

АБРАЗИВ ЭКСПЕРТ

GD-ABRASIVES



Шлифовка прокатных валков

Отрезные круги большого диаметра **LDCO**

Шлифовка торцев пружин

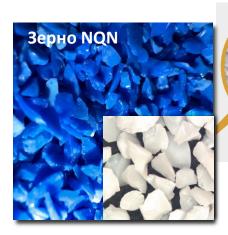
Зубошлифование

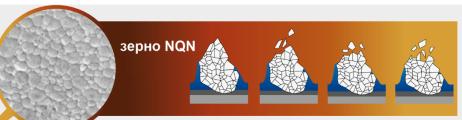
2025



Абразив Эксперт в партнерстве с производителем кругов из Китая – **Jiangsu Grinding Doctor Abrasives Co., Ltd. (GD-Abrasives)** предлагает **премиальные высокопроизводительные** спецификации шлифовальных кругов для различных операций.

Имея 20-летний опыт работы с абразивным инструментом в ведущих мировых компаниях, мы объединились и теперь производим и поставляем самые эффективные решения для Российской промышленности.





Новейшие мировые разработки по зерну, связке, технологии изготовления — всё это мы применяем в кругах.

Наша цель – дать лучшее решение по операции из того, что может быть на данный момент в мире.

Результаты испытаний на многих предприятиях в России и Китае показывают превосходство нашей продукции над мировыми брендами.

Преимущества:

- Сокращение времени цикла и себестоимости продукции
- Подбор спецификаций кругов под задачу
- Новейшие мировые разработки по зерну, связкам и структуре
- Оперативная поставка (1-3 месяца), возможна авиа-доставка
- Оптимальная цена с фиксацией в рублях
- Выставление КП в течение 1-2 дней

Специализация на кругах:

- Большого диаметра (до 1200 шлифовальные и до 2000 мм отрезные)
- С премиальным составом и высоким содержанием (до 100%) керамического зерна последних поколений, высокопористые
- Сложные операции и трудные задачи, где обычные круги не справляются и нужна высокая производительность, эффективность, качество и стабильность обработки



Шлифовка прокатных валков

Валки являются важной частью прокатных станов. Для прокатки стали в них используется давление, создаваемое при прокатке пары или комплекта валков. Распространенные типы валков делятся на три основные категории: стальные, чугунные и кованые. Поскольку в процессе прокатки валки подвергаются динамическим и статическим нагрузкам, они часто изнашиваются. Кроме того, изменения температуры также могут вызвать деформацию валков, что требует перешлифовки.

Станки: HERKULES, POMINI, Waldrich Siegen, Jiustina, METEX и др.

Круги: диаметром от 450 до 1100 мм, наиболее типовые:

01 **750**x80x305

01_**900**x80x305, 01_915x80x304.8, 01_915x100x304.8 и др. 01_**1066**x152x508, 01_1100x100x508, 1060x75x407.3 и др.

Тип зерна: 30...70% зерна NQN и зёрна Vortex

Размер зерна: F30-60 (и мельче, если есть требования)

Твёрдость: С-**D-F-G-H**-I-J-К

Связка: на бакелитовой основе



Круги для рабочих валков горячей прокатки (ГП)

В качестве материалов для валков используются чугун с длительным сроком службы (ICDP), сталь с высоким содержанием хрома (High-Cr) и быстрорежущая сталь (HSS). Требования к поверхности валков ГП ниже, чем к валкам холодной прокатки.

Обычно используемый диапазон размеров абразивного зерна составляет приблизительно **F30-46** по FEPA:

| Размер зерна | Ra |
|--------------|----------|
| 30 | 3,5-1,25 |
| 36 | 1,25-0,8 |
| 46 | 1,0-0,63 |

При горячей прокатке обычно используются шлифовальные круги из зеленого карбида кремния (SiC). Для более высокой производительности и стойкости мы также применяем добавление керамического микрокорунда последнего поколения NQN от 10 до 50% или зерно Vortex (AA). На маломощных шлифовальных станках вместо зеленого карбида кремния можно использовать черный карбид кремния. Тогда в описании абразива буква "С" используется вместо "G"

