерна и обеспечивает превосходное резание в широком диапазоне материалов.
НАИЛУЧШИЙ	Высокие концентрации хорошо известного абразива SG используются чтобы обеспечить высокопроизводительные абразивные зерна, 5SG и 3SG. Эти продукты удовлетворяют требованиям наиболее знающих пользователей, и обеспечивают большой съем материала и долгий срок службы для снижения текущих расходов.	ХОРОШИЙ	Зерна стандартного оксида алюминия, как в смеси, так и в чистом виде, придают высокую стойкость и обеспечивают высокий уровень производительности.

За дополнительной информацией, пожалуйста, обратитесь к Техничко-информационному разделу каталога

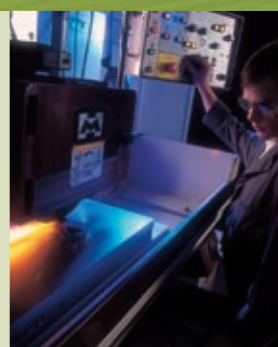
КРУГЛОЕ ШЛИФОВАНИЕ

Круглое шлифование включает шлифование всех деталей круглой формы, даже когда конечный продукт не всегда цилиндр правильной формы. Требования касающиеся конечной поверхности в круглом шлифовании – различные, от быстрого съема большого количества материала до зеркальной поверхности. Круги для круглого шлифования имеют ряд применений в производстве двигателей, воздушных судов, судостроении, подшипниковой отрасли. Они также используются производителями турбин, в инструментальных цехах и других механических цехах.



ПЛОСКОЕ ШЛИФОВАНИЕ

Термин “плоское шлифование” используется для описания шлифовки плоских поверхностей, в которых круг проходит вдоль обрабатываемой поверхности взад и вперед. Операции плоского шлифования варьируются от тяжелого быстрого удаления материала до точного профильного шлифования.



ВНУТРЕННЕЕ ШЛИФОВАНИЕ

Внутреннее шлифование относится к шлифованию внутренних диаметров или отверстий и является, возможно, одним из самых сложных видов шлифования. Операции внутреннего шлифования варьируются от очень быстрого удаления до более контролируемых процессов для получения размеров и соосности измеряемых в микронах.



РЕЖУЩИЙ ИНСТРУМЕНТ

Шлифовка режущего инструмента относится к текущему обслуживанию и ремонту инструмента используемого в производственных операциях. Для обработки режущего инструмента используются круги всех размеров и форм. Большинство используемых кругов – на керамической связке, в диапазоне зернистости от 36 до 220, и в градации твердости от H до N.



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

	КРУГЛОЕ	ВНУТРЕННЕЕ	ПЛОСКОЕ	ИНСТРУМЕНТ
Алюминий	39C 46 KVK	39C 80 IVK	39C 46 KVK	
			38A 54 IVBEP	
Латунь/ Бронза	39C 60 KVK	39C 80 IVK	39C 46 KVK	
			38A 54 IVBEP	
Чугун	57A 60 LVBE	39C 80 MVK	IPA 60 XH20VTX	
	39C 60 KVK	5NQ 80 KVQN		
Керамика (зеленая)	39C 60 KVK	39C 80 IVK	39C 60 JVK	
Керамика (обожженная)	39C 100 KVK			
Хромовое покрытие	SGB 80 IVXP	5NQ 80 JVQN	SGB 60 KVX	
	38A 80 KVBE		86A 70 VBEP	
Коленвал (перешлифовка)	57A 60 MVBE			
Стекло (резка)			39C 60 KVK	
Стекло (полировка)			A150 MVBE	
Аэрокосмические сплавы: инконел (никелевый сплав), инконель, хасталлой	SGB 80 IVXP	5NQ 60 KVQN	A150 MVBE	
	38A 80 KVBE	SGB 60 KVX	3SG 60 JVX	
Пластики	39C 80 KVK	5NQ 60 KVQN	IPA 60 XH 20 VTX	
	SGB 80 IVXP			
Плазменное напыление	39C 60 KVK	39C 80 IVK	39C 46 KVK	
	39C 100 KVK		38A 54 NVBEP	
Резина	IPA 60 H20VTX			
Напыленный металл (Cr, Ni)	39C 60 KVK	39C 80 IVK	39C 60 KVK	
	39C 100 KVK	5NQ 80 KVQN	38A 54 VBEP	
Мягкая сталь (до 45 HRC)	57A 60 LVBE	3SG 60 KVX	86A 54 KVBE	
	SGB 60 LVX	38A 60 LVBE	38A 46 KVBE	
Сталь с высоким содержанием углерода и хрома - (46 - 56 HRC) D2, D3 и т.д.	3SG 60 KVX	5SG 60 KVX	IPA 60 XH20VTX	
	SGB 60 KVX	3SG 60 KVX	3SG 60 JVX	
Закаленная сталь (более 56 HRC)	3SG 60 KVX	5NQ 80 KVQN	1TGP 60 HVX	5NQ 80 JVQN
	SGB 60 KVX	5SG 60 KVX	IPA 60 EH20VTX	5SG 46 KVX
		3SG 60 KVX	3SG 60 IVXP	SGB 60 JVX
Нержавеющая немагнитная (аустенитная)	39C 60 KVK	39C 60 JVK	39C 46 KVK	
			38A 54 IVBEP	
Нержавеющая магнитная (мартенситная)	SGB 60 LVX	5NQ 60 KVQN	SGB 60 KVX	
	57A 60 LVBE	SGB 60 KVX	86A 60 IV TECH	
Стеллит	38A 60 LVBE	SGB 60 KVX	SGB 60 HVXP	
Титан	39C 60 KVK	39C 60 KVK	39C 60 KVK	
Быстрорежущая сталь	3SG 60 KVX	5NQ 60 KVQN	1TGP 60 HVX	3SG 60 KVX
	SGB 60 KVX	SGB 60 JVX	IPA 60 EH17VTX	SGB 60 JVX
	38A 60 JVBE	86A 60 KV TECH	3SG 60 IVXP	38A 60 JVBE
Твердый сплав	39C 80 JVK		39C 80 IVK	39C 80 JVK

Шлифкруги Norton на керамической связке для прецизионного шлифования металла установили стандарт для поколений - лидерство на базе технологических усовершенствований для максимизации показателей работы и производительности.

ПРИМЕНЕНИЯ И РЫНКИ

- Плоское шлифование
- Обработка режущего инструмента
- Заточка
- Внутреннее шлифование
- Цилиндрическое шлифование



ИННОВАЦИЯ

НАИЛУЧШИЙ

1TGP



Тип 01



Тип 02

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Высокопроизводительный керамический оксид алюминия SG®
- Тверже и острее чем обычные абразивные зерна
- Уникальный, самозатачивающийся, имеет микрокристаллическую структуру
- Удлиненная форма зерна

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Смесь премиального зерна TG с розовым корундом
- Очень большой съем и срок службы круга
- Эффективен, когда производительность имеет решающее значение
- Подходит для станков от средней до высокой мощности и жестких станков



ТЕХНОЛОГИЯ IPA VORTEX™



Тип 01

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Высокопроизводительный корунд
- Высокая пористость и проницаемость для максимальной подачи СОЖ
- Оптимальный интервал между зернами для лучшего удаления стружки и уменьшения трения

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Очень большая способность удаления материала, в результате чего уменьшается время цикла
- Пониженная стоимость обработки в час
- Увеличенный срок службы круга
- Постоянное качество обработки
- Экстремально холодное резание обеспечивающее отсутствие прижогов



5NQ

Тип 01

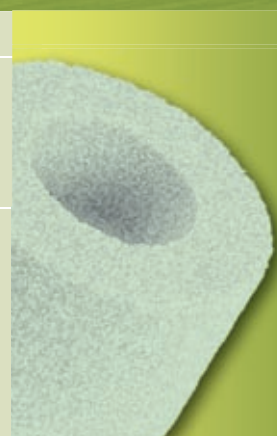
Тип 05

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Технологичная керамическое зерно по форме и химическому составу с новой технологией связки
- Совершенное сочетание между остротой (свободное резание) и прочностью (срок службы)

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Универсально для всех мелких, средних и высоконагруженных операций
- от 30% до 100% больше съём материала
- >15% меньше пороговая мощность



5SG®

Тип 01

Тип 07

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Очень высокая концентрация керамического зерна SG®

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Экстремально хорошая режущая способность
- Высокая способность к съему материала и увеличенный срок службы круга
- Идеален для технических операций, где параметры шлифования могут быть скорректированы для оптимальной производительности



3SG®

Тип 01


ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Высокая концентрация керамического абразива SG® на основе оксида алюминия
- Уникальная, самозатачивающаяся, микрокристаллическая структура

ПРЕИМУЩЕСТВА




- Очень хорошая режущая способность
- Высокая способность к съему материала и увеличенный срок службы
- Подходит для очень твердых сталей



ЛУЧШИЙ	SGB®		Тип 01	Тип 05	
	ХАРАКТЕРИСТИКИ	ПРЕИМУЩЕСТВА			
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Средняя концентрация керамического оксида алюминия SG® ■ Более твердый и острый чем традиционные абразивные зерна 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Хорошая режущая способность ■ Подходит для станков от низкой до средней мощности ■ Очень универсальный для множества видов сталей 			

ХОРОШИЙ	38A		Тип 01	Тип 01C	Тип 01	
	ХАРАКТЕРИСТИКИ	ПРЕИМУЩЕСТВА				
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Оксид алюминия белый (корунд) высокой чистоты ■ Хрупкий 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Холодное резание без прижогов ■ Идеален для чувствительных к температуре операций с малыми и средними величинами подач 				
	25A		Тип 01			
	ХАРАКТЕРИСТИКИ	ПРЕИМУЩЕСТВА				
<ul style="list-style-type: none"> ■ Зерно оксида алюминия с добавлением оксида хрома (0,25%) ■ Немного тверже и менее хрупкий чем 38A 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Хорош для заточки быстрорежущих сталей и шлифовки ванадиево-алюминиевых сталей 					

