



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

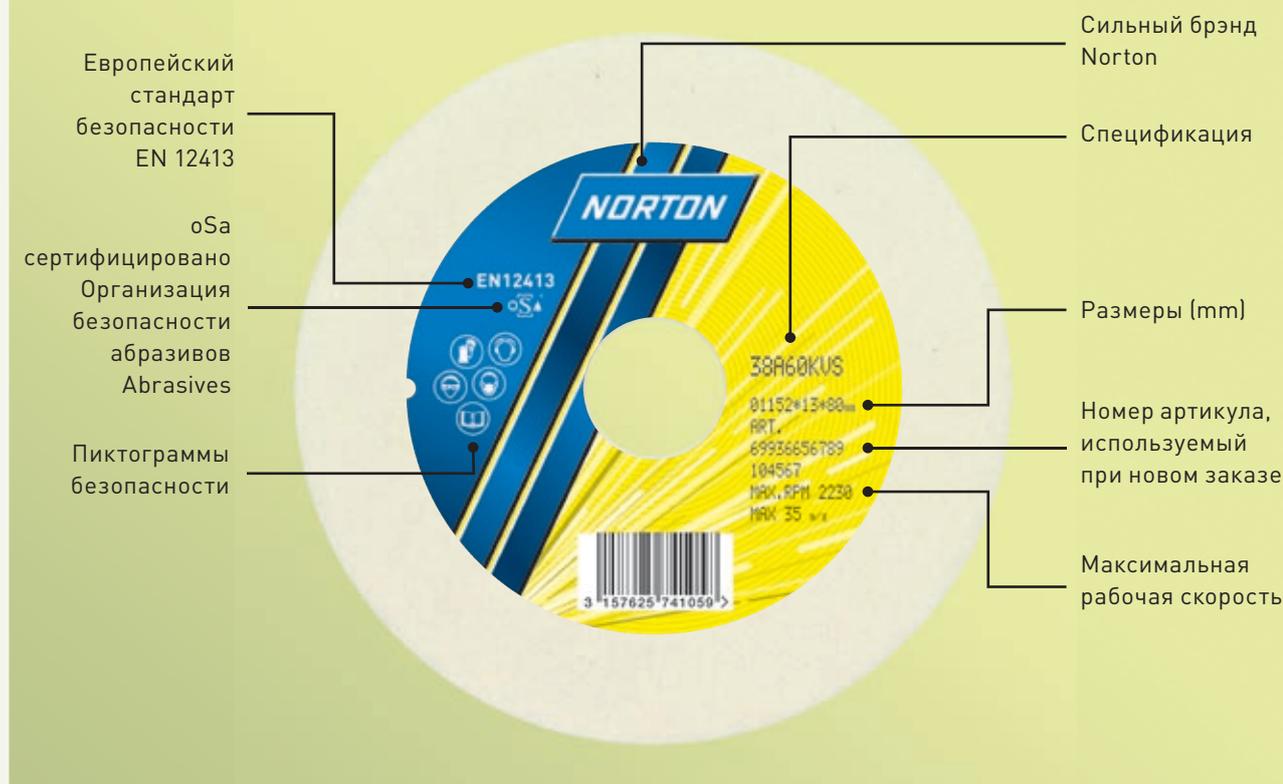
ШЛИФКРУГИ

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 тербуемого 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

Е	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 P. 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 средних 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 несравнимую 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

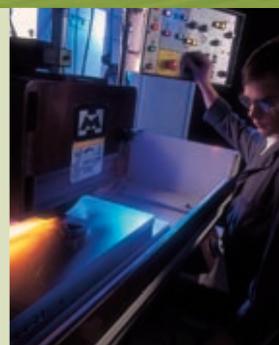
КРУГЛОЕ ШЛИФОВАНИЕ

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 (першлифовка)	57A 60 MVBE			
Стекло (резка)			39C 60 KVK	
Стекло (полировка)			A150 MVBE	
Аэрокосмическая сплавы: нимоник (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
Нержавеяка немагнитная (аустенитная)	39C 60 KVK	39C 60 JVK	39C 46 KVK	
			38A 54 IVBEP	
Нержавеяка 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