Спецификации кругов:

| Тип валка ГП | ICDP | High-Cr steel | High-Cr cast iron | HSS |
|--------------|-------------|---------------|-------------------|-------------|
| BEST | 3NQNG46IB08 | 3NQNG36JB08 | 5NQNG36IB08 | 5NQNG46IB08 |
| BETTER | 1CAAG46IB09 | 1CAAG36JB09 | 3CAAG36IB09 | 1CAAG46IB09 |
| GOOD | GC46IB06 | WA36JB06 | 1CAAG36IB06 | GC46IB06 |







Круги для рабочих валков холодной прокатки (ХП)

С поверхности валка снимается меньше металла, но при этом требуется высокое качество поверхности. Диаметр рабочего валка составляет приблизительно от 300 до 900 мм, а длина составляет 2500-5000 мм. Размер абразивного зерна колеблется от F36 до 120 по FEPA. В качестве материалов для валков в основном используются кованая и быстрорежущая сталь (HSS).

| Размер зерна | Ra |
|--------------|-----------|
| 36 | 0,8-1,25 |
| 46 | 0,63-1,0 |
| 60 | 0,5-0,8 |
| 80 | 0,32-0,63 |
| 120 | 0,16-0,32 |

При холодной прокатке, ввиду более высокой твердости валков, используются шлифовальные круги достаточно мягкие (градации твердости С...G) с высокой концентрацией керамического корунда NQN (20-70%), либо Vortex, чтобы минимизировать время перешлифовки. Если Вам важен минимальный по времени оборот валков на вальцешлифовальном участке – выбирайте спецификации ВЕЅТ. Размер зерна выбирайте по таблице или из опыта. С помощью режимов обработки можно получать Ra в достаточно широком диапазоне. Но в шлифовании есть правило – выбирать максимально крупное зерно, которое может обеспечивать требуемую чистоту поверхности. Так Вы быстрее снимите нужный припуск и меньше времени потратите на правку круга, а резание будет более свободное, меньше прижогов, выше стойкость круга и ниже себестоимость операции.

Спецификации кругов:

Круги для опорных валков на горячие и холодные прокатные станы

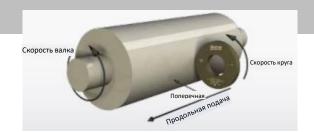
Опорные валки передают и поддерживают давление на рабочие валки. Они имеют больший диаметр, чем рабочие валки (до 1600 мм в диаметре). Валки бывают литыми или коваными. Опорные валки обычно изготавливаются из хромистой стали с содержанием хрома от 2 до 5 %. В некоторых случаях используется чугун с двойным литьём и быстрорежущая сталь (HSS). Опорные валки шлифуют не так часто, как рабочие, но, как правило, с них удаляется значительно больше материала (до 2 мм и более в диаметре). Зернистость обычно варьируется от 30 до 46 для достижения требуемой степени обработки поверхности.

| Размер зерна | Ra |
|--------------|---------|
| 30 | 1,3-3,5 |
| 36 | 1,0-3,0 |
| 46 | 0,7-2,0 |

На опорные валки обычно используются шлифовальные круги из обычного или белого оксида алюминия. Для более высокой скорости съёма и стойкости круга мы также добавляем зерно NQN последнего поколения от 20 до 40% или Vortex (AA).

Спецификации кругов:

| Тип валка ГП | Кованая сталь (средний и низкий Cr) |
|--------------|--|
| BEST | 4NQN36JB10 |
| BETTER | 2WAA36DB08 |
| GOOD | WA36KB06 |

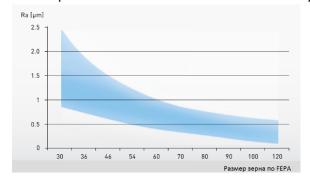


Влияние размера круга

- Когда диаметр шлифовального круга в процессе шлифования уменьшается, а скорость вращения шпинделя остаётся прежней (об/мин), линейная скорость поверхности шлифовального круга снижается. При снижении линейной скорости поверхности на каждые 5 м/с круг начинает работать мягче на одну градацию. Снижение твёрдости круга ускоряет его износ, тем самым сокращая срок службы. При уменьшении диаметра шлифовального круга контактная поверхность уменьшается, что приводит к увеличению удельного усилия в зоне шлифования. Это делает шлифовальный круг более мягким в работе, износ круга ускоряется.
- Благодаря уникальной **связке В09**, разработанной компанией GD-Abrasives, на одном и том же шлифовальном круге могут быть достигнуты различные уровни твердости, что позволяет компенсировать снижение скорости при постоянных оборотах на станках, которые не могут поддерживать постоянную линейную скорость шлифования.

