

АБРАЗИВНЫЙ ИНСТРУМЕНТ НА ГИБКОЙ ОСНОВЕ



ЛЕНТЫ
БЕСКОНЕЧНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ
BELTS
ENDLESS GRINDING
75x533mm
ЗЕРНИСТОСТЬ / GRIT
3 178 P 300

ЛЕНТЫ
БЕСКОНЕЧНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ
BELTS
ENDLESS GRINDING
75x533mm
ЗЕРНИСТОСТЬ / GRIT
2 178 P 300

ЛБ 75x457 мм
2

LUGABRASIV
FLAP WHEEL
ПЕПЕСТКОВЫЙ КРУГ
40
M/S
M/C
ISO 9001
ГОСТ 22775-77
ГОСТ 9 43529-2006
ИЭН 13143
lup@abrasives.ru

Круг
пепестковый
тонцевый
Flap Disc
LUGABRASIV
Professional
12250 RPM

Elastic
12250 RPM

12250 RPM
125

80
12250 RPM

LUGABRASIV®

СОДЕРЖАНИЕ

стр.

Круги лепестковые торцевые и радиальные для ручных шлифовальных машин 201

Круги лепестковые радиальные для стационарных шлифовальных машин 236

Ленты бесконечные для ручных шлифовальных машин 242

Ленты бесконечные для стационарных шлифовальных машин 250

Диски фибровые шлифовальные 255

Листы и диски из шлифовальной шкурки 258

Рулоны и бобины шлифовальной шкурки 266

Листы и диски шлифовальные из объёмного полотна 267

ХАРАКТЕРИСТИКИ АБРАЗИВНЫХ МАТЕРИАЛОВ НА ГИБКОЙ ОСНОВЕ

ОАО “Лужский абразивный завод” изготавливает широкий спектр абразивных инструментов на гибкой основе, используя шлифовальную шкурку известных европейских производителей из Германии, Турции, Италии, Польши, Венгрии.

Тип шлифовальной шкурки	Марка материала/зернистость	Основа	Распределение зерна	Связующее	Обрабатываемые материалы
ZC 721X (Турция)	ZK / P24-P150	Полихлопковая ткань	Закрытое	Смола/смола	Сталь, легированная сталь, литье, чугун
ZC 411X (Турция)	ZK / P24-P150	Прочная хлопковая ткань	Закрытое	Смола/смола	Сталь, легированная сталь
AC 721X (Турция)	A / P24-P320	Полихлопковая ткань	Закрытое	Смола/смола	Сталь, цветные металлы, чугун, дерево, кожа, пластики
AC 411X (Турция)	A / P24-P180	Прочная хлопковая ткань	Закрытое	Смола/смола	Сталь, цветные металлы, чугун, дерево, кожа, пластики
ZK 701X (Германия)	ZK / P24-P150	Грубая полиэстер ткань	Закрытое	Смола/смола	Сталь, легированная сталь, литье, чугун
KK 751X (Германия) VTX 22-3LT (Польша)	A / P24-P320	Прочная хлопковая ткань	Закрытое	Смола/смола	Сталь, цветные металлы, чугун, дерево, кожа, пластики
KK 711X водостойкая (Германия)	A / P24-P320	P24-P80-грубая полиэстер ткань; P100-P320-грубая хлопковая ткань	Закрытое	Смола/смола	Сталь, литье, цветные металлы, чугун, дерево, кожа, пластики
СК 725D (Германия)	C / P40-P120	Комбинированная (ткань+бумага)	Закрытое	Смола/смола антистатическая обработка	МДФ, ДСП, ДВП, плиты, фанера, дерево
KK 511J (Германия)	A / P60-P500	Гибкая хлопковая ткань	Закрытое	Смола/смола	Профилированные детали из металла, дерева, пластика
KK 268 (Венгрия)	A / P24-P180	Хлопковая ткань	Открытое	Смола/смола	Дерево, лаки
KP 258 (Венгрия)	A / P40-P220	P40-P60 - F-бумага; P80-P220 - E-бумага	Открытое	Смола/смола	Дерево, лаки
Lux E (Польша)	A / P40-P240	E-бумага с самозацепляющейся тканью	Открытое	Смола/смола	Древесина хвойных и лиственных пород, фанера, ДВП
WBB водостойкая (Италия)	C / P100-P1000	A,B-бумага	Закрытое	Смола/смола	Краски, шпаклевки, грунтовки
Aqua водостойкая (Польша)	C / P100-P1000	A,C-бумага	Закрытое	Смола/смола	Краски, шпаклевки, грунтовки, лаки, пластики
KK 19XW (Россия)	A / P20-P220 A / P5,4,M40	Хлопковая ткань	Закрытое	Смола/смола	Сплавы с низкой твердостью, дерево, пластики

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО БЕЗОПАСНОМУ ПРИМЕНЕНИЮ АБРАЗИВНОГО ИНСТРУМЕНТА НА ГИБКОЙ ОСНОВЕ

Транспортировка и хранение

Необходимо очень тщательное хранение абразивного инструмента при транспортировке. Избегайте механических повреждений, например, ударов, сбросов, или сгибаний, а также обеспечьте защиту от попадания осадков, росы, инея. Храните абразивный инструмент в сухих, незамерзающих помещениях. Не храните рядом с нагревательными приборами, холодными или влажными стенами, дверями или окнами, либо непосредственно на полу, а также оберегайте от прямых солнечных лучей. Рекомендуемая температура хранения 18-22°C при относительной влажности воздуха 45-65%. Храните абразивный инструмент по возможности в его оригинальной упаковке. Снятый из упаковки абразивный инструмент храните так, чтобы избежать деформации.

Рекомендации по безопасному применению лент бесконечных

1. За 48 часов до постановки лент на станок их вынимают из оригинальной упаковки и вешают на сердечник минимальным диаметром 50 мм. Если диаметр сердечника меньше 50 мм, то это может привести к сколам и трещинам на шлифовальной ленте.

2. Перед началом работы осмотрите ленты, не повредились ли они при перевозке или из-за небрежного хранения.

3. Шлифовальные ленты шириной более 50 мм применять только на шлифовальных машинах, предназначенных специально для них, удовлетворяющих всем требованиям безопасности.

4. Перед установкой ленты на машинку или станок, найдите на внутренней стороне ленты стрелку. При работе направление движения шлифовальной ленты должно совпадать со стрелкой.

5. Перед началом работы проверьте работоспособность Вашего оборудования, исправность опорных элементов: контактных кругов, упорных поперечин, наличие защитных кожухов. **Никогда не снимайте защитный кожух при работе шлифовальной машинкой или на станке!**

6. Надевайте ленту на контактные круги без натяжения.

7. Шлифование начинайте только тогда, когда лента натянута и шлифовальная машина или станок достигает максимального числа оборотов на холостом ходу. Лента при вращении должна двигаться без биений и осевых перемещений.

8. При работе шлифовальная лента должна быть загружена равномерно от центра

9. Мокрое шлифование осуществлять только с предназначенными для этого лентами.

10. Не отключать машинку или станок, пока у обрабатываемой детали есть контакт с лентой.

11. При мокром шлифовании, после окончания процесса шлифования, останавливается подача СОЖ и шлифовальная лента запускается на холостом ходу так долго, пока не перестанет отлетать охладительная смазка из абразивной ленты.

12. Для защиты Вашего организма применяйте защитные перчатки, защитные очки для глаз, марлевую повязку или респиратор от пыли, а также, в зависимости от шлифовальных работ, маску для защиты лица, кожаные фартуки и безопасную обувь..

Рекомендации по безопасному применению кругов КЛТ

1. Перед началом работы осмотрите круги, не повредились ли они при перевозке или из-за небрежного хранения.
2. Пользуйтесь только исправной шлифовальной машинкой. Частота вращения шпинделя машинки не должна превышать число оборотов в минуту, указанную на круге. **Никогда не снимайте защитный кожух при работе шлифовальной машинкой!**
3. Закрепите круг на шпинделе машинки без перекосов, надежно поджав его гайкой-фланцем из комплекта машинки. Убедитесь, что круг надежно зафиксирован.
4. Включите машинку и проверьте на холостом ходу как вращается круг. При вращении он должен двигаться без биений и осевых перемещений. Шлифование начинайте тогда, когда круг достигнет максимального числа холостых оборотов.
5. При работе не допускайте резких нагрузок, особенно когда приступаете к обработке острых кромок, выступающих частей. Вводите круг в соприкосновение с обрабатываемой поверхностью плавно под углом 10-20°.
6. Основание круга, выполненное из стекловолокна, не должно касаться обрабатываемой поверхности. Касание должно быть только лепестками шкурки.
7. При работе не забывайте, что летящие искры могут быть причиной воспламенения ЛВЖ, горючих материалов, которые следует удалить из рабочего пространства перед началом работы.
8. Для защиты Вашего организма применяйте защитные перчатки, защитные очки для глаз, марлевую повязку или респиратор от пыли, а также, в зависимости от шлифовальных работ, маску для защиты лица, кожаные фартуки и безопасную обувь.

Рекомендации по безопасному применению кругов КЛ и КЛО

1. Лепестковые круги используются только на специально предназначенном для этого оборудовании. Для укрепления центра круга используются специальные зажимные фланцы. Наружный диаметр этих фланцев должен соответствовать наружному диаметру металлических фланцев лепесткового круга.
2. Перед началом работы осмотрите круги, не повредились ли они при перевозке или из-за небрежного хранения.
3. Перед началом работы проверьте работоспособность Вашего оборудования. **Никогда не снимайте защитный кожух при работе шлифовальной машинкой или на станке!**
4. Частота вращения шпинделя оборудования не должна превышать число оборотов в минуту, указанную на круге.
5. Перед установкой круга найдите на его этикетке стрелку. При работе направление вращения круга должно совпадать со стрелкой.
6. Закрепите круг на шпинделе машинки или станка без перекосов, надежно поджав его специально предусмотренным для этого зажимом. Убедитесь, что круг надежно зафиксирован.
7. Включите машинку или станок и проверьте на холостом ходу как вращается круг. При вращении он должен двигаться без биений и осевых перемещений. Шлифование начинайте тогда, когда круг достигнет максимального числа холостых оборотов.
8. При работе не допускайте резких нагрузок, особенно когда приступаете к обработке острых кромок, выступающих частей. Для удаления пыли из зоны

9. При мокром шлифовании, после окончания процесса шлифования, останавливается подача смазочно-охлаждающей жидкости и лепестковый круг запускается на холостом ходу так долго, пока не перестанет отлетать смазочно-охлаждающая жидкость со шлифовального инструмента.

10. Для защиты Вашего организма применяйте защитные перчатки, защитные очки для глаз, марлевую повязку или респиратор от пыли, а также, в зависимости от шлифовальных работ, маску для защиты лица, кожаные фартуки и безопасную обувь.

Рекомендации по безопасному применению фибровых дисков

1. Диски из шлифовальной фибры используются только с подходящими опорными тарелками. Нельзя использовать сам диск из шлифовальной фибры в виде опорной тарелки. Диаметр фибрового диска должен быть минимум на 3 мм, но не более чем на 15 мм меньше диаметра опорного диска.

2. Перед началом работы осмотрите диск и опорную тарелку, не повредились ли они при перевозке или из-за небрежного хранения. Не используйте никаких поврежденных либо изменивших форму фибровых дисков и опорных тарелок.

3. Максимальная рабочая скорость фибрового диска - 80 м/с. Максимально допускаемое число оборотов указано в таблице (см. раздел "Диски фибровые"). Число оборотов шлифовальной машинки должно быть одинаково или меньше числа оборотов фибровых дисков.

4. Перед началом работы проверьте работоспособность Вашего оборудования.
Никогда не снимайте защитный кожух при работе шлифовальной машинкой!

5. Закрепите диск и опорную тарелку на шпинделе машинки без перекосов, надежно поджав их специально предусмотренным для этого зажимом. Убедитесь, что они надежно зафиксированы. Диск должен прилегать к опорной тарелке под углом 10°.

6. Включите машинку и проверьте на холостом ходу как вращается диск. При вращении он должен двигаться без биений и осевых перемещений. Шлифование начинайте тогда, когда диск достигнет максимального числа холостых оборотов.

7. При шлифовании контуров или кромок силовых сварных швов фибровый диск не проводят заранее в зону шлифования, чтобы избежать сколов на кромке диска.

8. Для защиты Вашего организма применяйте защитные перчатки, защитные очки для глаз, марлевую повязку или респиратор от пыли, а также, в зависимости от шлифовальных работ, маску для защиты лица, кожаные фартуки и безопасную обувь.



Требуются
защитные
перчатки



Учитывайте
рекомендации
по безопасности



Наденьте
респиратор



Требуется
защита
глаз



Требуется
противошумная
защита

Требования безопасности по ГОСТ Р 52588-2011 (ЕН 12413; ЕН13743)

КРУГИ ЛЕПЕСТКОВЫЕ ТОРЦЕВЫЕ И РАДИАЛЬНЫЕ ДЛЯ РУЧНЫХ ШЛИФОВАЛЬНЫХ МАШИН

Круги лепестковые шлифовальные торцевые

Для различных видов производственной деятельности и областей применения, специалистами завода были разработаны две новые серии торцевых лепестковых кругов.

Серия *“Professional”*

Серия *“Economy”*

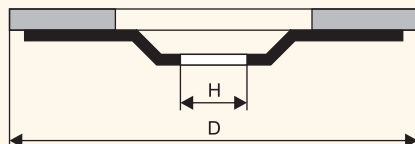


Данная серия предназначена для высокопроизводительной обработки всех видов материалов. Высокая стойкость инструмента и большой съем обрабатываемого материала - основные преимущества кругов этой серии.

Данная серия предназначена для универсальной обработки всех видов материалов. Оптимальное соотношение цены и качества, высокая производительность при средних нагрузках - основные преимущества кругов этой серии.

Данные серии изготавливаются в кругах двух типов: КЛТ1 и КЛТ2.

Тип КЛТ 1



Для плоского шлифования, обработки кромок и сварных швов деталей и конструкций из различных марок сталей, цветных металлов и древесины.

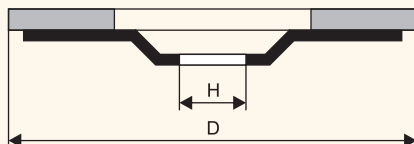


80 м/с

D, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
100	16	A 24	15300	80
100	16	A 36	15300	80
100	16	A 40	15300	80
100	16	A 50	15300	80
100	16	A 60	15300	80
100	16	A 80	15300	80
100	16	A 100	15300	80
100	16	A 120	15300	80
100	16	A 150	15300	80
100	16	A 180	15300	80
100	16	A 220	15300	80
100	22.23	A 24	15300	80
100	22.23	A 36	15300	80
100	22.23	A 40	15300	80
100	22.23	A 50	15300	80
100	22.23	A 60	15300	80
100	22.23	A 80	15300	80
100	22.23	A 100	15300	80
100	22.23	A 120	15300	80
100	22.23	A 150	15300	80
100	22.23	A 180	15300	80
100	22.23	A 220	15300	80
115	22.23	A 24	13300	80
115	22.23	A 36	13300	80
115	22.23	A 40	13300	80
115	22.23	A 50	13300	80

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

Тип КЛТ 1



Для плоского шлифования, обработки кромок и сварных швов деталей и конструкций из различных марок сталей, цветных металлов и древесины.

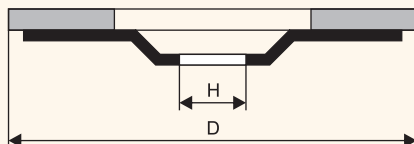


80 м/с

D, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
115	22.23	A 60	13300	80
115	22.23	A 80	13300	80
115	22.23	A 100	13300	80
115	22.23	A 120	13300	80
115	22.23	A 150	13300	80
115	22.23	A 180	13300	80
115	22.23	A 220	13300	80
125	22.23	A 24	12250	80
125	22.23	A 36	12250	80
125	22.23	A 40	12250	80
125	22.23	A 50	12250	80
125	22.23	A 60	12250	80
125	22.23	A 80	12250	80
125	22.23	A 100	12250	80
125	22.23	A 120	12250	80
125	22.23	A 150	12250	80
125	22.23	A 180	12250	80
125	22.23	A 220	12250	80
150	22.23	A 24	10200	60
150	22.23	A 36	10200	60
150	22.23	A 40	10200	60
150	22.23	A 50	10200	60
150	22.23	A 60	10200	60
150	22.23	A 80	10200	60
150	22.23	A 100	10200	60
150	22.23	A 120	10200	60
150	22.23	A 150	10200	60
150	22.23	A 180	10200	60
150	22.23	A 220	10200	60
180	22.23	A 24	8500	40
180	22.23	A 36	8500	40
180	22.23	A 40	8500	40
180	22.23	A 50	8500	40

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

Тип КЛТ 1



Для плоского шлифования, обработки кромок и сварных швов деталей и конструкций из различных марок сталей, цветных металлов и древесины.

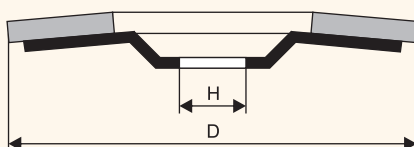


80 м/с

D, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
180	22.23	A 60	8500	40
180	22.23	A 80	8500	40
180	22.23	A 100	8500	40
180	22.23	A 120	8500	40
180	22.23	A 150	8500	40
180	22.23	A 180	8500	40
180	22.23	A 220	8500	40
200	22.23	A 24 - A 320	7650	40

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

Тип КЛТ 2



Для обработки труднодоступных мест, торцевого и плоского шлифования деталей и конструкций из различных марок сталей, цветных металлов и древесины.

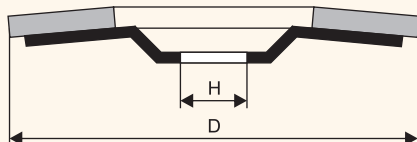


80 м/с

D, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
115	22.23	A 24	13300	80
115	22.23	A 36	13300	80
115	22.23	A 40	13300	80
115	22.23	A 50	13300	80
115	22.23	A 60	13300	80
115	22.23	A 80	13300	80
115	22.23	A 100	13300	80
115	22.23	A 120	13300	80
115	22.23	A 150	13300	80
115	22.23	A 180	13300	80
115	22.23	A 220	13300	80

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

Тип КЛТ 2



Для обработки труднодоступных мест, торцевого и плоского шлифования деталей и конструкций из различных марок сталей, цветных металлов и древесины.



80 м/с

D, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
125	22.23	A 24	12250	80
125	22.23	A 36	12250	80
125	22.23	A 40	12250	80
125	22.23	A 50	12250	80
125	22.23	A 60	12250	80
125	22.23	A 80	12250	80
125	22.23	A 100	12250	80
125	22.23	A 120	12250	80
125	22.23	A 150	12250	80
125	22.23	A 180	12250	80
125	22.23	A 220	12250	80
150	22.23	A 24	10200	60
150	22.23	A 36	10200	60
150	22.23	A 40	10200	60
150	22.23	A 50	10200	60
150	22.23	A 60	10200	60
150	22.23	A 80	10200	60
150	22.23	A 100	10200	60
150	22.23	A 120	10200	60
150	22.23	A 150	10200	60
150	22.23	A 180	10200	60
150	22.23	A 220	10200	60
180	22.23	A 24	8500	40
180	22.23	A 36	8500	40
180	22.23	A 40	8500	40
180	22.23	A 50	8500	40
180	22.23	A 60	8500	40
180	22.23	A 80	8500	40
180	22.23	A 100	8500	40
180	22.23	A 120	8500	40
180	22.23	A 150	8500	40
180	22.23	A 180	8500	40
180	22.23	A 220	8500	40

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

Круги лепестковые торцевые

Торцевые лепестковые круги КЛТ 3 предназначены для обработки изделий из всех видов материалов (металла, дерева, пластика).

Тип КЛТ 3

Основным отличительным признаком кругов КЛТ 3 от других типов торцевых лепестковых кругов является наличие парных лепестков - основного и вспомогательного.

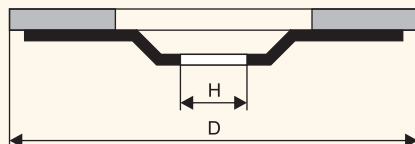


Новая конструкция кругов позволяет:

1. Увеличить съем обрабатываемого материала в единицу времени - при одинаковой зернистости основного и вспомогательного лепестков (A40/40). Это происходит за счет увеличения площади соприкосновения вспомогательного лепестка с поверхностью обрабатываемого изделия.
2. Улучшить качество обрабатываемой поверхности - при работе кругом, имеющим вспомогательный лепесток более мелкой зернистости (A 40/60).
3. Изготавливать круги в более привлекательном для потребителя соотношении цена / качество. Благодаря новым технологиям снизилась себестоимость изготовления без изменения количества лепестков.

Круги можно использовать на угловых шлифовальных машинах с числом оборотов, не превышающим значения, указанного на круге.

Тип КЛТ 3



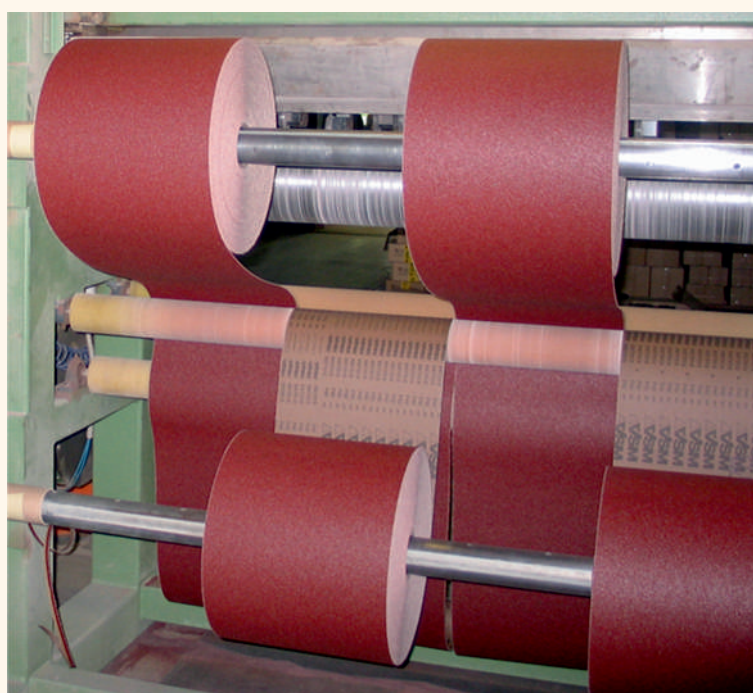
Для плоского шлифования, обработки кромок и сварных швов деталей и конструкций из различных марок сталей, цветных металлов и древесины.



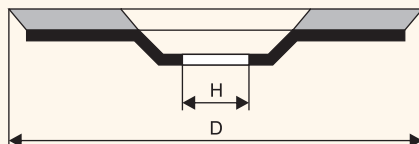
80 м/с

D, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
115	22.23	A 40/40	13300	80
115	22.23	A 60/60	13300	80
115	22.23	A 80/80	13300	80
125	22.23	A 40/40	12250	80
125	22.23	A 60/60	12250	80
125	22.23	A 80/80	12250	80
150	22.23	A 40/40	10200	60
150	22.23	A 60/60	10200	60
150	22.23	A 80/80	10200	60
180	22.23	A 40/40	8500	40
180	22.23	A 60/60	8500	40
180	22.23	A 80/80	8500	40

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



Тип КЛТ 4



Новая структура расположения лепестков увеличивает гибкость круга, что дает возможность обрабатывать контурные поверхности деталей и конструкций из различных марок сталей, цветных металлов и древесины. Зона взаимодействия рабочей части круга и изделия на 40% больше, чем при использовании кругов КЛТ 1 или КЛТ 2, что позволяет производить качественную обработку быстрее, чем фибровым диском.



