



НОВЫЕ
АБРАЗИВНЫЕ
ТЕХНОЛОГИИ

НАДЕЖНЫЙ ПРОИЗВОДИТЕЛЬ АБРАЗИВНОГО ИНСТРУМЕНТА



- КРУГИ ОТРЕЗНЫЕ
- КРУГИ ЗАЧИСТНЫЕ
- КРУГИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ
- СЕГМЕНТЫ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ

СЕРИЙНО ВЫПУСКАЕМАЯ ПРОДУКЦИЯ



Вся продукция соответствует требованиям Технического регламента Таможенного союза «О безопасности машин и оборудования», что подтверждено Декларациями о соответствии ТС № RU Д-РУ.АЯ04.В.00121, ТС № RU Д-РУ.АЯ04.В.00122, ТС № RU Д-РУ.АЯ04.В.00117.

Круги отрезные по ГОСТ 21963-2002

Тип 41. С упрочняющими элементами (BF)

Предназначены для резки металла (прокат, лист, уголок, швеллер и т.д.) и неметаллических материалов (природного камня, бетона, керамики, стекла и пластмасс). Боковая поверхность — шероховатая или гладкая.

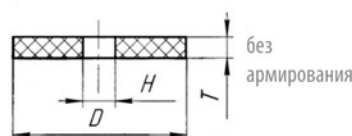
D, мм | 115 ~ 400
T, мм | 0,8 ~ 4,0
H, мм | 22,23; 32



Тип 41. Без упрочняющих элементов (B)

Предназначены для резки труб, изделий из труднообрабатываемых материалов и цветных металлов, прорезки и калибровки поршневых колец, прорезки канавок и пазов.

D, мм | 115 ~ 400
T, мм | 0,6* ~ 6,0
H, мм | 20; 22,23; 25,4; 32



★ T = 0,4 мм — на заказ

Круги зачистные

Тип 1. Для ручных шлифовальных машин

Предназначены для обработки сварных швов, снятия облоя при литье, круглого внутреннего шлифования с рабочей скоростью от 40 м/с до 80 м/с



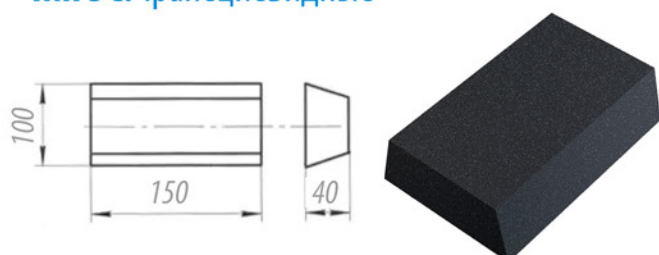
D, мм | 50 ~ 230
T, мм | 4,0 ~ 32
H, мм | 20; 22,23; 32



Сегменты шлифовальные

Предназначены для работы на станках специального назначения. Сегменты крепятся на планшайбе в специальном патроне и образуют круг с прерывистой кольцевой поверхностью, работающий торцом. Различная форма сегментов обусловлена конструкцией патронов.

Тип 5С. Трапецевидные



Тип 6С. Специальные

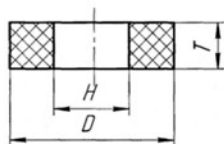


Круги шлифовальные

Тип 1. С прямым профилем

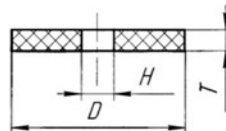
Предназначены для операций круглого наружного шлифования, плоского шлифования периферией круга на стационарных станках, для заточки металлорежущего инструмента с рабочей скоростью до 40 м/с.

D, мм	50 ~ 450
T, мм	10 ~ 250
H, мм	10,0 ~ 203,2



Предназначены для вышлифовки стружечных канавок лезвийного инструмента (сверл, метчиков) с рабочей скоростью 80 м/с.