ПРЯМЫЕ КРУГИ

DIM DIAxTxB(мм)	ФОРМА	MOS (М/С)	УПАК КОЛ-ВО	НАИЛУЧШИЙ	ЛУЧШИЙ	ХОРОШИЙ
 Тип 01	 Тип 01C	 Тип 05				
10 x 10 x 4	01	35	25	5SG60LVS	699366 76033	
13 x 13 x 4	01	35	25	5NQ 60 LVQN	690831 63787	
16 x 16 x 6	01	35	10	5SG60LVS	699366 76038	
16 x 16 x 6 (10/8)	05	35	10	5NQ 60 LVQN	690831 63785	
20 x 20 x 6	01	35	25	5SG60LVS	699366 76025	
20 x 20 x 6 (6/13)	05	35	25	5SG60LVS	699366 76026	
25 x 25 x 8 (13/10)	05	35	25	5SG60LVS	699366 76029	
25 x 25 x 10	01	35	10	5SG60LVS	699366 76039	
32 x 25 x 10 (18/12)	05	35	15	5SG60LVS	699366 76031	
37 x 25 x 10	01	35	10	3SG80LVS	699366 88184	
40 x 25 x 10 (16/12)	05	35	10	5SG60LVS	699366 76032	
40 x 32 x 10 (20/16)	05	35	10	5NQ 60 LVQN	690831 63783	
50 x 32 x 13 (30/16)	05	35	5	5NQ 60 LVQN	690831 63788	
63 x 50 x 20 (32/32)	05	35	10	5SG60LVS	699366 42214	
80 x 20 x 20	01	35	10			38A60KVBE 692104 31529
100 x 10 x 20	01	35	5			38A60KVBE 692104 31175
100 x 20 x 20	01	35	5			38A60KV 692104 31171
	01	35	5			38A60KVBE 692104 31174
100 x 50 x 32 (60/25)	05	35	5	5SG60LVS	699366 83074	
125 x 10 x 20	01	35	5			38A60KVBE 692104 31210
125 x 13 x 20	01	35	5			38A60KVBE 692104 31223
125 x 16 x 20	01	35	5			25A60KVBE 692104 31230
	01	35	5			38A46KVBE 692104 31234
	01	35	5			38A60KV 692104 31235
	01	35	5	3SG60JVX редукционная штулка	662530 50255	38A60KVBE 692104 31236
125 x 20 x 20	01	35	5	3SG60JVX	662530 50255	SGB60LVX редукционная штулка 662530 50286 25A60KVBE 692104 31241
	01	35	5			38A60KVBE 692104 31173
	01	35	5			38A60KV 692104 31192
125 x 20 x 32	01	35	5			38A60MV редукционная штулка 690831 33243
150 x 6 x 20	01	35	5			38A60KVBE 692104 31292
	01C	35	5			38A60MVBE 690831 55438

Все круги с диаметрами 100 мм-200 мм и с отверстием 32 мм поставляются с редукционными кольцами под шпindel DIAxL (мм) 20 мм. Для ознакомления с полной линейкой пластиковых редукционных втулок, пожалуйста, обратитесь в раздел Технической информации в конце каталога.

Обозначение размеров: DIM = Размеры, DIA = Диаметр, T = Толщина, B = Диаметр посадочного отверстия

ПРЯМЫЕ КРУГИ (ПРОДОЛЖЕНИЕ)									
DIM DIAxTxВ(мм)	ФОРМА	MOS (М/С)	УПАК КОЛ-ВО	НАИЛУЧШИЙ		ЛУЧШИЙ		ХОРОШИЙ	
<div><div></div> Тип 01</div> <div><div></div> Тип 01С</div>									
150 x 8 x 20	01	35	5					38A60KVBE	69210431305
	01С	35	5					38A60KVBE	69210431422
	01С	35	5					38A60MVBE	66253026802
	01	35	5					38A80KVBE	69210432006
150 x 8 x 32	01	35	5	3SG60JVX	66253055041			38A60KVBE	69210431424
150 x 10 x 20	01	35	5	5SG60KVX редукционная штулка	69936640331			38A60KVBE	69210431313
	01	35	5					38A80KVBE	69210431315
150 x 10 x 32	01	35	5					38A60MVBE	69083150001
150 x 13 x 20	01	35	5	3SG60LVX редукционная штулка	66253050142			38A46KVBE	69210431336
	01	35	5					38A60KVBE	69210431340
150 x 16 x 20	01	35	5	3SG60LVX редукционная штулка	66253050367			25A60KVBE	69210431349
	01	35	5					38A46KVBE	69210431359
	01	35	5					38A60KVBE	69210431365
150 x 16 x 32	01	35	5	3SG60LVX	66253050367			38A60KVBE	69210431377
150 x 20 x 20	01	35	5	3SG60KVX редукционная штулка	66253050155	SGB60KVX редукционная штулка	66253049874	25A46MVBE	69210445409
	01	35	5					25A60KVBE	69210431387
	01	35	5					38A46KVBE	69210431284
	01	35	5					38A46MVBE	66253026101
	01	35	5					38A60KVBE	69210431286
	01	35	5					38A60KV	69210431285
	01	35	5					38A60MVBE	66253026108
	01	35	5					38A80KVBE	69210431291
150 x 20 x 32	01	35	5	3SG60JVX	69936676043			38A60KVBE	69210431300
175 x 8 x 20	01С	35	5					38A60MVBE	69083155449
175 x 10 x 20	01С	35	5					38A60MVBE	69083155454
175 x 20 x 20	01	35	5					25A60KVBE	69210445536
	01	35	5					38A24PVBE	69210445521
	01	35	5					38A80LVBE	69210445523

Все круги с диаметрами 100 мм-200 мм и с отверстием 32 мм поставляются с редукционными кольцами под шпindel DIAxL (мм) 20 мм. Для ознакомления с полной линейкой пластиковых редукционных штулок, пожалуйста, обратитесь в раздел Технической информации в конце каталога.

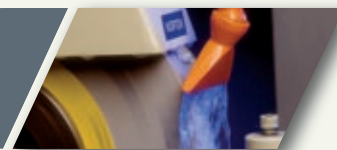
Обозначение размеров: DIM = Размеры, DIA = Диаметр, T = Толщина, B = Диаметр посадочного отверстия

ПРЯМЫЕ КРУГИ (ПРОДОЛЖЕНИЕ)



DIM DIAxTxB(мм)	ФОРМА	MOS (м/с)	УПАК КОЛ-ВО	НАИЛУЧШИЙ		ЛУЧШИЙ		ХОРОШИЙ	
<div><div></div> Тип 01</div> <div><div></div> Тип 01C</div>									
180 x 6 x 32	01	35	5	3SG60JVX	699366 76014	SGB120JVX	699366 38720		
	01	35	5	3SG120KVS	699366 76015				
180 x 13 x 32	01	35	5	3SG46JVX	662530 54876				
	01	35	5	3SG60G12VXP	699366 77178				
	01	35	5	3SG60JVS	699366 76016				
200 x 6 x 32	01	35	5	3SG80JVS	699366 39608				
200 x 6 x 50,8	01	35	5	3SG60JVX	699366 79040				
200 x 8 x 32	01	35	5	3SG80JVS	662530 24742				
	01C	35	5					38A60KVBE	692104 31430
200 x 10 x 32	01	35	5	3SG60LVX	662530 54884			38A60KVBE	692104 32007
	01C	35	5					38A60KVBE	692104 31394
	01	35	5					38A60MVBE	692104 31396
	01C	35	5					38A60MVBE	662530 26811
200 x 10 x 50,8	01	35	5	3SG60JVX	699366 79041				
	01	35	5	3SG80JVS	699366 76017				
	01	35	5	3SG80KVX	699366 40311				
200 x 20 x 20	01	35	5			SGB60MVX редукционная штулка	662530 50173	25A46MVBE	690831 55421
	01	35	5					25A60MVBE	692104 45384
200 x 20 x 32	01	35	5	5SG46G12VXP	699366 79673	SGB46HVX	699366 39171	38A46KVBE	692104 31347
	01	35	5	3SG46JVS	699366 75951	SGB60KVX	662530 49887	38A46KV	692104 31346
	01	35	5	3SG60H12VXP	699366 77181			38A46MVBE	692104 33806
	01	35	5	3SG60JVS	699366 76046				
	01	35	5	3SG60JVX	662530 55869			38A60KVBE	692104 31354
	01	35	5					38A60KV	692104 31353
	01	35	5					38A60MVBE	690831 57992
	01	35	5					38A80KV	692104 31376
	01	35	5					38A80KVBE	692104 31379
	01	35	5					25A46KVBE	692104 31318
	01	35	5					25A60KVBE	692104 31320

ПРАВКА АЛМАЗНЫМ ИНСТРУМЕНТОМ

- Norton предлагает обширную линейку передовых решений в области алмазной правки. Для получения большей информации смотрите страницу 364



ПРЯМЫЕ КРУГИ (ПРОДОЛЖЕНИЕ)

DIM DIAxTxВ(мм)	ФОРМА	MOS (м/с)	УПАК КОЛ-ВО	НАИЛУЧШИЙ	ЛУЧШИЙ	ХОРОШИЙ			
<div>  Тип 01  Тип 01C </div>									
200 x 20 x 50,8	01	35	5	5SG46G12VXP	699366 80288				
	01	35	5	3SG46JVS	699366 76018				
	01	35	5	3SG46I12VXP	662530 52711				
	01	35	5	3SG46JVS	699366 76018				
	01	35	5	3SG46KVX	699366 79956				
	01	35	5	3SG60H12VXP	662435 93696				
	01	35	5	3SG60JVX	699366 79037				
	01	35	5	3SG80HVX	699366 76399				
	01	35	5	3SG80KVX	699366 65778				
200 x 20 x 51	01	35	5	5SG46FVXP	699366 95100	SGB60JVX	699366 39251	38A46KVBE	692104 31398
	01	35	5					38A60KVBE	692104 31400
200 x 25 x 20	01	35	5					38A60KVBE	692104 32867
200 x 25 x 32	01	35	5	3SG60JVX	662530 54889	SGB60KVX	662530 49888	25A46MVBE	690831 55420
	01	35	5			SGB46G12VXP	662530 51385	25A60KVBE	692104 31408
	01	35	5					25A60MVBE	692104 45410
	01	35	5					38A46KVBE	692104 31367
	01	35	5					38A46KV	692104 31364
	01	35	5					38A46MVBE	692104 32305
	01	35	5					38A60KVBE	692104 31371
	01	35	5					38A60KV	692104 31868
200 x 25 x 51	01	35	5					38A60MVBE	692104 31373
	01	35	5					38A60KVBE	692104 31404
200 x 32 x 32	01	35	5			SGB60KVX	662530 49892	38A80KVBE	692104 31403
	01	35	5					38A60KVBE	692104 31409
225 x 20 x 51	01	35	5	5SG46G12VXPC	699366 80682				
	01	35	5	3SG60H12VXP	699366 76452				
	01	35	5	3SG60KVX	662530 32631				
250 x 8 x 32	01C	35	5					38A60KVBE	692104 31086
250 x 10 x 32	01	35	5					38A46MVBE	692104 31092
	01	35	5					38A60KVBE	692104 30987
	01C	35	5					38A60KVBE	692104 31945
	01	35	5					38A60MVBE	692104 31094
250 x 10 x 76,2	01	35	5	3SG60JVX	699366 42108				
250 x 13 x 32	01C	35	5					38A60KVBE	692104 45434
250 x 20 x 32	01	35	5					25A60KVBE	692104 31147
	01	35	5					38A46KVBE	692104 31007
	01	35	5					38A60KVBE	692104 31009

Обозначение размеров: DIM = Размеры, DIA = Диаметр, T = Толщина, B = Диаметр посадочного отверстия

ПРЯМЫЕ КРУГИ (ПРОДОЛЖЕНИЕ)