80 м/с

D, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
115	22.23	A 24	13300	80
115	22.23	A 36	13300	80
115	22.23	A 40	13300	80
115	22.23	A 50	13300	80
115	22.23	A 60	13300	80
115	22.23	A 80	13300	80
115	22.23	A 100	13300	80
115	22.23	A 120	13300	80
115	22.23	A 150	13300	80
115	22.23	A 180	13300	80
115	22.23	A 220	13300	80
115	22.23	A 240	13300	80
115	22.23	A 320	13300	80
125	22.23	A 24	12250	80
125	22.23	A 36	12250	80
125	22.23	A 40	12250	80
125	22.23	A 50	12250	80
125	22.23	A 60	12250	80
125	22.23	A 80	12250	80
125	22.23	A 100	12250	80
125	22.23	A 120	12250	80
125	22.23	A 150	12250	80
125	22.23	A 180	12250	80
125	22.23	A 220	12250	80
125	22.23	A 240	12250	80
125	22.23	A 320	12250	80

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

Эластичные торцевые лепестковые круги.

новый вид лепесткового круга
для многофункционального шлифования
изделий из металлов и других материалов (дерева, пластика)

Тип КЛТ 5



Основные преимущества:

1. Увеличенный в 2 раза выход лепестков за край подложки позволяет:
 - производить обработку в углах, сгибах, а также обработку плоских и контурных поверхностей;
 - повысить эффективность охлаждения рабочей части круга, что значительно увеличивает срок эксплуатации инструмента.
2. Плоский тип конструкции подложки позволяет обрабатывать труднодоступные места.
3. Увеличенное количество лепестков обеспечивает более эффективный и продолжительный срок эксплуатации круга.
4. Увеличенный угол расположения лепестков дает возможность использовать круги на различных операциях:

- для грубого шлифования

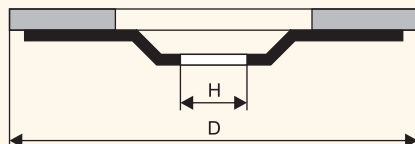
При усиленном нажатии на круг лепестки уплотняются и обеспечивают больший съём обрабатываемого материала;

- для тонкого шлифования

При легком нажатии на круг лепестки пружинят. Это позволяет уменьшить съём обрабатываемого материала при зачистке или выравнивании поверхности;

Круги можно использовать на угловых шлифовальных машинах с числом оборотов, не превышающим значения, указанного на круге.

Тип КЛТ 5



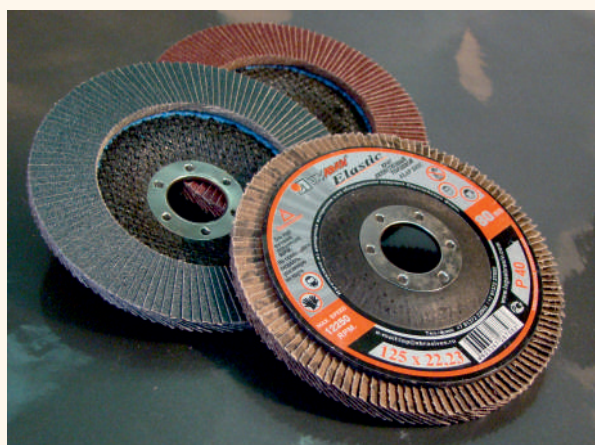
Для плоского шлифования, обработки кромок и сварных швов деталей и конструкций из различных марок сталей, цветных металлов и древесины.



80 м/с

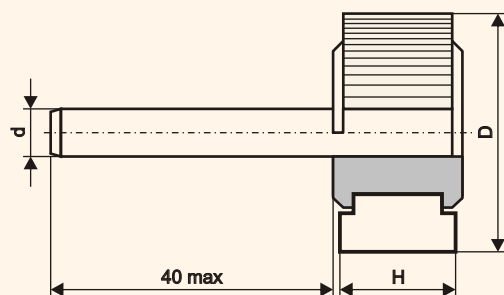
D, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
102	15.9	A 40	15300	80
102	15.9	A 60	15300	80
102	15.9	A 80	15300	80
102	15.9	A 100	15300	80
102	15.9	A 120	15300	80
115	22.23	A 40	13300	80
115	22.23	A 60	13300	80
115	22.23	A 80	13300	80
115	22.23	A 100	13300	80
115	22.23	A 120	13300	80
125	22.23	A 40	12250	80
125	22.23	A 60	12250	80
125	22.23	A 80	12250	80
125	22.23	A 100	12250	80
125	22.23	A 100	12250	80
150	22.23	A 40	10200	60
150	22.23	A 60	10200	60
150	22.23	A 80	10200	60
150	22.23	A 100	10200	60
150	22.23	A 120	10200	60
180	22.23	A 40	8500	40
180	22.23	A 60	8500	40
180	22.23	A 80	8500	40
180	22.23	A 100	8500	40
180	22.23	A 120	8500	40

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



Круги лепестковые шлифовальные радиальные

Тип КЛО



Для обработки сложных деталей и конструкций из различных марок сталей, цветных металлов, пластмассы и древесины. Используются для черного, промежуточного и окончательного шлифования.

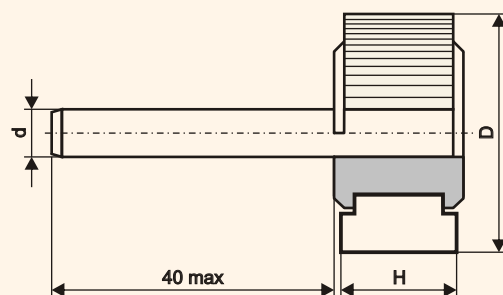


40 м/с

D, мм	H, мм	d, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
25	10	6	A 40	30600	25
25	10	6	A 50	30600	25
25	10	6	A 60	30600	25
25	10	6	A 80	30600	25
25	10	6	A 100	30600	25
25	10	6	A 120	30600	25
25	10	6	A 150	30600	25
25	10	6	A 180	30600	25
25	10	6	A 220	30600	25
25	10	6	A 240	30600	25
25	10	6	A 320	30600	25
25	15	6	A 40	30600	25
25	15	6	A 50	30600	25
25	15	6	A 60	30600	25
25	15	6	A 80	30600	25
25	15	6	A 100	30600	25
25	15	6	A 120	30600	25
25	15	6	A 150	30600	25
25	15	6	A 180	30600	25
25	15	6	A 220	30600	25
25	15	6	A 240	30600	25
25	15	6	A 320	30600	25
25	20	6	A 40	30600	25
25	20	6	A 50	30600	25
25	20	6	A 60	30600	25
25	20	6	A 80	30600	25

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

Тип КЛО



Для обработки сложных деталей и конструкций из различных марок сталей, цветных металлов, пластмассы и древесины. Используются для чернового, промежуточного и окончательного шлифования.

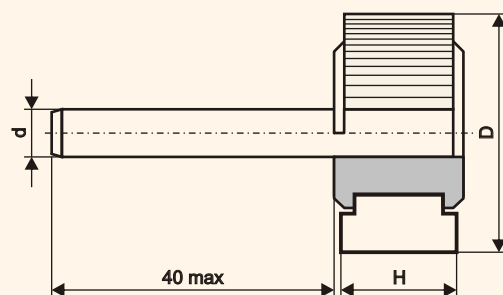


40 м/с

D, мм	H, мм	d, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
25	20	6	A 100	30600	25
25	20	6	A 120	30600	25
25	20	6	A 150	30600	25
25	20	6	A 180	30600	25
25	20	6	A 220	30600	25
25	20	6	A 240	30600	25
25	20	6	A 320	30600	25
25	30	6	A 40	30600	25
25	30	6	A 50	30600	25
25	30	6	A 60	30600	25
25	30	6	A 80	30600	25
25	30	6	A 100	30600	25
25	30	6	A 120	30600	25
25	30	6	A 150	30600	25
25	30	6	A 180	30600	25
25	30	6	A 220	30600	25
25	30	6	A 240	30600	25
25	30	6	A 320	30600	25
30	10	6	A 40	25480	25
30	10	6	A 50	25480	25
30	10	6	A 60	25480	25
30	10	6	A 80	25480	25
30	10	6	A 100	25480	25
30	10	6	A 120	25480	25
30	10	6	A 150	25480	25
30	10	6	A 180	25480	25
30	10	6	A 220	25480	25
30	10	6	A 240	25480	25
30	10	6	A 320	25480	25
30	15	6	A 40	25480	25

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

Тип КЛО



Для обработки сложных деталей и конструкций из различных марок сталей, цветных металлов, пластмассы и древесины. Используются для чернового, промежуточного и окончательного шлифования.

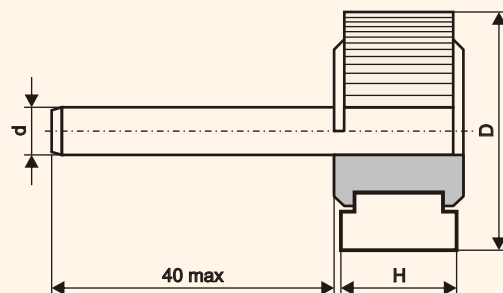


40 м/с

D, мм	H, мм	d, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
30	15	6	A 50	25480	25
30	15	6	A 60	25480	25
30	15	6	A 80	25480	25
30	15	6	A 100	25480	25
30	15	6	A 120	25480	25
30	15	6	A 150	25480	25
30	15	6	A 180	25480	25
30	15	6	A 220	25480	25
30	15	6	A 240	25480	25
30	15	6	A 320	25480	25
30	20	6	A 40	25480	25
30	20	6	A 50	25480	25
30	20	6	A 60	25480	25
30	20	6	A 80	25480	25
30	20	6	A 100	25480	25
30	20	6	A 120	25480	25
30	20	6	A 150	25480	25
30	20	6	A 180	25480	25
30	20	6	A 220	25480	25
30	20	6	A 240	25480	25
30	20	6	A 320	25480	25
30	30	6	A 40	25480	25
30	30	6	A 50	25480	25
30	30	6	A 60	25480	25
30	30	6	A 80	25480	25
30	30	6	A 100	25480	25
30	30	6	A 120	25480	25
30	30	6	A 150	25480	25
30	30	6	A 180	25480	25
30	30	6	A 220	25480	25

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

Тип КЛО



Для обработки сложных деталей и конструкций из различных марок сталей, цветных металлов, пластмассы и древесины. Используются для чернового, промежуточного и окончательного шлифования.

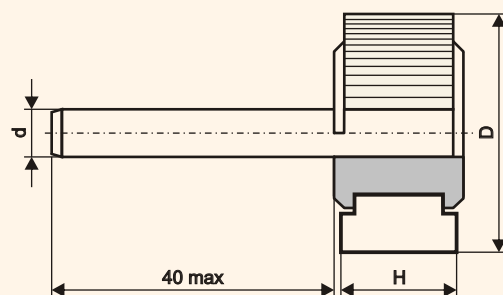


40 м/с

D, мм	H, мм	d, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
30	30	6	A 240	25480	25
30	30	6	A 320	25480	25
40	10	6	A 40	19100	25
40	10	6	A 50	19100	25
40	10	6	A 60	19100	25
40	10	6	A 80	19100	25
40	10	6	A 100	19100	25
40	10	6	A 120	19100	25
40	10	6	A 150	19100	25
40	10	6	A 180	19100	25
40	10	6	A 220	19100	25
40	10	6	A 240	19100	25
40	10	6	A 320	19100	25
40	15	6	A 40	19100	25
40	15	6	A 50	19100	25
40	15	6	A 60	19100	25
40	15	6	A 80	19100	25
40	15	6	A 100	19100	25
40	15	6	A 120	19100	25
40	15	6	A 150	19100	25
40	15	6	A 180	19100	25
40	15	6	A 220	19100	25
40	15	6	A 240	19100	25
40	15	6	A 320	19100	25
40	20	6	A 40	19100	25
40	20	6	A 50	19100	25
40	20	6	A 60	19100	25
40	20	6	A 80	19100	25
40	20	6	A 100	19100	25
40	20	6	A 120	19100	25

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

Тип КЛО



Для обработки сложных деталей и конструкций из различных марок сталей, цветных металлов, пластмассы и древесины. Используются для чернового, промежуточного и окончательного шлифования.

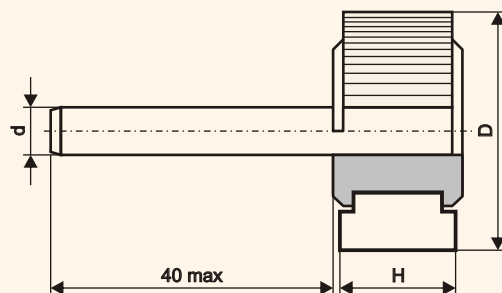


40 м/с

D, мм	H, мм	d, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
40	20	6	A 150	19100	25
40	20	6	A 180	19100	25
40	20	6	A 220	19100	25
40	20	6	A 240	19100	25
40	20	6	A 320	19100	25
40	30	6	A 40	19100	25
40	30	6	A 50	19100	25
40	30	6	A 60	19100	25
40	30	6	A 80	19100	25
40	30	6	A 100	19100	25
40	30	6	A 120	19100	25
40	30	6	A 150	19100	25
40	30	6	A 180	19100	25
40	30	6	A 220	19100	25
40	30	6	A 240	19100	25
40	30	6	A 320	19100	25
50	10	6	A 40	15300	25
50	10	6	A 50	15300	25
50	10	6	A 60	15300	25
50	10	6	A 80	15300	25
50	10	6	A 100	15300	25
50	10	6	A 120	15300	25
50	10	6	A 150	15300	25
50	10	6	A 180	15300	25
50	10	6	A 220	15300	25
50	10	6	A 240	15300	25
50	10	6	A 320	15300	25
50	15	6	A 40	15300	25
50	15	6	A 50	15300	25
50	15	6	A 60	15300	25

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

Тип КЛО



Для обработки сложных деталей и конструкций из различных марок сталей, цветных металлов, пластмассы и древесины. Используются для чернового, промежуточного и окончательного шлифования.

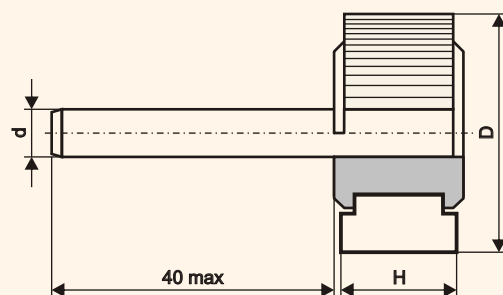


40 м/с

D, мм	H, мм	d, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
50	15	6	A 80	15300	25
50	15	6	A 100	15300	25
50	15	6	A 120	15300	25
50	15	6	A 150	15300	25
50	15	6	A 180	15300	25
50	15	6	A 220	15300	25
50	15	6	A 240	15300	25
50	15	6	A 320	15300	25
50	20	6	A 40	15300	25
50	20	6	A 50	15300	25
50	20	6	A 60	15300	25
50	20	6	A 80	15300	25
50	20	6	A 100	15300	25
50	20	6	A 120	15300	25
50	20	6	A 150	15300	25
50	20	6	A 180	15300	25
50	20	6	A 220	15300	25
50	20	6	A 240	15300	25
50	20	6	A 320	15300	25
50	30	6	A 40	15300	25
50	30	6	A 50	15300	25
50	30	6	A 60	15300	25
50	30	6	A 80	15300	25
50	30	6	A 100	15300	25
50	30	6	A 120	15300	25
50	30	6	A 150	15300	25
50	30	6	A 180	15300	25
50	30	6	A 220	15300	25
50	30	6	A 240	15300	25
50	30	6	A 320	15300	25

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

Тип КЛО



Для обработки сложных деталей и конструкций из различных марок сталей, цветных металлов, пластмассы и древесины. Используются для чернового, промежуточного и окончательного шлифования.

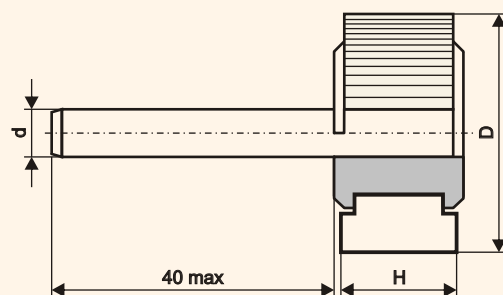


40м/с

D, мм	H, мм	d, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
60	10	6	A 40	12740	25
60	10	6	A 50	12740	25
60	10	6	A 60	12740	25
60	10	6	A 80	12740	25
60	10	6	A 100	12740	25
60	10	6	A 120	12740	25
60	10	6	A 150	12740	25
60	10	6	A 180	12740	25
60	10	6	A 220	12740	25
60	10	6	A 240	12740	25
60	10	6	A 320	12740	25
60	15	6	A 40	12740	25
60	15	6	A 50	12740	25
60	15	6	A 60	12740	25
60	15	6	A 80	12740	25
60	15	6	A 100	12740	25
60	15	6	A 120	12740	25
60	15	6	A 150	12740	25
60	15	6	A 180	12740	25
60	15	6	A 220	12740	25
60	15	6	A 240	12740	25
60	15	6	A 320	12740	25
60	20	6	A 40	12740	25
60	20	6	A 50	12740	25
60	20	6	A 60	12740	25
60	20	6	A 80	12740	25
60	20	6	A 100	12740	25
60	20	6	A 120	12740	25
60	20	6	A 150	12740	25
60	20	6	A 180	12740	25

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

Тип КЛО



Для обработки сложных деталей и конструкций из различных марок сталей, цветных металлов, пластмассы и древесины. Используются для чернового, промежуточного и окончательного шлифования.

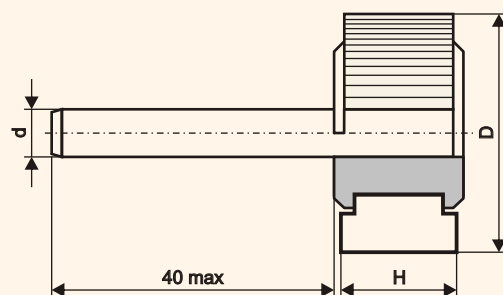


40 м/с

D, мм	H, мм	d, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
60	20	6	A 220	12740	25
60	20	6	A 240	12740	25
60	20	6	A 320	12740	25
60	30	6	A 40	12740	25
60	30	6	A 50	12740	25
60	30	6	A 60	12740	25
60	30	6	A 80	12740	25
60	30	6	A 100	12740	25
60	30	6	A 120	12740	25
60	30	6	A 150	12740	25
60	30	6	A 180	12740	25
60	30	6	A 220	12740	25
60	30	6	A 240	12740	25
60	30	6	A 320	12740	25
60	40	6	A 40	12740	25
60	40	6	A 50	12740	25
60	40	6	A 60	12740	25
60	40	6	A 80	12740	25
60	40	6	A 100	12740	25
60	40	6	A 120	12740	25
60	40	6	A 150	12740	25
60	40	6	A 180	12740	25
60	40	6	A 220	12740	25
60	40	6	A 240	12740	25
60	40	6	A 320	12740	25
60	50	6	A 40	12740	25
60	50	6	A 50	12740	25
60	50	6	A 60	12740	25
60	50	6	A 80	12740	25
60	50	6	A 100	12740	25

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

Тип КЛО



Для обработки сложных деталей и конструкций из различных марок сталей, цветных металлов, пластмассы и древесины. Используются для чернового, промежуточного и окончательного шлифования.

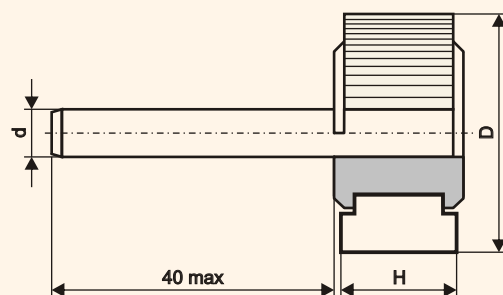


40 м/с

D, мм	H, мм	d, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
60	50	6	A 120	12740	25
60	50	6	A 150	12740	25
60	50	6	A 180	12740	25
60	50	6	A 220	12740	25
60	50	6	A 240	12740	25
60	50	6	A 320	12740	25
80	20	6	A 40	9550	25
80	20	6	A 50	9550	25
80	20	6	A 60	9550	25
80	20	6	A 80	9550	25
80	20	6	A 100	9550	25
80	20	6	A 120	9550	25
80	20	6	A 150	9550	25
80	20	6	A 180	9550	25
80	20	6	A 220	9550	25
80	20	6	A 240	9550	25
80	20	6	A 320	9550	25
80	30	6	A 40	9550	25
80	30	6	A 50	9550	25
80	30	6	A 60	9550	25
80	30	6	A 80	9550	25
80	30	6	A 100	9550	25
80	30	6	A 120	9550	25
80	30	6	A 150	9550	25
80	30	6	A 180	9550	25
80	30	6	A 220	9550	25
80	30	6	A 240	9550	25
80	30	6	A 320	9550	25
80	40	6	A 40	9550	25
80	40	6	A 50	9550	25

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

Тип КЛО



Для обработки сложных деталей и конструкций из различных марок сталей, цветных металлов, пластмассы и древесины. Используются для чернового, промежуточного и окончательного шлифования.

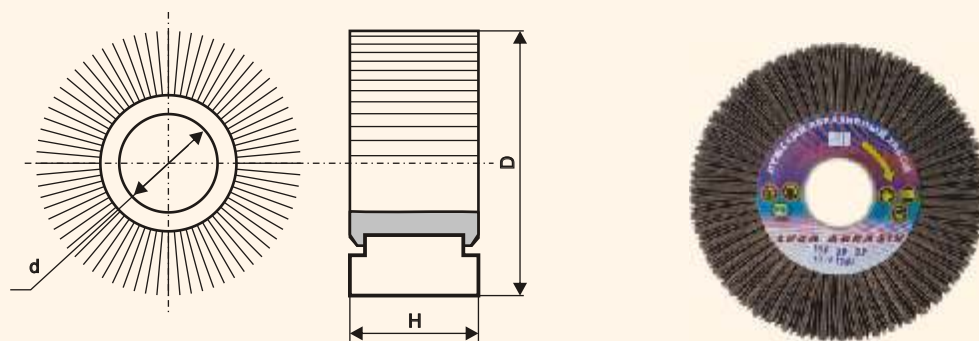


40 м/с

D, мм	H, мм	d, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
80	40	6	A 60	9550	25
80	40	6	A 80	9550	25
80	40	6	A 100	9550	25
80	40	6	A 120	9550	25
80	40	6	A 150	9550	25
80	40	6	A 180	9550	25
80	40	6	A 220	9550	25
80	40	6	A 240	9550	25
80	40	6	A 320	9550	25
80	50	6	A 40	9550	25
80	50	6	A 50	9550	25
80	50	6	A 60	9550	25
80	50	6	A 80	9550	25
80	50	6	A 100	9550	25
80	50	6	A 120	9550	25
80	50	6	A 150	9550	25
80	50	6	A 180	9550	25
80	50	6	A 220	9550	25
80	50	6	A 240	9550	25
80	50	6	A 320	9550	25

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

Тип КЛ



Используются для черного, промежуточного и окончательного шлифования различных металлов, пластмассы, древесины, окрашенных и лакированных поверхностей, шпатлевки. Шлифовальные круги хорошо подстраиваются к профилю обрабатываемой заготовки и гарантируют равномерный характер шлифованной поверхности до полного износа круга.

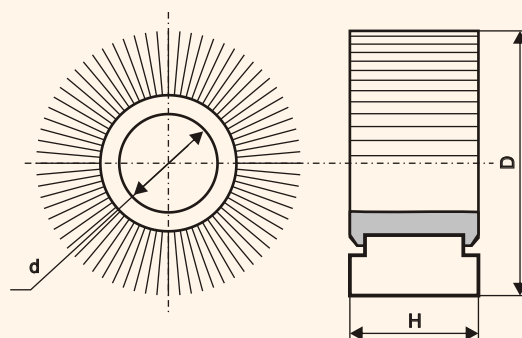


40 м/с

D, мм	H, мм	d, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
60	10	8; 12	A 36	12730	50
60	10	8; 12	A 40	12730	50
60	10	8; 12	A 50	12730	50
60	10	8; 12	A 60	12730	50
60	10	8; 12	A 80	12730	50
60	10	8; 12	A 100	12730	50
60	10	8; 12	A 120	12730	50
60	10	8; 12	A 150	12730	50
60	10	8; 12	A 180	12730	50
60	10	8; 12	A 220	12730	50
60	10	8; 12	A 240	12730	50
60	10	8; 12	A 320	12730	50
60	15	8; 12	A 36	12730	50
60	15	8; 12	A 40	12730	50
60	15	8; 12	A 50	12730	50
60	15	8; 12	A 60	12730	50
60	15	8; 12	A 80	12730	50
60	15	8; 12	A 100	12730	50
60	15	8; 12	A 120	12730	50
60	15	8; 12	A 150	12730	50
60	15	8; 12	A 180	12730	50
60	15	8; 12	A 220	12730	50
60	15	8; 12	A 240	12730	50
60	15	8; 12	A 320	12730	50
60	20	8; 12	A 36	12730	50
60	20	8; 12	A 40	12730	50

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

Тип КЛ



Используются для черного, промежуточного и окончательного шлифования различных металлов, пластмассы, древесины, окрашенных и лакированных поверхностей, шпатлевки. Шлифовальные круги хорошо подстраиваются к профилю обрабатываемой заготовки и гарантируют равномерный характер шлифованной поверхности до полного износа круга.