ИННОВАЦИЯ

НАИЛУЧШИЙ

5NQ

Тип 01

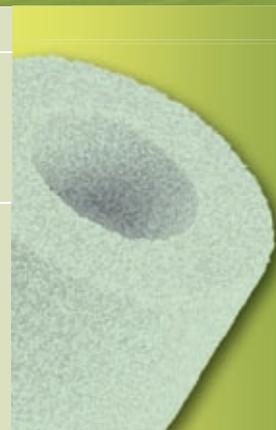
Тип 05

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 сьем 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 SGB® ■ 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 01С	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	
	01С	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	
	 Тип 01			 Тип 01С					
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 шпиндель 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 (M/C)	УПАК КОЛ-ВО	НАИЛУЧШИЙ	ЛУЧШИЙ	ХОРОШИЙ		
	Тип 01		Тип 01C					
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 (M/C)	УПАК КОЛ-ВО	НАИЛУЧШИЙ	ЛУЧШИЙ	ХОРОШИЙ			
<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;">  Тип 01 </div> <div style="text-align: center;">  Тип 01C </div> </div>									
200 x 20 x 50,8	01	35	5	5SG46G12VXP	69936680288				
	01	35	5	3SG46JVS	69936676018				
	01	35	5	3SG46I12VXP	66253052711				
	01	35	5	3SG46JVS	69936676018				
	01	35	5	3SG46KVX	69936679956				
	01	35	5	3SG60H12VXP	66243593696				
	01	35	5	3SG60JVX	69936679037				
	01	35	5	3SG80HVX	69936676399				
	01	35	5	3SG80KVX	69936665778				
200 x 20 x 51	01	35	5	5SG46FVXP	69936695100	SGB60JVX	69936639251	38A46KVBE	69210431398
	01	35	5					38A60KVBE	69210431400
200 x 25 x 20	01	35	5					38A60KVBE	69210432867
200 x 25 x 32	01	35	5	3SG60JVX	66253054889	SGB60KVX	66253049888	25A46MVBE	69083155420
	01	35	5			SGB46G12VXP	66253051385	25A60KVBE	69210431408
	01	35	5					25A60MVBE	69210445410
	01	35	5					38A46KVBE	69210431367
	01	35	5					38A46KV	69210431364
	01	35	5					38A46MVBE	69210432305
	01	35	5					38A60KVBE	69210431371
	01	35	5					38A60KV	69210431868
200 x 25 x 51	01	35	5					38A60MVBE	69210431373
	01	35	5					38A60KVBE	69210431404
200 x 32 x 32	01	35	5			SGB60KVX	66253049892	38A60KVBE	69210431403
	01	35	5					38A60KVBE	69210431409
225 x 20 x 51	01	35	5	5SG46G12VXPC	69936680682				
	01	35	5	3SG60H12VXP	69936676452				
	01	35	5	3SG60KVX	66253032631				
250 x 8 x 32	01C	35	5					38A60KVBE	69210431086
250 x 10 x 32	01	35	5					38A46MVBE	69210431092
	01	35	5					38A60KVBE	69210430987
	01C	35	5					38A60KVBE	69210431945
	01	35	5					38A60MVBE	69210431094
250 x 10 x 76,2	01	35	5	3SG60JVX	69936642108				
250 x 13 x 32	01C	35	5					38A60KVBE	69210445434
250 x 20 x 32	01	35	5					25A60KVBE	69210431147
	01	35	5					38A46KVBE	69210431007
	01	35	5					38A60KVBE	69210431009

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

ПРЯМЫЕ КРУГИ (ПРОДОЛЖЕНИЕ)

DIM DIAxTxB(мм)	ФОРМА	MOS (M/C)	УПАК КОЛ-ВО	НАИЛУЧШИЙ		ЛУЧШИЙ		ХОРОШИЙ	
 Тип 01									
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)

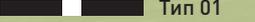
DIM DIAxTxB(мм)	ФОРМА	MOS (M/C)	УПАК КОЛ-ВО	НАИЛУЧШИЙ		ЛУЧШИЙ		ХОРОШИЙ	
■ ■ ■ Тип 01									
300 x 32 x 32	01	35	3					25A46MVBE	69210447349
	01	35	3					25A60KVBE	69210431139
	01	35	3					25A60MVBE	69210441338
	01	35	3					38A46KVBE	69210432029
	01	35	3					38A46MVBE	66253026124
	01	35	3					38A60KVBE	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)

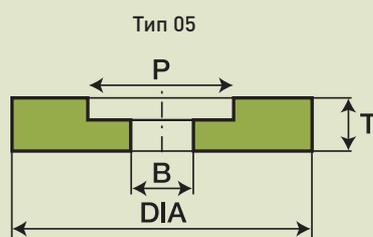
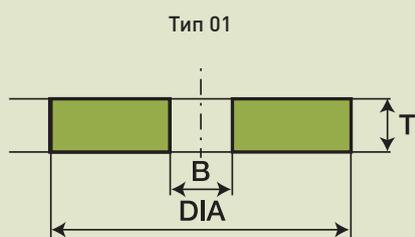
DIM DIAxTxB(мм)	ФОРМА	MOS (М/С)	УПАК КОЛ-ВО	ИННОВАЦИЯ		ЛУЧШИЙ	ХОРОШИЙ		
				НАИЛУЧШИЙ					
				НАИЛУЧШИЙ					
 Тип 01  Тип 07									
300x50x76,2	07	35	3	1TGP46F12VXP	699366 40829				
	07	35	3	5SG46G12VXP	699366 76591				
300 x 50 x 127	01	35	2			SGB46G12VXP	662435 70384	38A46KVBE	692104 32056
	01	35	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 x 127	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
	01	35	3					38A80KVBE	692104 31052
350 x 50 x 51	01	35	2					38A46KVBE	692104 31056
	01	35	2					38A60KVBE	692104 31862
350 x 50 x 127	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
	01	35	2					38A220NVBE	692104 45587
350 x 63 x 127	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 style="display: flex; align-items: center;"> <div style="width: 20px; height: 10px; background-color: black; margin-right: 5px;"></div> Тип 01 </div>									
400 x 40 x 127	01	35	1	3SG60LVX	662434 65059	SGB60KVX (406мм)	662530 49843	25A46MVBE	692104 45425
	01	35	1					25A60MVBE	692104 34942
	01	43	1					38A46KVBE	692104 31476
	01	43	1					38A46MVBE	692104 39530
	01	43	1					38A60KVBE	692104 31477
	01	43	1					38A60MVBE	692104 32922
	01	43	1					38A80KVBE	692104 31480
400 x 50 x 127	01	35	1	IPA60EH20VTX (406мм)	662530 49884	SGB46HVX (406мм)	662434 48363	25A46MVBE	690831 58887
	01	35	1	IPA60XH20VTX (406мм)	662530 49885	SGB60KVX (406мм)	662530 55072	25A60MVBE	690831 58886
	01	43	1	3SG46HVX (406мм)	662530 55912			38A46KVBE	692104 31102
	01	43	1					38A46MVBE	692104 33592
	01	43	1					38A60KVBE	692104 31108
	01	43	1					38A60MVBE	692104 31110
400 x 50 x 203	01	43	1					38A46KVBE	692104 31756
	01	43	1					38A60KVBE	692104 31757
500 x 50 x 203	01	48	1					38A60KVBE	692104 31122
500 x 50 x 203,2	01	48	1			SGB60KVX	662434 48367	38A46MVBE	662530 26142
	01	48	1					38A60MVBE	692104 31688
500 x 63 x 203	01	48	1					38A60KVBE	692104 32055
500 x 63 x 203,2	01	48	1					38A46MVBE	662530 26150
	01	48	1					38A60MVBE	692104 45436
500 x 80 x 203	01	48	1			SGB60JVX	662530 49850	38A60KVBE	692104 45533
500 x 80 x 203,2	01	48	1					25A60KVBE	692104 45539
	01	48	1					38A46MVBE	692104 33483
	01	48	1					38A60MVBE	692104 45407
500 x 200 x 305	01	48	1					25A80KVBE	692104 45540
	01	48	1					38A60KVBE	692104 45534

ОБОЗНАЧЕНИЕ ФОРМЫ



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

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

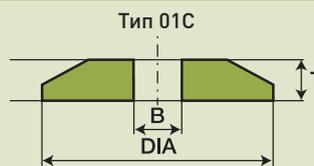
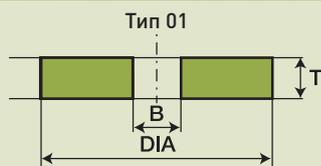
- Плоское шлифование
- Обработка режущего инструмента
- Заточка



ЛУЧШИЙ	39C	 Тип 01  Тип 01C	
	ХАРАКТЕРИСТИКИ	ПРЕИМУЩЕСТВА	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Зеленый карбид кремния высочайшей очистки ■ Более твердый и более хрупкий, чем оксид алюминия 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Идеально подходит для прецизионного шлифования и заточных операций на карбидах металла и цветных металлах 	

ХОРОШИЙ	37C	 Тип 01  Тип 01C	
	ХАРАКТЕРИСТИКИ	ПРЕИМУЩЕСТВА	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Черный карбид кремния ■ Твердый и не хрупкий 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Для использования на цветных металлах, чугуне, керамике, камне 	

ОБОЗНАЧЕНИЕ ФОРМЫ



ПРЕЦИЗИОННОЕ ШЛИФОВАНИЕ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ

DIM DIAxTxB(мм)	ФОРМА	MOS (M/C)	УПАК КОЛ-ВО	ЛУЧШИЙ	ХОРОШИЙ		
	Тип 01						
	Тип 01C						
125 x 16 x 12,7	01	35	5	39C60JVK	69210434203		
125 x 16 x 20	01	35	5		37C60KVK	69210431231	
	01	35	5		37C80KVK	69210431843	
125 x 20 x 20	01	35	5		37C60KVK	69210431169	
150 x 8 x 20	01C	35	5		37C60KVK	69210431420	
150 x 16 x 20	01	35	5		37C60KVK	69210431352	
150 x 20 x 12,7	01	35	5	39C60JVK	69210434204		
150 x 20 x 20	01	35	5	39C36LVK	69210447313	37C46MVK	66253026269
	01	35	5	39C46KVK	69210434085	37C60KVK	69210431280
	01	35	5	39C46MVK	69210445315	37C60MVK	66253026270
	01	35	5	39C60JVK	69210432298	37C80KVK	69210431281
	01	35	5	39C60KVK	69210431294	37C80MVK	66253026271
	01	35	5	39C80JVK	69210431878		
150 x 20 x 32	01	35	5	39C240JVK	69210445593		
150 x 20 x 32	01	35	5			37C60KVK	69210431299
175 x 8 x 20	01	35	5	39C80KVL	69210433327		
175 x 20 x 20	01	35	5	39C36LVK	69210447316		
	01	35	5	39C80KVK	69210436167		
	01	35	5	39C240JVK	69210445592		
200 x 8 x 32	01	35	5	39C80KVK	69210445541		
	01C	35	5			37C60KVK	69210432065
200 x 10 x 32	01C	35	5			37C60KVK	69210431914
200 x 20 x 32	01	35	5	39C46KVK	69210431680	37C46EVP	69936684192
	01	35	5	39C46MVK	69083188889	37C46KVK	69210431333
	01	35	5	39C60JVK	69210431381	37C46MVK	69083158891
	01	35	5	39C60KVK	69210431384	37C60JVK	69210431673
	01	35	5	39C60MVK	69083155417	37C60KVK	69210431674
	01	35	5	39C80KVK	69210431685	37C60MVK	69083158972
	01	35	5			37C80KVK	69210431339
	01	35	5			37C80MVK	69083155424
200 x 20 x 51	01	35	5	39C60KVK	69210434859		
	01	35	5	39C240JVK	69210445594		

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	69210431397	37C46KVK	69210431421
	01	35	5	39C60KVK	69210431399	37C46MVK	66253026272
	01	35	5	39C60MVK	69083155416	37C60JVK	69210432162
	01	35	5	39C80KVK	69210431401	37C60KVK	69210431423
	01	35	5			37C60MVK	66253026273
	01	35	5			37C80KVK	69210431360
	01	35	5			37C80MVK	66253026274
200 x 32 x 32	01	35	5	39C60JVK	69210432544	37C60KVK	69210431684
250 x 8 x 32	01C	35	5			37C60KVK	69210431081
250 x 10 x 32	01C	35	5			37C60KVK	69210431090
250 x 20 x 32	01	35	5			37C60KVK	69210432357
250 x 25 x 32	01	35	5	39C46MVK	69083155414	37C46KVK	69210431026
	01	35	5	39C60JVK	69210431155	37C46MVK	66253026279
	01	35	5	39C60KVK	69210431068	37C60JVK	69210431028
	01	35	5	39C60MVK	66253026573	37C60KVK	69210431029
	01	35	5			37C60MVK	66253026280
	01	35	5			37C80KVK	69210431030
	01	35	5			37C80MVK	66253026306
250 x 25 x 76,2	01	35	5	39C80KVK	66253073763		
250 x 32 x 32	01	35	3			37C60KVK	69210431678
250 x 32 x 76	01	35	5	39C80JVK	69210445595		
250 x 40 x 51	01	35	3			37C60KVK	69210431004
300 x 32 x 32	01	35	3	39C46MVK	66253033934	37C46KVK	69210431885
	01	35	3	39C60KVK	69210431036	37C46MVK	66253026343
	01	35	3	39C60MVK	66253026575	37C60JVK	69210431013
	01	35	3	39C80MVK	66253026576	37C60KVK	69210431016
	01	35	3			37C60MVK	66253026344
	01	35	3			37C80KVK	69210431018
	01	35	3			37C80MVK	66253026345
300 x 32 x 76	01	35	3	39C60KVK	69210431037		
300 x 32 x 76,2	01	35	3	39C80KVK	66253047476		
300 x 40 x 51	01	35	3	39C60KVK	69210431114	37C46KVK	69210431015
	01	35	3			37C60KVK	69210431057
300 x 40 x 127	01	35	3			37C60KVK	69210431073
350 x 32 x 127	01	35	3	39C80IVK	69936669496		
350 x 40 x 51	01	35	3			37C46KVK	69210431100
	01	35	3			37C60JVK	69210432556
	01	35	3			37C60KVK	69210431101
350 x 40 x 127	01	35	3	39C60KVK	69210432040	37C46KVK	69210431115
	01	35	3			37C60KVK	69210431889
350 x 50 x 127	01	35	2			37C46KVK	69210431060
	01	35	2			37C60KVK	69210431686

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, В = Диаметр посадочного отверстия, W = Ширина ступицы, E = Толщина задней части, J = Внутренний диаметр плоскости, K = Внутренний диаметр плоскости, U = Глубина ступицы