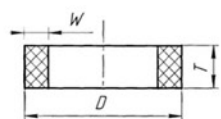
D, мм	300; 400
T, мм	1,8 ~ 36,0
H, мм	203,2



Тип 2. Кольцевые

Предназначены для работы на стационарных станках торцевой поверхностью с рабочей скоростью до 40 м/с

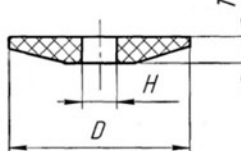
D, мм	500; 600
T, мм	до 150
W, мм	35 ~ 100



Тип 3. С коническим профилем

Предназначены для заточки пил, шлифшлифования

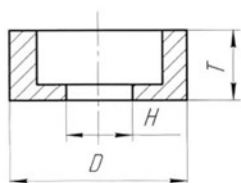
D, мм	250; 300
T, мм	8; 10; 13
H, мм	32,0; 76,2; 127,0



Тип 6. Чашечные цилиндрические

Предназначены для работы на стационарных станках торцевой поверхностью с рабочей скоростью до 40 м/с

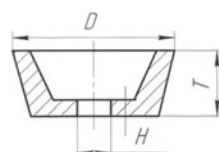
D, мм	250
T, мм	100
H, мм	150



Тип 11. Чашечные конические

Предназначены для заточки инструмента, а также для плоского шлифования труднодоступных поверхностей

D, мм	125; 150
T, мм	50
H, мм	32,0



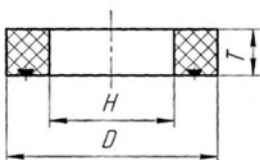
Тип 36 и Тип 37. С запрессованными крепежными элементами

Предназначены для плоского шлифования торцевой поверхностью круга на специальных плоскошлифовальных станках. Для уменьшения поверхности контакта круга с деталью, а следовательно, снижения прижога при работе торцом в конструкции круга предусматриваются рифления в виде отверстий или пазов.

Тип 36

D, мм	297 ~ 1060
T, мм	50 ~ 125
H, мм	25 ~ 450

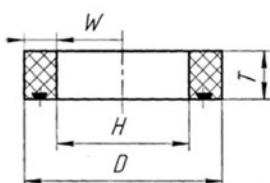
$H \leq 0.67 D$



Тип 37

D, мм	400 ~ 600
T, мм	50 ~ 150
W, мм	35 ~ 100

$W \leq 0.17 D$



О КОМПАНИИ

15 лет
успешной
работы

Компания «Новые Абразивные Технологии» специализируется на изготовлении высококачественного абразивного инструмента на бакелитовой связке для шлифования, зачистки и резки.

Абразивный инструмент, выпускаемый предприятием, широко применяется во всех отраслях промышленности при совершенно разных видах шлифования:

- внутреннее, наружное, плоское, врезное, профильное шлифование
- обдирочные, черновые, чистовые и доводочные операции
- обработка изделий из стали, чугуна, твердых сплавов и цветных металлов

Уникальная формула

За 15 лет работы мы провели множество экспериментов и исследований, что позволило найти свою уникальную производственную формулу. Её соблюдение гарантирует нам стабильный выпуск высококачественных абразивных изделий, обладающих требуемой твердостью и однородной структурой, высокой прочностью и стойкостью.

Уникальные рецептуры
многокомпонентных
смесей



Особые параметры
формования



Специальные режимы
термической
обработки



Контроль качества

Для обеспечения высокого качества поставляемой продукции мы используем передовые методики контроля на всех этапах производственного цикла: от проверки сырья до тщательного контроля готовой продукции по всем значимым параметрам изделия.

- ✓ контроль формы и размеров,
- ✓ ультразвуковой контроль твердости, однородности композиции и внутренних дефектов,
- ✓ контроль радиального и торцового биения

1. Входной контроль
сырья

2. Межоперационный
контроль

3. Контроль готовой
продукции

Индивидуальный подход

Наша главная ценность — это заказчик, а работа всего коллектива направлена на удовлетворение его потребностей. Грамотные специалисты, работающие у нас, готовы оказать научно-техническую поддержку по любым вопросам, касающимся абразивных инструментов. Вместе мы всегда сможем найти оптимальное решение поставленной задачи.

► **Разработаем и изготовим абразивный инструмент по индивидуальному заказу**

► **Подберем абразивный инструмент под ваш уникальный технологический процесс**

► **Найдем варианты замены импортного инструмента отечественными аналогами собственного производства**

Качеству нашей продукции доверяют:



ЭНЕРГОМАШ

алмаубазон
АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО

г. Челябинск,
ул. Производственная, 2
(351) 793-79-22
(351) 793-79-27
(351) 793-30-67
(351) 741-64-25