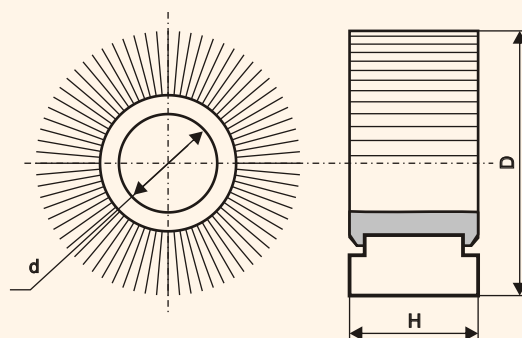


40 м/с

D, мм	H, мм	d, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
60	20	8; 12	A 50	12730	50
60	20	8; 12	A 60	12730	50
60	20	8; 12	A 80	12730	50
60	20	8; 12	A 100	12730	50
60	20	8; 12	A 120	12730	50
60	20	8; 12	A 150	12730	50
60	20	8; 12	A 180	12730	50
60	20	8; 12	A 220	12730	50
60	20	8; 12	A 240	12730	50
60	20	8; 12	A 320	12730	50
60	30	8; 12	A 36	12730	50
60	30	8; 12	A 40	12730	50
60	30	8; 12	A 50	12730	50
60	30	8; 12	A 60	12730	50
60	30	8; 12	A 80	12730	50
60	30	8; 12	A 100	12730	50
60	30	8; 12	A 120	12730	50
60	30	8; 12	A 150	12730	50
60	30	8; 12	A 180	12730	50
60	30	8; 12	A 220	12730	50
60	30	8; 12	A 240	12730	50
60	30	8; 12	A 320	12730	50
60	40	8; 12	A 36	12730	50
60	40	8; 12	A 40	12730	50
60	40	8; 12	A 50	12730	50
60	40	8; 12	A 60	12730	50

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

Тип КЛ



Используются для черного, промежуточного и окончательного шлифования различных металлов, пластмассы, древесины, окрашенных и лакированных поверхностей, шпатлевки. Шлифовальные круги хорошо подстраиваются к профилю обрабатываемой заготовки и гарантируют равномерный характер шлифованной поверхности до полного износа круга.

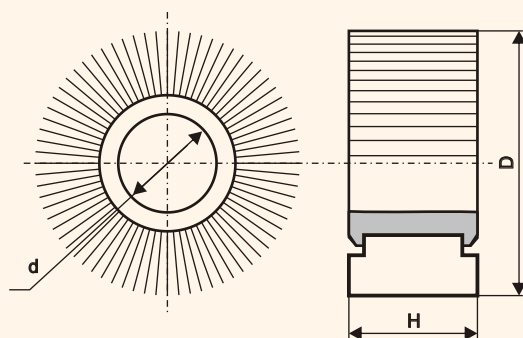


40 м/с

D, мм	H, мм	d, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
60	40	8; 12	A 80	12730	50
60	40	8; 12	A 100	12730	50
60	40	8; 12	A 120	12730	50
60	40	8; 12	A 150	12730	50
60	40	8; 12	A 180	12730	50
60	40	8; 12	A 220	12730	50
60	40	8; 12	A 240	12730	50
60	40	8; 12	A 320	12730	50
80	30	8; 12	A 36	9550	50
80	30	8; 12	A 40	9550	50
80	30	8; 12	A 50	9550	50
80	30	8; 12	A 60	9550	50
80	30	8; 12	A 80	9550	50
80	30	8; 12	A 100	9550	50
80	30	8; 12	A 120	9550	50
80	30	8; 12	A 150	9550	50
80	30	8; 12	A 180	9550	50
80	30	8; 12	A 220	9550	50
80	30	8; 12	A 240	9550	50
80	30	8; 12	A 320	9550	50
80	40	8; 12	A 40	9550	50
80	40	8; 12	A 50	9550	50
80	40	8; 12	A 60	9550	50
80	40	8; 12	A 80	9550	50
80	40	8; 12	A 100	9550	50
80	40	8; 12	A 120	9550	50

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

Тип КЛ



Используются для черного, промежуточного и окончательного шлифования различных металлов, пластмассы, древесины, окрашенных и лакированных поверхностей, шпатлевки. Шлифовальные круги хорошо подстраиваются к профилю обрабатываемой заготовки и гарантируют равномерный характер шлифованной поверхности до полного износа круга.

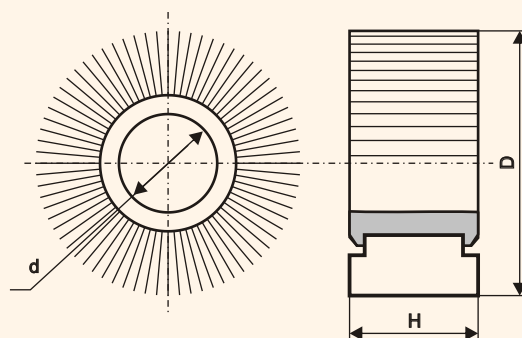


40 м/с

D, мм	H, мм	d, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
80	40	8; 12	A 150	9550	50
80	40	8; 12	A 180	9550	50
80	40	8; 12	A 220	9550	50
80	40	8; 12	A 240	9550	25
80	40	8; 12	A 320	9550	25
80	50	8; 12	A 40	9550	50
80	50	8; 12	A 50	9550	25
80	50	8; 12	A 60	9550	25
80	50	8; 12	A 80	9550	50
80	50	8; 12	A 100	9550	25
80	50	8; 12	A 120	9550	25
80	50	8; 12	A 150	9550	25
80	50	8; 12	A 180	9550	25
80	50	8; 12	A 220	9550	25
80	50	8; 12	A 240	9550	25
80	50	8; 12	A 320	9550	25
80	60	8; 12	A 36	9550	50
80	60	8; 12	A 40	9550	50
80	60	8; 12	A 50	9550	50
80	60	8; 12	A 60	9550	50
80	60	8; 12	A 80	9550	25
80	60	8; 12	A 100	9550	25
80	60	8; 12	A 120	9550	25
80	60	8; 12	A 150	9550	25
80	60	8; 12	A 180	9550	25
80	60	8; 12	A 220	9550	25

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

Тип КЛ



Используются для черного, промежуточного и окончательного шлифования различных металлов, пластмассы, древесины, окрашенных и лакированных поверхностей, шпатлевки. Шлифовальные круги хорошо подстраиваются к профилю обрабатываемой заготовки и гарантируют равномерный характер шлифованной поверхности до полного износа круга.

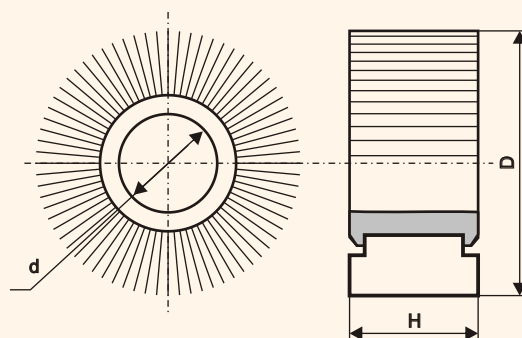


40 м/с

D, мм	H, мм	d, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
80	60	8; 12	A 240	9550	25
80	60	8; 12	A 320	9550	25
80	70	8; 12	A 36	9550	25
80	70	8; 12	A 40	9550	25
80	70	8; 12	A 50	9550	25
80	70	8; 12	A 60	9550	25
80	70	8; 12	A 80	9550	25
80	70	8; 12	A 100	9550	25
80	70	8; 12	A 120	9550	25
80	70	8; 12	A 150	9550	25
80	70	8; 12	A 180	9550	25
80	70	8; 12	A 220	9550	25
80	70	8; 12	A 240	9550	25
80	70	8; 12	A 320	9550	25
100	50	8; 12	A 36	7650	20
100	50	8; 12	A 40	7650	20
100	50	8; 12	A 50	7650	20
100	50	8; 12	A 60	7650	20
100	50	8; 12	A 80	7650	20
100	50	8; 12	A 100	7650	20
100	50	8; 12	A 120	7650	20
100	50	8; 12	A 150	7650	20
100	50	8; 12	A 180	7650	20
100	50	8; 12	A 220	7650	20
100	50	8; 12	A 240	7650	20
100	50	8; 12	A 320	7650	20

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

Тип КЛ



Используются для черного, промежуточного и окончательного шлифования различных металлов, пластмассы, древесины, окрашенных и лакированных поверхностей, шпатлевки. Шлифовальные круги хорошо подстраиваются к профилю обрабатываемой заготовки и гарантируют равномерный характер шлифованной поверхности до полного износа круга.

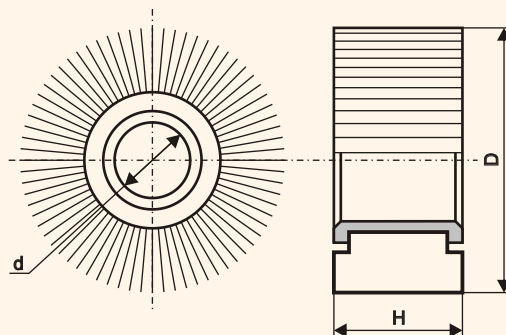


40 м/с

D, мм	H, мм	d, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
100	60	8; 12	A 36	7650	20
100	60	8; 12	A 40	7650	20
100	60	8; 12	A 50	7650	20
100	60	8; 12	A 60	7650	20
100	60	8; 12	A 80	7650	20
100	60	8; 12	A 100	7650	20
100	60	8; 12	A 120	7650	20
100	60	8; 12	A 150	7650	20
100	60	8; 12	A 180	7650	20
100	60	8; 12	A 220	7650	20
100	60	8; 12	A 240	7650	20
100	60	8; 12	A 320	7650	20
100	70	8; 12	A 36	7650	20
100	70	8; 12	A 40	7650	20
100	70	8; 12	A 50	7650	20
100	70	8; 12	A 60	7650	20
100	70	8; 12	A 80	7650	20
100	70	8; 12	A 100	7650	20
100	70	8; 12	A 120	7650	20
100	70	8; 12	A 150	7650	20
100	70	8; 12	A 180	7650	20
100	70	8; 12	A 220	7650	20
100	70	8; 12	A 240	7650	20
100	70	8; 12	A 320	7650	20

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

Тип КЛ



Используются для черного, промежуточного и окончательного шлифования различных металлов, пластмассы, древесины, окрашенных и лакированных поверхностей, шпатлевки. Шлифовальные круги хорошо подстраиваются к профилю обрабатываемой заготовки и гарантируют равномерный характер шлифованной поверхности до полного износа круга.

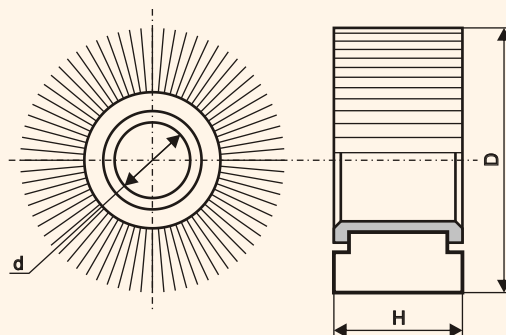


40 м/с

D, мм	H, мм	d, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
90	25	12; 22.23	A 36	8480	20
90	25	12; 22.23	A 40	8480	20
90	25	12; 22.23	A 50	8480	20
90	25	12; 22.23	A 60	8480	20
90	25	12; 22.23	A 80	8480	20
90	25	12; 22.23	A 100	8480	20
90	25	12; 22.23	A 120	8480	20
90	25	12; 22.23	A 150	8480	20
90	25	12; 22.23	A 180	8480	20
90	25	12; 22.23	A 220	8480	20
90	25	12; 22.23	A 240	8480	20
90	25	12; 22.23	A 320	8480	20
90	25	12; 22.23	A 400	8480	20
90	25	12; 22.23	A 500	8480	20
90	30	12; 22.23	A 36	8480	20
90	30	12; 22.23	A 40	8480	20
90	30	12; 22.23	A 50	8480	20
90	30	12; 22.23	A 60	8480	20
90	30	12; 22.23	A 80	8480	20
90	30	12; 22.23	A 100	8480	20
90	30	12; 22.23	A 120	8480	20
90	30	12; 22.23	A 150	8480	20
90	30	12; 22.23	A 180	8480	20
90	30	12; 22.23	A 220	8480	20
90	30	12; 22.23	A 240	8480	20
90	30	12; 22.23	A 320	8480	20

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

Тип КЛ



Используются для черного, промежуточного и окончательного шлифования различных металлов, пластмассы, древесины, окрашенных и лакированных поверхностей, шпатлевки. Шлифовальные круги хорошо подстраиваются к профилю обрабатываемой заготовки и гарантируют равномерный характер шлифованной поверхности до полного износа круга.

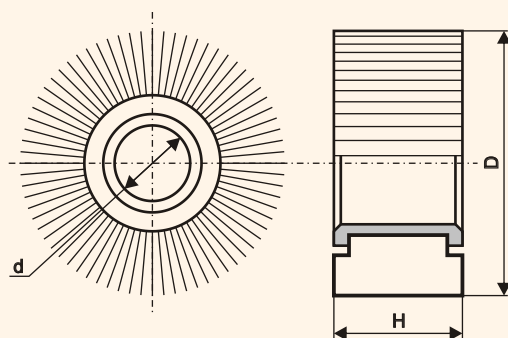


40 м/с

D, мм	H, мм	d, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
90	30	12; 22.23	A 400	8480	20
90	30	12; 22.23	A 500	8480	20
90	50	12; 22.23	A 40	8480	20
90	50	12; 22.23	A 50	8480	20
90	50	12; 22.23	A 60	8480	20
90	50	12; 22.23	A 80	8480	20
90	50	12; 22.23	A 100	8480	20
90	50	12; 22.23	A 120	8480	20
90	50	12; 22.23	A 150	8480	20
90	50	12; 22.23	A 180	8480	20
90	50	12; 22.23	A 220	8480	20
90	50	12; 22.23	A 240	8480	20
90	50	12; 22.23	A 320	8480	20
90	50	12; 22.23	A 400	8480	20
90	50	12; 22.23	A 500	8480	20
120	25	12; 22.23; 32	A 36	6360	20
120	25	12; 22.23; 32	A 40	6360	20
120	25	12; 22.23; 32	A 50	6360	20
120	25	12; 22.23; 32	A 60	6360	20
120	25	12; 22.23; 32	A 80	6360	20
120	25	12; 22.23; 32	A 100	6360	20
120	25	12; 22.23; 32	A 120	6360	20
120	25	12; 22.23; 32	A 150	6360	20
120	25	12; 22.23; 32	A 180	6360	20

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

Тип КЛ



Используются для черного, промежуточного и окончательного шлифования различных металлов, пластмассы, древесины, окрашенных и лакированных поверхностей, шпатлевки. Шлифовальные круги хорошо подстраиваются к профилю обрабатываемой заготовки и гарантируют равномерный характер шлифованной поверхности до полного износа круга.



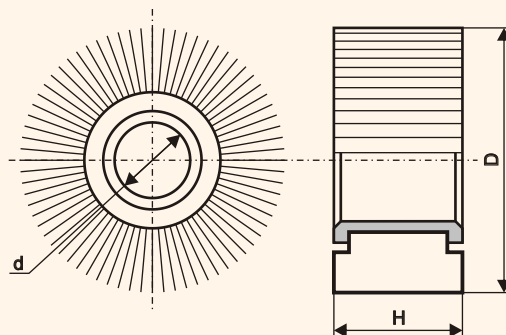
40 м/с

D, мм	H, мм	d, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
120	25	12; 22.23; 32	A 220	6360	20
120	25	12; 22.23; 32	A 240	6360	20
120	25	12; 22.23; 32	A 320	6360	20
120	25	12; 22.23; 32	A 400	6360	20
120	25	12; 22.23; 32	A 500	6360	20

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



Тип КЛ



Используются для черного, промежуточного и окончательного шлифования различных металлов, пластмассы, древесины, окрашенных и лакированных поверхностей, шпатлевки. Шлифовальные круги хорошо подстраиваются к профилю обрабатываемой заготовки и гарантируют равномерный характер шлифованной поверхности до полного износа круга.

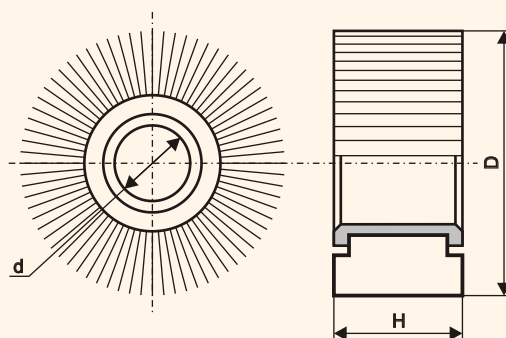


40 м/с

D, мм	H, мм	d, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
120	30	12; 22.23; 32	A 36	6360	20
120	30	12; 22.23; 32	A 40	6360	20
120	30	12; 22.23; 32	A 50	6360	20
120	30	12; 22.23; 32	A 60	6360	20
120	30	12; 22.23; 32	A 80	6360	20
120	30	12; 22.23; 32	A 100	6360	20
120	30	12; 22.23; 32	A 120	6360	20
120	30	12; 22.23; 32	A 150	6360	20
120	30	12; 22.23; 32	A 180	6360	20
120	30	12; 22.23; 32	A 220	6360	20
120	30	12; 22.23; 32	A 240	6360	20
120	30	12; 22.23; 32	A 320	6360	20
120	30	12; 22.23; 32	A 400	6360	20
120	30	12; 22.23; 32	A 500	6360	20
120	40	12; 22.23; 32	A 40	6360	20
120	40	12; 22.23; 32	A 50	6360	20
120	40	12; 22.23; 32	A 60	6360	20
120	40	12; 22.23; 32	A 80	6360	20
120	40	12; 22.23; 32	A 100	6360	20
120	40	12; 22.23; 32	A 120	6360	20
120	40	12; 22.23; 32	A 150	6360	20
120	40	12; 22.23; 32	A 180	6360	20
120	40	12; 22.23; 32	A 220	6360	20
120	40	12; 22.23; 32	A 240	6360	20
120	40	12; 22.23; 32	A 320	6360	20
120	40	12; 22.23; 32	A 400	6360	20
120	40	12; 22.23; 32	A 500	6360	20

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

Тип КЛ



Используются для черного, промежуточного и окончательного шлифования различных металлов, пластмассы, древесины, окрашенных и лакированных поверхностей, шпатлевки. Шлифовальные круги хорошо подстраиваются к профилю обрабатываемой заготовки и гарантируют равномерный характер шлифованной поверхности до полного износа круга.



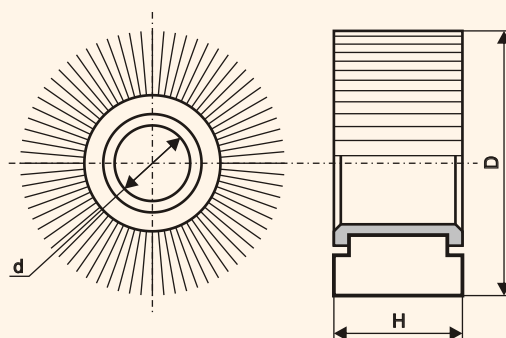
40 м/с

D, мм	H, мм	d, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
120	50	12; 22.23; 32	A 40	6360	20
120	50	12; 22.23; 32	A 50	6360	20
120	50	12; 22.23; 32	A 60	6360	20
120	50	12; 22.23; 32	A 80	6360	20
120	50	12; 22.23; 32	A 100	6360	20
120	50	12; 22.23; 32	A 120	6360	20
120	50	12; 22.23; 32	A 150	6360	20
120	50	12; 22.23; 32	A 180	6360	20
120	50	12; 22.23; 32	A 220	6360	20
120	50	12; 22.23; 32	A 240	6360	20
120	50	12; 22.23; 32	A 320	6360	20
120	50	12; 22.23; 32	A 400	6360	20
120	50	12; 22.23; 32	A 500	6360	20

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



Тип КЛ



Используются для черного, промежуточного и окончательного шлифования различных металлов, пластмассы, древесины, окрашенных и лакированных поверхностей, шпатлевки. Шлифовальные круги хорошо подстраиваются к профилю обрабатываемой заготовки и гарантируют равномерный характер шлифованной поверхности до полного износа круга.

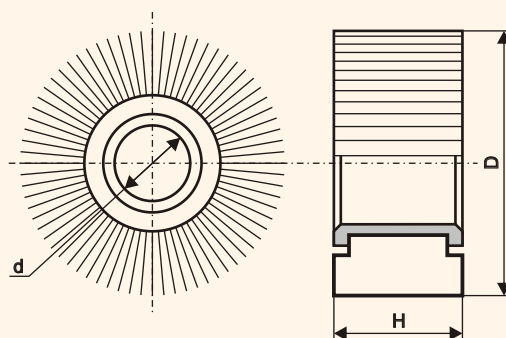


40 м/с

D, мм	H, мм	d, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
130	25	32	A 36	5870	20
130	25	32	A 40	5870	20
130	25	32	A 50	5870	20
130	25	32	A 60	5870	20
130	25	32	A 80	5870	20
130	25	32	A 100	5870	20
130	25	32	A 120	5870	20
130	25	32	A 150	5870	20
130	25	32	A 180	5870	20
130	25	32	A 220	5870	20
130	25	32	A 240	5870	20
130	25	32	A 320	5870	20
130	25	32	A 400	5870	20
130	25	32	A 500	5870	20
130	30	32	A 36	5870	20
130	30	32	A 40	5870	20
130	30	32	A 50	5870	20
130	30	32	A 60	5870	20
130	30	32	A 80	5870	20
130	30	32	A 100	5870	20
130	30	32	A 120	5870	20
130	30	32	A 150	5870	20
130	30	32	A 180	5870	20
130	30	32	A 220	5870	20
130	30	32	A 240	5870	20
130	30	32	A 320	5870	20

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

Тип КЛ



Используются для черного, промежуточного и окончательного шлифования различных металлов, пластмассы, древесины, окрашенных и лакированных поверхностей, шпатлевки. Шлифовальные круги хорошо подстраиваются к профилю обрабатываемой заготовки и гарантируют равномерный характер шлифованной поверхности до полного износа круга.

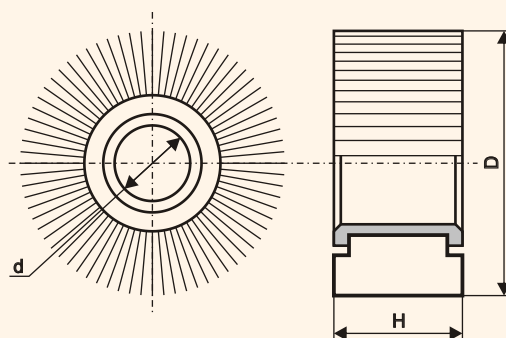


40 м/с

D, мм	H, мм	d, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
130	30	32	A 400	5870	20
130	30	32	A 500	5870	20
130	50	32	A 40	5870	20
130	50	32	A 50	5870	20
130	50	32	A 60	5870	20
130	50	32	A 80	5870	20
130	50	32	A 100	5870	20
130	50	32	A 120	5870	20
130	50	32	A 150	5870	20
130	50	32	A 180	5870	20
130	50	32	A 220	5870	20
130	50	32	A 240	5870	20
130	50	32	A 320	5870	20
130	50	32	A 400	5870	20
130	50	32	A 500	5870	20
140	40	32	A 40	5450	20
140	40	32	A 50	5450	20
140	40	32	A 60	5450	20
140	40	32	A 80	5450	20
140	40	32	A 100	5450	20
140	40	32	A 120	5450	20
140	40	32	A 150	5450	20
140	40	32	A 180	5450	20
140	40	32	A 220	5450	20
140	40	32	A 240	5450	20
140	40	32	A 320	5450	20

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

Тип КЛ



Используются для черного, промежуточного и окончательного шлифования различных металлов, пластмассы, древесины, окрашенных и лакированных поверхностей, шпатлевки. Шлифовальные круги хорошо подстраиваются к профилю обрабатываемой заготовки и гарантируют равномерный характер шлифованной поверхности до полного износа круга.