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

ПРИМЕНЕНИЯ И РЫНКИ

- Заточка
- Инструментальные участки



ХОРОШИЙ

A



Тип 01



Тип 01C

ХАРАКТЕРИСТИКИ

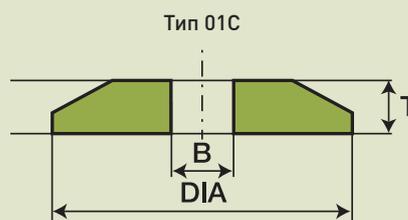
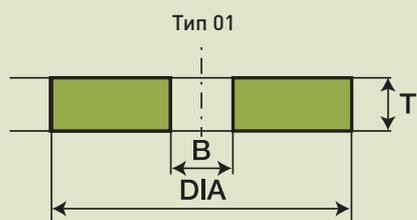
- Обычный коричневый корунд
- Содержит 3% оксида титана
- Очень твердое зерно

ПРЕИМУЩЕСТВА

- 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 DIAxTxB(мм)	ФОРМА	MOS (м/с)	УПАК КОЛ-ВО	ХОРОШИЙ		DIM DxTxB(мм)	ФОРМА	MOS (м/с)	УПАК КОЛ-ВО	ХОРОШИЙ	
 Тип 01  Тип 01C						 Тип 01  Тип 01C					
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		01	35	5	A36PVBE	69210431547
125 x 16 x 20	01	35	5	A60KVBE	69210431641	250 x 25 x 32	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	250 x 32 x 32	01	35	5	A80KVBE	69210431554
150 x 10 x 20	01C	35	5	A60NVBE	69210431698		01	35	5	A46OVBE	69210445567
150 x 16 x 20	01	35	5	A60KVBE	69210431665	250 x 32 x 76	01	35	3	A60KVBE	69210431543
150 x 20 x 12,7	01	35	5	A60MVBE	69210434201		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		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		300 x 32 x 32	01	35	3	A54LVBE
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	300 x 40 x 51	01	35	3	A80KVBE	69210431566
	01	35	5	A60MVBE	69210433008		01	35	3	A36PVBE	69210431559
200 x 8 x 32	01C	35	5	A60NVBE	69210431736	300 x 40 x 76	01	35	3	A46KVBE	69210431713
200 x 10 x 32	01C	35	5	A60NVBE	69210431740		01	35	3	A60KVBE	69210431562
200 x 20 x 32	01	35	5	A36PVBE	69210431612	300 x 40 x 127	01	35	3	A20PVBE	69210445556
	01	35	5	A46KVBE	69210431613		01	35	3	A60KVBE	69210431571
	01	35	5	A46MVBE	69210431614	350 x 40 x 51	01	35	3	A36PVBE	69210431577
	01	35	5	A60KVBE	69210431615		01	35	3	A46LVBE	69210441606
	01	35	5	A60MVBE	69210431616		01	35	3	A46MVBE	69210431585
	01	35	5	A80KVBE	69210431617		01	35	3	A60KVBE	69210431588
200 x 25 x 32	01	35	5	A36PVBE	69210431888	350 x 40 x 127	01	35	3	A60MVBE	69210431589
	01	35	5	A46KVBE	69210431618		01	35	3	A36PVBE	69210431567
	01	35	5	A60KVBE	69210431620		01	35	3	A46KVBE	69210431574
	01	35	5	A60MVBE	69210431621		01	35	3	A46LVBE	69210441607
	01	35	5	A80KVBE	69210431622		01	35	3	A60KVBE	69210431569
200 x 32 x 32	01	35	5	A36PVBE	69210434317	350 x 50 x 127	01	35	3	A60MVBE	69210431572
	01	35	5	A60KVBE	69210431714		01	35	2	A60KVBE	69210431715
	01	35	5	A60MVBE	69210431655		01	35	2	A60MVBE	69210431581
400 x 50 x 127	01	45	1	A36PVBE	69210431579	400 x 50 x 127	01	45	1	A36PVBE	69210431579
	01	45	1	A60KVBE	69210431586		01	45	1	A60KVBE	69210431586
	01	45	1	A24OVBE	69210445641		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

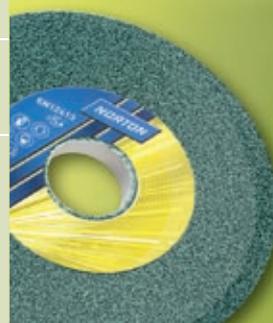
 Тип 12

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

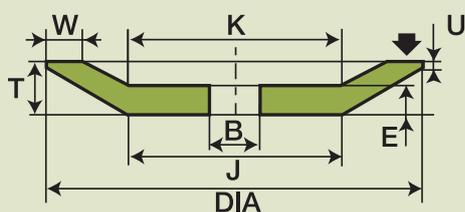
ПРЕИМУЩЕСТВА

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



ОБОЗНАЧЕНИЕ ФОРМЫ

Тип 12



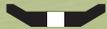
ПРАВКА АЛМАЗНЫМ ИНСТРУМЕНТОМ

- 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 (M/C)	УПАК КОЛ-ВО	НАИЛУЧШИЙ		ЛУЧШИЙ		ХОРОШИЙ	
 Тип 12											
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	39С60JVK	69210434211