DIM DIAxTxB(мм)	ФОРМА	MOS (М/С)	УПАК КОЛ-ВО	НАИЛУЧШИЙ	ЛУЧШИЙ	ХОРОШИЙ
<div> <div></div> <div>Тип 01</div> </div>						
250 x 20 x 50,8	01	35	5	3SG46KVX	699366 79042	
	01	35	5	3SG80JVS	699366 76022	
250 x 20 x 76	01	35	5			38A46KVBE 692104 31020
	01	35	5			38A60KVBE 692104 31023
250 x 20 x 76,2	01	35	5	5SG46GVXP	699366 81219	
	01	35	5	3SG46JVX	699366 79039	
	01	35	5	3SG60JVX	699366 79038	
250 x 25 x 32	01	35	5	3SG60HVX	662530 50363	SGB60KVX 662530 50160 25A60KVBE 692104 31151
	01	35	5			38A46KVBE 692104 31034
	01	35	5			38A60KVBE 692104 31039
	01	35	5			38A60KV 692104 31038
	01	35	5			38A80KVBE 692104 31040
250 x 25 x 51	01	35	5			38A60KVBE 692104 31048
250 x 25 x 76	01	35	5	5SG46G12VXPC	699366 80886	
	01	35	5	3SG46HVS	699366 75953	
	01	35	5			25A60KVBE 692104 32251
	01	35	5			38A46JVBE 692104 31637
	01	35	5			38A46KVBE 692104 30986
	01	35	5			38A60JVBE 692104 31817
	01	35	5			38A60KVBE 692104 30988
	01	35	5			38A60MVBE 692104 32560
	01	35	5			38A80KVBE 692104 30989
250 x 25 x 76,2	01	35	5	3SG46HVS	699366 75953	
	01	35	5	3SGP46JVX	699366 80375	
	01	35	5	3SG60LVS	699366 75958	
250 x 32 x 32	01	35	3			SGB60KVX 662530 502162 38A46KVBE 692104 30992
	01	35	5			38A46MVBE 692104 30993
	01	35	3			38A60KVBE 692104 30994
	01	35	5			38A60MVBE 692104 33718
250 x 32 x 76	01	35	3			25A60KVBE 692104 34008
	01	35	3			38A46KVBE 692104 31001
	01	35	3			38A60KVBE 692104 31863
	01	35	5			38A80KVBE 692104 31002
250 x 32 x 76,2	01	35	5	5SG46GVXP	699366 74156	
250 x 40 x 51	01	35	3			38A60KVBE 692104 31658
250 x 40 x 76	01	35	3			38A46KVBE 692104 32025
	01	35	3			38A60KVBE 692104 31657
300 x 25 x 76,2	01	35	3	3SG60LVX	699366 78786	

Все круги с диаметрами 100 мм-200 мм и с отверстием 32 мм поставляются с редукционными кольцами под шпindel DIAxL (мм) 20 мм. Для ознакомления с полной линейкой пластиковых редукционных втулок, пожалуйста, обратитесь в раздел Технической информации в конце каталога.

ПРЯМЫЕ КРУГИ (ПРОДОЛЖЕНИЕ)

DIM DIAxTxВ(мм)	ФОРМА	MOS (М/С)	УПАК КОЛ-ВО	НАИЛУЧШИЙ		ЛУЧШИЙ		ХОРОШИЙ	
<div><div></div><div></div><div></div></div> Тип 01									
300 x 32 x 32	01	35	3					25A46MVBE	69210447349
	01	35	3					25A60KVBE	69210431139
	01	35	3					25A60MVBE	69210441338
	01	35	3					38A46KVBE	69210432029
	01	35	3					38A46MVBE	66253026124
	01	35	3					38A60KVBE	69210431851
	01	35	3					38A60KV	69210431024
	01	35	3					38A60MVBE	69210431027
300 x 32 x 76	01	35	3					38A60KVBE	69210431042
	01	35	3					38A220PVBE	69210445581
300 x 40 x 51	01	35	3					38A36MVBE	69210442972
	01	35	3					38A46KVBE	69210431670
	01	35	3					38A60KVBE	69210431059
	01	35	3					38A60KV	69210431841
300 x 40 x 76	01	35	3					38A20PVBE	69210445529
	01	35	3					38A46KVBE	69210431064
	01	35	3					38A60KVBE	69210431071
300 x 40 x 127	01	35	3	3SG46HVX	66253055893	SGB46G12VXP	69936639946	38A46KVBE	69210431078
	01	35	3	3SG60KVX	66253055053	SGB60KVX	66253050179	38A60KVBE	69210431080

ПРАВКА АЛМАЗНЫМ ИНСТРУМЕНТОМ

- Norton предлагает обширную линейку передовых решений в области алмазной правки. Для получения большей информации смотрите страницу 364



ПРЯМЫЕ КРУГИ (ПРОДОЛЖЕНИЕ)

DIM DIAxTxB(мм)	ФОРМА	MOS (м/с)	УПАК КОЛ-ВО	ИННОВАЦИЯ		ЛУЧШИЙ	ХОРОШИЙ		
				НАИЛУЧШИЙ					
				НАИЛУЧШИЙ					
<div><div></div>Тип 01<div></div>Тип 07</div>									
300x50x76,2	07	35	3	1TGP46F12VXP	699366 40829				
	07	35	3	5SG46G12VXP	699366 76591				
300 x 50 x 127	01	35	2			SGB46G12VXP	662435 70384	38A46KVBE	692104 32056
	01	35	2					38A60KVBE	692104 31087
350 x 40 x 51	01	35	3					25A60KVBE	692104 32122
	01	35	3					38A46KVBE	692104 31104
	01	35	3					38A60KVBE	692104 32052
	01	35	3					38A60KV	692104 31106
350 x 40 x127	01	35	3	5SG46G12VXP (355мм)	699366 78765	SGB46JVX (355мм)	662530 50117	25A46JVBE	692104 45589
	01	35	3	3SG46HVX (355мм)	662530 55056			25A60KVBE	692104 32004
	01	35	3	3SG60LVX (355мм)	662530 55057			38A46KVBE	692104 31047
	01	35	3					38A46KV	692104 31045
	01	35	3					38A46MVBE	692104 32341
	01	35	3					38A60JVBE	692104 31049
	01	35	3					38A60KVBE	692104 31051
	01	35	3					38A60KV	692104 31050
	01	35	3					38A60MVBE	692104 31902
350 x 50 x 51	01	35	2					38A80KVBE	692104 31052
	01	35	2					38A46KVBE	692104 31056
350 x 50 x 127	01	35	2					38A60KVBE	692104 31862
	01	35	2	IPA60EH20VTX (355мм)	662530 49880	SGB46J12VXP (355мм)	699366 23781	38A46KVBE	692104 32042
	01	35	2	IPA60XH20VTX (355мм)	662530 49883	SGB60KVX (355мм)	662530 50138	38A46MVBE	662530 24786
	01	35	2	3SG46JVX (355мм)	662530 55063			38A60JVBE	692104 31063
	01	35	2					38A60KVBE	692104 31067
	01	35	2					38A60MVBE	692104 31069
	01	35	2					38A80KVBE	692104 31072
350 x 63 x 127	01	35	2					38A220NVBE	692104 45587
	01	35	1					38A24PVBE	692104 45530
	01	35	1					38A60KVBE	692104 31076

Обозначение размеров: DIM = Размеры, DIA = Диаметр, T = Толщина, B = Диаметр посадочного отверстия

ПРЯМЫЕ КРУГИ (ПРОДОЛЖЕНИЕ)									
DIM DIAxTxВ(мм)	ФОРМА	MOS (М/С)	УПАК КОЛ-ВО	ИННОВАЦИЯ		ЛУЧШИЙ	ХОРОШИЙ		
				НАИЛУЧШИЙ					
				НАИЛУЧШИЙ					
<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div> Тип 01									
400 x 40 x 127	01	35	1	3SG60LVX	66243465059	SGB60KVX (406мм)	66253049843	25A46MVBE	69210445425
	01	35	1					25A60MVBE	69210434942
	01	43	1					38A46KVBE	69210431476
	01	43	1					38A46MVBE	69210439530
	01	43	1					38A60KVBE	69210431477
	01	43	1					38A60MVBE	69210432922
	01	43	1					38A80KVBE	69210431480
400 x 50 x 127	01	35	1	IPA60EH20VTX (406мм)	66253049884	SGB46HVX (406мм)	66243448363	25A46MVBE	69083158887
	01	35	1	IPA60XH20VTX (406мм)	66253049885	SGB60KVX (406мм)	66253055072	25A60MVBE	69083158886
	01	43	1	3SG46HVX (406мм)	66253055912			38A46KVBE	69210431102
	01	43	1					38A46MVBE	69210433592
	01	43	1					38A60KVBE	69210431108
	01	43	1					38A60MVBE	69210431110
	01	43	1					38A60KVBE	69210431756
400 x 50 x 203	01	43	1					38A60KVBE	69210431757
500 x 50 x 203	01	48	1					38A60KVBE	69210431122
500 x 50 x 203,2	01	48	1			SGB60KVX	66243448367	38A46MVBE	66253026142
	01	48	1					38A60MVBE	69210431688
500 x 63 x 203	01	48	1					38A60KVBE	69210432055
500 x 63 x 203,2	01	48	1					38A46MVBE	66253026150
	01	48	1					38A60MVBE	69210445436
500 x 80 x 203	01	48	1			SGB60JVX	66253049850	38A60KVBE	69210445533
500 x 80 x 203,2	01	48	1					25A60KVBE	69210445539
	01	48	1					38A46MVBE	69210433483
	01	48	1					38A60MVBE	69210445407
500 x 200 x 305	01	48	1					25A80KVBE	69210445540
	01	48	1					38A60KVBE	69210445534

ОБОЗНАЧЕНИЕ ФОРМЫ

Тип 01

Тип 05

Тип 01C

Обозначение размеров: DIM = Размеры, DIA = Диаметр, T = Толщина, B = Диаметр посадочного отверстия

ПРИМЕЧАНИЯ

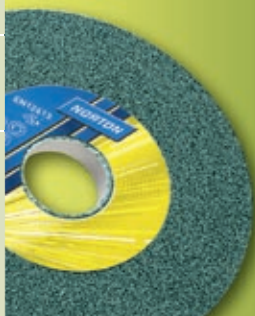
[illegible]


Шлифкруги Norton на керамической связке для прецизионного шлифования металла установили стандарт для поколений - лидерство на базе технологических усовершенствований для максимизации показателей работы и производительности. Круги из карбида кремния используются в большинстве случаев на твердых сплавах, немагнитной нержавеющей стали, алюминии и стекле.

ПРИМЕНЕНИЯ И РЫНКИ

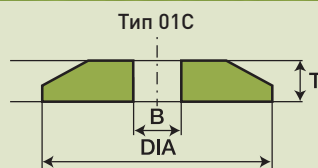
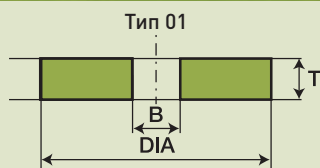
- Плоское шлифование
- Обработка режущего инструмента
- Заточка



ЛУЧШИЙ	39C		<div style="display: inline-block; width: 15px; height: 10px; background-color: white; border: 1px solid black; margin-right: 5px;"></div> Тип 01	<div style="display: inline-block; width: 15px; height: 10px; background-color: white; border: 1px solid black; margin-right: 5px; transform: rotate(45deg);"></div> Тип 01C	
	ХАРАКТЕРИСТИКИ	ПРЕИМУЩЕСТВА			
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Зеленый карбид кремния высочайшей очистки 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Идеально подходит для прецизионного шлифования и заточных операций на карбидах металла и цветных металлах 			
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Более твердый и более хрупкий, чем оксид алюминия 				

ХОРОШИЙ	37C		<div style="display: inline-block; width: 15px; height: 10px; background-color: white; border: 1px solid black; margin-right: 5px;"></div> Тип 01	<div style="display: inline-block; width: 15px; height: 10px; background-color: white; border: 1px solid black; margin-right: 5px; transform: rotate(45deg);"></div> Тип 01C	
	ХАРАКТЕРИСТИКИ	ПРЕИМУЩЕСТВА			
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Черный карбид кремния 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Для использования на цветных металлах, чугунах, керамике, камне 			
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Твердый и не хрупкий 				

ОБОЗНАЧЕНИЕ ФОРМЫ



ПРЕЦИЗИОННОЕ ШЛИФОВАНИЕ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ

DIM DIAxTxB(мм)	ФОРМА	MOS (м/с)	УПАК КОЛ-ВО	ЛУЧШИЙ		ХОРОШИЙ	
<div><div></div>Тип 01<div></div>Тип 01C</div>							
125 x 16 x 12,7	01	35	5	39C60JVK	692104 34203		
125 x 16 x 20	01	35	5			37C60KVK	692104 31231
	01	35	5			37C80KVK	692104 31843
125 x 20 x 20	01	35	5			37C60KVK	692104 31169
150 x 8 x 20	01C	35	5			37C60KVK	692104 31420
150 x 16 x 20	01	35	5			37C60KVK	692104 31352
150 x 20 x 12,7	01	35	5	39C60JVK	692104 34204		
150 x 20 x 20	01	35	5	39C36LVK	692104 47313	37C46MVK	662530 26269
	01	35	5	39C46KVK	692104 34085	37C60KVK	692104 31280
	01	35	5	39C46MVK	692104 45315	37C60MVK	662530 26270
	01	35	5	39C60JVK	692104 32298	37C80KVK	692104 31281
	01	35	5	39C60KVK	692104 31294	37C80MVK	662530 26271
	01	35	5	39C80JVK	692104 31878		
	01	35	5	39C240JVK	692104 45593		
150 x 20 x 32	01	35	5			37C60KVK	692104 31299
175 x 8 x 20	01	35	5	39C80KVL	692104 33327		
175 x 20 x 20	01	35	5	39C36LVK	692104 47316		
	01	35	5	39C80KVK	692104 36167		
	01	35	5	39C240JVK	692104 45592		
200 x 8 x 32	01	35	5	39C80KVK	692104 45541		
	01C	35	5			37C60KVK	692104 32065
200 x 10 x 32	01C	35	5			37C60KVK	692104 31914
200 x 20 x 32	01	35	5	39C46KVK	692104 31680	37C46EVP	699366 84192
	01	35	5	39C46MVK	690831 88889	37C46KVK	692104 31333
	01	35	5	39C60JVK	692104 31381	37C46MVK	690831 58891
	01	35	5	39C60KVK	692104 31384	37C60JVK	692104 31673
	01	35	5	39C60MVK	690831 55417	37C60KVK	692104 31674
	01	35	5	39C80KVK	692104 31685	37C60MVK	690831 58972
	01	35	5			37C80KVK	692104 31339
	01	35	5			37C80MVK	690831 55424
	01	35	5			37C120KVK	692104 31329
200 x 20 x 51	01	35	5	39C60KVK	692104 34859		
	01	35	5	39C240JVK	692104 45594		

Все круги с диаметрами 100 мм-200 мм и с отверстием 32 мм поставляются с редукционными кольцами под шпиндель DIAxL (мм) 20 мм. Для ознакомления с полной линейкой пластиковых редукционных втулок, пожалуйста, обратитесь в раздел Технической информации в конце каталога.

Обозначение размеров: DIM = Размеры, DIA = Диаметр, T = Толщина, B = Диаметр посадочного отверстия

ПРЕЦИЗИОННОЕ ШЛИФОВАНИЕ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ

DIM DIAxTxВ(мм)	ФОРМА	MOS (м/с)	УПАК КОЛ-ВО	ЛУЧШИЙ		ХОРОШИЙ	
200 x 25 x 32	01	35	5	39C60JVK	692104 31397	37C46KVK	692104 31421
	01	35	5	39C60KVK	692104 31399	37C46MVK	662530 26272
	01	35	5	39C60MVK	690831 55416	37C60JVK	692104 32162
	01	35	5	39C80KVK	692104 31401	37C60KVK	692104 31423
	01	35	5			37C60MVK	662530 26273
	01	35	5			37C80KVK	692104 31360
	01	35	5			37C80MVK	662530 26274
200 x 32 x 32	01	35	5	39C60JVK	692104 32544	37C60KVK	692104 31684
250 x 8 x 32	01C	35	5			37C60KVK	692104 31081
250 x 10 x 32	01C	35	5			37C60KVK	692104 31090
250 x 20 x 32	01	35	5			37C60KVK	692104 32357
250 x 25 x 32	01	35	5	39C46MVK	690831 55414	37C46KVK	692104 31026
	01	35	5	39C60JVK	692104 31155	37C46MVK	662530 26279
	01	35	5	39C60KVK	692104 31068	37C60JVK	692104 31028
	01	35	5	39C60MVK	662530 26573	37C60KVK	692104 31029
	01	35	5			37C60MVK	662530 26280
	01	35	5			37C80KVK	692104 31030
	01	35	5			37C80MVK	662530 26306
250 x 25 x 76,2	01	35	5	39C80KVK	662530 73763		
250 x 32 x 32	01	35	3			37C60KVK	692104 31678
250 x 32 x 76	01	35	5	39C80JVK	692104 45595		
250 x 40 x 51	01	35	3			37C60KVK	692104 31004
300 x 32 x 32	01	35	3	39C46MVK	662530 33934	37C46KVK	692104 31885
	01	35	3	39C60KVK	692104 31036	37C46MVK	662530 26343
	01	35	3	39C60MVK	662530 26575	37C60JVK	692104 31013
	01	35	3	39C80MVK	662530 26576	37C60KVK	692104 31016
	01	35	3			37C60MVK	662530 26344
	01	35	3			37C80KVK	692104 31018
	01	35	3			37C80MVK	662530 26345
300 x 32 x 76	01	35	3	39C60KVK	692104 31037		
300 x 32 x 76,2	01	35	3	39C80KVK	662530 47476		
300 x 40 x 51	01	35	3	39C60KVK	692104 31114	37C46KVK	692104 31015
	01	35	3			37C60KVK	692104 31057
300 x 40 x 127	01	35	3			37C60KVK	692104 31073
350 x 32 x 127	01	35	3	39C80IVK	699366 69496		
350 x 40 x 51	01	35	3			37C46KVK	692104 31100
	01	35	3			37C60JVK	692104 32556
	01	35	3			37C60KVK	692104 31101
350 x 40 x 127	01	35	3	39C60KVK	692104 32040	37C46KVK	692104 31115
	01	35	3			37C60KVK	692104 31889
350 x 50 x 127	01	35	2			37C46KVK	692104 31060
	01	35	2			37C60KVK	692104 31686

Все круги с диаметрами 100 мм-200 мм и с отверстием 32 мм поставляются с редукционными кольцами под шпиндель DIAxL (мм) 20 мм. Для ознакомления с полной линейкой пластиковых редукционных втулок, пожалуйста, обратитесь в раздел Технической информации в конце каталога

Обозначение размеров: DIM = Размеры, DIM = Размеры, DIA = Диаметр, T = Толщина, B = Диаметр посадочного отверстия, W = Ширина ступицы, E = Толщина задней части, J = Внутренний диаметр плоскости, K = Внутренний диаметр плоскости, U = Глубина ступицы

ПРЕЦИЗИОННОЕ ШЛИФОВАНИЕ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ

DIM DIAxTxB[мм]	ФОРМА	MOS (м/с)	УПАК КОЛ-ВО	ЛУЧШИЙ		ХОРОШИЙ	
400 x 40 x 127	01	45	3	39C60KVK	692104 39035		
	01	45	3	39C80KVK	692104 32036		
400 x 50 x 127	01	43	1			37C60JVK	692104 31096
	01	43	1			37C60KVK	692104 31098
500 x 150 x 305	01	43	1			37C60MV	692104 31447
500 x 250 x 305	07	35	3	39C60MV	692104 32048		
600 x 90 x 305	01	43	1			37C70JVK	692104 31462




ПРИМЕЧАНИЯ

Наждачные круги на керамической связке используются на станках для ручной шлифовки.

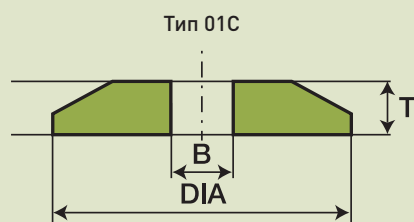
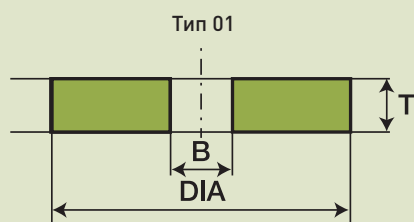
ПРИМЕНЕНИЯ И РЫНКИ

- Заточка
- Инструментальные участки



ХОРОШИЙ	A	 Тип 01	 Тип 01C
	ХАРАКТЕРИСТИКИ	ПРЕИМУЩЕСТВА	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Обычный коричневый корунд ■ Содержит 3% оксида титана ■ Очень твердое зерно 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Очень прочный, подходит для шлифования большинства видов сталей и мягкого чугуна ■ Хороший компромисс между ценой и показателями работы ■ Трудноизнашиваемые круги общего назначения для наждачных операций 	
			

ОБОЗНАЧЕНИЕ ФОРМЫ



ПРАВКА АЛМАЗНЫМ ИНСТРУМЕНТОМ

- Norton предлагает обширную линейку передовых решений в области алмазной правки. Для получения большей информации смотрите страницу 364



НАЖДАЧНЫЕ КРУГИ

DIM DIAxTxВ(мм)	ФОРМА	MOS (м/с)	УПАК КОЛ-ВО	ХОРОШИЙ		DIM DxTxВ(мм)	ФОРМА	MOS (м/с)	УПАК КОЛ-ВО	ХОРОШИЙ		
<div><div></div>Тип 01</div> <div><div></div>Тип 01C</div>						<div><div></div>Тип 01</div> <div><div></div>Тип 01C</div>						
100 x 20 x 20	01	35	5	A24PVBE	69210445514	250 x 8 x 32	01	35	5	A60NVBE	69210431587	
	01	35	5	A60KVBE	69210431633	250 x 10 x 32	01C	35	5	A60NVBE	69210431590	
125 x 16 x 12,7	01	35	5	A36PVBE	69210434313	250 x 20 x 32	01	35	5	A60KVBE	69210431540	
	01	35	5	A60MVBE	69210434193	250 x 25 x 32	01	35	5	A36PVBE	69210431547	
125 x 16 x 20	01	35	5	A60KVBE	69210431641		01	35	5	A46KVBE	69210431548	
125 x 20 x 20	01	35	5	A60KVBE	69210431646		01	35	5	A60KVBE	69210431552	
	01	35	5	A60MVBE	69210431647		01	35	5	A60MVBE	69210431553	
150 x 8 x 20	01C	35	5	A60NVBE	69210431708		01	35	5	A80KVBE	69210431554	
150 x 10 x 20	01C	35	5	A60NVBE	69210431698	250 x 32 x 32	01	35	5	A46OVBE	69210445567	
150 x 16 x 20	01	35	5	A60KVBE	69210431665		01	35	3	A60KVBE	69210431543	
150 x 20 x 12,7	01	35	5	A60MVBE	69210434201	250 x 32 x 76	01	35	3	A24QVBE	69210438651	
150 x 20 x 20	01	35	5	A24PVBE	69083140375	250 x 40 x 51	01	35	3	A60KVBE	69210431546	
	01	35	5	A24QVBE	69210445515	300 x 32 x 32	01	35	3	A36PVBE	69210431555	
	01	35	5	A36OVBE	69210344199		01	35	3	A46KVBE	69210431556	
	01	35	5	A36PVBE	69210431676		01	35	3	A46MVBE	69210431558	
	01	35	5	A60MVBE	69210431497		01	35	3	A54LVBE	69210441603	
150 x 20 x 32	01	35	5	A60KVBE	69210431498		01	35	3	A60KVBE	69210431561	
175 x 20 x 20	01	35	5	A60NVBE	69210445562		01	35	3	A60MVBE	69210431564	
175 x 20 x 32	01	35	5	A36PVBE	69210434315		01	35	3	A80KVBE	69210431566	
	01	35	5	A60MVBE	69210433008	300 x 40 x 51	01	35	3	A36PVBE	69210431559	
200 x 8 x 32	01C	35	5	A60NVBE	69210431736		01	35	3	A46KVBE	69210431713	
200 x 10 x 32	01C	35	5	A60NVBE	69210431740	300 x 40 x 76	01	35	3	A20PVBE	69210445556	
200 x 20 x 32	01	35	5	A36PVBE	69210431612		300 x 40 x 127	01	35	3	A60KVBE	69210431571
	01	35	5	A46KVBE	69210431613	350 x 40 x 51		01	35	3	A36PVBE	69210431577
	01	35	5	A46MVBE	69210431614		01	35	3	A46LVBE	69210441606	
	01	35	5	A60KVBE	69210431615		01	35	3	A46MVBE	69210431585	
	01	35	5	A60MVBE	69210431616		01	35	3	A60KVBE	69210431588	
	01	35	5	A80KVBE	69210431617		01	35	3	A60MVBE	69210431589	
200 x 25 x 32	01	35	5	A36PVBE	69210431888	350 x 40 x 127	01	35	3	A36PVBE	69210431567	
	01	35	5	A46KVBE	69210431618		01	35	3	A46KVBE	69210431574	
	01	35	5	A60KVBE	69210431620		01	35	3	A46LVBE	69210441607	
	01	35	5	A60MVBE	69210431621		01	35	3	A60KVBE	69210431569	
	01	35	5	A80KVBE	69210431622		01	35	3	A60MVBE	69210431572	
200 x 32 x 32	01	35	5	A36PVBE	69210434317	350 x 50 x 127	01	35	2	A60KVBE	69210431715	
	01	35	5	A60KVBE	69210431714		01	35	2	A60MVBE	69210431581	
	01	35	5	A60MVBE	69210431655		400 x 50 x 127	01	45	1	A36PVBE	69210431579
								01	45	1	A60KVBE	69210431586
								01	45	1	A24OVBE	69210445641

Все круги с диаметрами 100 мм-200 мм и с отверстием 32 мм поставляются с редукционными кольцами под шпindel DIAxL (мм) 20 мм. Для ознакомления с полной линейкой пластиковых редукционных втулок, пожалуйста, обратитесь в раздел Технической информации в конце каталога.

Обозначение размеров: DIM = Размеры, D = Диаметр, T = Толщина, B = Диаметр посадочного отверстия

Разработанные с использованием лидирующей на рынке технологии абразивов Norton, тарелки на керамической связке предназначены для увеличения эффективности и производительности в заточных операциях.

ПРИМЕНЕНИЯ И РЫНКИ

- Заточка



НАИЛУЧШИЙ

3SG®



Тип 12

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Высокая концентрация керамического корунда SG®
- Уникальная самозатачивающаяся микрокристаллическая структура

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Очень высокая режущая способность
- Высокая способность к съему материалов и увеличенный срок службы
- Подходит для очень твердых сталей



ЛУЧШИЙ

SGB®



Тип 12

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Средняя концентрация керамического корунда SG®
- Более твердый и острый, чем традиционные абразивные зерна

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Хорошая режущая способность
- Подходит для машин малой и средней мощности
- Очень универсальный, для использования в широком диапазоне сталей



39C



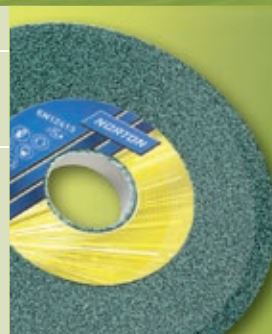
Тип 12

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Зеленый карбид кремния высочайшей чистоты
- Более твердый и более хрупкий чем абразив оксида алюминия

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Идеально для прецизионного шлифования и заточных операций на карбидах металла



ХОРОШИЙ

38A



Тип 12

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Белый корунд высокой чистоты
- Хрупкий абразив

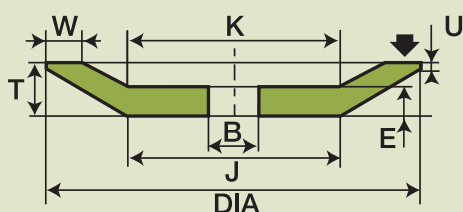
ПРЕИМУЩЕСТВА

- Холодное резание без прижогов
- Идеально подходит для чувствительных к нагреву операций с малыми и средними величинами подач



ОБОЗНАЧЕНИЕ ФОРМЫ


Тип 12



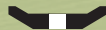
ПРАВКА АЛМАЗНЫМ ИНСТРУМЕНТОМ

- Norton предлагает обширную линейку передовых решений в области алмазной правки. Для получения большей информации смотрите страницу 364

ПРЕЦИЗИОННОЕ ШЛИФОВАНИЕ СТАЛИ

DIM D/JxTxВ (мм)	W (мм)	E (мм)	K (мм)	MOS (М/С)	УПАК КОЛ-ВО	НАИЛУЧШИЙ		ЛУЧШИЙ		ХОРОШИЙ	
<div> Тип 12</div>											
100 x 13 x 20	5	7	41	45	5	3SG60KVS	699366 86631				
125 x 13 x 20	6	7	61	45	5	3SG60KVS	699366 86645				
125/61 x 13/3,2 x 32	6	7	61	45	5	3SG60KVX	662530 50239			38A60KVBE	692104 32313
150 x 13 x 32	7	9	86	45	5	3SG46KVS	699366 86648				
	7	9	86	45	5	3SG60KVS	699366 86649				
150/66 x 16/3,2 x 32	8	9	66	45	5	3SG46KVX	662530 50141			38A46JVBE	692104 31438
	8	9	66	45	5	3SG60KVX	662530 50232			38A46KVBE	692104 31834
	8	9	66	45	5					38A46MVBE	662435 88910
	8	9	66	45	5					38A60JVBE	692104 31942
	8	9	66	45	5					38A60KVBE	692104 31439
	8	9	66	45	5					38A60MVBE	662435 94035
	8	9	66	45	5					38A80KVBE	692104 31442
175/90 x 18/3,2 x 32	9	10	90	45	5					38A46KVBE	690831 55902
	9	10	90	45	5					38A46MVBE	690831 55903
	9	10	90	45	5					38A60JVBE	692104 31517
	9	10	90	45	5					38A60KVBE	692104 31859
	9	10	90	45	5					38A60MVBE	690831 55904
	9	10	90	45	5					38A80KVBE	692104 32318
200/90 x 20/3,2 x 32	10	12	90	45	5			SGB46JVX	662530 50249	38A46KVBE	692104 31518
	10	12	90	45	5			SGB60KVX	662530 50252	38A60KVBE	692104 31519
	10	12	90	45	5					38A60MVBE	692104 34210
	10	12	90	45	5					38A80KVBE	692104 31520
250/100 x 25/3,2 x 32	11	13	100	45	5					38A46KVBE	692104 31432
	11	13	100	45	5					38A60KVBE	692104 31869
	11	13	100	45	5					38A80KVBE	692104 31911

ПРЕЦИЗИОННОЕ ШЛИФОВАНИЕ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ

DIM D/JxTxV (мм)	W (мм)	E (мм)	K (мм)	MOS (М/С)	УПАК КОЛ-ВО	ЛУЧШИЙ	
 Тип 12							
200/90 x 20/3,2 x 32	10	12	90	45	5	39C60JVK	692104 34211



Обозначение размеров: DIM = Размеры, DIA = Диаметр, T = Толщина, B = Диаметр посадочного отверстия, W = Ширина ступицы, E = Толщина задней части, K = Внутренний диаметр плоскости

Разработанные с использованием лидирующей на рынке технологии абразивов Norton, чашки на керамической связке разработаны для увеличения эффективности и производительности в заточных операциях.

ПРИМЕНЕНИЯ И РЫНКИ

- Заточка



НАИЛУЧШИЙ

5SG®

Тип 06

Тип 11

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Очень высокая концентрация керамического корунда SG®

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Экстремально хорошая режущая способность
- Высокая способность к съему материала и увеличенный срок службы круга
- Совершенен для технологических операций, где параметры шлифования могут быть скорректированы для оптимизации производства

3SG®

Тип 06

Тип 11v

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Высокая концентрация керамического корунда SG®
- Уникальная, самозатачивающаяся, микрокристаллическая структура

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Очень хорошая режущая способность
- Высокая способность к съему материала и увеличенный срок службы
- Подходит для очень твердых сталей

ЛУЧШИЙ

SGB®



Тип 06



Тип 11

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Средняя концентрация керамического корунда
- Более твердый и более острый чем традиционные абразивные зерна

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Хорошая режущая способность
- Подходит для станков малой и средней мощности
- Очень универсальный в широком диапазоне сталей



ХОРОШИЙ

25A



Тип 06

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Зерно оксида алюминия с добавлением оксида хрома (0,25%)
- Немного тверже и менее хрупкий чем

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Хорош для заточки быстрорежущих сталей и шлифовки ванадиево-алюминиевых сталей



38A



Тип 06



Тип 11

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Белый корунд высокой чистоты
- Хрупкий абразив

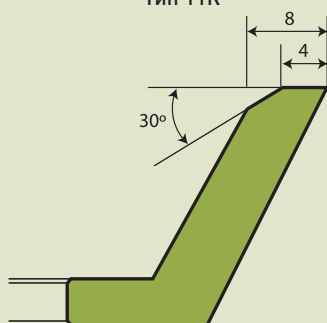
ПРЕИМУЩЕСТВА

- Холодное резание без прижогов
- Идеально подходит для чувствительных к нагреву операций с низкими и средними величинами подач

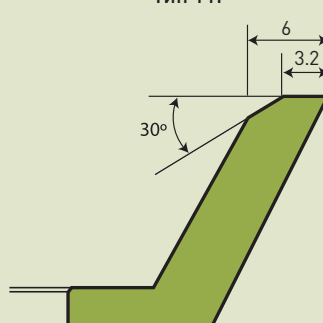


ОБОЗНАЧЕНИЕ ФОРМЫ

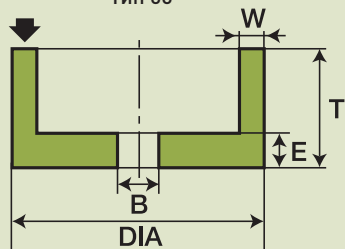
Тип 11R



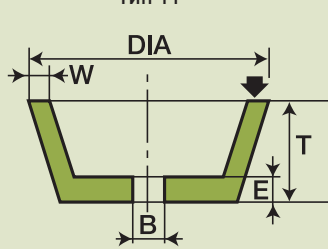
Тип 11F




Тип 06



Тип 11




ПРЕЦИЗИОННОЕ ШЛИФОВАНИЕ СТАЛЕЙ

DIM DIAxTxV (мм)	W (мм)	E (мм)	MOS (М/С)	УПАК КОЛ-ВО	НАИЛУЧШИЙ		ЛУЧШИЙ		ХОРОШИЙ	
<div> Тип 06</div>										
80 x 40 x 20	6	10	30	4			SGB60JVX	662435 70391	38A60KVBE	692104 31534
100 x 40 x 20	8	10	30	4					38A46KVBE	692104 31242
	8	10	30	4					38A60KVBE	692104 31244
	8	10	30	4					38A80KVBE	692104 31245
100 x 50 x 20	8	10	30	4	3SG70KVS	699366 75965	SGB46JVX	662435 70392	25A60KVBE	692104 45543
	8	10	30	4			SGB60KVX	699366 41284	38A46KVBE	692104 31250
	8	10	30	4					38A60KVBE	692104 31251
100 x 50 x 32	10	10	30	4	5SG60KVX	662530 50070	3SG60KVX	699366 79708		
	10	10	30	4	3SG46KVX	699366 75967				
	10	10	30	4	3SG60KVX	662530 50073				
	10	10	30	2	3SG70KVS	699366 75965				
125 x 40 x 32	8	13	30	4					38A60KVBE	692104 31255
125 x 50 x 32	8	13	30	4					38A46JVBE	692104 31257
	8	13	30	4					38A46KVBE	692104 31259
	8	13	30	4					38A60JVBE	692104 31260
	8	13	30	4					38A60KVBE	692104 31261
	8	13	30	4					38A46MVBE	662530 26847
	8	13	30	4						
125 x 63 x 32	8	13	30	2					25A60KVBE	692104 45544
	8	13	30	2					38A46JVBE	692104 31264
	8	13	30	2					38A46KVBE	692104 31266
	8	13	30	2					38A60KVBE	692104 31699
150 x 50 x 32	10	16	30	4					38A46KVBE	692104 31505
	10	16	30	4					38A60KVBE	692104 31507
150 x 63 x 32	10	16	30	2					38A46KVBE	692104 31510
	10	16	30	2					38A60KVBE	692104 31511
	10	16	30	2					38A80KVBE	692104 31850
150 x 80 x 32	10	16	30	2					25A46KVBE	692104 45545
	10	16	30	2					38A46KVBE	692104 31513
	10	16	30	2					38A60KVBE	692104 33236
200 x 100 x 51	25	30	30	2					38A36H8VBE	692104 38349




Обозначение размеров: DIM = Размеры, DIA = Диаметр, T = Толщина, B = Диаметр посадочного отверстия, W = Ширина ступицы, E = Толщина задней части

ПРЕЦИЗИОННОЕ ШЛИФОВАНИЕ СТАЛЕЙ

DIM D/JxTxВ (мм)	W (мм)	E (мм)	K (мм)	MOS (М/С)	УПАК КОЛ-ВО	НАИЛУЧШИЙ		ЛУЧШИЙ		ХОРОШИЙ	
<div> Тип 11</div>											
80 x 40 x 20	8	10	38	30	5	3SG60KVX	699366 86632				
100/71 x 40 x 20	8	10	56	30	4	3SG46KVX	662530 50127	SGB60LVX	699366 86717	38A46JVBE	692104 31246
	8	10	56	30	4	3SG60KVS	699366 86638			38A46KVBE	692104 31233
	8	10	56	30	4					38A60JVBE	692104 31237
	8	10	56	30	4					38A60KVBE	692104 31248
	8	10	56	30	4					38A80KVBE	692104 31239
100/71 x 40 x 32	8	10	56	30	4	3SG46KVS	699366 86639				
	8	10	56	30	4	3SG60KVS	699366 86640				
125/96 x 40 x 20	8	10	81	30	4	5SG60KVS	699366 82883	SGB60JVX	699366 82429		
125/96 x 40 x 32	8	10	81	30	4	3SG46KVS	699366 86641			38A46JVBE	692104 31271
	8	10	81	30	4	3SG60KVS	699366 86642			38A46KVBE	692104 31276
	8	10	81	30	4					38A60JVBE	692104 31278
	8	10	81	30	4					38A60KVBE	692104 31275
	8	10	81	30	4					38A80KVBE	692104 31282
150/114 x 50 x 32	10	13	96	30	4	3SG60KVX	662530 50119	SGB46JVX	662530 50133	38A46JVBE	692104 31427
	10	13	96	30	4			SGB54KVX	662530 50140	38A46KVBE	692104 31429
	10	13	96	30	4					38A60JVBE	692104 31822
	10	13	96	30	4					38A60KVBE	692104 31434
250/200 x 140 x 76	30	30	155	30	1					38A46JVBE	692104 32291
	30	30	155	30	1					38A46KVBE	692104 32311

ПРЕЦИЗИОННОЕ ШЛИФОВАНИЕ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ

DIM D/JxTxВ (мм)	W (мм)	E (мм)	K (мм)	MOS (М/С)	УПАК КОЛ-ВО	ЛУЧШИЙ	
 Тип 11							
150/114 x 50 x 32	10	13	96	30	4	39C60JVK	692104 34666

Сегменты для плоского шлифования обычно используются для шлифовки плоских кромок или плоских поверхностей. Операции могут варьироваться от тяжелых, с быстрым съемом материала до операций с жесткими требованиями по допускам.

ПРИМЕНЕНИЯ И РЫНКИ

- Шлифование больших прессформ
- Затачивание ножей, лезвий, изготовление посуды



НАИЛУЧШИЙ	NORTON QUANTUM		Тип 31SA
	ХАРАКТЕРИСТИКИ	ПРЕИМУЩЕСТВА	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Технологичное керамическое зерно по форме и химическому составу с новой технологией связки ■ превосходное сочетание остроты (свободное резание) и прочность (срок службы) 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Универсален для всех мелких, средних и высоконагруженных операций ■ от 30% до 100% больше съем материала ■ >15% меньше пороговая мощность 	

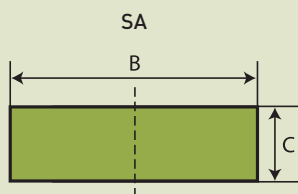
ХОРОШИЙ	38A		Тип 31SA
	ХАРАКТЕРИСТИКИ	ПРЕИМУЩЕСТВА	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Белый корунд высокой чистоты ■ Хрупкий абразив 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Холодное резание без прижогов ■ Идеально подходит для чувствительных к нагреву операций с низкими и средними величинами подачи 	

ПРЕЦИЗИОННОЕ ШЛИФОВАНИЕ СТАЛЕЙ

Тип 31

DIM LxВxС(мм)	УПАК КОЛ-ВО	НАИЛУЧШИЙ		ХОРОШИЙ	
80 x 25 x 150	4	3SG36E12VXPC	699366 88321	38A24JVBE	692104 32442
90 x 35 x 150	4	3SG36E12VXPC	699366 89099	38A24HVBE	692104 31976

ОБОЗНАЧЕНИЕ РАЗМЕРА ТИП 31



ПРАВКА АЛМАЗНЫМ ИНСТРУМЕНТОМ

- Norton предлагает обширную линейку передовых решений в области алмазной правки. Для получения большей информации смотрите страницу 364



Обозначение размеров: DIM = Размеры, L = Длина, В = Ширина, С = Толщина, А = Сегмент, R = Внешний радиус сегмента

Norton предлагает высококачественные шлифовальные головки на керамической связке, предлагаемые в полном объеме стандартных форм и шпинделей

ПРИМЕНЕНИЯ И РЫНКИ

- Удаление заусенцев
- Зачистка
- Финишная обработка



86A

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Розовый корунд высокой очистки
- Более твердый, чем белый корунд
- Хорошее удержание профиля
- Содержит небольшую количество оксида хрома

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Очень универсальный
- Высокая эффективность резания
- Лучшие геометрические параметры детали



A

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Обычный коричневый оксид алюминия содержит 3% оксида титана
- Очень твердый абразив и менее хрупкий чем 38A

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Абразив общего назначения
- Долгий срок службы
- Для мягких и средних закаленных сталей



ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ГОЛОВКИ ФОРМА 52A

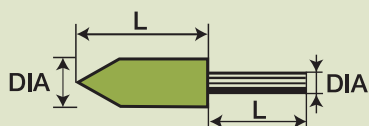
DIM DIAxT(мм)	ШПИНДЕЛЬ DIAxL (мм)	MOS (ОБ/МИН)	УПАК КОЛ-ВО	ХОРОШИЙ	
15 x 30	6 x 40	25000	20	86A60M5V	69210449372
20 x 35	6 x 40	24000	20	86A46K5V	69210449408
25 x 40	6 x 40	19000	20	86A46K5V	69210449413

ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ГОЛОВКИ ФОРМА А25

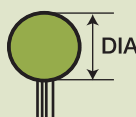
DIM DIAxT(мм)	ШПИНДЕЛЬ DIAxL (мм)	MOS (ОБ/МИН)	УПАК КОЛ-ВО	ХОРОШИЙ	
30 x 30	6 x 40	20000	20	86A60M5V	692104 49390

ОБОЗНАЧЕНИЕ ФОРМЫ

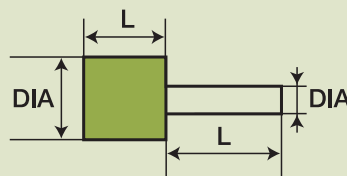
форма 52A



форма А25



форма 52W



ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ГОЛОВКИ ФОРМА 52W

DIM DIAxT(мм)	ШПИНДЕЛЬ DIAxL (мм)	MOS (ОБ/МИН)	УПАК КОЛ-ВО	ХОРОШИЙ	
3 x 6	3 x 37	90000	50	86A60K5V	692104 49271
3 x 10	3 x 37	90000	50	86A60M5V	692104 49353
4 x 6	3 x 37	80000	50	86A60K5V	692104 49429
4 x 10	3 x 37	80000	50	86A60K5V	692104 49267
5 x 6	3 x 37	70000	50	86A60M5V	692104 49266
5 x 15	6 x 40	70000	50	86A60M5V	692104 49265
6 x 13	6 x 40	54000	50	86A60M5V	692104 49391
6 x 20	6 x 40	41000	50	86A60M5V	692104 49268
8 x 10	6 x 40	61000	50	86A80K5V	692104 49423
8 x 10	6 x 40	61000	50	86A80M5V	692104 49355
8 x 16	6 x 40	54000	50	86A60M5V	692104 49367
8 x 16	6 x 40	54000	50	86A80M5V	692104 49368
8 x 25	6 x 40	30000	50	86A60M5V	692104 49421
10 x 10	6 x 40	61000	50	86A80M5V	692104 49273
10 x 16	6 x 40	54000	50	86A60M5V	692104 49399
10 x 16	6 x 40	54000	50	86A80K5V	692104 49361
10 x 16	6 x 40	54000	50	86A80M5V	692104 49360
10 x 20	6 x 40	41000	50	A24M5V	692104 49454
10 x 20	6 x 40	41000	50	A60M5V	692104 49452
10 x 20	6 x 40	41000	50	86A60K5V	692104 49369
10 x 20	6 x 40	41000	50	86A60M5V	692104 49370
10 x 20	6 x 40	41000	50	86A80K5V	692104 49363
10 x 20	6 x 40	41000	50	86A80N5V	692104 49362
10 x 25	6 x 40	30000	50	86A60M5V	692104 49263
12 x 20	6 x 40	48000	20	86A80K5V	692104 49364
12 x 20	6 x 40	48000	20	86A80N5V	692104 49400
12 x 30	6 x 40	25000	20	86A60M5V	692104 49365
12 x 35	6 x 40	20000	20	86A46M5V	692104 49401

Обозначение размеров: DIM = Размеры, DIA = Диаметр, L = Длина

ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ГОЛОВКИ ФОРМА 52W (ПРОДОЛЖЕНИЕ)

DIM DIAxT(мм)	ШПИНДЕЛЬ DIAxL (мм)	MOS (ОБ/МИН)	УПАК КОЛ-ВО	ХОРОШИЙ	
13 x 20	6 x 40	48000	20	86A60M5V	69210449269
13 x 25	6 x 40	30000	20	86A60K5V	69210449350
13 x 25	6 x 40	30000	20	86A60M5V	69210449371
13 x 25	6 x 40	30000	20	86A80K5V	69210449357
13 x 40	6 x 40	20000	20	86A24N5V	69210449402
15 x 30	6 x 40	25000	20	86A80M5V	69210449403
16 x 20	6 x 40	47000	20	86A46M5V	69210449404
16 x 20	6 x 40	47000	20	86A60M5V	69210449272
16 x 20	6 x 40	47000	20	86A80K5V	69210449366
16 x 25	6 x 40	35000	20	86A46M5V	69210449262
16 x 30	6 x 40	25000	20	A60M5V	69210449451
16 x 30	6 x 40	25000	20	86A46K5V	69210449406
16 x 30	6 x 40	25000	20	86A46M5V	69210449405
16 x 30	6 x 40	25000	20	86A46N5V	69210449373
16 x 30	6 x 40	25000	20	86A60K5V	69210449387
16 x 30	6 x 40	25000	20	86A60M5V	69210449270
16 x 30	6 x 40	25000	20	86A80K5V	69210449274
20 x 10	6 x 40	47000	20	86A60M5V	69210449358
20 x 20	6 x 40	42000	20	86A60M5V	69210449388
20 x 25	6 x 40	32000	20	86A60K5V	69210449351
20 x 25	6 x 40	32000	20	86A80K5V	69210449374
20 x 25	6 x 40	32000	20	86A80M5V	69210449359
20 x 30	6 x 40	30000	20	86A60K5V	69210449407
20 x 40	6 x 40	24000	20	A24M5V	69210449448
20 x 40	6 x 40	24000	20	86A24N5V	69210449375
20 x 40	6 x 40	24000	20	86A36M5V	69210449430
20 x 40	6 x 40	24000	20	86A46K5V	69210449424
20 x 40	6 x 40	24000	20	86A46M5V	69210449377
20 x 40	6 x 40	24000	20	86A60K5V	69210449264
20 x 40	6 x 40	24000	20	86A60M5V	69210449410
20 x 40	6 x 40	24000	20	86A80K5V	69210449376
20 x 50	6 x 40	18000	20	A24M5V	69210449446
20 x 50	6 x 40	18000	20	86A60M5V	69210449386
25 x 16	6 x 40	35000	20	86A60M5V	69210449427
25 x 20	6 x 40	31000	20	86A60M5V	69210449378
25 x 25	6 x 40	25000	20	86A24N5V	69210449409
25 x 25	6 x 40	25000	20	86A60M5V	66243587230
25 x 40	6 x 40	19000	20	A24M5V	69210449447
25 x 40	6 x 40	19000	20	86A46K5V	69210449412
25 x 40	6 x 40	19000	20	86A46M5V	69210449414
25 x 40	6 x 40	19000	20	86A60K5V	69210449275
25 x 40	6 x 40	19000	20	86A60M5V	69210449415
25 x 40	6 x 40	19000	20	86A80K5V	69210449411
25 x 50	6 x 40	16000	20	A24M5V	69210449445

Обозначение размеров: DIM = Размеры, DIA = Диаметр, T = Толщина, S = Диаметр хвостовика, L = Длина хвостовика

ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ГОЛОВКИ ФОРМА 52W (ПРОДОЛЖЕНИЕ)

DIM DIAxT(мм)	ШПИНДЕЛЬ DIAxL (мм)	MOS (ОБ/МИН)	УПАК КОЛ-ВО	ХОРОШИЙ	
25 x 50	6 x 40	16000	20	86A24M5V	692104 49379
25 x 50	6 x 40	16000	20	86A24N5V	692104 49426
25 x 50	6 x 40	16000	20	86A46M5V	692104 49356
25 x 50	6 x 40	16000	20	86A60K5V	692104 49395
25 x 50	6 x 40	16000	20	86A60M5V	692104 49392
25 x 50	6 x 40	16000	20	86A80K5V	692104 49396
30 x 15	6 x 40	20000	20	A24M5V	692104 49455
30 x 30	6 x 40	20000	20	86A24N5V	692104 49398
30 x 30	6 x 40	20000	20	86A46K5V	692104 49389
30 x 30	6 x 40	20000	20	86A60K5V	692104 49393
30 x 30	6 x 40	20000	20	86A80K5V	692104 49397
30 x 40	6 x 40	15000	20	86A80K5V	692104 49380
30 x 40	6 x 40	15000	20	86A80M5V	692104 49416
40 x 10	6 x 40	25000	20	86A24N5V	692104 49418
40 x 13	6 x 40	25000	20	86A46M5V	692104 49428
40 x 13	6 x 40	25000	20	86A60M5V	692104 49383
40 x 13	6 x 40	25000	20	86A80M5V	692104 49381
40 x 25	6 x 40	19000	20	86A46K5V	692104 49419
40 x 30	6 x 40	12000	20	A24M5V	692104 49456
40 x 40	6 x 40	12000	20	86A60K5V	692104 49382
40 x 40	6 x 40	12000	20	86A60M5V	692104 49420
40 x 40	6 x 40	12000	20	86A80K5V	692104 49384
40 x 40	6 x 40	12000	20	86A80M5V	692104 49417
50 x 10	6 x 40	16000	10	86A24N5V	662435 90182
50 x 25	6 x 40	11000	10	86A46K5V	692104 49354

ПРИМЕЧАНИЕ

- Использовать 36 зерно и грубее для черновой обработки
- Использовать 60 зерно для чистовой обработки или при шлифовании узких поверхностей

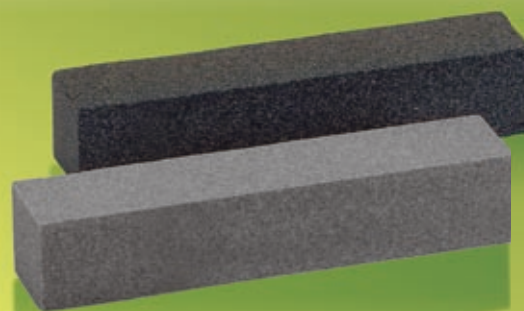


Обозначение размеров: DIM = Размеры, DIA = Диаметр, T = Толщина, S = Диаметр хвостовика, L = Длина хвостовика

Регулярное использование правильно подобранных правящих брусков поможет вам достичь максимальной производительности от ваших кругов на керамической связке.

ПРИМЕНЕНИЯ И РЫНКИ

- Калибровка, очистка и правка алмазного инструмента, эльборовых и обычных абразивных кругов.
- Заточка садового инструмента



ХОРОШИЙ

37C

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Черный карбид кремния, не хрупкий, тверже чем оксид алюминия

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Идеальный абразив для правки традиционных связанных абразивов



БРУСКИ

ПРЯМОУГОЛЬНИКИ



DIM ВхСхL(мм)	УПАК КОЛ-ВО	ХОРОШИЙ	
25 x 40 x 300	10	37C16T5VK	692104 31485
	10	37C36T5VK	692104 32327

БРУСОК ДЛЯ ЗАТОЧКИ КОС



DIM ВхСхL(мм)	УПАК КОЛ-ВО	ХОРОШИЙ	
36 x 13 x 230	50	37C120JVK	692104 31458

Обозначение размеров: DIM = Размеры, В = Ширина, С = Высота, L = Длина

ПРИМЕЧАНИЯ

This image shows a single sheet of white paper with horizontal ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.

Norton предлагает линейку продукции для портативных обдирочных операций в литейном производстве. Плоские шлифкруги прямого профиля использующиеся на портативных машинах, а круги типа 06 и 11 на вертикальных шлифовальных машинках. Если окончательные допуски не критичны, используются грубые, стойкие круги с размером зерна от 16 до 24.