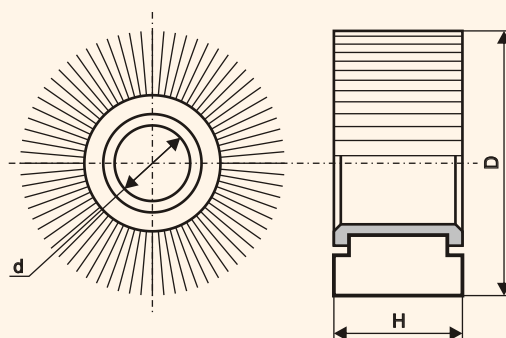


40 м/с

D, мм	H, мм	d, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
140	40	32	A 400	5450	20
140	40	32	A 500	5450	20
150	25	32	A 24	5100	20
150	25	32	A 36	5100	20
150	25	32	A 40	5100	20
150	25	32	A 50	5100	20
150	25	32	A 60	5100	20
150	25	32	A 80	5100	20
150	25	32	A 100	5100	20
150	25	32	A 120	5100	20
150	25	32	A 150	5100	20
150	25	32	A 180	5100	20
150	25	32	A 220	5100	20
150	25	32	A 240	5100	20
150	25	32	A 320	5100	20
150	25	32	A 400	5100	20
150	25	32	A 500	5100	20
150	30	32	A 24	5100	20
150	30	32	A 36	5100	20
150	30	32	A 40	5100	20
150	30	32	A 50	5100	20
150	30	32	A 60	5100	20
150	30	32	A 80	5100	20
150	30	32	A 100	5100	20
150	30	32	A 120	5100	20
150	30	32	A 150	5100	20

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

Тип КЛ



Используются для черного, промежуточного и окончательного шлифования различных металлов, пластмассы, древесины, окрашенных и лакированных поверхностей, шпатлевки. Шлифовальные круги хорошо подстраиваются к профилю обрабатываемой заготовки и гарантируют равномерный характер шлифованной поверхности до полного износа круга.



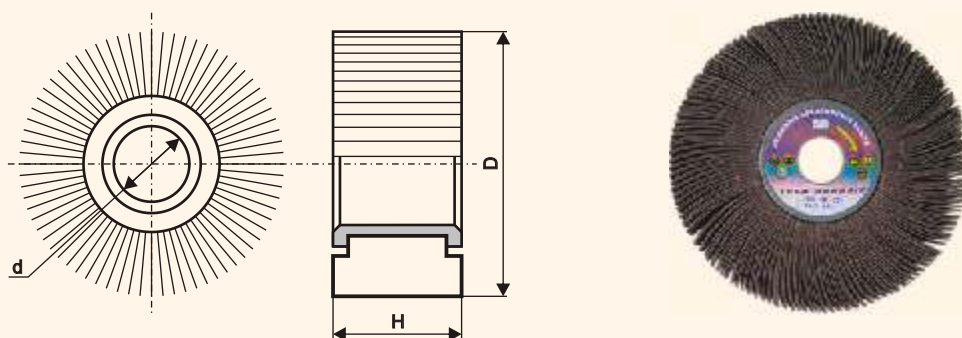
40 м/с

D, мм	H, мм	d, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
150	30	32	A 180	5100	20
150	30	32	A 220	5100	20
150	30	32	A 240	5100	20
150	30	32	A 320	5100	20
150	30	32	A 400	5100	20
150	30	32	A 500	5100	20
150	50	32	A 40	5100	12
150	50	32	A 50	5100	12
150	50	32	A 60	5100	12
150	50	32	A 80	5100	12
150	50	32	A 100	5100	12
150	50	32	A 120	5100	12
150	50	32	A 150	5100	12
150	50	32	A 180	5100	12
150	50	32	A 220	5100	12
150	50	32	A 240	5100	12
150	50	32	A 320	5100	12
150	50	32	A 400	5100	12
150	50	32	A 500	5100	12

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

КРУГИ ЛЕПЕСТКОВЫЕ РАДИАЛЬНЫЕ ДЛЯ СТАЦИОНАРНЫХ ШЛИФОВАЛЬНЫХ МАШИН

Тип КЛ



Используются для черного, промежуточного и окончательного шлифования различных металлов, пластмассы, древесины, окрашенных и лакированных поверхностей, шпатлевки. Шлифовальные круги хорошо подстраиваются к профилю обрабатываемой заготовки и гарантируют равномерный характер шлифованной поверхности до полного износа круга.

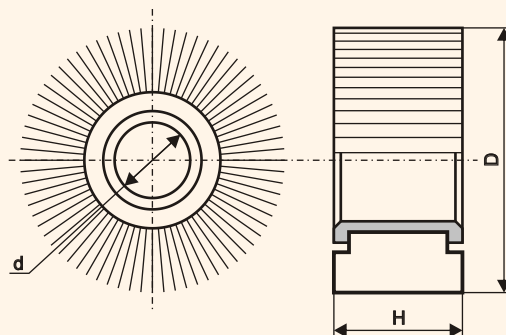


40м/с

D, мм	H, мм	d, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
200	25	32	A 40	3850	10
200	25	32	A 50	3850	10
200	25	32	A 60	3850	10
200	25	32	A 80	3850	10
200	25	32	A 100	3850	10
200	25	32	A 120	3850	10
200	25	32	A 150	3850	10
200	25	32	A 180	3850	10
200	25	32	A 220	3850	10
200	25	32	A 240	3850	10
200	25	32	A 320	3850	10
200	25	32	A 400	3850	10
200	25	32	A 500	3850	10
200	30	32	A 40	3850	10
200	30	32	A 50	3850	10
200	30	32	A 60	3850	10
200	30	32	A 80	3850	10
200	30	32	A 100	3850	10
200	30	32	A 120	3850	10
200	30	32	A 150	3850	10
200	30	32	A 180	3850	10
200	30	32	A 220	3850	10

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

Тип КЛ



Используются для черного, промежуточного и окончательного шлифования различных металлов, пластмассы, древесины, окрашенных и лакированных поверхностей, шпатлевки. Шлифовальные круги хорошо подстраиваются к профилю обрабатываемой заготовки и гарантируют равномерный характер шлифованной поверхности до полного износа круга.

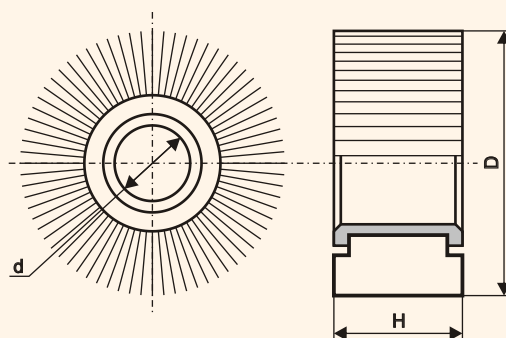


40 м/с

D, мм	H, мм	d, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
200	30	32	A 240	3850	10
200	30	32	A 320	3850	10
200	30	32	A 400	3850	10
200	30	32	A 500	3850	10
200	50	32	A 40	3850	10
200	50	32	A 50	3850	10
200	50	32	A 60	3850	10
200	50	32	A 80	3850	10
200	50	32	A 100	3850	10
200	50	32	A 120	3850	10
200	50	32	A 150	3850	10
200	50	32	A 180	3850	10
200	50	32	A 220	3850	10
200	50	32	A 240	3850	10
200	50	32	A 320	3850	10
200	50	32	A 400	3850	10
200	50	32	A 500	3850	10
350	50	44.5; 127	A 40	2200	2
350	50	44.5; 127	A 50	2200	2
350	50	44.5; 127	A 60	2200	2
350	50	44.5; 127	A 80	2200	2
350	50	44.5; 127	A 100	2200	2
350	50	44.5; 127	A 120	2200	2
350	50	44.5; 127	A 150	2200	2
350	50	44.5; 127	A 180	2200	2
350	50	44.5; 127	A 220	2200	2

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

Тип КЛ



Используются для черного, промежуточного и окончательного шлифования различных металлов, пластмассы, древесины, окрашенных и лакированных поверхностей, шпатлевки. Шлифовальные круги хорошо подстраиваются к профилю обрабатываемой заготовки и гарантируют равномерный характер шлифованной поверхности до полного износа круга.

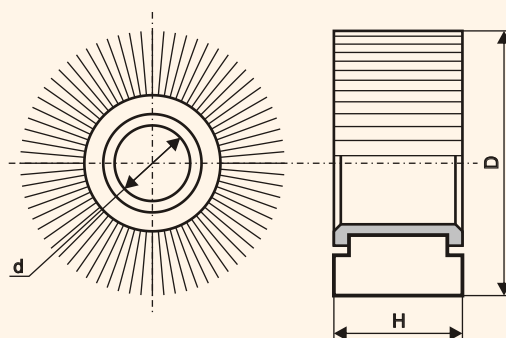


40 м/с

D, мм	H, мм	d, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
350	50	44.5; 127	A 240	2200	2
350	50	44.5; 127	A 320	2200	2
350	50	44.5; 127	A 400	2200	2
350	50	44.5; 127	A 500	2200	2
350	100	44.5; 127	A 36	2200	1
350	100	44.5; 127	A 40	2200	1
350	100	44.5; 127	A 50	2200	1
350	100	44.5; 127	A 60	2200	1
350	100	44.5; 127	A 80	2200	1
350	100	44.5; 127	A 100	2200	1
350	100	44.5; 127	A 120	2200	1
350	100	44.5; 127	A 150	2200	1
350	100	44.5; 127	A 180	2200	1
350	100	44.5; 127	A 220	2200	1
350	100	44.5; 127	A 240	2200	1
350	100	44.5; 127	A 320	2200	1
350	100	44.5; 127	A 400	2200	1
350	100	44.5; 127	A 500	2200	1
350	140	44.5; 127	A 36	2200	1
350	140	44.5; 127	A 40	2200	1
350	140	44.5; 127	A 50	2200	1
350	140	44.5; 127	A 60	2200	1
350	140	44.5; 127	A 80	2200	1
350	140	44.5; 127	A 100	2200	1
350	140	44.5; 127	A 120	2200	1
350	140	44.5; 127	A 150	2200	1

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

Тип КЛ



Используются для черного, промежуточного и окончательного шлифования различных металлов, пластмассы, древесины, окрашенных и лакированных поверхностей, шпатлевки. Шлифовальные круги хорошо подстраиваются к профилю обрабатываемой заготовки и гарантируют равномерный характер шлифованной поверхности до полного износа круга.

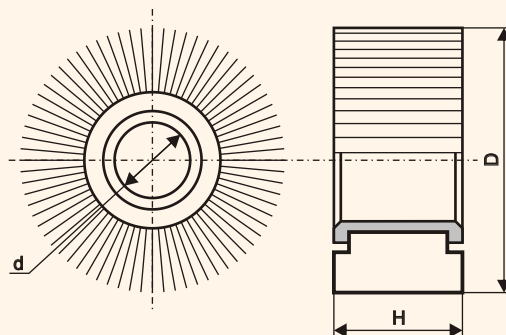


40 м/с

D, мм	H, мм	d, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
350	140	44.5; 127	A 180	2200	1
350	140	44.5; 127	A 220	2200	1
350	140	44.5; 127	A 240	2200	1
350	140	44.5; 127	A 320	2200	1
350	140	44.5; 127	A 400	2200	1
350	140	44.5; 127	A 500	2200	1
400	50	44.5; 127	A 36	1950	1
400	50	44.5; 127	A 40	1950	1
400	50	44.5; 127	A 50	1950	1
400	50	44.5; 127	A 60	1950	1
400	50	44.5; 127	A 80	1950	1
400	50	44.5; 127	A 100	1950	1
400	50	44.5; 127	A 120	1950	1
400	50	44.5; 127	A 150	1950	1
400	50	44.5; 127	A 180	1950	1
400	50	44.5; 127	A 220	1950	1
400	50	44.5; 127	A 240	1950	1
400	50	44.5; 127	A 320	1950	1
400	50	44.5; 127	A 400	1950	1
400	50	44.5; 127	A 500	1950	1
400	60	44.5; 127	A 36	1950	1
400	60	44.5; 127	A 40	1950	1
400	60	44.5; 127	A 50	1950	1
400	60	44.5; 127	A 60	1950	1
400	60	44.5; 127	A 80	1950	1
400	60	44.5; 127	A 100	1950	1

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

Тип КЛ



Используются для черного, промежуточного и окончательного шлифования различных металлов, пластмассы, древесины, окрашенных и лакированных поверхностей, шпатлевки. Шлифовальные круги хорошо подстраиваются к профилю обрабатываемой заготовки и гарантируют равномерный характер шлифованной поверхности до полного износа круга.

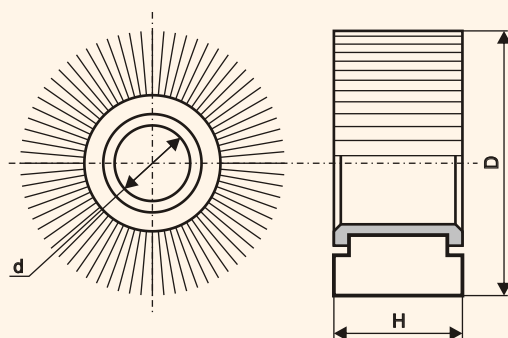


40 м/с

D, мм	H, мм	d, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
400	60	44.5; 127	A 120	1950	1
400	60	44.5; 127	A 150	1950	1
400	60	44.5; 127	A 180	1950	1
400	60	44.5; 127	A 220	1950	1
400	60	44.5; 127	A 240	1950	1
400	60	44.5; 127	A 320	1950	1
400	60	44.5; 127	A 400	1950	1
400	60	44.5; 127	A 500	1950	1
400	75	44.5; 127	A 36	1950	1
400	75	44.5; 127	A 40	1950	1
400	75	44.5; 127	A 50	1950	1
400	75	44.5; 127	A 60	1950	1
400	75	44.5; 127	A 80	1950	1
400	75	44.5; 127	A 100	1950	1
400	75	44.5; 127	A 120	1950	1
400	75	44.5; 127	A 150	1950	1
400	75	44.5; 127	A 180	1950	1
400	75	44.5; 127	A 220	1950	1
400	75	44.5; 127	A 240	1950	1
400	75	44.5; 127	A 320	1950	1
400	75	44.5; 127	A 400	1950	1
400	75	44.5; 127	A 500	1950	1

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

Тип КЛ



Используются для черного, промежуточного и окончательного шлифования различных металлов, пластмассы, древесины, окрашенных и лакированных поверхностей, шпатлевки. Шлифовальные круги хорошо подстраиваются к профилю обрабатываемой заготовки и гарантируют равномерный характер шлифованной поверхности до полного износа круга.



40 м/с

D, мм	H, мм	d, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
400	100	44.5; 127	A 36	1950	1
400	100	44.5; 127	A 40	1950	1
400	100	44.5; 127	A 50	1950	1
400	100	44.5; 127	A 60	1950	1
400	100	44.5; 127	A 80	1950	1
400	100	44.5; 127	A 100	1950	1
400	100	44.5; 127	A 120	1950	1
400	100	44.5; 127	A 150	1950	1
400	100	44.5; 127	A 180	1950	1
400	100	44.5; 127	A 220	1950	1
400	100	44.5; 127	A 240	1950	1
400	100	44.5; 127	A 320	1950	1
400	100	44.5; 127	A 400	1950	1
400	100	44.5; 127	A 500	1950	1

Завод принимает заказы на изготовление кругов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



ЛЕНТЫ БЕСКОНЕЧНЫЕ ДЛЯ РУЧНЫХ ШЛИФОВАЛЬНЫХ МАШИН

Ленты бесконечные для ленточно-шлифовальных напильников

Тип ЛБ

Для обработки фасонных элементов и профильных деталей и конструкций из различных марок сталей и цветных металлов.




Шлифовальная шкурка на тканевой основе

КК 751 X

КК 711 X



Ширина ленты, мм	Длина ленты, мм	Характеристика	
6	533	A 40	48
6	533	A 50	48
6	533	A 60	48
6	533	A 80	48
6	533	A 100	48
6	533	A 120	48
6	533	A 150	48
6	533	A 180	48
6	533	A 220	48
6	533	A 240	48
6	533	A 320	48
9	533	A 40	48
9	533	A 50	48
9	533	A 60	48
9	533	A 80	48
9	533	A 100	48
9	533	A 120	48
9	533	A 150	48
9	533	A 180	48
9	533	A 220	48
9	533	A 240	48
9	533	A 320	48
10	330	A 24	48
10	330	A 36	48
10	330	A 40	48
10	330	A 50	48
10	330	A 60	48

Завод принимает заказы на изготовление лент с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

Тип ЛБ


Для обработки фасонных элементов и профильных деталей и конструкций из различных марок сталей и цветных металлов.

Шлифовальная шкурка на тканевой основе

КК 751 X

КК 711 X



Ширина ленты, мм	Длина ленты, мм	Характеристика	
10	330	A 80	48
10	330	A 100	48
10	330	A 120	48
10	330	A 150	48
10	330	A 180	48
10	330	A 220	48
10	330	A 240	48
10	330	A 320	48
12	520	A 24	48
12	520	A 36	48
12	520	A 40	48
12	520	A 50	48
12	520	A 60	48
12	520	A 80	48
12	520	A 100	48
12	520	A 120	48
12	520	A 150	48
12	520	A 180	48
12	520	A 220	48
12	520	A 240	48
12	520	A 320	48
12	533	A 24	48
12	533	A 36	48
12	533	A 40	48
12	533	A 50	48
12	533	A 60	48
12	533	A 80	48
12	533	A 100	48
12	533	A 120	48
12	533	A 150	48
12	533	A 180	48
12	533	A 220	48
12	533	A 240	48
12	533	A 320	48

Завод принимает заказы на изготовление лент с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

Тип ЛБ


Для обработки фасонных элементов и профильных деталей и конструкций из различных марок сталей и цветных металлов.

Шлифовальная шкурка на тканевой основе

КК 751 X

КК 711 X



Ширина ленты, мм	Длина ленты, мм	Характеристика	
13	450	A 24	48
13	450	A 36	48
13	450	A 40	48
13	450	A 50	48
13	450	A 60	48
13	450	A 80	48
13	450	A 100	48
13	450	A 120	48
13	450	A 150	48
13	450	A 180	48
13	450	A 220	48
13	450	A 240	48
13	450	A 320	48
13	455	A 24	48
13	455	A 36	48
13	455	A 40	48
13	455	A 50	48
13	455	A 60	48
13	455	A 80	48
13	455	A 100	48
13	455	A 120	48
13	455	A 150	48
13	455	A 180	48
13	455	A 220	48
13	455	A 240	48
13	455	A 320	48
13	519	A 24	48
13	519	A 36	48
13	519	A 40	48
13	519	A 50	48
13	519	A 60	48
13	519	A 80	48
13	519	A 100	48
13	519	A 120	48

Завод принимает заказы на изготовление лент с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

Тип ЛБ


Для обработки фасонных элементов и профильных деталей и конструкций из различных марок сталей и цветных металлов.

Шлифовальная шкурка на тканевой основе

КК 751 X

КК 711 X



Ширина ленты, мм	Длина ленты, мм	Характеристика	
13	519	A 150	48
13	519	A 180	48
13	519	A 220	48
13	519	A 240	48
13	519	A 320	48
13	610	A 24	48
13	610	A 36	48
13	610	A 40	48
13	610	A 50	48
13	610	A 60	48
13	610	A 80	48
13	610	A 100	48
13	610	A 120	48
13	610	A 150	48
13	610	A 180	48
13	610	A 220	48
13	610	A 240	48
13	610	A 320	48
20	520	A 24	48
20	520	A 36	48
20	520	A 40	48
20	520	A 50	48
20	520	A 60	48
20	520	A 80	48
20	520	A 100	48
20	520	A 120	48
20	520	A 150	48
20	520	A 180	48
20	520	A 220	48
20	520	A 240	48
20	520	A 320	48
28	533	A 24	48
28	533	A 36	48
28	533	A 40	48

Завод принимает заказы на изготовление лент с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

Тип ЛБ

Для обработки фасонных элементов и профильных деталей и конструкций из различных марок сталей и цветных металлов.

Шлифовальная шкурка на тканевой основе

КК 751 X

КК 711 X



Ширина ленты, мм	Длина ленты, мм	Характеристика	
28	533	A 50	48
28	533	A 60	48
28	533	A 80	48
28	533	A 100	48
28	533	A 120	48
28	533	A 150	48
28	533	A 180	48
28	533	A 220	48
28	533	A 240	48
28	533	A 320	48
40	303	A 24	48
40	303	A 36	48
40	303	A 40	48
40	303	A 50	48
40	303	A 60	48
40	303	A 80	48
40	303	A 100	48
40	303	A 120	48
40	303	A 150	48
40	303	A 180	48
40	303	A 220	48
40	303	A 240	48
40	303	A 320	48

Завод принимает заказы на изготовление лент с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



Ленты бесконечные для ленточно-шлифовальных машин

Тип ЛБ

Упаковка для розничной торговли

Для реализации через розничную торговую сеть ленты упаковываются в индивидуальную картонную упаковку. На упаковке имеется вся необходимая информация об изделии и условиях его эксплуатации.

Для наглядности и компактного размещения лент на стеллажах торгового стенда упаковка снабжена специальным европодвесом, а для удобства реализации индивидуальным штрих-кодом.

Шлифовальная шкурка на тканевой основе

- АС 721 X (Турция)
- АС 411 X (Турция)
- КК 751 X (Германия)
- ВТХ 22-3LT (Польша)
- КК 19XW (Россия)



Размер ленты		Кол-во лент в индивидуальной упаковке	шт.	
ширина, мм	длина, мм			
75	457	2		40
75	457	3		60
75	533	2		40
75	533	3		60



Тип ЛБ

Для обработки плоских поверхностей деталей и конструкций из различных марок сталей, цветных металлов и древесины.

Шлифовальная шкурка на тканевой основе

КК 751 X
ВТХ 22-3LT
КК 19XW



Размер ленты		Шлифовальная машина		
ширина, мм	длина, мм	изготовитель	тип	
30	533	Makita Metabo	9030 6171	50
40	485	Festo	MBS 1	50
60	400	Bosch	PBS 60, PBS 60E	50
65	410	AEG Black & Decker Holz Her Kress Metabo Skil	HBS 65, HBSE 65 BD 83, BD 83 E, DN 83, DN 83 E, KA 83 2405, 2406 CBS 6800, CBS 6800 E, 600 HTEB Ba 0665, Ba E 0666 593 H, 593 U	50
75	457	Peugeot Skil Stayer MAKITA Black & Decker STERN	75 PB, PB 600 1200 H, 1205 H, 7610 AA, 7620 AA, 7630 AD LN 75 9910, 9911 KA 85, KA 85 EK BS 457	100
75	480	ELU	MHB 158, MHB 158 EL	50
75	510	Black & Decker	BD 85, DN 85, DN 85 E, KA 83, SR 500 E	50
75	533	AEG Black & Decker Bosch Freud Hitachi Holz Her Makita Metabo Ryobi Schleicher Skil	HBSE 75 S BD 75, BD 75 E, KA 75, KA 75 E GBS 75 AE, PBS 75 A, PBS 75 AE ILC 75 SB 75 2410, 2411, 2420 9900 B, 9901 Ba 0775, Ba E 0875, Ba E 0876, Ba E 1075 B-7076 337 594 U, 595 U	100
75	575	Metabo	Ba 4350, Expert 4350	50
75	600	Skil	448, 449	50
75	610	Makita Ryobi	9924 DB B-7100	50
80	820	Hanning	BSK 175/80	50
100	552	Peugeot Skil	RP 102 1400 H, 1405 H	50

Завод принимает заказы на изготовление лент с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

Тип ЛБ

Для обработки плоских поверхностей деталей и конструкций из различных марок сталей, цветных металлов и древесины.