Обозначение размеров: DIM = Размеры, DIA = Диаметр, T = Толщина, V = 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	ПРЕИМУЩЕСТВА			
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Очень высокая концентрация керамического корунда SG® 	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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	ПРЕИМУЩЕСТВА				
<ul style="list-style-type: none"> ■ Высокая концентрация керамического корунда SG® ■ Уникальная, самозатачивающаяся, микрокристаллическая структура 	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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

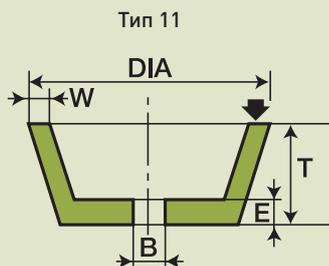
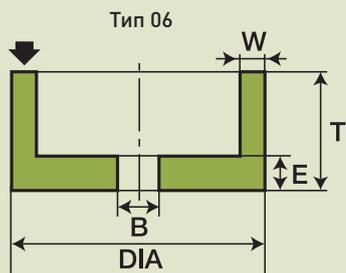
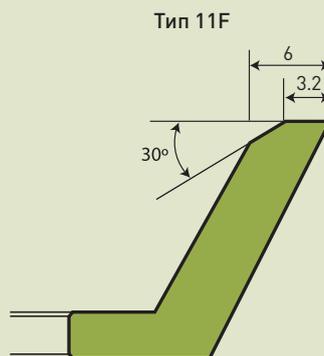
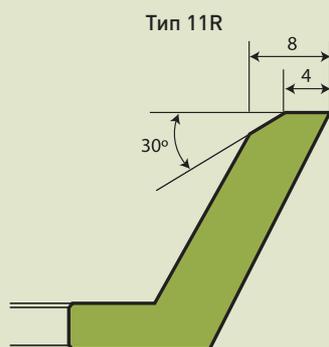
- Белый корунд высокой чистоты
- Хрупкий абразив

ПРЕИМУЩЕСТВА

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



ОБОЗНАЧЕНИЕ ФОРМЫ



ПРЕЦИЗИОННОЕ ШЛИФОВАНИЕ СТАЛЕЙ

DIM DIAxTxВ (мм)	W (мм)	E (мм)	MOS (М/С)	УПАК КОЛ-ВО	НАИЛУЧШИЙ	ЛУЧШИЙ	ХОРОШИЙ
							
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
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	2			25A60KVBE 692104 45544
125 x 63 x 32	8	13	30	2			38A46JVBE 692104 31264
	8	13	30	2			38A46KVBE 692104 31266
	8	13	30	2			38A60KVBE 692104 31699
	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, В = 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	
											
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					
											
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 	

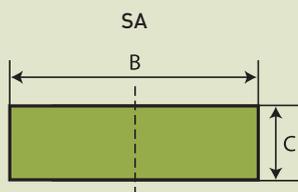
ХОРОШИЙ	38А ■ Тип 31SA		
	ХАРАКТЕРИСТИКИ	ПРЕИМУЩЕСТВА	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Белый корунд высокой чистоты ■ Хрупкий абразив 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Холодное резание без прижогов ■ Идеально подходит для чувствительных к нагреву операций с низкими и средними величинами подач 	

ПРЕЦИЗИОННОЕ ШЛИФОВАНИЕ СТАЛЕЙ

Тип 31

DIM LxВxС(мм)	УПАК КОЛ-ВО	НАИЛУЧШИЙ		ХОРОШИЙ	
		3SG36E12VXPC	699366 88321	38A24JVBE	692104 32442
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, B = Ширина, C = Толщина, A = Сегмент, R = Внешний радиус сегмента

ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ГОЛОВКИ

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

ПРИМЕНЕНИЯ И РЫНКИ

- Удаление заусенцев
- Зачистка
- Финишная обработка



86А

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



А

ХАРАКТЕРИСТИКИ

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

ПРЕИМУЩЕСТВА

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



ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ГОЛОВКИ ФОРМА 52А

DIM DIAxT(мм)	ШПИНДЕЛЬ DIAxL (мм)	MOS (ОБ/МИН)	УПАК КОЛ-ВО	ХОРОШИЙ	
				86A60M5V	69210449372
15 x 30	6 x 40	25000	20	86A46K5V	69210449408
20 x 35	6 x 40	24000	20	86A46K5V	69210449413
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	69210449390