Влияние размера зерна

- Крупная зернистость увеличивает срок службы круга и производительность.
- Мелкая зернистость улучшает чистоту поверхности, а также необходима для шлифования твердых материалов, таких как HSS.
- Тип абразива и связка также влияют на чистоту поверхности.





Влияние параметров на процесс шлифования

| EADAMETRI I | Скорость круга | | Скорость валка | | Продольная подача | | Поперечная подача | |
|--|----------------|----------|----------------|----------|-------------------|----------|-------------------|----------|
| ПАРАМЕТРЫ процесса | ниже | выше | ниже | выше | ниже | выше | ниже | выше |
| Скорость съёма | + | ↑ | 1 | \ | → | ↑ | \ | 1 |
| Износ круга | ^ | 4 | \ | ↑ | \ | ↑ | \ | 1 |
| Нагрузка | → | ↑ | ↑ | → | \ | ↑ | \ | ↑ |
| Дробление | → | ↑ | 0 | 0 | \ | ↑ | \ | ↑ |
| Чистота Ra | 0 | 0 | ↑ | → | \ | ↑ | → | ↑ |
| ↑↓ - негативное влияние ↑↓ - положительное влияние ↑↓ - нагрузка ○ – нет эффекта | | | | | | | | |

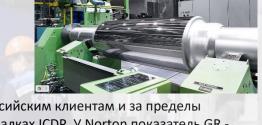
Пример 1

Станок: Waldrich Siegen 500 kW

Валок: ICDP CE-75

Круг: GD-Abrasives 01_1060x75x407.3 EQA36RB10 63 м/с Конкурент: Norton 01_1060x75x407.3 QA36-RBT2 63 м/с

Требования по Ra: 0,8



Производитель валков в России, поставляют валки практически всем российским клиентам и за пределы России. Круг GD-Abrasives показал коэффициент шлифования (GR) 50 на валках ICDP. У Norton показатель GR - 30. Круг Norton не обеспечивал стабильную чистовую обработку на Ra0,8 при стандартных режимах при шлифовке на финише более 300 мм по длине валка - нагрузка на поверхность круга и срыв - чистота ухудшается после 300 мм. Круг GD-Abrasives обеспечивает стабильность получения Ra0,8 по полной длине валка 2000 мм при подаче вперед и назад. Работа круга по валкам из стали HSS и Hi-Cr также полностью устраивает клиента. Время на обработку валков также снизилось. Производитель полностью перешёл на круги GD -Abrasives.

Пример 2

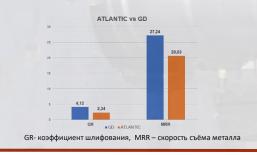
Станок: 110 kW

Валок: Cr5 2130*470~530

Kpyr: GD-Abrasives 01_915x100x304.8 AA46HB08 50 m/c

Конкурент: Atlantic EK3 46-H6 RE DP

Требования по Ra: 0,8



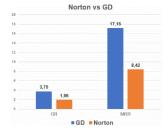
Пример 3

Станок: 135 kW

Валок: High-Cr 1580*650~690

Круг: **GD-Abrasives 01_915x100x304.8 3NQNG46JB08 50 м/с Конкурент**: Norton 01_915x100x304.8 39C46KB24 50 м/с

Требования по Ra: 0,8



Пример 4

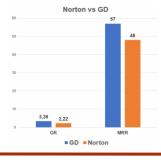
Станок: 135 kW

Валок: HSS 2250*650~690

Kpyr: GD-Abrasives 01_914x102x508 3NQNG46IB08 50 m/c

Конкурент: Norton 01_914x102x508 3SG46JB24 50 м/с

Требования по Ra: Ok



Упаковка кругов

Круги GD-Abrasives надёжно упакованы в деревянные ящики и имеют этикетку с детальной информацией по кругу – размеры и спецификация, дата производства, артикул, стандарт производства и номер партии. В каждом ящике есть сертификат качества на партию и две прокладки для планшайб.