Шлифовальная шкурка на тканевой основе

- АС 721 X (Турция)
- АС 411 X (Турция)
- КК 751 X (Германия)
- ВТХ 22-3LT (Польша)
- КК 19XW (Россия)



Размер ленты		Шлифовальная машина		
ширина, мм	длина, мм	изготовитель	тип	
100	560	AEG Black & Decker ELU Festo Haffner Loser Ryobi Skil	HBS 100, HBSE 100 405 MHB 90/10, MHB 90 EL BUZ-S HBU 550, HBU 552, HBU 553 HBS 330 HB-422, HBE-422 400 B, 400 H, 405 H	50
100	610	Hitachi Makita Ryobi Wolf	SB 10 T, SB 10 V 9401, 9402, 9924 DB BE-424 5565	50
100	620	AEG Bosch Metabo Scheer	BBS 100, BBSE 100 GBS 100 A, GBS 100 AF Ba 6100 HB 3	50
100	680	Festo	BVU	50
100	700	Festo Scheer	BSD, BVD, BVD-B HB 6	50
100	725	Romer Scheer	RBS 10 MB 6	50
100	860	Frank Haffner Scheer	BS 100 HBS 6 MB 2	50
100	900	Elu Fein Festo Loser	MHB 21, MHB 21D, MHB 21W HA 130 Optimal HA 130, HSB 320, HSL 81	50
100	920	Elan Polifix (Simon)	P1/PV1, PV11, PVD11 IZ, I, IS-Ia, S-ISPO	50
100	950	Fromm Fuchs Loser	TM 272 - BS 75	50
110	620	AEG Bosch Freud Hitachi Holz Her Mafell Scheer	HBS 2-110 1270 ILC 110 SB 110 2422, 2423, 2424 ZUB 110 HB 2	50
110	632	Mafell	ZUB 110 T	50

Завод принимает заказы на изготовление лент с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

ЛЕНТЫ БЕСКОНЕЧНЫЕ ДЛЯ СТАЦИОНАРНЫХ ШЛИФОВАЛЬНЫХ МАШИН

Узкие шлифовальные бесконечные ленты

Тип ЛБ

Для обработки деталей из древесины, особенно мягкой и смолистой, лаковых поверхностей.

Шлифовальная шкурка на бумажной основе
КР 258
PROMAX



Ширина ленты, мм	Длина ленты, мм	Характеристика	
от 100 до 300	до 22000	A 40	10
от 100 до 300	до 22000	A 50	10
от 100 до 300	до 22000	A 60	10
от 100 до 300	до 22000	A 80	10
от 100 до 300	до 22000	A 100	10
от 100 до 300	до 22000	A 120	10
от 100 до 300	до 22000	A 150	10
от 100 до 300	до 22000	A 180	10
от 100 до 300	до 22000	A 220	10

Завод принимает заказы на изготовление лент с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



Тип ЛБ

Для обработки деталей из металлов, древесины, пластмассы, кожи и других материалов.

Шлифовальная шкурка на тканевой основе
КК 751 X



Ширина ленты, мм	Длина ленты, мм	Характеристика	
до 350	до 22000	A 24	10
до 350	до 22000	A 36	10
до 350	до 22000	A 40	10
до 350	до 22000	A 50	10
до 350	до 22000	A 60	10
до 350	до 22000	A 80	10
до 350	до 22000	A 100	10
до 350	до 22000	A 120	10
до 350	до 22000	A 150	10
до 350	до 22000	A 180	10
до 350	до 22000	A 220	10
до 350	до 22000	A 240	10
до 350	до 22000	A 320	10

Завод принимает заказы на изготовление лент с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



Тип ЛБ

Для черновой обработки и промежуточного шлифования деталей из различных марок сталей, цветных металлов, кожи. Обладает высокой прочностью на разрыв.

Шлифовальная шкурка на тканевой основе

КК 711 X



Ширина ленты, мм	Длина ленты, мм	Характеристика	
до 350	до 4000	A 20	10
до 350	до 4000	A 24	10
до 350	до 4000	A 36	10
до 350	до 4000	A 40	10
до 350	до 4000	A 50	10
до 350	до 4000	A 60	10
до 350	до 4000	A 80	10
до 350	до 4000	A 100	10
до 350	до 4000	A 120	10
до 350	до 4000	A 150	10
до 350	до 4000	A 180	10
до 350	до 4000	A 220	10
до 350	до 4000	A 240	10
до 350	до 4000	A 320	10

Завод принимает заказы на изготовление лент с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

Широкие шлифовальные бесконечные ленты

Тип ЛБ

Для обработки деталей из древесины, особенно мягкой и смолистой.

Шлифовальная шкурка на бумажной основе

КР 258

PROMAX

Шлифовальная шкурка на тканевой основе

КК 751 X



Ширина ленты, мм	Длина ленты, мм	Характеристика	
до 1400	до 2700	A 40	5
до 1400	до 2700	A 50	5
до 1400	до 2700	A 60	5
до 1400	до 2700	A 80	5
до 1400	до 2700	A 100	5
до 1400	до 2700	A 120	5
до 1400	до 2700	A 150	5
до 1400	до 2700	A 180	5
до 1400	до 2700	A 220	5

Завод принимает заказы на изготовление лент с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

Тип ЛБ

Для обработки деталей из ДСП, ДВП, МДФ и древесины.

Шлифовальная шкурка на комбинированной основе

СК 725 D



Ширина ленты, мм	Длина ленты, мм	Характеристика	
до 1950	до 4000	C 40	2
до 1950	до 4000	C 50	2
до 1950	до 4000	C 60	2
до 1950	до 4000	C 80	3
до 1950	до 4000	C 100	3
до 1950	до 4000	C 120	3

Завод принимает заказы на изготовление лент с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

Тип ЛБ

Для обработки деталей из древесины, особенно твердых пород, металлов, пластмассы, лаковых и окрашенных поверхностей, шпатлевки.

Используется на станках с высокой мощностью и большой силой прижима.

Шлифовальная шкурка на тканевой основе
КК 711 X



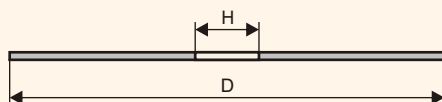
Ширина ленты, мм	Длина ленты, мм	Характеристика	
до 1400	до 2700	A 24	5
до 1400	до 2700	A 36	5
до 1400	до 2700	A 40	5
до 1400	до 2700	A 50	5
до 1400	до 2700	A 60	5
до 1400	до 2700	A 80	5
до 1400	до 2700	A 100	5
до 1400	до 2700	A 120	5
до 1400	до 2700	A 150	5
до 1400	до 2700	A 180	5
до 1400	до 2700	A 220	5
до 1400	до 2700	A 240	5
до 1400	до 2700	A 320	5

Завод принимает заказы на изготовление лент с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

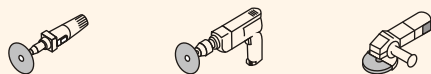


ДИСКИ ФИБРОВЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ

Диски фибровые для ручных шлифмашинок



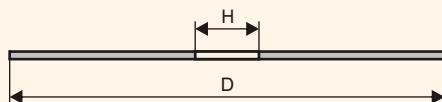
Для черновой обработки, удаления ржавчины и заусенцев, а также обработки швов изделий из различных марок сталей, цветных металлов, чугуна, древесины, резины и пластмассы. Можно использовать для тонкой обработки металла.



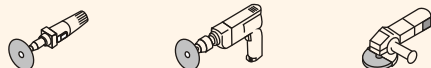
80 м/с

D, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
60	6	A 24	25480	100
60	6	A 36	25480	100
60	6	A 40	25480	100
60	6	A 50	25480	100
60	6	A 60	25480	100
60	6	A 80	25480	100
70	6	A 24	21840	100
70	6	A 36	21840	100
70	6	A 40	21840	100
70	6	A 50	21840	100
70	6	A 60	21840	100
70	6	A 80	21840	100
100	6	A 24	15300	100
100	6	A 36	15300	100
100	6	A 40	15300	100
100	6	A 50	15300	100
100	6	A 60	15300	100
100	6	A 80	15300	100
115	22.23	A 24	13300	100
115	22.23	A 36	13300	100
115	22.23	A 40	13300	100
115	22.23	A 50	13300	100
115	22.23	A 60	13300	100
115	22.23	A 80	13300	100

Завод принимает заказы на изготовление дисков с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



Для черновой обработки, удаления ржавчины и заусенцев, а также обработки швов изделий из различных марок сталей, цветных металлов, чугуна, древесины, резины и пластмассы. Можно использовать для тонкой обработки металла.

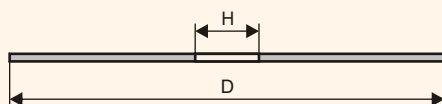


80 м/с

D, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
125	22.23	A 24	12250	100
125	22.23	A 36	12250	100
125	22.23	A 40	12250	100
125	22.23	A 50	12250	100
125	22.23	A 60	12250	100
125	22.23	A 80	12250	100
150	22.23	A 24	10200	100
150	22.23	A 36	10200	100
150	22.23	A 40	10200	100
150	22.23	A 50	10200	100
150	22.23	A 60	10200	100
150	22.23	A 80	10200	100
180	22.23	A 24	8500	100
180	22.23	A 36	8500	100
180	22.23	A 40	8500	100
180	22.23	A 50	8500	100
180	22.23	A 60	8500	100
180	22.23	A 80	8500	100
225	22.23	A 24	6790	100
225	22.23	A 36	6790	100
225	22.23	A 40	6790	100
225	22.23	A 50	6790	100
225	22.23	A 60	6790	100
225	22.23	A 80	6790	100

Завод принимает заказы на изготовление дисков с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

Диски фибровые для стационарных шлифовальных станков



Для черновой обработки, удаления ржавчины и заусенцев, а также обработки швов изделий из различных марок сталей, цветных металлов, чугуна, древесины, резины и пластмассы. Можно использовать для тонкой обработки металла.



80 м/с

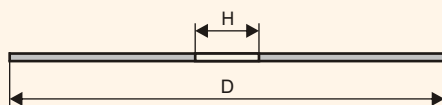
D, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
300	без отверстия	A 24	5100	100
300	без отверстия	A 36	5100	100
300	без отверстия	A 40	5100	100
300	без отверстия	A 50	5100	100
300	без отверстия	A 60	5100	100
300	без отверстия	A 80	5100	100
350	40	A 24	4400	100
350	40	A 36	4400	100
350	40	A 40	4400	100
350	40	A 50	4400	100
350	40	A 60	4400	100
350	40	A 80	4400	100
400	22.23	A 24	3850	100
400	22.23	A 36	3850	100
400	22.23	A 40	3850	100
400	22.23	A 50	3850	100
400	22.23	A 60	3850	100
400	22.23	A 80	3850	100

Завод принимает заказы на изготовление дисков с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



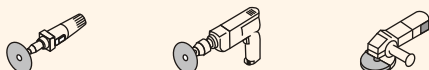
ЛИСТЫ И ДИСКИ ИЗ ШЛИФОВАЛЬНОЙ ШКУРКИ

Диски шлифовальные



Для обработки изделий из древесины, металла, пластмассы, окрашенных и лакированных поверхностей, шпатлевки.

Шлифовальная шкурка на бумажной основе
 КР 258
 PROMAX
 Agua



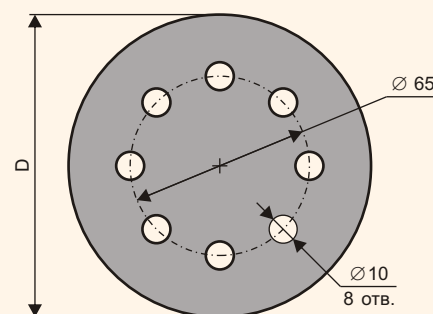
80 м/с

D, мм	H, мм	Характеристика	Допустимая скорость вращения, об/мин	
150	8	A 24	10200	100
150	8	A 40	10200	100
150	8	A 60	10200	100
150	8	A 80	10200	100
150	8	A 100	10200	100
180	22.23	A 24	8500	100
180	22.23	A 40	8500	100
180	22.23	A 60	8500	100
180	22.23	A 80	8500	100
180	22.23	A 100	8500	100
270	без отверстия	C 320	5660	100
270	без отверстия	C 600	5660	100
795	без отверстия	A 40	1920	50
795	без отверстия	A 60	1920	50
795	без отверстия	A 80	1920	50
795	без отверстия	A 120	1920	50

Завод принимает заказы на изготовление дисков с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

Диски шлифовальные клетированные

Для обработки изделий из древесины хвойных и лиственных пород, фанеры, ДВП. Диски самозацепляются с опорной тарелкой соответствующего электроинструмента и закрепляются легким прижатием. Этот способ фиксирования дает возможность быстрой и простой смены диска так часто, как это потребуется. Разряжённая насыпка зерна шлифовальной шкурки снижает засаливаемость диска отходами обрабатываемого материала, что увеличивает срок службы инструмента и повышает его производительность.



Шлифовальная шкурка на бумажной основе с самозацепляющейся тканью

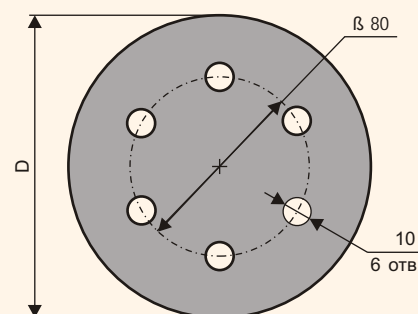
Lux E



D, мм	Характеристика	Форма диска		
		без отверстий	8 отв. Ø10 мм	
115	A 40	•	•	100
115	A 60	•	•	100
115	A 80	•	•	100
115	A 100	•	•	100
115	A 120	•	•	100
115	A 150	•	•	100
115	A 180	•	•	100
115	A 220	•	•	100
115	A 240	•	•	100
125	A 40	•	•	100
125	A 60	•	•	100
125	A 80	•	•	100
125	A 100	•	•	100
125	A 120	•	•	100
125	A 150	•	•	100
125	A 180	•	•	100
125	A 220	•	•	100
125	A 240	•	•	100
150	A 40	•	•	100
150	A 60	•	•	100
150	A 80	•	•	100
150	A 100	•	•	100
150	A 120	•	•	100
150	A 150	•	•	100

Завод принимает заказы на изготовление дисков с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

Для обработки изделий из древесины хвойных и лиственных пород, фанеры, ДВП. Дискса самоцепаются с опорной тарелкой соответствующего электроинструмента и закрепляются легким прижатием. Этот способ фиксирования дает возможность быстрой и простой смены диска так часто, как это потребуется. Разряжённая насыпка зерна шлифовальной шкурки снижает засаливаемость диска отходами обрабатываемого материала, что увеличивает срок службы инструмента и повышает его производительность.



Шлифовальная шкурка на бумажной основе с самоцепающейся тканью Lux E



D, мм	Характеристика	без отверстий	Форма диска 8 отв. Ø 10 мм	6 отв. Ø 10 мм	
150	A 40			•	100
150	A 60			•	100
150	A 80			•	100
150	A 100			•	100
150	A 120			•	100
150	A 150			•	100
150	A 180	•	•	•	100
150	A 220	•	•	•	100
150	A 240	•	•	•	100
180	A 40	•			100
180	A 60	•			100
180	A 80	•			100
180	A 100	•			100
180	A 120	•			100
180	A 150	•			100
180	A 180	•			100
180	A 220	•			100
180	A 240	•			100
225	A 40	•			100
225	A 60	•			100
225	A 80	•			100
225	A 100	•			100
225	A 120	•			100
225	A 150	•			100
225	A 180	•			100
225	A 220	•			100
225	A 240	•			100

Завод принимает заказы на изготовление листов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

Листы шлифовальные

Для мокрой обработки металлических листов после грунтования, красок и лаков, а также пластмасс. Используются прежде всего в автомобилестроении, а также для обработки металлографических штифтов.



Шлифовальная шкурка на бумажной основе, водостойкая

WBB
Aqua



Размер листа, мм		Характеристика	
ширина	длина		
230	280	C 100	100
230	280	C 120	100
230	280	C 150	100
230	280	C 180	100
230	280	C 220	100
230	280	C 240	100
230	280	C 320	100
230	280	C 400	100
230	280	C 600	100
230	280	C1000	100


Завод принимает заказы на изготовление листов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.



Для обработки поверхности древесины различных пород, металла, пластмассы, шпатлевки. Используются для снятия красок и лаков.

Шлифовальная шкурка на бумажной основе
 КР 258
 PROMAX



Размер листа, мм		Характеристика	
ширина	длина		
93	230	A 40	100
93	230	A 50	100
93	230	A 60	100
93	230	A 80	100
93	230	A 100	100
93	230	A 120	100
93	230	A 150	100
93	230	A 180	100
93	230	A 220	100
115	280	A 40	100
115	280	A 50	100
115	280	A 60	100
115	280	A 80	100
115	280	A 100	100
115	280	A 120	100
115	280	A 150	100
115	280	A 180	100
115	280	A 220	100
230	280	A 40	100
230	280	A 50	100
230	280	A 60	100
230	280	A 80	100
230	280	A 100	100
230	280	A 120	100
230	280	A 150	100
230	280	A 180	100
230	280	A 220	100

Завод принимает заказы на изготовление листов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

Для промышленной обработки изделий из стали, нержавеющей стали, цветных металлов, пластмассы, древесины.

Шлифовальная шкурка на тканевой основе

КК 268


КК 751X

ВТХ 22-3LT

КК 511J

КК19XW



Размер листа, мм		Характеристика	
ширина	длина		
115	280	A 24	100
115	280	A 36	100
115	280	A 40	100
115	280	A 50	100
115	280	A 60	100
115	280	A 80	100
115	280	A 100	100
115	280	A 120	100
115	280	A 150	100
115	280	A 180	100
115	280	A 220	100
115	280	A 240	100
115	280	A 320	100
115	280	A 400	100
115	280	A 500	100
170	240	A 36	100
170	240	A 40	100
170	240	A 50	100
170	240	A 60	100
170	240	A 80	100
170	240	A 100	100
170	240	A 120	100
170	240	A 150	100
170	240	A 180	100
170	240	A 220	100
170	240	A 240	100
170	240	A 320	100
170	240	A 400	100
170	240	A 500	100

Завод принимает заказы на изготовление листов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.

Для промышленной обработки изделий из стали, нержавеющей стали, цветных металлов, пластмассы, древесины.

Шлифовальная шкурка на тканевой основе

KK 268

KK 751X

BTX 22-3LT

KK 511J

KK19XW



Размер листа, мм		Характеристика	
ширина	длина		
230	280	A 24	100
230	280	A 36	100
230	280	A 40	100
230	280	A 50	100
230	280	A 60	100
230	280	A 80	100
230	280	A 100	100
230	280	A 120	100
230	280	A 150	100
230	280	A 180	100
230	280	A 220	100
230	280	A 240	100
230	280	A 320	100
230	280	A 400	100
230	280	A 500	100

Завод принимает заказы на изготовление листов с размерами и характеристиками, не указанными в данной таблице.




Набор шлифовальной шкурки

Для обработки вручную или с помощью электроинструмента различных материалов: древесины твердых и мягких пород, древесноволокнистых материалов, металлов, пластиков, кожи, резины, снятия и зачистка шпаклевок, красок, лаков.

В наборе используется шлифовальная шкурка ведущих европейских производителей, которая имеет высокую стойкость, как при сухой шлифовке, так и при мокрой обработке.

Используемые в наборе зернистости шлифовальной шкурки от крупной до мелкой, позволяют получить необходимое качество обрабатываемой поверхности.



Количество кг	Характеристика	
1	A24 - A180	12



РУЛОНЫ И БОБИНЫ ШЛИФОВАЛЬНОЙ ШКУРКИ

Рулоны шлифовальной шкурки

Тип шлифовальной шкурки		Характеристика	Размер рулона	
			ширина, мм	длина, м
АС 411Х	(Турция)	A24-A180	725	20
КР 258	(Венгрия)	A40-A220	1050	50
КК 268	(Венгрия)	A24-A180	930	50
ВТХ 22-3LT (Польша)		A24-A320	1200	50
КК 19ХW	(Россия)	A24,A30	775	20
КК 19ХW	(Россия)	A36-A150	775	30
КК 19ХW	(Россия)	A24,A30	800	20
КК 19ХW	(Россия)	A36-A220,5,4,M40	800	30

Бобины шлифовальной шкурки

Тип шлифовальной шкурки		Характеристика	Размер бобины	
			ширина, мм	длина, м
АС 411Х	(Турция)	A24-A180	от 20 до 460	50; 100
КР 258	(Венгрия)	A40-A220	от 20 до 460	50
КК 268	(Венгрия)	A24-A180	от 20 до 460	50
КК 751Х	(Германия)	A24-A320	от 20 до 460	50; 100
ВТХ 22-3LT (Польша)		A24-A320	от 20 до 460	50
КК 19ХW	(Россия)	A24,A30	от 20 до 460	20
КК 19ХW	(Россия)	A36-A220,5,4,M40	от 20 до 460	30

Количество бобин при заказе должно быть кратно ширине рулона.

ОГНЕУПОРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ



СОДЕРЖАНИЕ

стр.

Тигли огнеупорные графитосодержащие
для разливки цветных металлов и их сплавов 273

Тигли огнеупорные графитосодержащие
для плавки и раздачи цветных металлов 276

Тигли огнеупорные графитосодержащие
для плавки цветных металлов 279

Тигли огнеупорные шамотные
для пробирования цветных металлов 284

Тигли огнеупорные графитосодержащие
с носиком для работы в поворотных печах 285

Тигли огнеупорные графитосодержащие
цилиндрические для работы в индукционных печах 288

Тигли огнеупорные графитосодержащие с носиком
для работы в поворотных индукционных печах 293

Тигли огнеупорные графитосодержащие
для плавки драгоценных металлов 295

Изделия огнеупорные графитосодержащие
для возгонки цинка 297

Литейные аксессуары (подставки, желоба, ковши,
трубки) 298

Основной состав графитосодержащих огнеупорных тиглей - это природный графит, глина и карбид кремния.

ГРАФИТ - это основа теплопроводности, электропроводности, он придает тиглю необходимую термостойкость и является в значительной мере устойчивым к химическим воздействиям. Единственным растворителем для графита является расплавленное железо. Именно поэтому графитосодержащие тигли не предназначены для плавки чугуна и стали. Еще одним "недостатком" графита является его окисление при доступе кислорода, начиная с 600°C. Поэтому тигли покрываются глазурью, которая в значительной мере защищает графит от окисления.

ГЛИНА - это высокоогнеупорное связующее для графитосодержащих изделий.

КАРБИД КРЕМНИЯ - это дополнительный проводник тепла, который к тому же существенно увеличивает механическую прочность и износостойкость тиглей.

МАРКИРОВКА

Маркировка тиглей включает в себя:

1. Форму изделия.
2. Марку материала, из которого изготовлен тигель.
3. Номер или емкость изделия.
4. Марку глазури.
5. Дополнительные сведения.

В зависимости от состава и назначения различают следующие марки материала:

- на глинистом связующем:

А - для плавки цветных металлов с температурой плавления до 1500°C в индукционных печах и печах сопротивления.

К - для плавки цветных металлов с температурой плавления до 1600°C в индукционных печах и печах на газообразном или жидком топливе, раздачи цветных металлов в печах сопротивления.

С - для разлива цветных металлов с рабочей температурой до 1600°C.

Т - для плавки драгметаллов с температурой плавления до 1600°C в индукционных и муфельных печах.

Д - для плавки драгметаллов с температурой плавления до 1250°C нагревом за счет пропускания тока через тигель.

Е - для литейных аксессуаров.

Н - для пробирования цветных металлов.

- на углеродном связующем:

Х - для плавки цветных металлов с температурой плавления до 1500°C в печах сопротивления и печах на газообразном или жидком топливе. Не требуют предварительной сушки.

Тигли защищены от окисления и разъедания специальными глазурями:

Л - для работы с металлами, у которых температура плавления менее 1000°C.

Т - для работы в условиях температур выше 1000°C.

В качестве дополнительных сведений приняты следующие обозначения:

"1" - нанесение глазури только на наружную поверхность.

"2" - тигли предназначены для печей сопротивления.

Марка глазури и дополнительные сведения указываются только для тиглей на глинистом связующем.

ПРИМЕР УСЛОВНОГО ОБОЗНАЧЕНИЯ

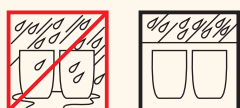
ВА 750L2 ТУ....., т.е. тигель формы В, марки А, емкостью 750 кг по меди для плавки цветных металлов с температурой плавления до 1000°C(L), в печах сопротивления(2).

ZK 175T ТУ....., т.е. тигель цилиндрической формы Z, марки К, емкостью 175 кг по меди для плавки цветных металлов с температурой плавления выше 1000°C(T) в индукционных печах.

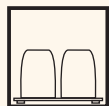
АХ 500 ТУ....., т.е. тигель формы А, марки Х, емкостью 500 кг по меди для плавки цветных металлов в печах сопротивления и пламенных печах.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ТИГЛЕЙ

Хранение тиглей



Хранить тигли в сухом, хорошо проветриваемом помещении на деревянных подставках. Не допускается хранение тиглей на бетонном или металлическом полу.



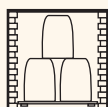
Не допускается ставить тигли друг в друга.

Транспортировка



Нельзя допускать толчков и ударов по тиглям. Тигли нельзя перекачивать по полу на боку или на подовой кромке. Для транспортировки использовать тележки с мягкой обивкой.

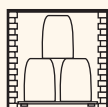
Подготовка тиглей



Сушка тиглей

- при температуре 200°C не менее 1 суток. Подъем температуры не должен быть резким - не более 30°C в час.

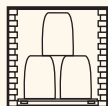
- сушка тиглей марки X не требуется.



Прокалка тиглей

- тигли марки С - подъем температуры до 900°C по 50°C в час.

- тигли марки А и К - подъем температуры до 1050°C по 100°C в час.



- тигли марки X - подъем температуры до 400°C по 100°C в час и далее до 1050°C как можно быстрее.

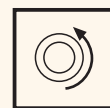
Установка тиглей



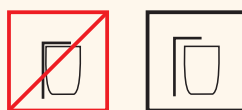
Вокруг верхней кромки тигля необходимо создать равномерный зазор, для чего использовать картон или древесную щепу. Не допускается использовать клинья из огнеупорного материала.



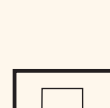
Ось горелки должна находиться в плоскости дна.



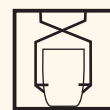
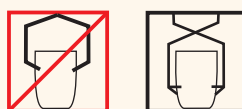
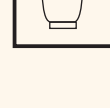
Горелка должна быть установлена так, чтобы пламя не било прямо в тигель, а огибало его по касательной.



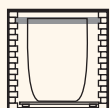
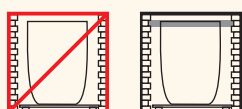
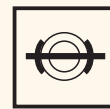
Промежуток между тиглем и крышкой печи должен быть изолирован термоизоляционным материалом.



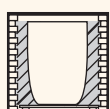
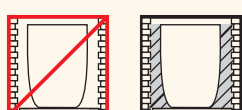
Использовать только стандартные подставки. Между тиглем и подставкой должен быть разделительный материал: бумага, кокс, глинозем.



Для установки и извлечения тиглей следует применять клещи (захваты), соответствующие форме тигля, обернутые мягким материалом.

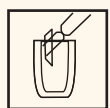


В печах сопротивления и индукционных печах зазор между кромкой тигля и кожухом печи следует замазать смесью на основе огнеупорной глины

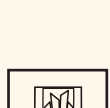
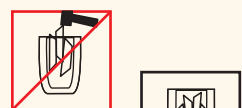


В индукционных печах пространство между тиглем и индуктором заполняется изоляционным метериалом

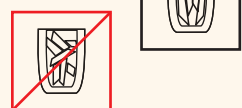
Загрузка металла



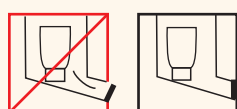
Металл загружать только в разогретый тигель. Металл должен быть сухим и слегка подогретым. Большие куски следует вводить в тигель клещами, не допуская их соударений с тиглем.



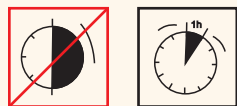
Слитки металла следует укладывать в тигель вертикально, исключая заклинивание отдельных кусков.



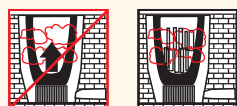
Проведение плавки



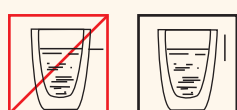
Категорически запрещается разогревать тигель с застывшим в нем металлом. Отверстие для аварийного выпуска жидкого металла в печи должно быть закрыто.



Плавку металла следует производить как можно быстрее.



Между плавками не оставлять тигель в печи пустым. Период между плавками должен быть минимальным.



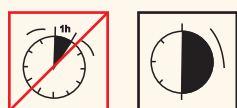
Уровень расплава в тигле необходимо менять во избежание разъедания стенок тигля шлаками по “зеркалу” металла.



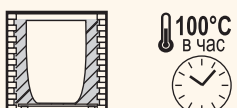
Строго соблюдать необходимое количество химических добавок для модификации сплавов.



Вводить добавки только в расплавленный металл.

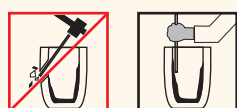


При перерывах в работе (например: остановка в выходные) тигли в печах необходимо медленно разогреть пустыми, независимо от марки тигля

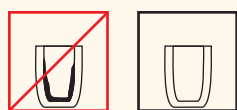


В индукционных печах, где нагрев и расплавление металла происходят за счет протекающих в нем токов, а тигель греется от металла, рекомендуется постепенное увеличение энергии, чтобы обеспечить равномерный нагрев тигля. Оптимальным в таком случае является непрерывный режим работы.

Чистка тиглей



При отключении печи жидкий расплав необходимо удалить из тигля. По окончании процесса плавления внутренняя поверхность горячего тигля должна быть аккуратно очищена от шлаков с помощью металлического скребка или лопатки.

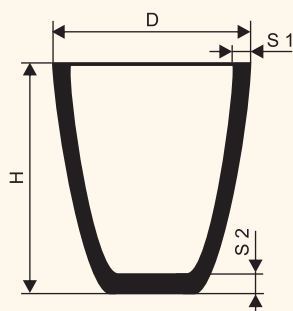


ТИГЛИ ОГНЕУПОРНЫЕ ГРАФИТОСОДЕРЖАЩИЕ ДЛЯ РАЗЛИВКИ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ И ИХ СПЛАВОВ

Тип АС

неглазурованные тигли, предназначены для разливки цветных металлов и их сплавов с температурой, не превышающей 1600°C, обладают повышенными теплоизолирующими свойствами.

По желанию Заказчика могут быть изготовлены в глазурованном исполнении.



Условная емкость по меди, кг	D, мм	H, мм	S1, мм	S2, мм	Вес, кг	
3	100	122	9	12	0.8	16
5	120	145	10	15	1.1	16
10	140	175	11	15	1.5	8
15	160	200	15	18	2.25	4
20	175	220	15	23	3.0	4
30	220	260	20	28	6.0	2
50	250	300	25	33	9.0	2
75	285	345	25	33	12.0	1
100 ▲	305	370	27	35	15.0	1
150	350	450	30	38	22.0	1
200	400	470	35	43	34.0	1
300	445	530	37	45	46.0	1
400	500	600	40	50	60.0	1
500	505	640	40	50	72.0	1
600	540	765	50	60	94.0	1

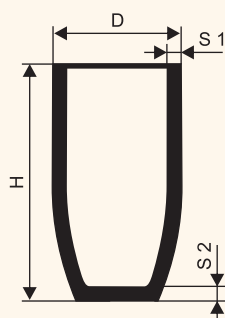
▲ - емкость тигля по меди - 80 кг

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.

Тип СС

неглазурованные тигли, предназначены для разливки цветных металлов и их сплавов с температурой, не превышающей 1600°C, обладают повышенными теплоизолирующими свойствами.

По желанию Заказчика могут быть изготовлены в глазурованном исполнении.



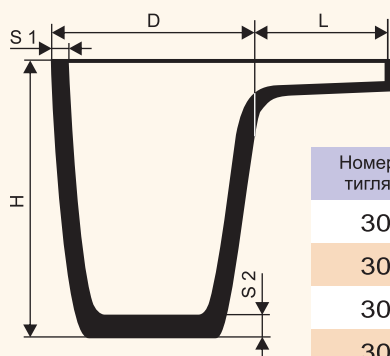
Условная емкость по меди, кг	D, мм	H, мм	S1, мм	S2, мм	Вес, кг	
75	250	500	30	40	18.2	1
90	250	500	25	33	16.0	1
225	360	615	30	43	52.0	1
400	410	810	40	50	66.0	1

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.

Тип ТРС

неглазурованные тигли со сливным желобом, предназначены для разливки цветных металлов и их сплавов с температурой, не превышающей 1600°C, обладают повышенными теплоизолирующими свойствами.

По желанию Заказчика могут быть изготовлены в глазурированном исполнении.



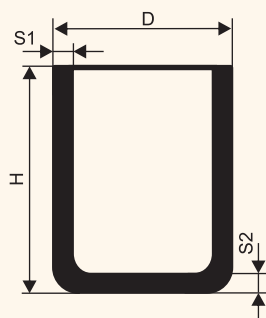
Номер тигля	Условная емкость по меди, кг	D, мм	H, мм	S1, мм	S2, мм	L, мм	Вес, кг	
30	25	220	260	20	28	80	6.30	1
30	25	220	260	20	28	170	6.60	1
30	25	220	260	20	28	210	6.90	1
30	25	220	260	20	28	300	7.65	1
50	40	250	300	25	33	150	9.50	1
100	80	305	370	27	35	260	17.35	1
150	130	350	450	30	38	260	24.35	1
200	180	360	615	30	40	120	54.00	1
400	360	500	600	40	50	380	63.14	1
500	450	505	640	40	50	200	74.00	1

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.

Тип ZC

неглазурованные цилиндрические тигли, предназначены для разливки цветных металлов и их сплавов с температурой, не превышающей 1600°C, обладают повышенными теплоизолирующими свойствами.

По желанию Заказчика могут быть изготовлены в глазурированном исполнении.



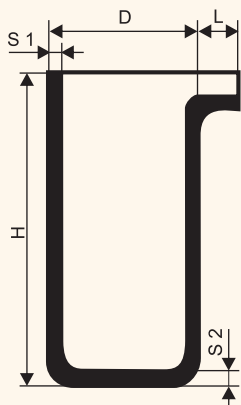
Номер тигля	Условная емкость по меди, кг	D, мм	H, мм	S1, мм	S2, мм	L, мм	Вес, кг	
30	25	170	320	20	20	-	5.52	1

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.

Тип ZPC

неглазурованные тигли цилиндрической формы со сливным желобом, предназначены для разливки цветных металлов и их сплавов с температурой, не превышающей 1600°C, обладают повышенными теплоизолирующими свойствами.

По желанию Заказчика могут быть изготовлены в глазурованном исполнении.



Номер тигля	Условная емкость по меди, кг	D, мм	H, мм	S1, мм	S2, мм	L, мм	Вес, кг	
300	300	345	770	35	45	100	53.00	1

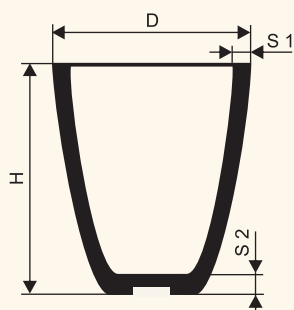
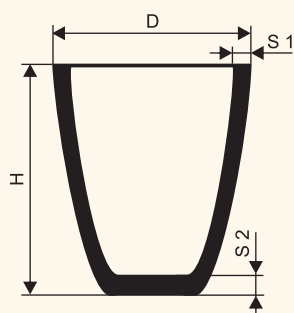
Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.



ТИГЛИ ОГНЕУПОРНЫЕ ГРАФИТОСОДЕРЖАЩИЕ ДЛЯ ПЛАВКИ И РАЗДАЧИ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ

Тип АК

глазурованные тигли, предназначены для плавки и раздачи цветных металлов и сплавов с температурой плавления до 1600°C.



Условная емкость по меди, кг	D, мм	H, мм	S1, мм	S2, мм	Вес, кг	
0.1*	30	40	3	5	0.024	50
0.3*	50	60	5	5	0.110	50
0.6*	60	70	6	7	0.200	20
0.9*	70	77	5	10	0.220	20
1*	72	88	9	11	0.380	20
2	100	122	9	12	0.800	16
3	110	130	10	18	1.270	16
5	120	150	10	11	1.750	8
10	145	168	13	18	2.700	8
20	175	220	15	23	4.600	1
30	220	270	20	30	9.000	1
40	225	290	20	30	9.600	1
50	255	310	20	30	14.000	1
75	290	350	25	30	16.000	1
100 ▲	300	370	25	30	20.000	1
140	350	380	30	45	28.000	1
145	350	400	30	45	29.400	1
150	360	455	30	45	40.000	1
200	410	490	35	45	50.000	1
300	440	555	33	55	65.000	1
350	483	510	41	60	58.200	1
400	500	610	40	60	75.000	1
490	523	600	45	60	83.000	1
500	525	635	45	60	85.000	1
600 ◆	540	765	50	60	116.000	1

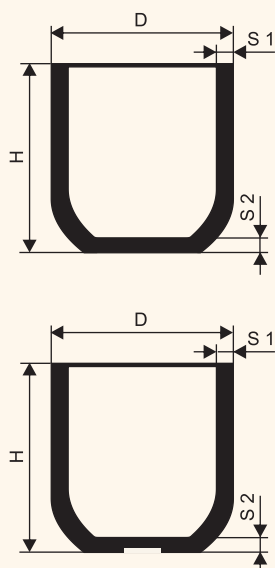
◆ - емкость по цинку ▲ - емкость тигля по меди - 80 кг

* - выпускаются без глазури, по желанию Заказчика могут быть изготовлены в глазурованном исполнении

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.

Тип ВК

глазурованные тигли, предназначены для плавки и раздачи цветных металлов и сплавов с температурой плавления до 1600°C.

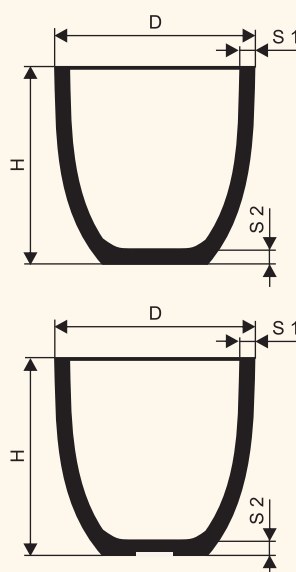


Условная емкость по меди, кг	D, мм	H, мм	S1, мм	S2, мм	Вес, кг	
700	700	610	50	65	174.4	1
750	600	635	50	65	125.0	1
750H	600	625	50	65	123.0	1
800	700	690	50	65	192.0	1
850	600	700	50	65	138.7	1
900	615	735	50	65	145.0	1
980	600	790	50	65	155.0	1
1000	700	790	50	65	210.0	1
2000	880	1000	60	80	410.0	1
2000H	880	900	60	80	375.0	1

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.

Тип ВУК

глазурованные тигли, предназначены для плавки и раздачи цветных металлов и сплавов с температурой плавления до 1600°C.

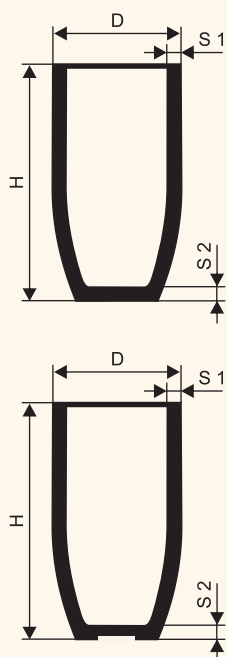


Условная емкость по меди, кг	D, мм	H, мм	S1, мм	S2, мм	Вес, кг	
350	530	490	50	60	71.6	1
450	530	590	50	60	100.0	1
460	700	320	50	65	90.0	1
500	530	680	50	60	106.0	1
500H	530	645	50	60	104.0	1
650	700	400	50	65	110.5	1
900	615	700	40	50	121.0	1
1000	800	775	55	65	220.0	1
1500	700	740	50	65	188.0	1
1600	775	750	50	60	195.0	1
1800	780	900	50	65	234.0	1
2200	780	1000	50	65	260.0	1

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.

Тип СК

глазурованные тигли, предназначены для плавки и раздачи цветных металлов и сплавов с температурой плавления до 1600°C.



Условная емкость по меди, кг	D, мм	H, мм	S1, мм	S2, мм	Вес, кг	
20	158	320	21	30	6.6	2
25	160	370	20	30	7.5	2
55	217	350	22	30	11.2	1
70	220	450	20	30	15.2	1
90	285	590	30	35	23.5	1
175	340	910	30	60	63.2	1
280	365	630	30	45	52.0	1
325	465	500	49	55	68.0	1
350	440	610	35	55	70.0	1
370	485	700	45	60	110.0	1
400	465	730	46	55	96.0	1
450	465	840	45	55	113.0	1
500	490	840	45	60	128.0	1
600	485	940	45	60	137.0	1

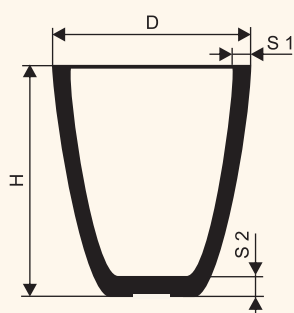
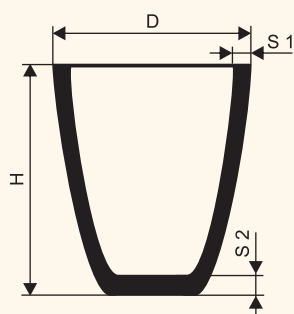
Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.



ТИГЛИ ОГНЕУПОРНЫЕ ГРАФИТОСОДЕРЖАЩИЕ ДЛЯ ПЛАВКИ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ

Тип АА

глазурованные тигли, предназначены для плавки цветных металлов и сплавов с температурой плавления до 1500°C.



Условная емкость по меди, кг	D, мм	H, мм	S1, мм	S2, мм	Вес, кг	
0.1*	30	40	3	5	0.02	50
0.3*	50	60	5	5	0.10	50
0.6*	60	70	6	7	0.17	20
0.9*	70	77	5	10	0.19	20
1*	72	88	9	11	0.32	20
2	100	122	9	12	0.68	16
3	110	130	10	18	1.10	16
5	120	150	10	11	1.27	8
10	145	168	13	18	2.30	8
20	175	220	15	23	3.90	1
30	220	270	20	30	7.65	1
40	225	290	20	30	8.20	1
50	255	310	20	30	12.00	1
75	290	350	25	30	14.00	1
100 ▲	300	370	25	30	16.00	1
140	350	380	30	45	23.80	1
145	350	400	30	45	25.00	1
150	360	455	30	45	34.00	1
200	410	490	35	45	43.00	1
300	440	555	33	55	54.00	1
350	483	510	41	60	55.30	1
400	500	610	40	60	70.00	1
490	523	600	45	60	88.00	1
500	525	635	45	60	90.00	1
600 ◆	540	765	50	60	105.00	1

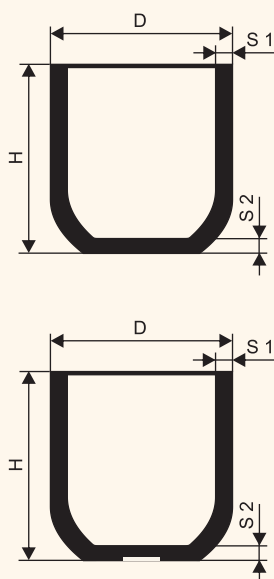
◆ - емкость по цинку ▲ - емкость тигля по меди - 80 кг

* - выпускаются без глазури, по желанию Заказчика могут быть изготовлены в глазурованном исполнении

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.

Тип ВА

глазурованные тигли, предназначены для плавки цветных металлов и сплавов с температурой плавления до 1500°C.

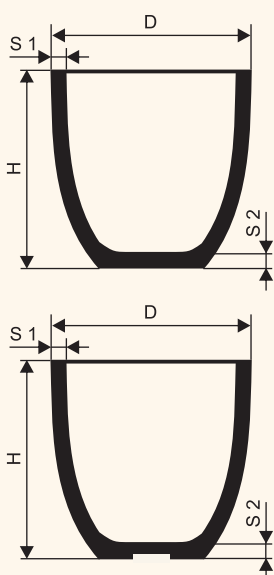


Условная емкость по меди, кг	D, мм	H, мм	S1, мм	S2, мм	Вес, кг	
700	700	610	50	65	157.0	1
750	600	635	50	65	112.0	1
750H	600	625	50	65	110.0	1
800	700	690	50	65	165.0	1
850	600	700	50	65	119.0	1
900	615	735	50	65	125.0	1
980	600	790	50	65	133.0	1
1000	700	790	50	65	180.0	1
2000	880	1000	60	80	350.0	1
2000H	880	900	60	80	320.0	1

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.

Тип ВUA

глазурованные тигли, предназначены для плавки цветных металлов и сплавов с температурой плавления до 1500°C.



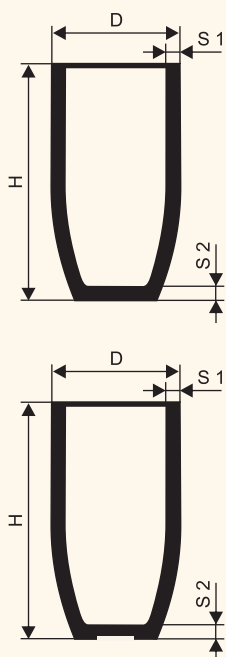
Условная емкость по меди, кг	D, мм	H, мм	S1, мм	S2, мм	Вес, кг	
350	530	490	50	60	68.0	1
450	530	590	50	60	95.0	1
460	700	320	50	65	78.0	1
500	530	680	50	60	100.0	1
500H	530	645	50	60	98.0	1
650	700	400	50	65	105.0	1
900	615	700	40	50	112.0	1
1000	800	775	55	65	190.0	1
1500	700	740	50	65	174.0	1
1600	775	750	50	60	181.0	1
1800	780	900	50	65	217.0	1
2200	780	1000	50	65	226.0	1

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.



Тип СА

глазурованные тигли, предназначены для плавки цветных металлов и сплавов с температурой плавления до 1500°C.

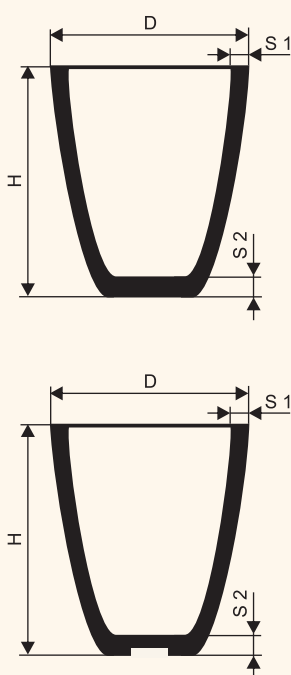


Условная емкость по меди, кг	D, мм	H, мм	S1, мм	S2, мм	Вес, кг	
20	158	320	21	30	5.9	2
25	160	370	20	30	6.6	2
55	217	350	22	30	10.2	1
70	220	450	20	30	12.6	1
90	285	590	30	35	19.5	1
175	340	910	30	60	60.0	1
280	365	630	30	45	45.0	1
325	465	500	49	55	63.0	1
350	440	610	35	55	62.0	1
370	485	700	45	60	73.5	1
400	465	730	46	55	90.0	1
450	465	840	45	55	106.0	1
500	490	840	45	60	113.0	1
600	485	940	45	60	121.0	1

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.

Тип АХ

глазурованные тигли на углеродном связующем, предназначены для плавки цветных металлов и сплавов с температурой плавления до 1500°C, не требуют предварительной сушки при эксплуатации.



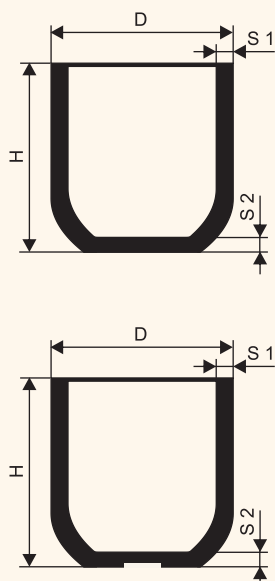
Условная емкость по меди, кг	D, мм	H, мм	S1, мм	S2, мм	Вес, кг	
1	72	88	9	11	0.34	20
5	120	150	10	11	1.60	16
10	145	175	13	18	2.60	8
20	175	220	15	23	4.20	1
30	220	270	20	30	8.10	1
40	225	290	20	30	8.70	1
50	255	310	25	30	12.70	1
75	290	350	25	30	14.50	1
100 ▲	300	370	25	30	19.00	1
140	350	380	30	45	26.30	1
145	350	400	30	45	27.60	1
150	360	455	30	45	37.50	1
200	410	490	35	45	48.00	1
300	440	555	33	55	60.00	1
350	483	510	41	60	61.20	1
400	500	610	40	60	81.00	1
490	523	600	45	60	83.00	1
500	520	635	50	60	85.00	1
600 ◆	540	765	50	60	125.00	1

◆ - емкость по цинку ▲ - емкость тигля по меди - 80 кг

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.

Тип ВХ

глазурованные тигли на углеродном связующем, предназначены для плавки цветных металлов и сплавов с температурой плавления до 1500°C, не требуют предварительной сушки при эксплуатации.

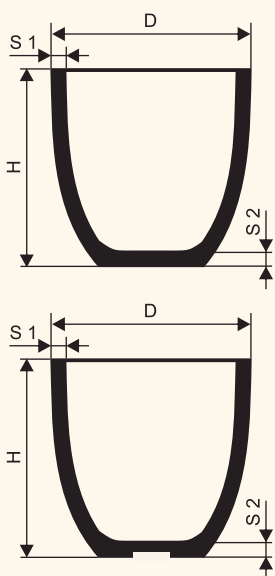


Условная емкость по меди, кг	D, мм	H, мм	S1, мм	S2, мм	Вес, кг	
700	700	610	50	65	183.2	1
750	600	635	50	65	130.0	1
750H	600	625	50	65	128.0	1
800	700	690	50	65	195.0	1
850	600	700	50	65	147.6	1
900	615	735	50	65	156.0	1
980	600	790	50	65	165.0	1
1000	700	790	50	65	213.0	1
2000	880	1000	60	80	392.0	1
2000H	880	900	60	80	358.0	1

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.

Тип ВУХ

глазурованные тигли на углеродном связующем, предназначены для плавки цветных металлов и сплавов с температурой плавления до 1500°C, не требуют предварительной сушки при эксплуатации.

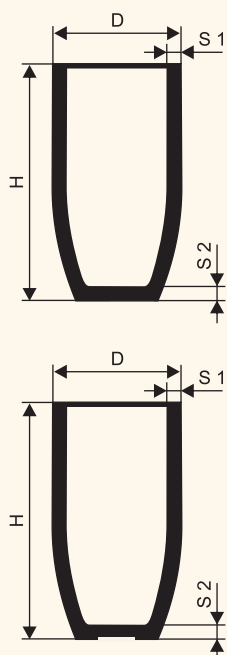


Условная емкость по меди, кг	D, мм	H, мм	S1, мм	S2, мм	Вес, кг	
350	530	490	50	60	68.0	1
450	530	590	50	60	89.0	1
460	700	320	50	65	88.0	1
500	530	680	50	60	111.0	1
500H	530	645	50	60	109.0	1
650	700	400	50	65	109.0	1
900	615	700	40	50	118.0	1
1000	800	775	55	65	215.0	1
1500	700	740	50	65	183.0	1
1600	775	750	50	60	190.0	1
1800	780	900	50	65	225.0	1
2200	780	1000	50	65	250.0	1

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.

Тип СХ

глазурованные тигли на углеродном связующем, предназначены для плавки цветных металлов и сплавов с температурой плавления до 1500°C, не требуют предварительной сушки при эксплуатации.



Условная емкость по меди, кг	D, мм	H, мм	S1, мм	S2, мм	Вес, кг	
20	158	320	21	30	6.2	2
25	160	370	20	30	7.1	2
55	217	350	22	30	10.7	1
70	220	450	20	30	14.0	1
90	285	590	30	35	21.5	1
175	340	910	30	60	57.7	1
280	365	630	30	45	52.0	1
325	465	500	49	55	66.0	1
350	440	610	35	55	62.0	1
370	485	700	45	60	108.0	1
400	465	730	46	55	93.5	1
450	465	840	45	55	110.0	1
500	490	840	45	60	117.0	1
600	485	940	45	60	126.0	1

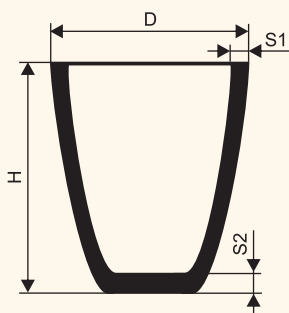
Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.



ТИГЛИ ОГНЕУПОРНЫЕ ШАМОТНЫЕ ДЛЯ ПРОБИРОВАНИЯ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ

Тип АН

шамотные тигли, предназначены для пробирования цветных металлов с температурой плавления до 1600°C.

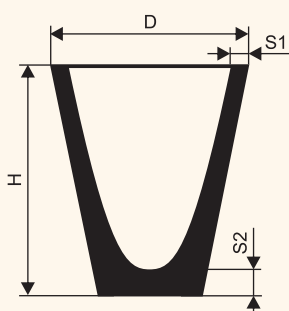


Условная емкость по меди, кг	D, мм	H, мм	S1, мм	S2, мм	Вес, кг	
0.1	30	40	3	5	0.03	50
0.3	50	60	5	5	0.16	50
0.6	60	70	6	7	0.27	20
0.9	70	77	6	10	0.30	20
1.0	72	88	9	11	0.43	20
3.0	110	130	10	18	1.10	16
5.0	120	150	10	11	1.47	8
10.0	145	175	13	18	2.60	8

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.

Тип Т/АН

шамотные тигли конической формы, предназначены для пробирования цветных металлов с температурой плавления до 1600°C.



тип Т

Условная емкость, л	D, мм	H, мм	S1, мм	S2, мм	Вес, кг	
0.15	71	90	7.5	18	0.30	20
0.4	94	160	8	15	0.86	8
0.5	114	180	12	20	1.30	8
0.75	127	200	14	22	1.78	8

тип АН

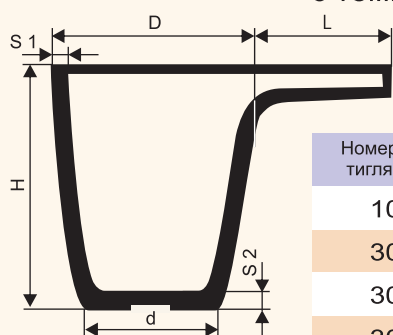
Условная емкость по меди, кг	D, мм	H, мм	S1, мм	S2, мм	Вес, кг	
1.6	90	125	8	20	0.68	20
2.8	120	130	8	15	1.00	20
5.5	130	160	8	25	1.54	8

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.



ТИГЛИ ОГНЕУПОРНЫЕ ГРАФИТОСОДЕРЖАЩИЕ С НОСИКОМ ДЛЯ РАБОТЫ В ПОВОРОТНЫХ ПЕЧАХ

Тип **ТРА** глазурированные тигли с носиком для выпуска металла, предназначены для работы в поворотных печах с температурой плавления до 1500°C.



Номер тигля	Условная емкость по меди, кг	D, мм	H, мм	d, мм	S1, мм	S2, мм	L, мм	Вес, кг	
10	8	145	175	90	13	18	326	4.60	1
30	25	220	270	140	20	30	210	8.55	1
30	25	220	270	140	20	30	80	7.95	1
30	25	220	270	140	20	30	300	9.30	1
50	40	255	310	150	20	30	150	12.50	1
50	40	255	310	150	20	30	210	12.90	1
50	40	255	310	150	20	30	350	14.00	1
50	40	255	310	150	20	30	500	14.80	1
100	60	300	370	170	25	30	260	18.35	1
100	80	300	370	170	25	30	50	18.10	1
100	80	300	370	170	25	30	365*	19.00	1
150	120	360	455	230	30	45	260	36.35	1
150	120	360	455	230	30	45	290	36.85	1
200	160	410	490	250	35	55	260	45.35	1
280	250	365	630	230	30	45	260	47.35	1
300	270	440	555	280	33	55	150	55.60	1
350	320	440	610	280	35	55	300	64.70	1
400	360	500	610	310	40	60	380	73.14	1
430	430	530	560	380	50	60	400	99.40	1
450	450	520	640	320	45	60	130	83.00	1
500	500	490	840	320	45	60	150	127.00	1
600	600	485	940	320	45	60	150	135.00	1
600H	530	540	740	380	50	60	135	106.20	1
750	700	600	635	360	50	65	200	119.20	1
750-2 ¹	550	600	635	360	50	65	400	127.00	1
900	800	615	735	360	50	65	180	132.00	1
980	930	600	790	360	50	65	180	140.20	1
1000	950	700	790	490	50	65	200	187.20	1
1000	950	700	790	490	50	65	300	190.00	1
1600	1450	775	750	425	50	60	180	188.00	1
1700	1550	767	810	475	50	65	200	197.20	1
1800	1650	780	900	475	50	65	170	223.90	1
2000	1950	880	1000	520	60	80	200	357.20	1
2200	1800	780	1000	475	50	65	200	233.20	1

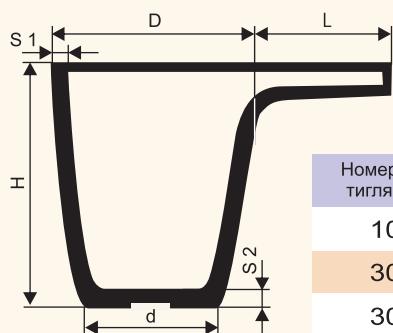
¹ - тигель с двумя носиками, расположенными друг к другу под углом 90°.

* - нос расположен под наклоном.

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.

Тип ТРК

глазурированные тигли с носиком для выпуска металла, предназначены для работы в поворотных печах с температурой плавления до 1600°C.



Номер тигля	Условная емкость по меди, кг	D, мм	H, мм	d, мм	S1, мм	S2, мм	L, мм	Вес, кг	
10	8	145	175	90	13	18	326	5.00	1
30	25	220	270	140	20	30	210	9.91	1
30	25	220	270	140	20	30	80	9.30	1
30	25	220	270	140	20	30	300	10.65	1
50	40	255	310	150	20	30	150	14.50	1
50	40	255	310	150	20	30	210	14.90	1
50	40	255	310	150	20	30	350	16.00	1
50	40	255	310	150	20	30	500	16.80	1
100	60	300	370	170	25	30	260	22.35	1
100	80	300	370	170	25	30	50	22.60	1
100	80	300	370	170	25	30	365*	23.00	1
150	120	360	455	230	30	45	260	42.35	1
150	120	360	455	230	30	45	290	42.85	1
200	160	410	490	250	35	55	260	52.35	1
280	250	365	630	230	30	45	260	54.35	1
300	270	440	555	280	33	55	150	66.60	1
350	320	440	610	280	35	55	300	72.70	1
400	360	500	610	310	40	60	380	78.14	1
430	430	530	560	380	50	60	400	104.40	1
450	450	520	640	320	45	60	130	91.00	1
500	500	490	840	320	45	60	150	135.00	1
600	600	485	940	320	45	60	150	143.00	1
600H	530	540	740	380	50	60	135	116.80	1
750	700	600	635	360	50	65	200	132.20	1
750-2 ¹	470	600	635	360	50	65	400	140.00	1
900	800	615	735	360	50	65	180	152.00	1
980	930	600	790	360	50	65	180	162.20	1
1000	950	700	790	490	50	65	200	217.20	1
1000	950	700	790	490	50	65	300	220.00	1
1600	1450	775	750	425	50	60	180	202.00	1
1700	1550	767	810	475	50	65	200	211.90	1
1800	1650	780	900	475	50	65	170	240.90	1
2000	1950	880	1000	520	60	80	200	417.20	1
2200	1800	780	1000	475	50	65	200	267.20	1

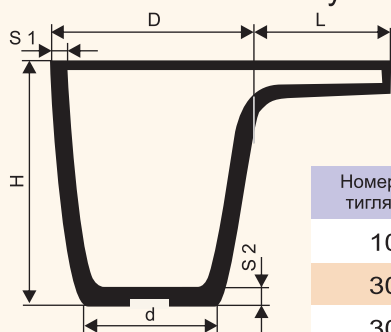
¹ - тигель с двумя носиками, расположенными друг к другу под углом 90°.

* - нос расположен под наклоном.

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.

Тип ТРХ

глазурованные тигли на углеродном связующем с носиком для выпуска металла, предназначены для работы в поворотных печах с температурой плавления до 1500°C, не требуют предварительной сушки при эксплуатации.



Номер тигля	Условная емкость по меди, кг	D, мм	H, мм	d, мм	S1, мм	S2, мм	L, мм	Вес, кг	
10	8	145	175	90	13	18	326	4.90	1
30	25	220	270	140	20	30	210	9.00	1
30	25	220	270	140	20	30	80	8.40	1
30	25	220	270	140	20	30	300	9.75	1
50	40	255	310	150	20	30	150	13.20	1
50	40	255	310	150	20	30	210	13.60	1
50	40	255	310	150	20	30	350	14.70	1
50	40	255	310	150	20	30	500	15.50	1
100	60	300	370	170	25	30	260	21.35	1
100	80	300	370	170	25	30	50	21.50	1
100	80	300	370	170	25	30	365*	22.00	1
150	120	360	455	230	30	45	260	39.85	1
150	120	360	455	230	30	45	290	40.35	1
200	160	410	490	250	35	55	260	50.35	1
280	250	365	630	230	30	45	260	54.35	1
300	270	440	555	280	33	55	150	61.60	1
350	320	440	610	280	35	55	300	64.70	1
400	360	500	610	310	40	60	380	84.14	1
430	430	530	560	380	50	60	400	93.40	1
450	450	520	640	320	45	60	130	88.00	1
500	500	490	840	320	45	60	150	132.00	1
600	600	485	940	320	45	60	150	140.00	1
600H	530	540	740	380	50	60	135	125.70	1
750-2 ¹	470	600	635	360	50	65	400	145.00	1
750	700	600	635	360	50	65	200	137.20	1
900	800	615	735	360	50	65	180	163.00	1
980	930	600	790	360	50	65	180	172.20	1
1000	950	700	790	490	50	65	200	220.20	1
1000	950	700	790	490	50	65	300	223.00	1
1600	1450	775	750	425	50	60	180	197.00	1
1700	1550	767	810	475	50	65	200	204.20	1
1800	1650	780	900	475	50	65	170	231.90	1
2000	1950	880	1000	520	60	80	200	399.20	1
2200	1800	780	1000	475	50	65	200	257.20	1

1 - тигель с двумя носиками, расположенными друг к другу под углом 90°.

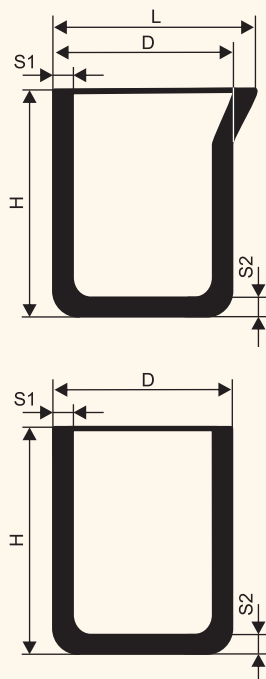
* - нос расположен под наклоном.


Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.

ТИГЛИ ОГНЕУПОРНЫЕ ГРАФИТОСОДЕРЖАЩИЕ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ ДЛЯ РАБОТЫ В ИНДУКЦИОННЫХ ПЕЧАХ

Тип ZA

глазурованные тигли цилиндрической формы, предназначены для плавки цветных металлов и сплавов в индукционных печах с рабочей температурой до 1500°С.

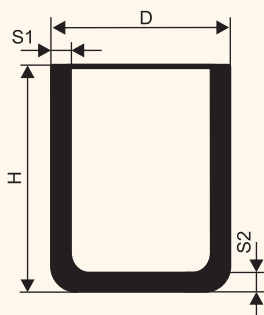
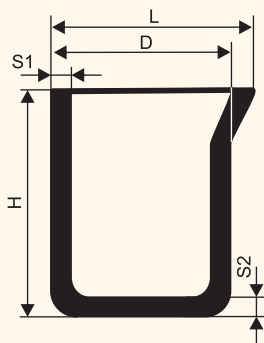


Номер тигля	Условная емкость по меди, кг	D, мм	H, мм	S1, мм	S2, мм	L, мм	Вес, кг	
5	5	108	132	13.5	15	-	1.0	8
5.1	5.1	108	140	13.5	15	-	1.1	8
5.7	5.7	108	160	13	15	-	1.37	8
6	6	108	170	13	15	-	1.4	8
7	7	136	165	20	25	-	2.2	2
9	9	138	200	20	25	-	3.1	2
10	10	140	250	20	25	-	3.4	2
11	9	110	250	12.5	15	-	1.9	4
12	10	110	265	12.5	15	-	2.0	4
32	32	328	135	42	135	-	13.3	1
35	35	225	250	28	35	-	9.5	1
40	40	240	260	30	35	250	11.3	1
60	60	225	380	28	35	-	14.5	1
70	70	270	310	32	32	-	14.7	1
80	80	225	470	28	35	-	17.6	1
90	115	270	510	30	40	-	24.5	1
95	65	255	320	27	30	260	13.8	1
105	105	328	300	32	45	-	22.5	1
120	85	270	370	30	32	280	16.5	1
135	135	300	420	30	40	-	24.7	1
150	100	270	440	30	32	280	21.0	1
175	160	300	520	30	40	-	29.5	1
180H	160	328	420	28	45	-	26.2	1
180	200	328	530	28	45	336	31.8	1
250	250	385	514	35	45	-	44.4	1
400	345	385	630	30	45	-	45.2	1
450	450	385	830	30	45	-	75.5	1
450H	440	384	700	33	45	-	62.8	1
800	800	540	730	40	55	-	106.5	1
900	900	540	815	40	55	-	110.0	1
900H	820	540	760	40	55	-	101.0	1
1000	1000	640	700	45	70	-	163.0	1
1100	1100	534	900	40	55	-	117.7	1
1150	1150	536	970	40	55	-	121.6	1

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.

Тип ZA

глазурованные тигли цилиндрической формы, предназначены для плавки цветных металлов и сплавов в индукционных печах с рабочей температурой до 1500°C.

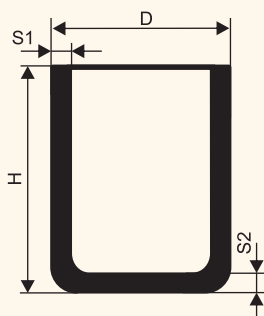
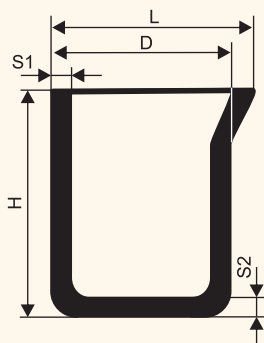


Номер тигля	Условная емкость по меди, кг	D, мм	H, мм	S1, мм	S2, мм	L, мм	Вес, кг	
1200	1200	540	1000	40	55	-	128.6	1
1300	1300	540	1100	40	55	-	142.0	1
1400	1400	610	930	45	70	-	188.0	1
1500	1500	640	930	45	70	-	200.0	1
1700	1700	610	1170	45	70	-	225.0	1
2000	1800	690	1100	60	75	-	278.0	1
2500	2000	690	1200	60	75	-	296.0	1

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.

Тип ZK

глазурованные тигли цилиндрической формы, предназначены для плавки цветных металлов и сплавов в индукционных печах с рабочей температурой до 1600°C.

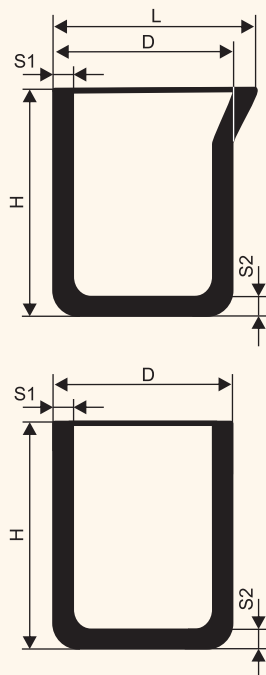


Номер тигля	Условная емкость по меди, кг	D, мм	H, мм	S1, мм	S2, мм	L, мм	Вес, кг	
5	5	108	132	13.5	15	-	1.18	8
5.1	5.1	108	140	13.5	15	-	1.3	8
5.7	5.7	108	160	13	15	-	1.62	8
6	6	108	170	13	15	-	1.65	8
7	7	136	165	20	25	-	2.6	2
9	9	138	200	20	25	-	3.6	2
10	10	140	250	20	25	-	4.0	2
11	9	110	250	12.5	15	-	2.2	4
12	10	110	265	12.5	15	-	2.3	4
32	32	328	135	42	135	-	14.3	1
35	35	225	250	28	35	-	10.5	1
40	40	240	260	30	35	250	11.9	1
60	60	225	380	28	35	-	15.2	1
70	70	270	310	32	32	-	16.9	1
80	80	225	470	28	35	-	18.5	1
90	115	270	510	30	40	-	25.8	1
95	65	255	320	27	30	260	14.5	1
105	105	328	300	32	45	-	23.7	1
120	85	270	370	30	32	280	19.0	1
135	135	300	420	30	40	-	26.0	1

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.

Тип ZK

глазурованные тигли цилиндрической формы, предназначены для плавки цветных металлов и сплавов в индукционных печах с рабочей температурой до 1600°C.

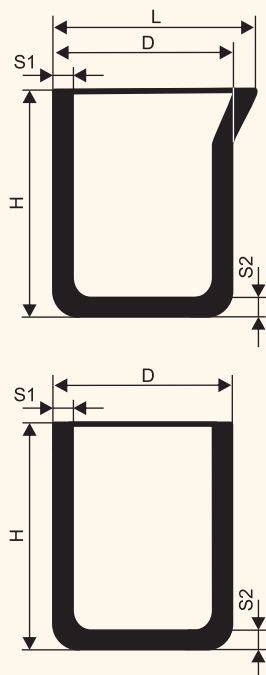


Номер тигля	Условная емкость по меди, кг	D, мм	H, мм	S1, мм	S2, мм	L, мм	Вес, кг	
150	100	270	440	30	32	280	22.1	1
175	160	300	520	30	40	-	31.0	1
180Н	160	328	420	28	45	-	27.6	1
180	200	328	530	28	45	336	33.5	1
250	250	385	514	35	45	-	47.6	1
400	345	385	630	30	45	-	48.5	1
450	450	385	830	30	45	-	79.5	1
450Н	440	384	700	33	45	-	66.1	1
800	800	540	730	40	55	-	110.8	1
900	900	540	815	40	55	-	114.0	1
900Н	820	540	760	40	55	-	108.5	1
1000	1000	640	700	45	70	-	170.0	1
1100	1100	534	900	40	55	-	125.0	1
1150	1150	536	970	40	55	-	128.0	1
1200	1200	540	1000	40	55	-	138.0	1
1300	1300	540	1100	40	55	-	152.0	1
1400	1400	610	930	45	70	-	203.0	1
1500	1500	640	930	45	70	-	208.0	1
1700	1700	610	1170	45	70	-	243.0	1
2000	1800	690	1100	60	75	-	300.0	1
2500	2000	690	1200	60	75	-	320.0	1

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.



Тип ZX



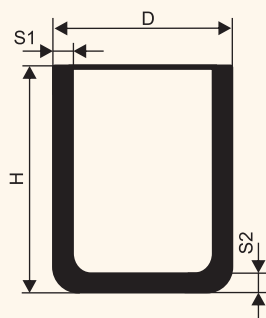
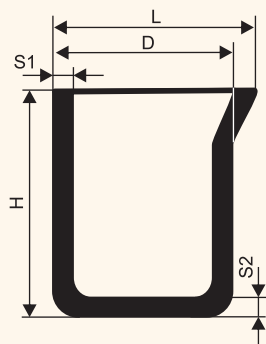
глазурованные тигли цилиндрической формы на углеродном связующем, предназначены для плавки цветных металлов и сплавов в высокочастотных индукционных печах с рабочей температурой до 1500°C, не требуют предварительной сушки при эксплуатации.


Номер тигля	Условная емкость по меди, кг	D, мм	H, мм	S1, мм	S2, мм	L, мм	Вес, кг	
5	5	108	132	13.5	15	-	1.07	8
5.1	5.1	108	140	13.5	15	-	1.2	8
5.7	5.7	108	160	13	15	-	1.47	8
6	6	108	170	13	15	-	1.5	8
7	7	136	165	20	25	-	2.4	2
9	9	138	200	20	25	-	3.3	2
10	10	140	250	20	25	-	3.7	2
11	9	110	250	12.5	15	-	2.0	4
12	10	110	265	12.5	15	-	2.2	4
32	32	328	135	42	135	-	14.7	1
35	35	225	250	28	35	-	10.0	1
40	40	240	260	30	35	250	12.5	1
60	60	225	380	28	35	-	15.9	1
70	70	270	310	32	32	-	17.9	1
80	80	225	470	28	35	-	19.4	1
90	115	270	510	30	40	-	27.1	1
95	65	255	320	27	30	260	13.4	1
105	105	328	300	32	45	-	25.0	1
120	85	270	370	30	32	280	20.0	1
135	135	300	420	30	40	-	27.3	1
150	100	270	440	30	32	280	23.2	1
175	160	300	520	30	40	-	32.6	1
180H	160	328	420	28	45	-	29.0	1
180	200	328	530	28	45	336	35.2	1
250	250	385	514	35	45	-	49.0	1
400	345	385	630	30	45	-	50.0	1
450	450	385	830	30	45	-	83.4	1
450H	440	384	700	33	45	-	69.4	1
800	800	540	730	40	55	-	119.0	1
900	900	540	815	40	55	-	122.0	1
900H	820	540	760	40	55	-	112.2	1
1000	1000	640	700	45	70	-	182.0	1
1100	1100	534	900	40	55	-	129.0	1
1150	1150	536	970	40	55	-	134.4	1
1200	1200	540	1000	40	55	-	143.0	1
1300	1300	540	1100	40	55	-	157.0	1
1400	1400	610	930	45	70	-	210.0	1
1500	1500	640	930	45	70	-	222.7	1

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.

Тип ZX

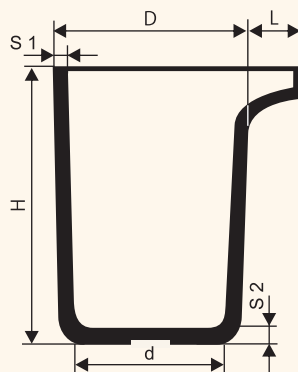
глазурованные тигли цилиндрической формы на углеродном связующем, предназначены для плавки цветных металлов и сплавов в высокочастотных индукционных печах с рабочей температурой до 1500°C, не требуют предварительной сушки при эксплуатации.



Номер тигля	Условная емкость по меди, кг	D, мм	H, мм	S1, мм	S2, мм	L, мм	Вес, кг	
1700	1700	610	1170	45	70	-	251.0	1
2000	1800	690	1100	60	75	-	317.0	1
2500	2000	690	1200	60	75	-	340.0	1

ТИГЛИ ОГНЕУПОРНЫЕ ГРАФИТОСОДЕРЖАЩИЕ С НОСИКОМ ДЛЯ РАБОТЫ В ПОВОРОТНЫХ ИНДУКЦИОННЫХ ПЕЧАХ

Тип ZPA тигли цилиндрической формы с носиком для выпуска металла, предназначены для работы в поворотных индукционных печах.

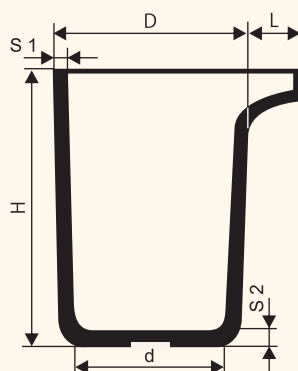


Номер тигля	Условная емкость по меди, кг	D, мм	H, мм	d, мм	S1, мм	S2, мм	L, мм	Вес, кг	
60	50	225	380	165	28	35	210	15.40	1
80	80	225	470	165	28	35	375*	21.90	1
250	250	385	514	300	35	45	278*	49.20	1
400	345	385	630	300	30	45	155*	49.20	1
800	700	540	730	350	40	55	180	113.50	1
1000	900	640	700	500	50	70	200	170.70	1
1150	1000	536	970	350	40	55	160	128.30	1
1500	1350	640	930	500	45	70	200	207.20	1
1700	1500	610	1170	480	45	70	200	232.20	1
2500	1800	690	1200	520	55	65	200	303.20	1

* - нос расположен под наклоном.

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.

Тип ZPK тигли цилиндрической формы с носиком для выпуска металла, предназначены для работы в поворотных индукционных печах.



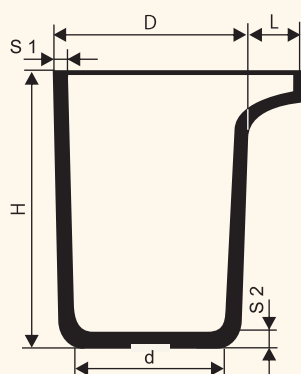
Номер тигля	Условная емкость по меди, кг	D, мм	H, мм	d, мм	S1, мм	S2, мм	L, мм	Вес, кг	
60	50	225	380	165	28	35	210	16.10	1
80	80	225	470	165	28	35	375*	22.80	1
250	250	385	514	300	35	45	278*	52.40	1
400	345	385	630	300	30	45	155*	52.50	1
800	700	540	730	350	40	55	180	117.80	1
1000	900	640	700	500	50	70	200	177.20	1
1150	1000	536	970	350	40	55	160	134.70	1
1500	1350	640	930	500	45	70	200	215.20	1
1700	1500	610	1170	480	45	70	200	250.20	1
2500	1800	690	1200	520	55	65	200	327.20	1

* - нос расположен под наклоном.

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.

Тип ZPX

тигли цилиндрической формы с носиком для выпуска металла, предназначены для работы в высокочастотных индукционных поворотных печах (более 2400 Гц).



Номер тигля	Условная емкость по меди, кг	D, мм	H, мм	d, мм	S1, мм	S2, мм	L, мм	Вес, кг	
60	50	225	380	165	28	35	210	16.80	1
80	80	225	470	165	28	35	375*	23.70	1
250	250	385	514	300	35	45	278*	53.80	1
400	345	385	630	300	30	45	155*	54.00	1
800	700	540	730	350	40	55	180	125.00	1
1000	900	640	700	500	50	70	200	189.20	1
1150	1000	536	970	350	40	55	160	141.10	1
1500	1350	640	930	500	45	70	200	229.90	1
1700	1500	610	1170	480	45	70	200	258.20	1
2500	1800	690	1200	520	55	65	200	347.20	1

* - нос расположен под наклоном.

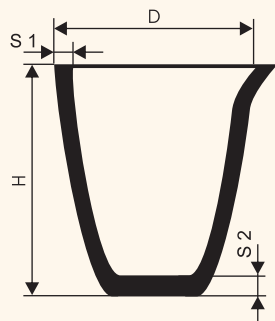
Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.



ТИГЛИ ОГНЕУПОРНЫЕ ГРАФИТОСОДЕРЖАЩИЕ ДЛЯ ПЛАВКИ ДРАГОЦЕННЫХ МЕТАЛЛОВ

Тип **AT**

неглазурованные тигли, предназначены для плавки драгоценных металлов с температурой плавления до 1600°C в индукционных и муфельных печах. По желанию Заказчика могут быть изготовлены в глазурованном исполнении.

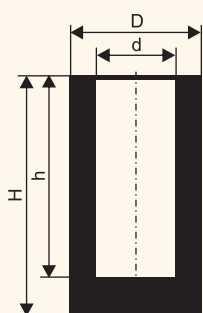


Номер тигля	Условная емкость по меди, кг	D, мм	H, мм	S1, мм	S2, мм	Вес, кг	
4/0	0.1	41	51	6	7	0.05	50
2/0	0.3	54	65	7	10	0.09	50
0	0.6	60	70	7.5	12	0.16	50
1	1.0	90	90	9	12	0.27	50
2	2.0	100	110	10	12	0.54	20
3	3.0	110	130	10	12	0.85	8
4	4.0	115	140	10	15	0.90	8
5	5.0	125	150	10	15	1.20	4
7	10.0	140	175	12	15	1.50	4
10	15.0	160	200	15	18	2.70	4
14	20.0	175	220	16	22	3.00	4
15	25.0	180	230	17.5	22	3.30	4

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.

Тип **ZD**

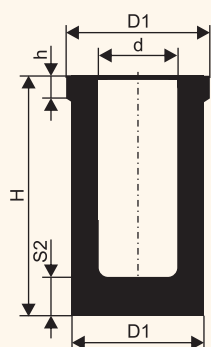
неглазурованные тигли, предназначены для плавки драгоценных металлов с температурой плавления до 1250°C, методом нагрева за счет пропуска тока через тигель.




Условная емкость по золоту, кг	D, мм	d, мм	H, мм	h, мм	Вес, кг	
0.3	33	20	60	50	0.06	25
0.5	40	28	60	50	0.09	25
0.6	40	27	70	44	0.115	25
0.7	39	24	90	83	0.125	25
2.0	54	37	94	83	0.27	20
2.5	65	40	124	114	0.56	20
2.6	62	48	94	83	0.286	20
6.0	85	55	155	140	1.06	20
23.0	128	100	180	160	2.00	10

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.

Тип **ZD** с буртиком



неглазурованные тигли, предназначены для плавки драгоценных металлов с температурой плавления до 1250°C в индукционных печах и методом нагрева за счет пропускания тока через тигель.

Номер тигля или емкость по золоту, кг	D, мм	D1, мм	d, мм	H, мм	h, мм	S2, мм	Вес, кг	
2Б	50	64	38	94	14	11	0.255	20
2.3Б	50	64	38	130	14	11	0.280	20
2.5Б	60	70	50	86	8	8	0.230	20
3Б	60	70	44	120	20	20	0.395	20
3.5Б	69	80	46	130	12	15	0.600	20
4Б	60	70	44	158	20	20	0.520	20
6.5Б	76	80	60	135	12	8	0.490	10
60Б	210	240	170	165	20	25	5.700	1

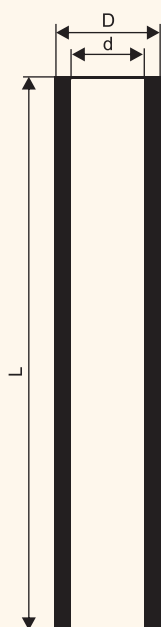
Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.

ИЗДЕЛИЯ ОГНЕУПОРНЫЕ ГРАФИТОСОДЕРЖАЩИЕ ДЛЯ ВОЗГОНКИ ЦИНКА

Муфели огнеупорные графитосодержащие

Тип **M**

глазурованные муфели, предназначены для возгонки цинка при температуре эксплуатации 1100° - 1450°С.



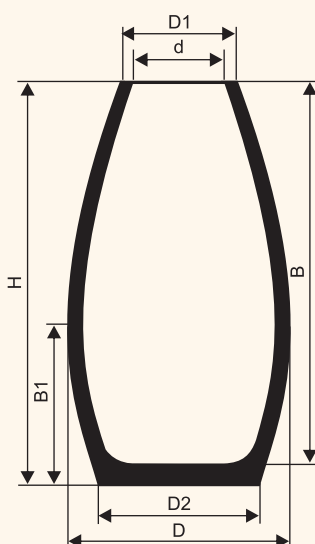
Номер муфеля	D, мм	d, мм	L, мм	Вес, кг	
1200	250	200	1200	42	1
1900	250	200	1900	66	1

Завод принимает заказы на изготовление муфтелей с размерами, не указанными в данной таблице.

Реторты огнеупорные графитосодержащие

Тип **RC**

неглазурованные реторты, предназначены для возгонки цинка при температуре эксплуатации 1100° - 1350°С.



Условная емкость по меди, кг	D, мм	D1, мм	D2, мм	d, мм	H, мм	B, мм	B1, мм	Вес, кг	
650	500	250	365	180	920	860	370	87	1

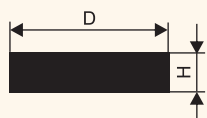
Завод принимает заказы на изготовление реторт с размерами, не указанными в данной таблице.

ЛИТЕЙНЫЕ АКСЕССУАРЫ

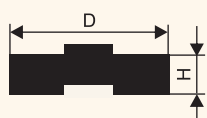
Подставки огнеупорные графитосодержащие

подставки, предназначены для установки на них тиглей в любых печах.

Тип PE/PX



Тип PVE/PVX



D, мм	H, мм	Типы тиглей	Вес, кг E/X	
165	50	A20-A50, TP50, TP100, C25, Z10	2.00/2.10	1
230	50	A75-A150, TP150, C70-C280, TP280	3.80/4.00	1
250	100	A200, TP200, Z90, Z95	9.32/9.70	1
300	100	A300, C350, TP300, Z120-Z175, Z400	13.42/13.50	1
320	100	A400, C370-C600, TP400-TP600, Z180	14.50/15.00	1
350	100	A500	19.25/20.00	1
425	100	A600, B750-B980, BU350-BU900, Z900, TP750-TP980	26.00/27.00	1
460	100	BU1000-BU2200, Z1500, ZP1500	30.00/36.50	1
525	100	B1000, BU460, BU650, TP1000, Z1200, Z1300	41.20/44.00	1
550	100	B2000, TP2000, Z1400-Z2500	43.00/52.40	1

Высота более 100 (50) мм выполняется набором из 2-3х и т.д. подставок.

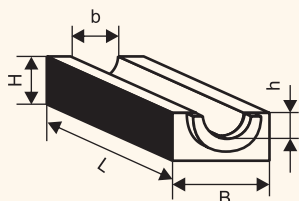
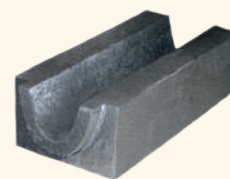
Завод принимает заказы на изготовление подставок с размерами, не указанными в данной таблице.



Желоба огнеупорные графитосодержащие

Тип **GE/GX/GC***

желоба огнеупорные графитосодержащие, предназначены для выпуска металла из тиглей, работающих в поворотных печах.



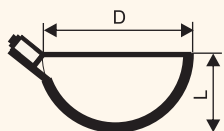
Номер желоба	B, мм	L, мм	H, мм	b, мм	h, мм	Вес, кг E/X	
1	160	200	100	80	60	5.6/5.8	1
2	160	300	100	80	60	8.4/8.6	1
3	160	360	100	80	60	10.0/10.5	1
4	160	150	100	100	45	4.5/4.6	2
5*	130	360	70	65	40	6.1	1
6*	190	400	190	140	165	10.0	1
7*	200	260	80	60	30	2.4	1
8	160	240	100	80	60	6.7/7.0	1
12*	400	316	190	100	60	7.2	1
16	220	360	110	80	30	10.6/11.2	1

Завод принимает заказы на изготовление желобов с размерами, не указанными в данной таблице.

Ковши огнеупорные графитосодержащие

Тип **SK**

ковши, предназначены для вычерпывания из тиглей цветных металлов и их сплавов.



Номер ковша	Ёмкость в литрах	D, мм	H, мм	Резьба	Вес, кг	
1	0.13	100	56	M 8	0.50	4
1.5	0.26	120	66.5	M 8	0.60	4
2	0.33	128	75	M10	0.70	4
3	0.55	150	81.5	M10	0.85	4
5	0.73	172	92	M16	1.40	1
6	1.5	170	130	M16	1.60	1
8	2.2	220	125	M16	3.20	1
9	3.2	265	140	M16	3.65	1

Завод принимает заказы на изготовление ковшей с размерами, не указанными в данной таблице.

Стержни огнеупорные графитосодержащие

Тип S

стержни, предназначены для перемешивания цветных металлов и их сплавов в тиглях.



Номер стержня	D, мм	L, мм	Вес, кг	
1	20	600	0.32	20
2	30	265	0.35	20
3	30	1000	1.30	5
4	32	600	0.87	6
5	40	600	1.32	5
6	50	460	1.65	4
7	50	500	1.77	4
8	50	1000	3.54	2
9	30	795	1.05	5
10	95	230	2.93	3
11	120	230	4.68	2
12	10	300	0.05	40
13	30	600	0.78	5
14	50	850	3.00	5
15	20	400	0.21	20
16	10	250	0.038	40
17	60	1000	5.10	2
18	60	1500	7.65	2

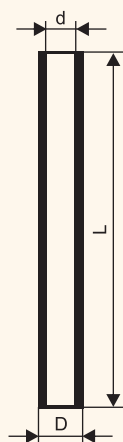
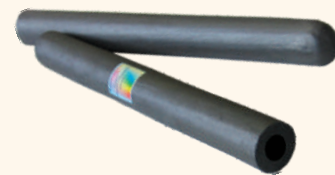
Завод принимает заказы на изготовление стержней с размерами, не указанными в данной таблице.



Трубки огнеупорные графитосодержащие

Тип U

трубки, предназначены для пропуска цветных металлов и их сплавов.



Номер трубки	D, мм	d, мм	L, мм	Вес, кг	
1	35	8	100	0.17	40
2	80	40	800	5.30	2
3	80	40	1000	6.80	2
4	100	60	600	5.43	2
5	100	60	700	6.30	2
9	50	10	120	0.41	20
10	100	60	856	8.41	2
14*	63	22	250	1.30	10
15	100	60	1000	9.00	2
16*	100	60	886	8.10	2
17	100	60	1200	10.80	2
19**	70	40	750	2.40	5
21***	36	18	300	0.41	20
24	40	12	500	1.03	5
26	76	16	800	6.24	2
27	80	35	600	4.40	2
28	60	26	1600	6.64	5
31	36	24	180	0.183	20
32	90	60	550	3.50	2
33	100	60	850	7.65	2
34	100	60	730	6.57	2
35	60	20	240	1.09	5
36	30	14	1000	0.995	10
37	30	10	600	0.678	10
УК/УН-7	200	160	360	9.30/8.80	1
УК/УН-8	370	330	250	10.20/9.70	1
УК/УН-22	330	290	250	10.40/10.00	1
УК/УН-23	300	240	310	17.20/16.50	1
УК/УН-25	200	160	1000	25.80/25.40	1

* трубка-втулка

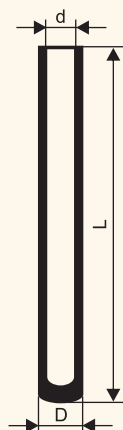
** трубка прямоугольного сечения

*** трубка с резьбой М36 по наружной поверхности

Завод принимает заказы на изготовление трубок с размерами, не указанными в данной таблице.

Тип UP

трубки пирометрические, предназначены для защиты термодпар при замера температуры расплавленного цветного металла или сплава.



Номер трубки	D, мм	d, мм	L, мм	Вес, кг	
1	30	10	300	0.34	20
2	30	10	600	0.68	10
3	50	25	460	1.38	5
4	50	25	480	1.43	5
5	50	25	645	1.95	5
6	50	25	670	2.02	5
7	50	25	800	2.40	5
8	60	26	1000	4.15	5
10	60	22	400	1.80	10
11	30	16	300	0.275	20
12	50	22	1000	2.85	5
13	26	16	400	0.238	20
14	50	26	2000	5.15	5
15	50	26	1600	4.12	5
16	90	60	800	5.10	2
17	100	70	600	4.30	2
18	30	16	620	0.57	10
19	32	22	160	0.12	10
20	45	20	500	1.15	10
21	48	26	2000	4.60	5
22	50	25	600	1.80	5
23	100	70	220	1.60	5
24	50	26	1300	3.35	5
25*	50	20	300	0.89	5
26	50	22	600	1.70	5
26**	50	22	600	1.70	5
27	70	35	1500	7.80	3
28	50	26	1250	3.22	5
29	40	20	1600	2.70	5
31	50	26	1100	2.83	5
32	50	26	250	0.64	10
33	50	26	750	1.93	5
34	50	26	900	2.32	5
35	56	25	1000	3.70	5
36	60	22	500	2.30	5
37	50	25	500	1.50	5
38	60	30	460	1.76	5
39	60	20	460	2.00	5

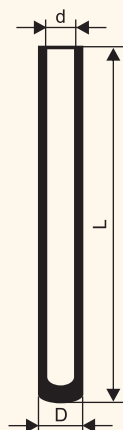
* с резьбой M24 на внутренней поверхности

** с резьбой M27 на внутренней поверхности

Завод принимает заказы на изготовление трубок с размерами, не указанными в данной таблице.

Тип UP

трубки пирометрические, предназначены для защиты термопар при замера температуры расплавленного цветного металла или сплава.



Номер трубки	D, мм	d, мм	L, мм	Вес, кг	
40	50	22	700	2.00	5
41	40	20	600	1.60	5
42	40	20	740	2.00	5
43	100	60	800	7.20	2
44	50	25	715	2.16	5
45	50	20	800	2.50	5
46	60	26	1600	7.20	5
47**	56	23	470	1.76	5
48**	56	23	1000	3.75	5
49**	56	23	1200	4.50	5
50**	56	23	1600	6.00	5
51**	56	23	1800	6.75	5
52**	60	23	2000	9.20	5

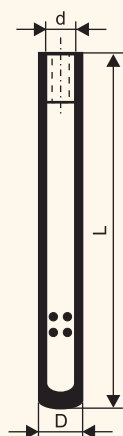
* с резьбой M24 на внутренней поверхности

** с резьбой M27 на внутренней поверхности

Завод принимает заказы на изготовление трубок с размерами, не указанными в данной таблице.

Тип UV

трубки газационные, предназначены для пропуска различных газов через расплавленный металл, используются при хлорировании, азотировании металлов и др.



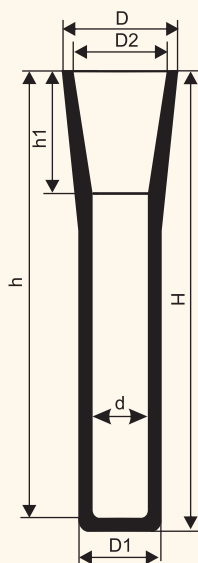
Номер трубки	D, мм	d, мм	L, мм	Резьба	Вес, кг	
1	56	20	645	M24	2.3	5
2	56	20	1000	M24	3.9	5
3	56	20	1600	M24	6.2	5
4	56	20	1500	M24	5.8	5
5	56	20	600	M24	2.2	5
6	56	20	1400	M24	5.4	5

Завод принимает заказы на изготовление трубок с размерами, не указанными в данной таблице.

Изложницы огнеупорные графитосодержащие

Тип F/FX

глазурованные изложницы, предназначены для получения металлических и биметаллических слитков.



Номер изложницы	D, мм	D1, мм	D2, мм	d, мм	H, мм	h, мм	h1, мм	Вес, кг, F/Fx	
122	310	255	250	122	1180	1120	320	86/98	1
124	265	220	160	124	1100	980	80	75/86	1
147	310	255	250	147	1180	1120	320	77/88	1

Завод принимает заказы на изготовление изложниц с размерами, не указанными в данной таблице.

Огнеупорная SiC-смесь

Предназначена для прочного соединения огнеупорных графитосодержащих изделий в единую конструкцию.



Завод реализует огнеупорную SiC-смесь в любом количестве от 1 кг, в том числе упакованный в стандартные пластиковые ведра по 5,0 кг и 12,0 кг.