ОБОЗНАЧЕНИЕ ФОРМЫ



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	69210449271
3 x 10	3 x 37	90000	50	86A60M5V	69210449353
4 x 6	3 x 37	80000	50	86A60K5V	69210449429
4 x 10	3 x 37	80000	50	86A60K5V	69210449267
5 x 6	3 x 37	70000	50	86A60M5V	69210449266
5 x 15	6 x 40	70000	50	86A60M5V	69210449265
6 x 13	6 x 40	54000	50	86A60M5V	69210449391
6 x 20	6 x 40	41000	50	86A60M5V	69210449268
8 x 10	6 x 40	61000	50	86A80K5V	69210449423
8 x 10	6 x 40	61000	50	86A80M5V	69210449355
8 x 16	6 x 40	54000	50	86A60M5V	69210449367
8 x 16	6 x 40	54000	50	86A80M5V	69210449368
8 x 25	6 x 40	30000	50	86A60M5V	69210449421
10 x 10	6 x 40	61000	50	86A80M5V	69210449273
10 x 16	6 x 40	54000	50	86A60M5V	69210449399
10 x 16	6 x 40	54000	50	86A80K5V	69210449361
10 x 16	6 x 40	54000	50	86A80M5V	69210449360
10 x 20	6 x 40	41000	50	A24M5V	69210449454
10 x 20	6 x 40	41000	50	A60M5V	69210449452
10 x 20	6 x 40	41000	50	86A60K5V	69210449369
10 x 20	6 x 40	41000	50	86A60M5V	69210449370
10 x 20	6 x 40	41000	50	86A80K5V	69210449363
10 x 20	6 x 40	41000	50	86A80N5V	69210449362
10 x 25	6 x 40	30000	50	86A60M5V	69210449263
12 x 20	6 x 40	48000	20	86A80K5V	69210449364
12 x 20	6 x 40	48000	20	86A80N5V	69210449400
12 x 30	6 x 40	25000	20	86A60M5V	69210449365
12 x 35	6 x 40	20000	20	86A46M5V	69210449401

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	69210449379
25 x 50	6 x 40	16000	20	86A24N5V	69210449426
25 x 50	6 x 40	16000	20	86A46M5V	69210449356
25 x 50	6 x 40	16000	20	86A60K5V	69210449395
25 x 50	6 x 40	16000	20	86A60M5V	69210449392
25 x 50	6 x 40	16000	20	86A80K5V	69210449396
30 x 15	6 x 40	20000	20	A24M5V	69210449455
30 x 30	6 x 40	20000	20	86A24N5V	69210449398
30 x 30	6 x 40	20000	20	86A46K5V	69210449389
30 x 30	6 x 40	20000	20	86A60K5V	69210449393
30 x 30	6 x 40	20000	20	86A80K5V	69210449397
30 x 40	6 x 40	15000	20	86A80K5V	69210449380
30 x 40	6 x 40	15000	20	86A80M5V	69210449416
40 x 10	6 x 40	25000	20	86A24N5V	69210449418
40 x 13	6 x 40	25000	20	86A46M5V	69210449428
40 x 13	6 x 40	25000	20	86A60M5V	69210449383
40 x 13	6 x 40	25000	20	86A80M5V	69210449381
40 x 25	6 x 40	19000	20	86A46K5V	69210449419
40 x 30	6 x 40	12000	20	A24M5V	69210449456
40 x 40	6 x 40	12000	20	86A60K5V	69210449382
40 x 40	6 x 40	12000	20	86A60M5V	69210449420
40 x 40	6 x 40	12000	20	86A80K5V	69210449384
40 x 40	6 x 40	12000	20	86A80M5V	69210449417
50 x 10	6 x 40	16000	10	86A24N5V	66243590182
50 x 25	6 x 40	11000	10	86A46K5V	69210449354

ПРИМЕЧАНИЕ

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

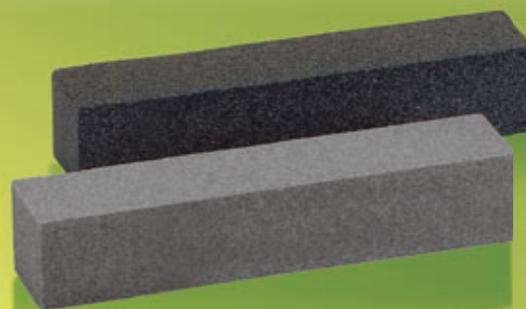


Обозначение размеров: DIM = Размеры, DIA = Диаметр, T = Толщина, S = Диаметр хвостовика, L = Длина хвостовика

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

37С

ХАРАКТЕРИСТИКИ

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

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Идеальный абразив для правки традиционных связанных абразивов



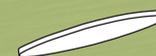
БРУСКИ

ПРЯМОУГОЛЬНИКИ



DIM ВхСхL(мм)	УПАК КОЛ-ВО	ХОРОШИЙ	
25 x 40 x 300	10	37С16Т5VK	692104 31485
	10	37С36Т5VK	692104 32327

БРУСОК ДЛЯ ЗАТОЧКИ КОС



DIM ВхСхL(мм)	УПАК КОЛ-ВО	ХОРОШИЙ	
36 x 13 x 230	50	37С120JVK	692104 31458

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

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 		
ХОРОШИЙ	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 зёрнами