Отрезные круги большого диаметра

D 500-2000 MM

Отрезные круги диаметром от **500** до **2000** мм широко используются в металлургическом производстве. Для резки стали требуются высокопроизводительные армированные круги, обеспечивающие высокое качество, стойкость, чистоту реза, отсутствие заусенцев и высокую скорость резания.

GD-Abrasives предлагает широкий ассортимент отр<mark>езных кругов,</mark> отвечающих всем требованиям, температурам резания и характеристикам материала. Подбор спецификации отрезного круга зависит от параметров технологического процесса, включая температуру обрабатываемого материала, характеристики материала (тип, форма и размеры) и отрезного станка (мощность и тип).

Успешно проведенные испытания на ведущих металлургических предприятиях России показали высокую стойкость кругов GD-Abrasives в диаметрах 800, 1000, 1250 и 1500 мм, превышающую показатели Tyrolit и Norton. Опытно промышленные партии подтвердили эти результаты, и мы начинаем серийные поставки.

Для подбора спецификации отрезных кругов укажите в запросе:

- размер кругов и текущую спецификацию, потребность в месяц
- материал детали, твёрдость в HRC, её линейные размеры и поперечное сечение в месте реза
- температуру материала в момент резания
- модель станка и кинематику процесса резания (см. схемы внизу страницы), скорость резания
- параметры, которые планируете улучшить

TYPE T41-TAPERED

| D [mm] | Ta/Ti [mm] | H [mm] | |
|--------|------------|-------------------|--|
| 750 | 8/7 | 80 100 127 152.4 | |
| 800 | 8/7 | 80 100 127 152,4 | |
| 1000 | 11/10 | 100 127 152,4 | |
| 1220 | 12/11 | | |
| 1250 | 13/12 | 100 127 152,4 200 | |
| 1380 | 14/13 | | |
| 1500 | 15/14 | 203,2 230 280 | |
| 1600 | 16/15 | | |
| 1800 | 17/16 | 203 230 280 | |
| 2000 | 18/17 | * | |
| | | | |

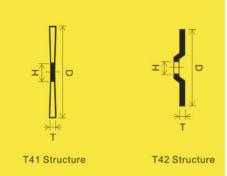
^{*} Special dimensions available on request

| D [mm] | T [mm] | H [mm] |
|--------|--------|------------------|
| 800 | 7/6 | 80 100 127 152,4 |
| 1000 | 9/8 | 100 127 152,4 |
| 1220 | 11/10 | |
| 1270 | 11/10 | 100 127 152,4 |
| 1380 | 12/11 | 230 280 |
| 1500 | 13/12 | 230 200 |
| 1600 | 14/13 | |

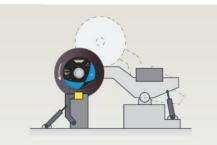
TYPE T42-WITH STEEL REINFORCED CENTRE

| D [mm] | T [mm] | H [mm] |
|--------|--------|-------------------|
| 600 | 6-7,5 | 40 60 76,2 80 100 |
| 800* | 8-9 | 80 100 127 152,4 |

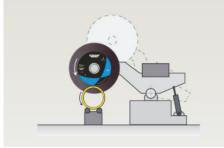
* Can be supplied in tapered version



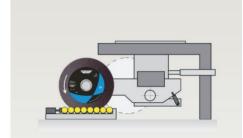
Маятниковая отрезка



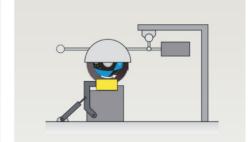
Резка с вращением детали



Резка на проход



Резка с горизонтальной осцилляцией





Шлифовка торцев пружин

ing for part #2 F3*=1060 H



Шлифование торцев пружин является одной из наиболее сложных операцией, и не все производители кругов могу делать круги, способные обеспечить нужное время цикла и стойкость одновременно для обработки комплекта пружин на современных станках в России

Наиболее распространённые станки: OMD (Италия), Schenker (Германия), WNJ и JINKONGKEJI (Китай

Форма кругов: 36 - для работы торцевой поверхностью, с гайками, с перфорацией

Размеры кругов: 1000x150x200, 1000x150x300 мм

915х120х200, 915х120х350, 915х100х270, 900х120х350 мм и др.