ПРИМЕНЕНИЯ И РЫНКИ

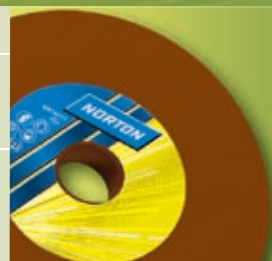
- Литейное производство
- Сварочные цеха
- Сталелитейные заводы
- Кузнечные цеха
- Бесцентровое шлифование



НАИЛУЧШИЙ	ZF7A/ZF7C		Тип 01	Тип 11
	ХАРАКТЕРИСТИКИ	ПРЕИМУЩЕСТВА		
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Специально разработанная абразивная смесь ■ Высокая стойкость и универсальность 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Очень хороший компромисс между сроком службы круга и съемом металла ■ ZF7A премиальная смесь оксида алюминия и циркония для всех сталей ■ ZF7C премиальная смесь циркония и черного карбида кремния для всех цветных металлов 		



ХОРОШИЙ	A		Тип 01
	ХАРАКТЕРИСТИКИ	ПРЕИМУЩЕСТВА	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Более прочный чем чистый белый оксид алюминия абразив ■ Абразив общего назначения, идеален для большинства операций 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Долгий срок службы круга, лимитированный съем материала ■ Хорош для резания средних и мягких сталей ■ Экономичный продукт ■ Выбор номер один для нетребовательных операций 	
	38A		Тип 01
	ХАРАКТЕРИСТИКИ	ПРЕИМУЩЕСТВА	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Белый оксид алюминия. Чистота 99,9%. ■ Наиболее хрупкое абразивное зерно 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Холодное шлифование без прижогов ■ Идеален для шлифовки материалов, чувствительных к перегреву ■ не изменяет параметры при использовании 	



ХОРОШИЙ

37C

Тип 01

Тип 11

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Зерно черного карбида кремния
- Твердый, нехрупкий

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Для обработки цветных металлов, серого чугуна, некоторых типов нержавеющей стали



19A

Тип 01

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Полухрупкое зерно - смесь А и 38А, с промежуточными свойствами между этими зернами

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Большой срок службы круга по сравнению с 38А
- Используется для материалов менее чувствительных к перегреву



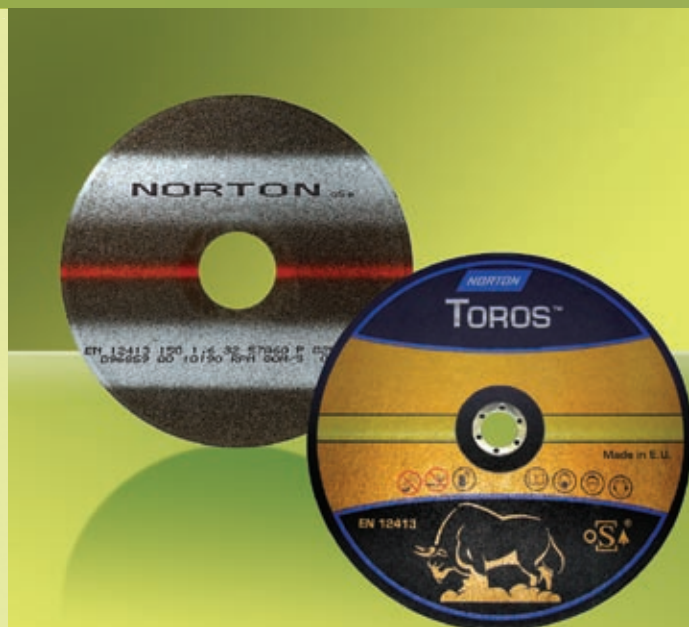
КРУГИ ДЛЯ ШЛИФОВКИ СТАЛИ

DIM DIAxTxВ(мм)	MOS (M/S)	УПАК КОЛ-ВО	ЛУЧШИЙ		ХОРОШИЙ	
<div><div></div></div> Тип 01						
100 x 20 x 20	50	5			A24QB3	692104 32101
125 x 6 x 12,7	48	5			38A60SB7H	692104 32280
150 x 20 x 20	50	5			A24QB3	692104 31509
150 x 25 x 20	50	5			A24QB3	692104 32717
200 x 20 x 32	50	5			A24QB3	692104 31516
200 x 25 x 32	50	5			A24QB3	692104 31515
400 x 50 x 127	50	1			A24QB3	692104 31446
500 x 50 x 127	50	1	ZF7A 16 R5B3	662530 57670	A24Q5B3.	692104 35391
500 x 50 x 152,4	50	1			A14N5B3	662435 83651
600 x 250 x 305	50	1			19A7007B12.	692104 32206

ШЛИФКРУГИ ДЛЯ ШЛИФОВКИ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ

DIM DIAxTxВ(мм)		MOS (M/S)		УПАК КОЛ-ВО		ХОРОШИЙ	
<div><div></div></div> Тип 01							
500 x 50.8 x 152,4		50		1		37C16N5B3. 692104 36395	
600 x 125 x 305		50		1		37C70R7B12P. 692104 35239	
DIM D/JxTxВ(мм)		W (мм)	E (мм)	K (мм)	MOS (M/S)	УПАК КОЛ-ВО	ХОРОШИЙ
<div><div></div></div> Тип 01							
125 x 50 x 5/8		54	20	54	48	4	37C16N5B5 692104 32282
150 x 50 x 5/8		54	20	54	48	4	37C16N5B5 692104 32287

Армированные отрезные круги содержат ткань встроенную по всему диаметру, которая предназначена для того, чтобы увеличить стойкость круга к деформированию во время работы. Неармированные отрезные круги разработаны только для использования на стационарных станках, где заготовка безопасно зафиксирована, круг соответственно защищен и работает в строго контролируемой плоскости. Они подходят для использования в условиях сухой обработки или с использованием СОЖ, в зависимости от типа связки.



НАИЛУЧШИЙ

XGP (TOROS)

Тип 41

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Особенная смесь абразивных зерен
- Высокая стойкость с хорошей режущей способностью

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Очень долгий срок службы круга и высокая способность к съему металла
- Отлично подходит для лабораторных работ
- Подходит для использования на всех типах сталей



39C (TOROS)

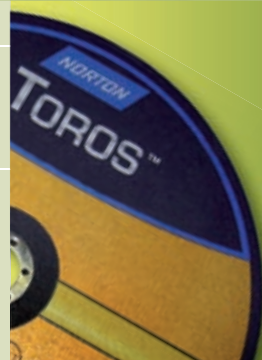
Тип 41

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Абразив на основе зеленого карбида кремния высочайшей чистоты
- Более твердый и более хрупкий чем абразив на основе оксида алюминия

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Превосходен для резания всех неметаллов (титан, алюминий, бронза)
- Экстремально хрупкий абразив для лучшей эффективности резания и качества реза



НАИЛУЧШИЙ

74C (TOROS)

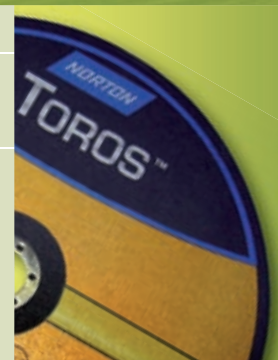
Тип 41

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Особенное сочетание смесей абразивов на основе карбида кремния
- Более стойкий чем более острый абразив 39C

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Хороший срок службы, ограниченный съем
- Хорош для резания алюминия, чугуна и бронзы



ЛУЧШИЙ

U57A

Тип 41

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Абразив на основе специально обработанного коричневого оксида алюминия
- Прочный и твердый абразив на основе оксида алюминия
- Не подходит для использования на экстремально твердых материалах

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Долгий срок службы круга
- Идеален для тяжело нагруженных операций



ХОРОШИЙ

57A

Тип 41

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Полухрупкий абразив на основе оксида алюминия
- Менее прочный чем абразив типа А, но предлагает лучшее качество резания
- Заостренная форма

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Холодное и без прижогов резание
- Идеально подходит для чувствительных к нагреву операций с малыми и средними величинами подачи
- Подходит для всех сталей
- Хороший компромисс между качеством резания и сроком службы круга
- Очень универсальный: подходит для всех видов стали



А

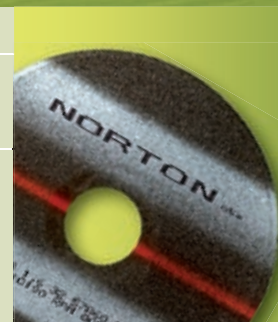
Тип 41

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Более прочный чем чистый белый абразив на основе оксида алюминия.
- Абразив общего назначения подходящий для большинства операций

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Хороший срок службы круга, ограниченный съем
- Хорош для резания сталей от средней твердости до мягких
- Экономичный продукт
- Выбор номер один нетребовательных операций



ХОРОШИЙ

23A

Type 41

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Абразивная смесь полухрупкого 57A оксида алюминия и белого монокристаллического 32A оксида алюминия

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Холодное и без прижогов резание
- Подходит для всех сталей
- Улучшенный сьем металла по сравнению с 57A - чистым полухрупким абразивом на основе оксида алюминия



ПРИМЕЧАНИЕ

- B24** Новое поколение связок используемых в отрезных кругах с карбидом кремния обеспечивает наилучшую производительность, совершенное качество резания на цветных металлах с подачей СОЖ.
- B25** Стандартная многофункциональная связка обеспечивает стойкость и свободу резания в широком диапазоне материалов и операций. Также может быть использовано в условиях мокрого резания на более мягких градациях
- B26** Новое поколение связок используемых в отрезных кругах на основе оксида алюминия обеспечивает наилучшую производительность, совершенное качество резания на черных металлах в условиях мокрого шлифования
- BF1** Специфическая связка гарантирующая лучшее качество резания в условиях сухого и мокрого шлифования
- BF3** Новое поколение связок обеспечивающее наилучший срок службы круга при сухом резании, универсальность и долговечность. Идеально подходит для тяжелонагруженных операций
- B** Традиционная связка дает хорошую производительность и длительный срок службы в условиях сухого резания

АРМИРОВАННЫЕ

DIM DIAxTxВ(мм)	MOS (M/S)	УПАК КОЛ-ВО	ЛУЧШИЙ		ХОРОШИЙ	
450 x 4,5 x 32	80	20			A24T6B	69210432222
600 x 7 x 76	80	20	U57A 24 VBF3 NA6 (Tornos)	66253057646	A24R6B	69210431609

НЕАРМИРОВАННЫЙ

DIM DIAxTxВ(мм)	MOS (M/S)	УПАК КОЛ-ВО	НАИЛУЧШИЙ		ХОРОШИЙ	
150 x 1 x 32	80	25			57A 60 PB25	66253056373
150 x 1,6 x 32	80	25			57A 60 NB25	66253056360
	80	25			57A 60 PB25	66253056372
	80	25			57A 60 NB25	66253056370
150 x 2 x 20	80	25			57A 60 PB25	66253056369
150 x 2 x 32	80	25			57A 60 PB25	66253056374
250 x 1,6 x 32	63	10	39C 70 DB24 (Tornos)	66253060408		
	63	10	74C 70 FB24 (Tornos)	66253060415		
	63	10	XGP 70 EB26 (Tornos)	66253060409		
	63	10	XGP 70 FB26 (Tornos)	66253060410		
	63	10	XGP 70 HB26 (Tornos)	66253060411		
	63	10	XGP 70 JB24 (Tornos)	66253060412		
350 x 2,5 x 32	63	10	74C 70 FB 24 (Tornos)	66253060423		
	63	10	XGP 70 EB 26 (Tornos)	66253060414		
	63	10	XGP70 FB 226 (Tornos)	66253060420		
	63	10	XGP 70 HB 26 (Tornos)	66253060421		