ПРЕИМУЩЕСТВА

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



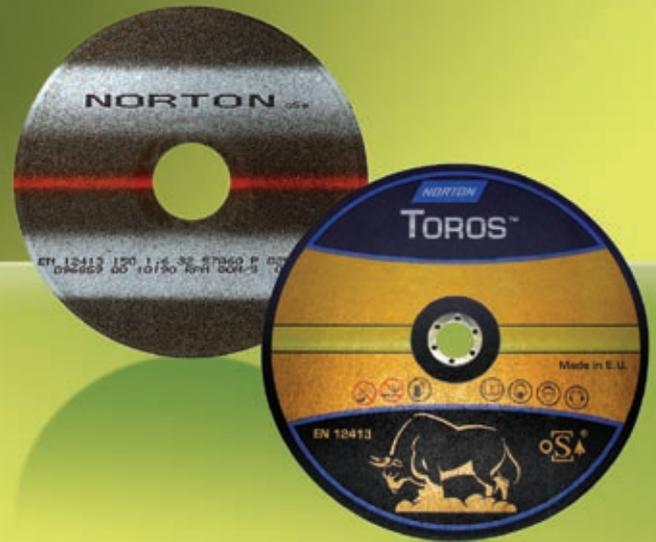
КРУГИ ДЛЯ ШЛИФОВКИ СТАЛИ

DIM DIAxTxB(мм)	MOS (M/S)	УПАК КОЛ-ВО	ЛУЧШИЙ		ХОРОШИЙ	
Тип 01						
100 x 20 x 20	50	5			A24QB3	69210432101
125 x 6 x 12,7	48	5			38A60SB7H	69210432280
150 x 20 x 20	50	5			A24QB3	69210431509
150 x 25 x 20	50	5			A24QB3	69210432717
200 x 20 x 32	50	5			A24QB3	69210431516
200 x 25 x 32	50	5			A24QB3	69210431515
400 x 50 x 127	50	1			A24QB3	69210431446
500 x 50 x 127	50	1	ZF7A 16 R5B3	66253057670	A24Q5B3.	69210435391
500 x 50 x 152,4	50	1			A14N5B3	66243583651
600 x 250 x 305	50	1			19A7007B12.	69210432206

ШЛИФКРУГИ ДЛЯ ШЛИФОВКИ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ

DIM DIAxTxB(мм)	MOS (M/S)	УПАК КОЛ-ВО	ХОРОШИЙ			
Тип 01						
500 x 50.8 x 152,4	50	1	37C16N5B3.			69210436395
600 x 125 x 305	50	1	37C70R7B12P.			69210435239
DIM D/JxTxB(мм)	W (мм)	E (мм)	K (мм)	MOS (M/S)	УПАК КОЛ-ВО	ХОРОШИЙ
Тип 01						
125 x 50 x 5/8	54	20	54	48	4	37C16N5B5
150 x 50 x 5/8	54	20	54	48	4	37C16N5B5

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)

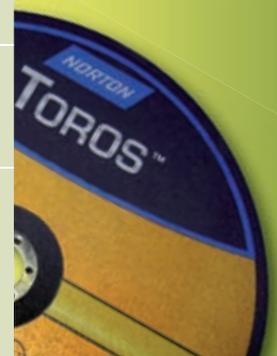
Тип 41

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



A

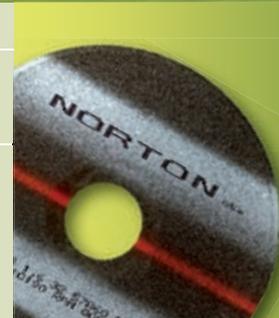
Тип 41

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 съем 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 (Toros)	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
150 x 2 x 20	80	25			57A 60 NB25	66253056370
150 x 2 x 32	80	25			57A 60 PB25	66253056369
150 x 3 x 32	80	25			57A 60 PB25	66253056374
250 x 1,6 x 32	63	10	39C 70 DB24 (Toros)	66253060408		
	63	10	74C 70 FB24 (Toros)	66253060415		
	63	10	XGP 70 EB26 (Toros)	66253060409		
	63	10	XGP 70 FB26 (Toros)	66253060410		
	63	10	XGP 70 HB26 (Toros)	66253060411		
	63	10	XGP 70 JB24 (Toros)	66253060412		
350 x 2,5 x 32	63	10	74C 70 FB 24 (Toros)	66253060423		
	63	10	XGP 70 EB 26 (Toros)	66253060414		
	63	10	XGP70 FB 226 (Toros)	66253060420		
	63	10	XGP 70 HB 26 (Toros)	66253060421		