660x100x150, 660x100x170 мм и др.

600x80x305 мм 450x80x40 мм 400x60x40 мм и др.

Тип зерна: 30...70% керамического зерна последнего поколения NQN

Размер зерна: F16-20-24 (и мельче, если есть требования)

Твердость: K-L-M-**N-O**-P

Связка: на бакелитовой основе

Перфорация может быть сквозной или только до слоя с гайками. Перфорация служит для лучшего охлаждения и удаления шлама из зоны шлифования. На диаметрах кругов <450 мм круги делают без перфорации. Важно согласовать соответствие **чертежа расположения гаек** перед заказом.

Мы рекомендуем применять круги с содержанием керамического зерна NQN последнего поколения **от 30 до 70%.** Время цикла шлифовки одной закладки кассеты даже на пружинах диаметром до 30 мм будет составлять от 2 до 5 минут. При большом съёме материала – до 10 минут максимум.

Подбираем спецификацию круга под ваши требования, учитывая:

- размер и геометрию пружин
- материал пружин
- мощность станка и его состояние
- наличие и тип СОЖ

Оптимизируем:

- время цикла
- стойкость кругов
- себестоимости шлифовки одной детали

Пример

Станок: ОМD HA100-2/2 (Италия)

Деталь: наружная пружина вагонного комплекта d30 D200 L258. Сталь 60C2XФА. Вальцованная

Спецификация круга: GD-Abrasives 36_1000x150x200 3NQNJ20NB980 45 м/с

Время цикла: 2 мин. 30 сек. **Частота правки:** через 6 циклов

Стойкость: 18 500 пружин / 12 смен (по 12 часов)

Съём на сторону: 5...7 мм

















Зубошлифование

Профильное шлифование зубчатых колёс кругами 4 формы с зерном **TG** или **NQN** и новой высокоэффективной связкой V80 для лучшего сохранения профиля круга и работы на скорости круга до 80 м/с.





| Станок | Размеры круга | Спецификация |
|-------------------|---------------|------------------|
| Hofler Helix 400 | PSX400X50X127 | 3SG60/80GH12V80P |
| Hofler Rapid 1500 | PSX400X60X127 | 3SG60/80GH12V80P |
| Hofler Rapid 1800 | PSX500X63X160 | 3SG60/80GH12V80P |
| Kapp VAS 55P | PSX400X40X127 | 3SG60/80GH12V80P |

Непрерывное шлифование зубчатых колёс **червячными кругами** с зерном **NQN и** новой связкой V80 для лучшего удержания профиля круга и работы на скорости круга до 80 м/с





Размеры и спецификации кругов

| 220x180x90-SA80J-V80-75M/S | 220x180x90-3SG80J-V80-75M/S |
|-----------------------------|------------------------------|
| 240x230x110-SA80J-V80-63M/S | 300x125x160-3SG80J-V80-63M/S |
| 275x160x160-SA80J-V80-80M/S | 300x145x160-3SG80J-V80-80M/S |
| 275x125x160-SA80J-V80-80M/S | 350x104x160-3SG80J-VH-35M/S |
| 280x160x115-SA80J-V80-63M/S | 400x100x203-3SG80J-V80-35M/S |

Шлифование конических зубчатых колёс со связкой V80 и зерном **TG** или **NQN** для лучшего удержания профиля круга, высокой производительности и работы на скорости круга до 80 м/с





| Размер круга | | Спецификация |
|--------------|-------------|--------------|
| | 220*95*170 | 3SG80J8V80 |
| | 260*110*200 | 5SG80J8V80 |
| | 312*98*251 | 5SG80J8V80 |
| | 330*98*193 | 5SG80J8V80 |
| | 335*110*270 | 5SG80J8V80 |
| | 386*98*312 | 5SG80J8V80 |

Круги на керамической и органической связках с премиальными зёрнами NQN для любых операций:

