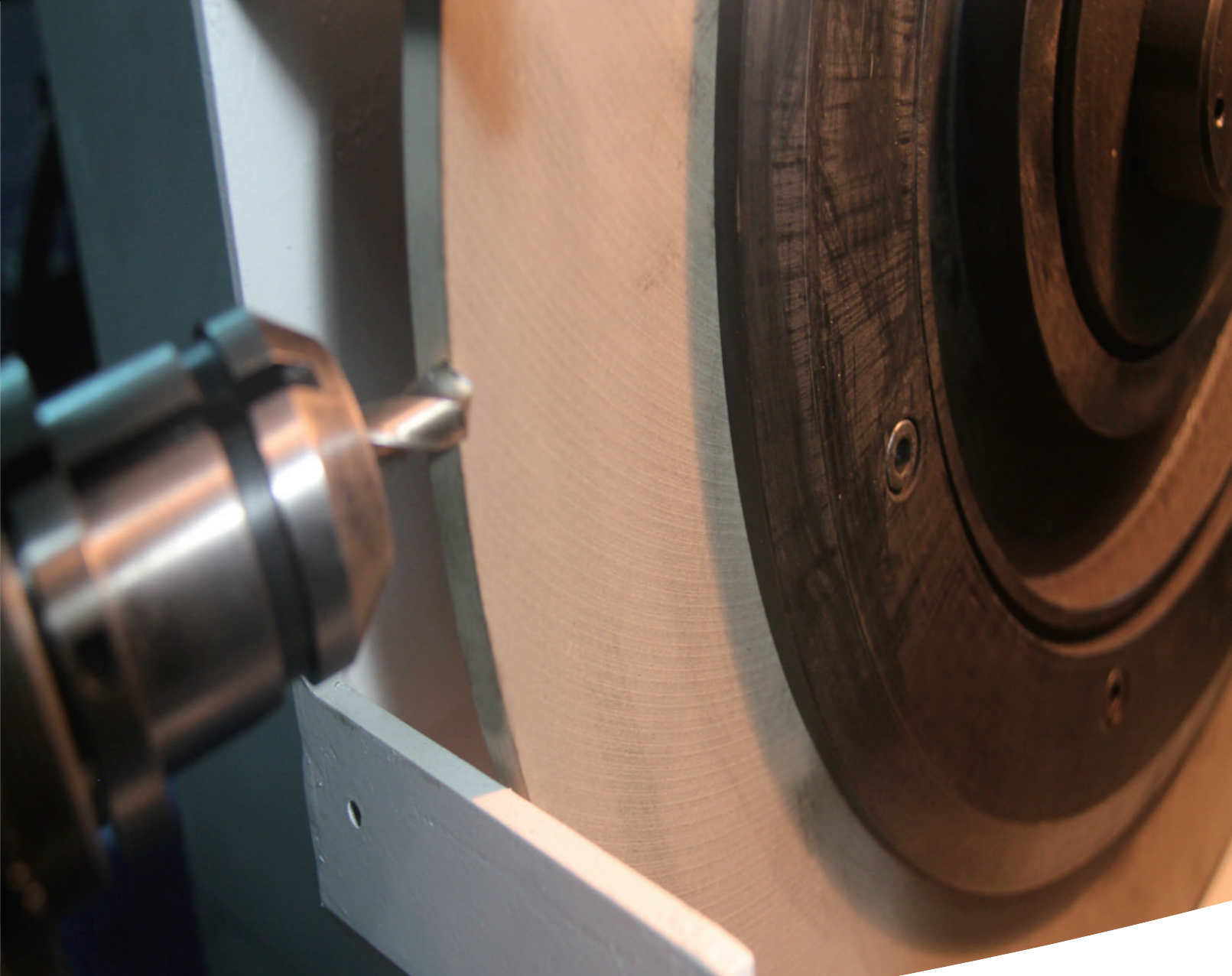


TDC 远东工具
TDC Cutting Tools



О компании «Юаньдон»
 ООО Далянская компания абразивных инструментов «Юаньдон» является дочерней компанией под Далянской корпорацией инструментов «Юаньдон», была основана в августе 2002 года, завод занимает площадь 9200 кв.м, в главном производственном мощные буровые шлифовальные круги со смолой, за счет независимых исследований и разработок, внедрения международных передовых технологий и других средств, завершит модернизации автоматических производственных линий и литья, автоматического закалочной печи и другой оснастки оборудования, сделать годовая производственная мощность достигнуть выше 1000 тонн. В июне 2017 года корпорация полностью начала выполнять стратегии ведущего бренда, создавать продукты инструментов под маркой CLELIN, непрерывно инвестировала капитал 30 миллионов юаней, в промышленном парке второго периода новый завод занимает 10000 более кв.м., внедрила передовые технологии и опыты управления прессовыми формовочными машинами, фарфоровыми печами, производственными линиями средних, тяжелых шлифовальных кругов, специальном оборудовании металлических обработок, производством шлифовальных кругов и т.д. Обогащает продукты: серийные продукты сочтения с фарфором; серийные продукты мощных абразивов. Серийные продукты со смолой; изделия из супертвердых материалов; средние, тяжелые шлифовальные круги; абразивы для рельсов всего 6 серии. Сделает компанию полнее, профессиональнее, научнее модернизированнее. Компания на основе научного строгого и эффективного режима управления, непрерывно поглощает передовые концепции в стране и за рубежом, создает эффективный режим управления, обеспечит стабильность качества продуктов; активно внедряет отраслевую информацию и непрерывно проводит испытания для утверждения передовых продуктов. Так что продукты компании для удовлетворения нормального использования корпорации TDC, научно-технологической корпорации «Хэе» и других крупных отечественных производственных предприятий крупных абразивных буров, измельчить буров, и постепенно продукты продаются в США, в Германию, в Францию, в Австралию, в Южную Корею, в Израиль и в другие страны и регионы.

Понятие ценностей
 Наслаждение жизнью
 Весёлая работа
 Тише едешь, дальше будешь.
 Сердце дальше, место пустынное.
 Философия бизнеса
 Мышление, действие
 Обратные связи, основываясь на реальных фактах

- 1 О компании
- 2 Культуры предприятия
- 3 Абразивные инструменты
- 4 Абразивные инструменты
- 5 Абразивные инструменты
- 6 Абразивные инструменты
- 7 Абразивные инструменты
- 8 Абразивные инструменты
- 9 Абразивная головка с фарфоровым рычагом
- 10 Абразивная головка с фарфоровым рычагом
- 11 Фарфоровые шлифовальные круги
- 12 Фарфоровые шлифовальные круги
- 13 Изделия из супертвердых материалов
- 14 Изделия из супертвердых материалов
- 15 Изделия из супертвердых материалов
- 16 Изделия из супертвердых материалов
- 17 Изделия из супертвердых материалов
- 18 Шлифовальные круги для рельсов
- 19 Знание о абразивах
- 20 Знание о абразивах
- 21 Знание о абразивах
- 22 Заказ абразивов



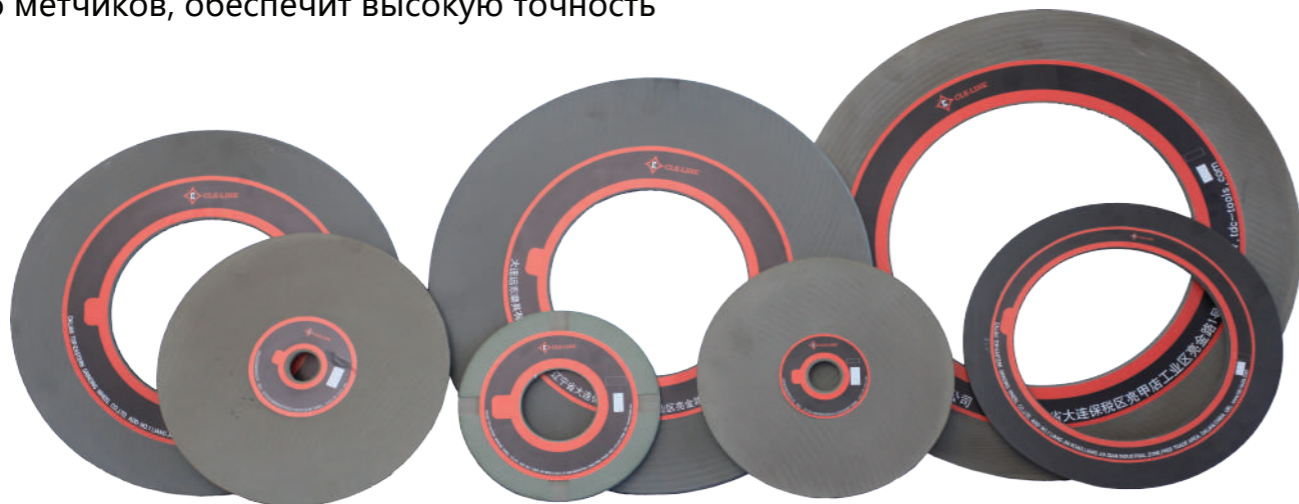
Абразивные инструменты

Сфера применения

Комплектное решение для абразивных ножей из скоростной стали (спиральные буры, метчики, фрезы) в том числе: паз, спина, рычаг, абразивное лезвие, резьба, концевые и зубы и.т.д.

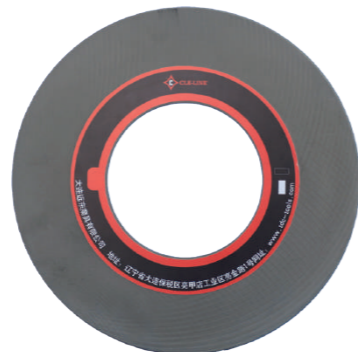
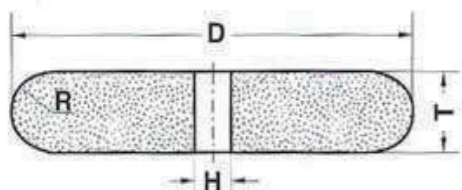
Характеристики

Износоустойчивость хорошая, для уменьшения раза ремонта, и повышения эффективности обработок. Согласно различным станкам, ритмам обработок, заказ соответствующих грубых, средних, точных шлифовальных кругов. Особенно для обработок резьбы метчиков, обеспечит высокую точность.



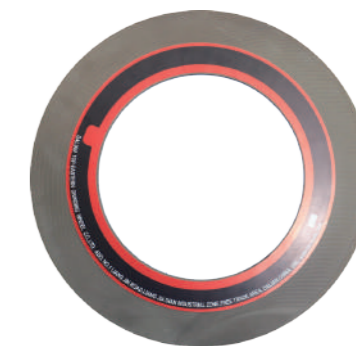
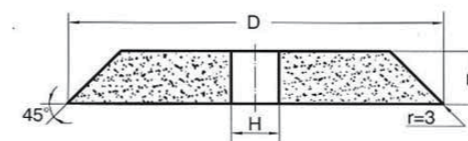
Бур из скоростной стали

Шлифование паза



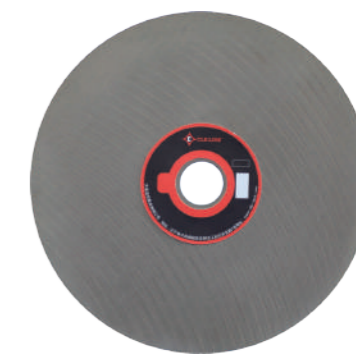
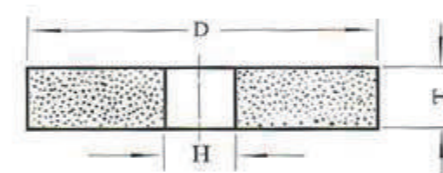
Номинальный (D*T*H)			Английский (D*T*H)		
D	T	H	D	T	H
300	3	50.8	11.81	0.119	2
305	2~12.5	203.2	12	0.1~0.5	8
381	6~8.5	203.2	15	0.236~0.335	8
406	3~25	203.2	16	0.118~1.0	8
400	4~11.5	304.8	15.75	0.16~0.45	12
457	3~20	203.2	18	0.118~0.79	8
450	25~35	203.2	17.7	1.0~1.38	8

Шлифование острых



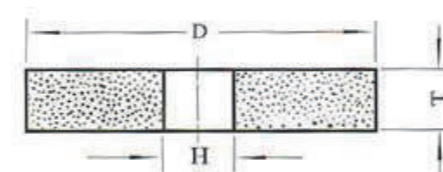
Номинальный (D*T*H)			Английский (D*T*H)		
254	25	32	10	1.0	1.26
508	8~25.4	304.8	20	0.31~1.0	12

Шлифование спины



Номинальный (D*T*H)			Английский (D*T*H)		
254	6~16	32	10	0.24~0.63	1.26
254	8~14	76.2	10	0.31~0.55	3
254	16	75	10	0.63	2.95
291	10~26	76.2	11.46	0.394~1.02	3

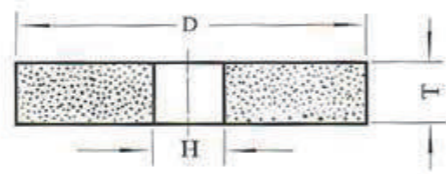
磨双后角



Номинальный (D*T*H)			Английский (D*T*H)		
150	5~10	32	6	0.2~0.394	1.26
297	9	32	11.7	0.35	1.26

Шлифование лезвия

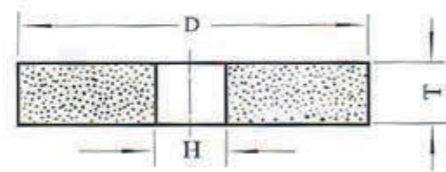
D	T	H
150	5(8)	32
297	9	32



Форма	Размеры		Спецификация					Max. линейная скорость Спецификация	Номер заказа
	Номинальный (D*T*H)	Английский (D*T*H)	Абразив	Зернистость	Твёрдость	Номер организации	Вяжущее вещество		
T1A	150*5*32	6*0.200*1.25	SA	80	Q	5	B	63	25001
T1A	150*8*32	6*0.225*1.25	SA	80	Q	5	B	63	25002
T1A	297*9*32	11.69*0.354*1.250	SA	100	Y	5	B	63	25003

Шлифование рычага

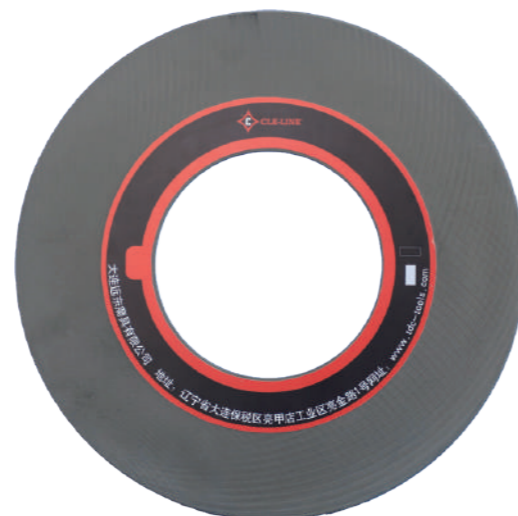
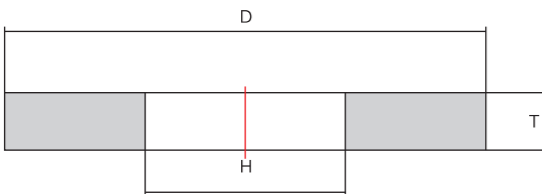
D	T	H
300	28	32
300	28	76.2
455	100(205)	228.6



Форма	Размеры		Спецификация					Max. линейная скорость Спецификация	Номер заказа
	Номинальный (D*T*H)	Английский (D*T*H)	Абразив	Зернистость	Твёрдость	Номер организации	Вяжущее вещество		
T1A	300*28*32	11.81*1.102*1.250	PA	80	M	7	V	63	
T1A	300*28*76.2	11.81*1.102*3.000	PA	80	M	7	V	63	
T1A	455*100*228.6	17.91*3.937*9.000	WA	80	M	7	V	45	
T1A	455*205*228.6	17.91*8.071*9.000	WA	80	M	7	V	45	

Метчики из скоростной стали

Шлифование паза



Номинальный (D*T*H)			Английский (D*T*H)		
205	3 ~ 13.5	76.2	8	0.118 ~ 0.53	3

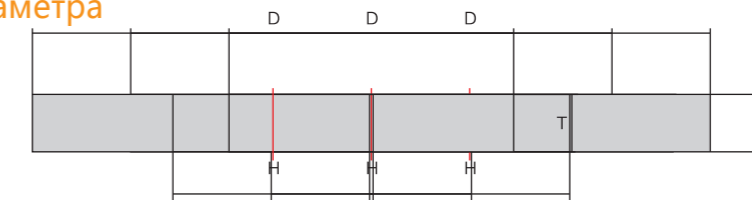
Шлифование шипки

D	T	H
160	4(4.5/5/5.5/6/6.5)	44.45
205	3(3.5/4/4.5/5/5.5/6/6.5) 7(7.5/8/8.5/9/9.5/10/10.5) 11(11.5/12/12.5/13/13.5)	76.2



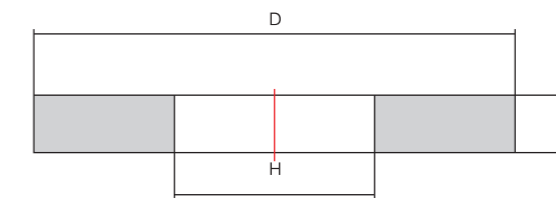
Форма	Размеры		Спецификация					Max. линейная скорость Спецификация	Номер заказа
	Номинальный (D*T*H)	Английский (D*T*H)	Абразив	Зернистость	Твёрдость	Номер организации	Вяжущее вещество		
T1A	160*4/4.5*44.45	-	SA	100	Y	5	B	80	21001
T1A	160*5/5.5*44.45	-	SA	100	Y	5	B	80	21002
T1A	160*6/6.5*44.45	-	SA	100	Y	5	B	80	21003
T1A	205*3/3.5*76.2	-	SA	100	Y	5	B	80	21004
T1A	205*4/4.5*76.2	-	SA	100	Y	5	B	80	21005
T1A	205*5/5.5*76.2	-	SA	100	Y	5	B	80	21006
T1A	205*6/6.5*76.2	-	SA	100	Y	5	B	80	21007
T1A	205*7/7.5*76.2	-	SA	100	Y	5	B	80	21008
T1A	205*8/8.5*76.2	-	SA	100	Y	5	B	80	21009
T1A	205*9/9.5*76.2	-	SA	100	Y	5	B	80	21010
T1A	205*10/10.5*76.2	-	SA	100	Y	5	B	80	21011
T1A	205*11/11.5*76.2	-	SA	100	Y	5	B	80	21012
T1A	205*12/12.5*76.2	-	SA	100	Y	5	B	80	21013
T1A	205*13/13.5*76.2	-	SA	100	Y	5	B	80	21014

Шлифование диаметра



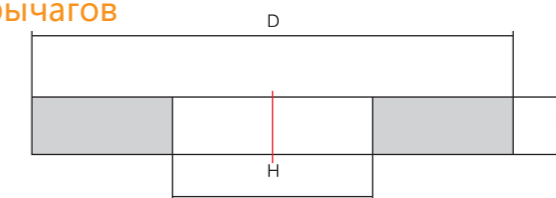
Форма	Размеры		Спецификация					Max. линейная скорость Спецификация	Номер заказа
	Номинальный (D*T*H)	Английский (D*T*H)	Абразив	Зернистость	Твёрдость	Номер организации	Вяжущее вещество		
T1A	406*10*203.2		SA	100	Y	5	B	80	-
T1A	406*16*203.2		SA	100	Y	5	B	80	-

Шлифование острых



Форма	Размеры		Спецификация					Max. линейная скорость Спецификация	Номер заказа
	Номинальный (D*T*H)	Английский (D*T*H)	Абразив	Зернистость	Твёрдость	Номер организации	Вяжущее вещество		
T1A	200*25*75		WA	120	L	7	V	45	-

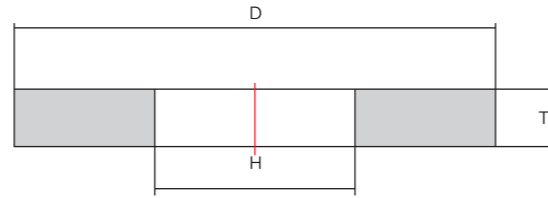
Шлифование квадратных рычагов



Форма	Размеры		Спецификация					Max. линейная скорость Спецификация	Номер заказа
	Номинальный (D*T*H)	Английский (D*T*H)	Абразив	Зернистость	Твёрдость	Номер организации	Вяжущее вещество		
T1A	762*19*305		SA	80	N	7	V	60	-

Шлифование внешнего круга

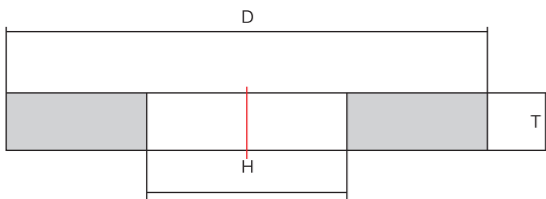
D	T	H
400	50	203
600	63(77)	305



Форма	Размеры	Спецификация					Мак. линейная скорость Спецификация	Номер заказа
	Номинальный (D*T*H)	Абразив	Зернистость	Твёрдость	Номер организации	Вяжущее вещество		
T1A	600*63*305	A	80	N	7	V	60	-
T1A	600*77*305	A	80	N	7	V	60	-
T1A	400*50*203	A	80	N	7	V	60	-

Фрезер из скоростной стали

Шлифование паза



Номинальный (D*T*H)			Английский (D*T*H)		
508	7~15	304.8	20	0.276~0.591	12

Средние , тяжёлые шлифовальные круги с высокопрочной смолой

Средние , тяжёлые шлифовальные круги с высокопрочной смолой принимая абразивы из высокопрочной смолы и высокопластического циркониевого корунда, после специальных обработок изготовлены, их ударостойкость большая, безопасность хорошая, способность к шлифованию и срезу сильная, долговечность длинная. Для устранения колючих различных литей, например, долговечность по сравнению с шлифовальными кругами с вяжущим веществом фарфора выше 5-10 раз, шлифование порошков по сравнению с шлифовальными кругами с вяжущим веществом фарфора меньше 80%, макс. рабочая линейная скорость может достигнуть до 60м/с.

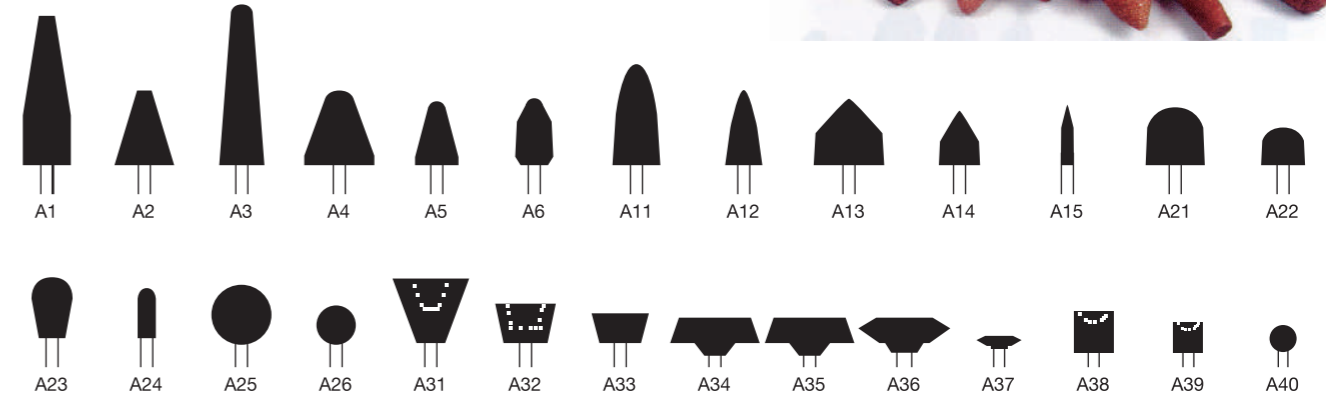
Спецификация	Зернистость	Линейная скорости
1—400×75×127	F8 ~ F36	63 ~ 80 м/с
1—610×76×203.2		
1—760×76×203.2		
1—915×102×304.8		



Абразивная головка с фарфоровым рычагом

Форма А

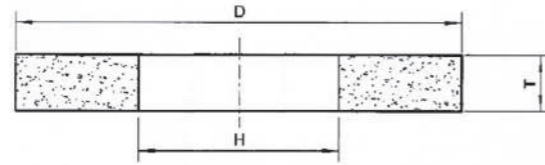
Абразивы	38A
Зернистость	60
Вяжущее	-
Диаметр рычага	6mm
Длина рычага	35mm



Форма	Специальный	Диаметр рычага	Номер заказа	Size	Shank	Номер заказа	MAX
	Английский режин	Dia		mm	Dia		
	D*T	Дюйм	Английский режин	D*T	mm	Номинальный	RPM
A1	3/4*2-1/2	1/4		19*65	6		19800
A2	1*1-1/4	1/4		25*32	6		38200
A3	1*2-3/4	1/4		25*70	6		16100
A4	1-1/4*1-1/4	1/4		32*32	6		30560
A5	3/4*1-1/8	1/4		19*28	6		45000
A6	3/4*1-1/8	1/4		19*28	6		39000
A11	7/8*2	1/4		21*45	6		19860
A12	11/16*1-1/4	1/4		18*32	6		48000
A13	1-1/8*1-1/8	1/4		28*28	6		33950
A14	11/16*7/8	1/4		18*22	6		55560
A15	1/4*1-1/16	1/4		6*27	6		72750
A21	1*1	1/4		25*25	6		34500
A22	3/4*5/8	1/4		19*16	6		50930
A23	3/4*1	1/4		19*25	6		39370
A24	1/4*3/4	1/4		6*19	6		76500
A25	1 Ball	1/4		25 Ball	6		35620
A26	5/8 Ball	1/4		16 Ball	6		61120
A31	1-3/8*1	1/4		35*25	6		27780
A32	1*5/8	1/4		25*16	6		35510
A33	1*1/2	1/4		25*13	6		38000
A34	1-1/2*3/8	1/4		38*10	6		35470
A35	1*3/8	1/4		25*10	6		38000
A36	1-5/8*3/8	1/4		42*10	6		23520
A37	1-1/4*1/4	1/4		32*6	6		30560
A38	1*1	1/4		25*25	6		34500
A39	3/4*3/4	1/4		19*19	6		47250
A40	3/4 Ball	1/4		19 Ball	6		47250

Резьбовые абразивные шлифовальные круги

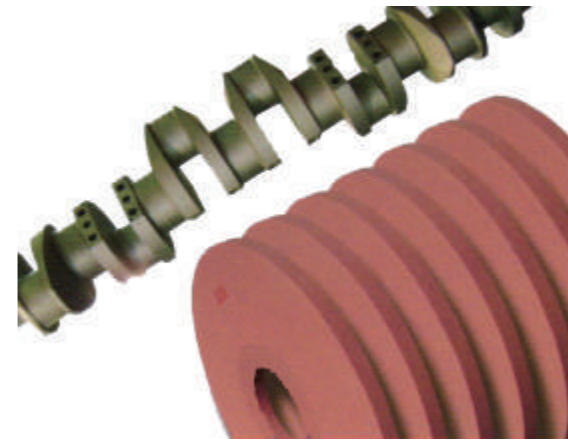
Резьбовые абразивные шлифовальные круги главно предназначены для шлифования винтов и метчиков, шлифовальные круги обладают равномерной структурой, хорошей формой, без повреждения деталей, точностью шлифования высокой и т.д.



mm			
D	T	H	
350	8	160	Однопроводные резьбовые абразивы
400	10	203	
500	10 13	305	
400	50	203	Многопроводные резьбовые абразивы

Шлифовальный вал и шлифовальные круги с кулачком

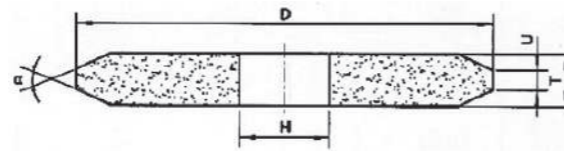
Данные шлифовальные круги главно предназначены для шлифования различных колесчатых валов, валов с кулачком автомобиля, трактора, твердость шлифовальных кругов равномерная, статическое равновесие отличное.



mm		
D	T	H
600	20 ~ 120	203 305
650	33 40	305
750	20 ~ 86	305
900	22 ~ 90	305
1065	22 ~ 55	304.8 305
1100	25 ~ 90	305
1200	120 150	305
1250	42 75 80	305
1400	80 86 120	305
1600	75 ~ 120	305

Шлифовальные круги с двойными наклонами

mm				
D	T	H	U	α
125	13	20	4	40°
	16	20 32	6	
	20	20	4	
150	16	32	6	
	20	32	4	
200	13 16	75	4	
250	10 13 16	75	6	
	20 25	75	11	
300	20 32	75	6	
	25	127	6	
350	32	127	6	
400	32	127	6	
450	32 ~ 90	127	6	



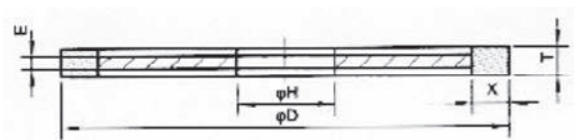
Червячные шлифовальные круги

Шлифовальные круги шестерни принимают передовые технологии производства абразивов, структура равномерная, статическое равновесие отличное международного стандартного значения на 30%~50%.

mm				
D	T	H	Модули	Угла давления
220	180	76.2	1 ~ 8	15° 20°
240	230	90		
250	50	110		
275	125	127		
300	63 80 100 125 145	160		
350	63 84 104 125 150			
400	84 104	203		
400	80 100 125			
450	84 104			

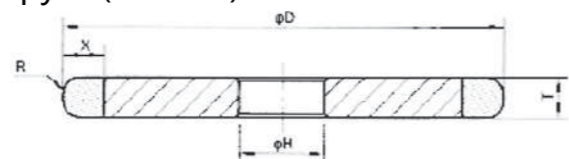


▲ Параллельные шлифовальные круги (тип 1A1 R)



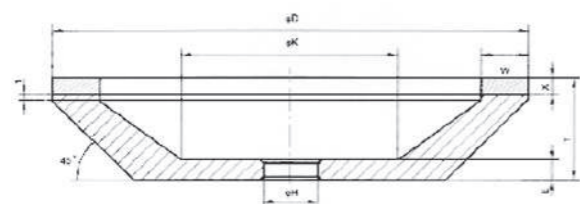
D	T/E	H	X
60	0.8/0.5	10	5 8
80		20	
100	0.8/0.5 1/0.5 1.2/0.8 1.4/1	20 31.75 32	
150		20 31.75 32	
200	1/0.5 1.2/0.8 1.4/1	31.75 32 75	5 8
250	1.4/1		
300			

▲ Параллельные шлифовальные круги (тип 1F1)



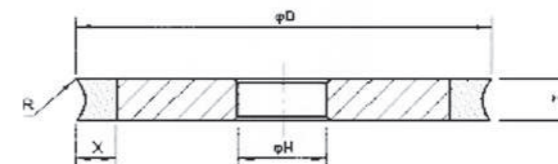
D	T	H	X
12 15	1 ~ 4	3	3 4 5 6
35 50	1 ~ 5	5 10	
60 75 80	2 ~ 6	10 20	4 5 6 7
100 125	3 ~ 12	19.05 20 31.75 32	4 5 6 7 8
150	3 ~ 16	31.75 32	3 3.5 5 6 7 8 8.5 10
175 200	4 ~ 20	31.75 32 75	5 6 7 8 10
250 300	6 ~ 25	75 127	5 6 7 8 10 15
350 400	8 ~ 30	127 203	

▲ Мотыльковые шлифовальные круги (тип 12A2/45°)



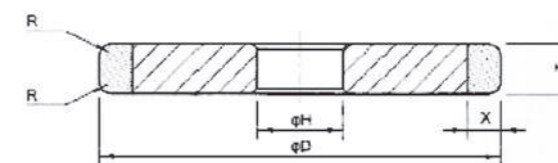
D	T	H	E	X
50 ~ 250	20 ~ 40	10 ~ 75	6 10 15 20	4 6

▲ Параллельные шлифовальные круги (тип 1EE1 V)



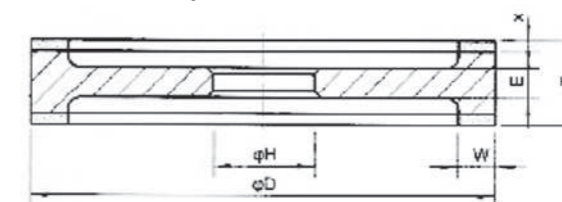
D	T	H	X	R
125	13	20	10	10
150	18	32	15	12

▲ Параллельные шлифовальные круги (тип 1L1)



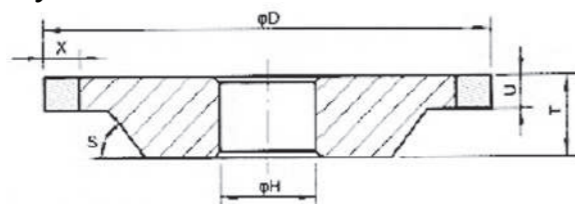
D	T	H	X	R
50 60	2 3 4 5 6 8	10 12 12.7 16	0.5 1 2 3	2 3 4 5
75 100	3 4 5 6 8 10	16 19.05 20	0.5 1 2 3 4	2 3 4 5
125 150	3 4 5 6 8 12	31.75 32	0.5 1 2 3 4 5	3 4 5 6 8 10
175 200	5 6 8 12	31.75 32 75	0.5 1 2 3 4 5	4 5 6 8 10
250 300	8 12 15	75 127	0.5 1 2 3 4 5 6	5 6 8 10 12 15
350 400	12 15 20 25 30	127 203	0.5 1 2 3 4 5 6	5 6 8 10 12 15

▲ Шлифовальные круги с двойными вогнутостями (тип 9A3)



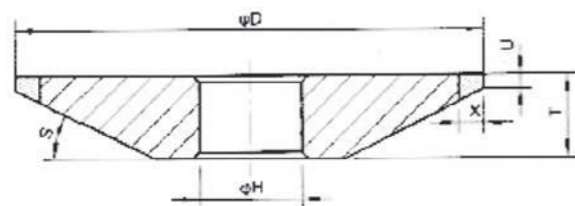
D	T	H	W	X
75	15 ~ 20	16 19.05 20 22	4 5 6	2 3 4 5
100 125	20 ~ 25	19.05 20 22 31.75 32	4 5 6 8 10	
150 175	20 ~ 30	31.75 32	4 5 6 8 10 12 15	
200	20 ~ 40	31.75 32		
230 250	20 ~ 40	31.75 32 75 127	8 10 12 15	
300 350	25 ~ 50	75 127		

Шлифовальные круги с кулачком (тип 3А1)



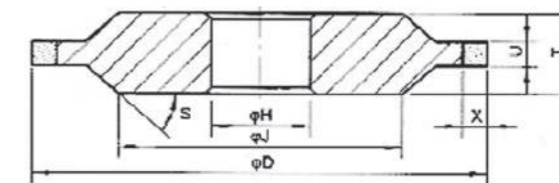
D	T	H	J	U	X	S
75	5 ~ 10	19.5 20	40 ~ 500	0.8 ~ 5	4 5	30° 45°
100	5 ~ 15	19.05 20 31.75 32	50 ~ 80	1 ~ 8	5 6	
125			90 ~ 110			
150	10 ~ 15	31.75 32	100 ~ 130	1 ~ 10		
175	12 ~ 20		120 ~ 140			
200	12 ~ 30	31.75 32 75	130 ~ 160	2 ~ 10		
250			150 ~ 200	5 ~ 10		
300	15 ~ 40	127 203	200 ~ 250	6 ~ 15	4 5 6 8 10	
350			250 ~ 300			
400	20 ~ 50	203 305	300 ~ 350	6 ~ 20	5 6 8 10 12 15	
500			350 ~ 400			
600	20 ~ 60	305	400 ~ 500	10 ~ 30		
700			450 ~ 600			

Шлифовальные круги с наклоном (тип 4ВТ1)



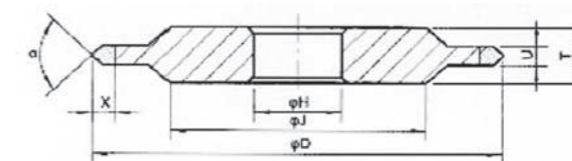
D	T	H	X	U	S
75	6 ~ 8	10 19.5 20	5 8	0.5 ~ 1.2	20° 25° 30°
100		19.05 20			15° 20° 25° 30°
125	8 ~ 10	19.05 20 31.75 32		20° 25° 30°	
150		31.75 32		15° 20° 25° 30°	
175	10 ~ 15			31.75 32 75	20° 25° 30°
200		15° 20° 25° 30°			
250	15 ~ 20	75 127	20° 30°		
300			5 8 10	20° 25° 30°	
350	20 ~ 25	127 203	2 ~ 6		
400					

Шлифовальные круги с двойными кулачками (тип 14А1)



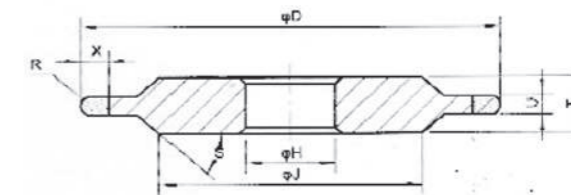
D	T	H	J	U	X	S
75	5 ~ 10	19.5 20	40 ~ 50	0.8 ~ 5	2 3 4 5	30° 45°
100 125	5 ~ 15	19.5 20 31.7	50 ~ 110	1 ~ 8	3 4 5 6	
150 175			100 ~ 140			
200 250	10 ~ 20	5 32	100 ~ 140	1 ~ 10		
300 350	12 ~ 30	31.75 32	130 ~ 200	2 ~ 10	4 5 6 8 10	
400 500	15 ~ 40	31.75 32 75	200 ~ 300	6 ~ 15		
600 700	20 ~ 50	127 203	300 ~ 400	6 ~ 30	5 6 8 10 12 15	
	20 ~ 60	203 305	400 ~ 600	10 ~ 30		

Шлифовальные круги с двойными кулачками (тип 14Е1)



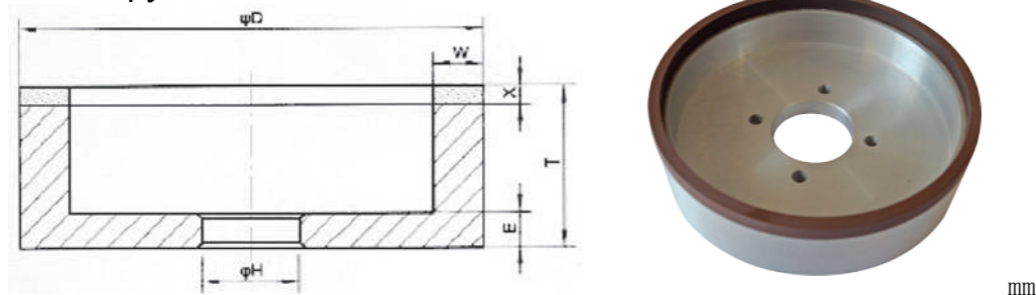
D	T	H	J	U	X	S
50 60 70	24 28 35	4 ~ 8	10	1 ~ 5	6 8	35° 40°
100 125	50 66	5 ~ 8	10 20 31.75 32	1 ~ 5		45° 60°
150 200	85 120	6 ~ 12	31.75 32	1 ~ 5 3 ~ 10		90°
300 400	250 350	12 ~ 20	75 127 203	5 ~ 16		

Шлифовальные круги с двойными кулачками (тип 14F1)



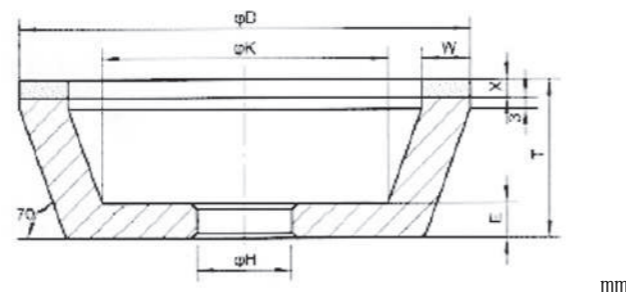
D	T	H	J	U	X	S
75	5 ~ 10	19.5 20	40 ~ 50	5	2 3 4 5	30° 45°
100 125	5 ~ 15	19.5 20 31.7	50 ~ 110	1	3 4 5 6	
150 175			100 ~ 140			
200 250	10 ~ 20	5 32	100 ~ 140	1 ~ 10		
300 350	12 ~ 30	31.75 32	130 ~ 200	2 ~ 10	4 5 6 8	
	15 ~ 40	31.75 32 75	200 ~ 300	6 ~ 15		

▲ Чашечные шлифовальные круги (тип 6A2)



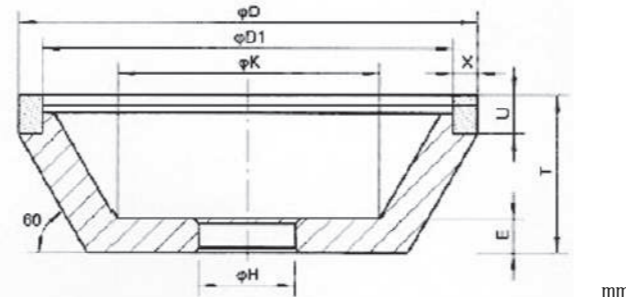
D	T	H	W	X
40 ~ 75	15 ~ 20	10 19.05 20	10	3 4 5
100 ~ 150	15 ~ 35	19.05 20 25.4 31.75 32	30	4 5 6
175 ~ 300	15 ~ 60	25.4 31.75 32 75 127	5 ~ 30	3 4 5 6 8
350 ~ 450	30 ~ 80	127 203	15 ~ 50	4 5 6 8 10

▲ Чашечные шлифовальные круги (тип 11A2)



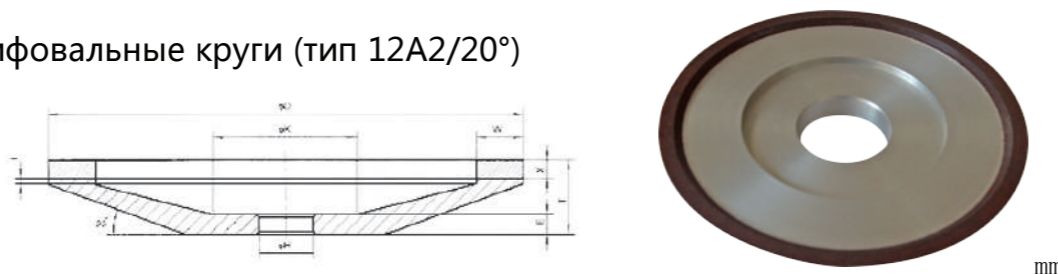
D	T	H	E	W	X
75 ~ 200	25 ~ 50	19.05 ~ 40	10 12 15	5 ~ 25	4 5 6 8

▲ Чашечные шлифовальные круги (тип 11A9)



D	D1	T	H	X	U
90 ~ 150	75 ~ 135	25 ~ 40	19.05 ~ 40	3 4 5	4 ~ 8

▲ Мотыльковые шлифовальные круги (тип 12A2/20°)



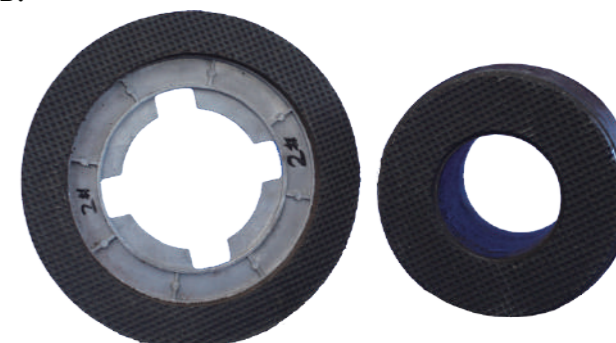
D	T	H	E	W	X
75 ~ 200	12 ~ 26	10 ~ 75	5 ~ 12	3 5 6 10 15 20	6

Специальные шлифовальные круги для рельсов

Для шлифования и устранения слоя усталости и дефектов стальных рельсов, проводят регулирование и ремонт деформации сцепки. Взаимозаменяемость хорошая, способность к шлифованию сильная, может выдержать выше нагрузки шлифования, долговечность шлифовальных кругов длинная, может обеспечить безопасность поезда и удовлетворить требованиям к непрерывным работам поезда.

Знак характеристик шлифовальных кругов:

Модель 36
 Размеры DXTXН 260X85 - 90X152.4
 Абразивы/зернистость ZA/F14
 Диапазон твёрдости шлифовальных кругов T/Y
 Вяжущее вещество BF
 Мах. линейная скорость шлифовальных кругов 50m/s



Полные шлифовальные круги для рельсов

Для обеспечения скорости специальных пассажирских поездов, безопасности поезда, комфорта, необходимо провести обслуживаемое шлифование стрелочных переводов, чтобы улучшить контактные отношения рельсов. Безопасность и надёжность, острые и долговечный, являются лучшим выбором для специальных клиентов.



Знак характеристик шлифовальных кругов

Спецификация и размеры	Особые знаки
260X27—110	ZA/F16TBF 50m/s
180X105X90	ZA/F20TBF 50m/s
254X40X25.4—166.10	A/F24Q4B 50m/s
280X30X25.4 210X18	ZA/F16TBF 50m/s
150X76XM20	ZA/F14T/YBF 50m/s

磨具知识

Technical Information

Абразивы

Номер	Абразивы	Код	Описание	Сфера применения
1	Коричневый корунд	A	Коричневый цвет, высокая прочность, хорошая пластичность, устойчивость к раздавливанию сильная, антиокислительный антикоррозионный	Подходит для шлифования металла при растяжении сильнее, например, углеродистая сталь, легированная сталь, ковкий чугун, твердая бронза
2	Белый корунд	WA	По твердости выше коричневого корунда, по пластичности ниже коричневого корунда, имеет структуру микролеазия, способность резания сильная	Подходит для производства шлифовальных закаленной стали, высокой углеродистой стали, инструментальной стали, цветных металлов и тонкостенных заготовок.
3	Черный карбид кремния	C	Черный, блестящий. Хрупкий и острый, теплопроводность, электропроводность хорошая, по твердости выше, чем корунд.	Подходит для шлифовальных материалов с низкой механической прочностью, например из чугуна, латуни, алюминия и огнеупоров.
4	Зеленый карбид кремния	GC	Зеленые, полупрозрачные кристаллы, по ломкой твердости выше черного карбида кремния, острые абразивные зерна, хорошая теплопроводность.	Для шлифования твердого сплава, оптического стекла, керамики и других твердых и хрупких материалов.
5	Монокристаллический корунд	SA	По сравнению с коричневым, белым корундом высокая твердость, хорошая пластичность сферические частицы монокристаллы, хорошие холодные более режущие кромки, стойкость к разрыванию сильнее.	Подходит для шлифования материалов с пластичностью большой и твердостью высокой из нержавеющей стали, из высокой ванадийсодержащей быстрорежущей стали и легко деформируемой заготовки.
6	Микрокристаллический корунд	MA	цвету похож на корунд, высокая прочность, пластичность и самозатачивание хорошее	Подходит для шлифования нержавеющей стали, подшипниковой стали и специального ковкого чугуна, для формирования, разреза, зеркального шлифования.
7	Хромистый корунд	PA	Розовый или фиолетовый, по пластичности выше белого корунда, частота обработанных поверхностей заготовки. Эффекты формирования и шлифования хорошие.	Измельчение, тонкое измельчение и доводка закаленной стали, легированной стали, быстрорежущей стали, подшипниковой стали и шлифования тонкостенных заготовок.
8	Цирконовый корунд	ZA	Характеристики жесткие, компактная конструкция, высокая прочность, термостойкость, стойкость к коррозии расплава хорошая.	Подходит для измельчения нержавеющей стали аустенита, титановых сплавов, теплоустойчивого сплава, особенно для тяжелых шлифования.
9	Коалесцентный корунд(SG)	GA	Высокая твердость, хорошая прочность, износостойкий и острый	Подходит для измельчения аэрокосмических сплавов, закаленной стали, инструментальной стали, твердого хрома, твердого чугуна
10	Кубический азотистый бор	CBN	твердости, термореактивности немного ниже, чем алмаз, хорошая термическая стабильность, высокая химической инертность, хорошая теплопроводность, высокая эффективность измельчения	Для различных материалов очень хорошие эффекты шлифования
11	Алмаз	D	Высокая твердость, сильная способность измельчения, хорошая теплопроводность, но возникает химической износ, плохое сопротивление жары	Согласно различным маркам (такие, как: RVD, MBD, SCD, SMD, DMD) обработки различных материалов

Зернистость

Зернистость: зернистость абразивов является

Зернистость	Сфера применения	Шероховатость
F12-F24	Для непредусмотренных стальных слитков, поковок и отливок, кожи, дерева, выреза	
F30-F46	Для плоского, цилиндрического, круглого, бесцентрового шлифования и других черновых	~1.8
F60-F100	Для внутреннего, внешнего кругового шлифования, плоского шлифования, бесцентрового шлифования, абразивных инструментов и других специальных шлифовальных станков, полутонкого помола, тонкого помола и.т.д	1.6~0.2
F120-W20	Для шлифования, хонингования и.т.д	0.2~0.1
W20以细	Для тонкого шлифования, ультра-тонкого шлифования, зеркального шлифования	0.1~0.012



Technical Information

Основные принципы выбора абразивных инструментов: в одно время обеспечит надлежащие самозатачивающиеся абразивы и избежит чрезмерные износы, и обеспечит чрезмерную высокую температуру измельчения

Супер мягкий	Магкий			Средний мягкий		Средний			Средний твердый			Твердый	Супер твердый
Супер мягкий	Магкий1	Магкий2	Магкий3	Средний мягкий1	Средний мягкий2	Средний1	Средний2	Средний твердый1	Средний твердый2	Средний твердый3	Твердый1	Твердый2	Супер твердый
D E F	G	H	J	K	L	M	N	P	Q	R	S	T	Y

Твёрдость абразивов	Сфера применения
D-F (Супер мягкий)	Высокоточное шлифование, ультратонкое шлифование и для ожоговых материалов
D-J (Супер мягкий - Магкий3)	Медленнее вход в шлифовальные круги с большими порами, различные сплавы
H-J (Магкий2 - Магкий3)	Шлифование медного алюминиевого сплава
H-K (Магкий2 - Средниймагкий1)	Шлифование режущих инструментов из твердосплавной и быстрорежущей стали
J-K (Магкий3 - Средниймагкий1)	Шлифование с высокой точностью, и низкой шероховатостью, режущее шлифование
K-N (Средниймагкий1 - Средний)	Универсальные и высокоскоростные шлифовальные круги
M-R (Средний - Средний твердый)	Вырез и обработки
S-Y (Твердый - Супертвердый)	Устранение колочий и тяжелого шлифования стальной заготовки
Y (Супертвердый)	Регулирование и ремонт колеса или кусков

Связующий агент

Связующий агент действует для связывания абразивного материала в определенную геометрию. Это является главным фактором, который влияет на прочность, твердость, формовочную плотность шлифовальных кругов

Номер	Постоянные используемые	Код	Характеристики	Сфера применения
1	Фарфоровый связующий агент	V	Способность склеивания сильная, хорошая термическая стабильность и химическая стабильность, подходит для различных шлифовальных жидкостей, и форма сохранит хорошей, длительный срок службы, не легко возникнуть пробы, эффективность измельчения хорошая, но по качеству ломкий и хрупкий.	Широко используется в различных способов внутреннего, и внешнего круглого, плоского, нецентрального шлифования, является наиболее часто используемым связывающим агентов абразивов
2	Смолистый связующий агент	B	Имеет определенную упругость и высокую прочность, хорошую стойкость к ударным нагрузкам. Но бедная термическая стабильность, стойкость к действию щелочей плохая, не может быть использован в условиях щелочной шлифовальной жидкости	В основном предназначен для устранения колочий в черновой стадии, измельчения стальной заготовки, разрезания и мелкозернистых шлифовальных кругов
3	Резиновый связующий агент	R	Прочность большая, упругость хорошая, структура плотная, небольшие поры, но стойкость к теплу, кислоте и щелочи плохая	Как правило, используются для точной резки, гибкого полировочного и бесцентрового направляющего колеса.
4	Металлический связующий агент	M	Разделяется на два вида связующих агентов бронзовых и гальванических: жесткость бронзового связующего агента высокая, износостойкость хорошая, срок службы длительный, сохранение формы хорошее, но плохое самозатачивающееся, легкое блочирование, трудное регулирование и ремонт; прочность гальванического агента высокая, резание острое, высокая эффективность измельчения, без отделки, но срок службы короткий.	Производство в основном используется для алмаза, CBN сверхтвердого абразива

Номер организации

Номер организации: является размерами зазора

Номер организации	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
Абразивные зерна	62	60	58	56	54	52	50	48	46	44	42	40	38	36	34

Организация шлифовального круга	Сфера применения
Тесный (0-3)	Высокоскоростной сверхпрочный помол и шаровой стальной шлифовальный круг
	Высокоточное шлифования и профильное шлифование
Средний (4-7)	Для резки паза
	Для общих применений шлифования
Рыхлый (8-10)	Обрабатываемые детали с высокой прочностью и твердостью
	Сильные термочувствительные заготовки
	Легко ожоговые детали
	Зон шлифования больше

safety specification

安全使用规程

О хранении абразивных инструментов

1. Когда заказчик получит абразивные инструменты, должны тщательно проверить трещины и другие повреждения на наличие, и внимательно проверить соответствующую информацию на поверхностях абразивных инструментов ли правильную и ясную.
2. В процессе перевозки абразивных инструментов следует поставить с осторожностью, и предотвратить вибрации и воздействия, запретить катить на земле.
3. Для сохранения абразивных инструментов, должно провести защиты от влаги, от мороза, рекомендуется температура не менее 5 °C.
4. Когда нужно поставить абразивные инструменты многими слоями, не лучше слишком высоко.
5. Абразивные инструменты со смолой запрещены контактировать с щелочным веществом с тем, чтобы избежать снижения прочности и твердости, при хранении в течение более одного года, перед использованием должно быть повторно проверены прочность качания.



Правильные монтажи шлифовальных кругов

1. Перед установкой необходимо проверить на наличие трещины на шлифовальных кругах, и ударит деревянным молотком, слушает ли немой звук, если существует трещины, строго запрещена установка и использование.
2. Перед установкой шлифовальных кругов, должно проверить показанную максимальную скорость на поверхности шлифовальных кругов соответствовать скорости вращения вала шлифовального станка, запрещено сверхскоростное использование.
3. Перед установкой шлифовальных кругов, должно очистить грязь на торцевой поверхности диска, проверить полноту прокладки, с или без складывания, и очистить прикреплённые грязи и пески к отверстию от шлифовального круга.
4. При установке шлифовального круга, должно использовать диск для закрепления, размеры наружного диаметра двух дисков должны быть равны, в месте между двумя дисками и торцами шлифовального круга должно поставить асбестовые маты, резиновые маты или бумажные маты с толщиной 1-1.5mm. На открытом месте над диском более 1 мм.
5. Сочетание диаметра отверстия шлифовального круга и основного вала станка должно быть подходящим, если слишком тесное, вызовет разрыв шлифовального круга, если слишком большой, легко привести к дисбалансу или разрыву шлифовального круга.
6. Когда установит много листов шлифовальных кругов, в контактной поверхности не может иметь опорную точку, в месте между шлифовальными кругами поставит упругие шайбы 0.8-1mm, диаметр шайб должны равны диаметру диска.
7. При закреплении шлифовальных кругов, должно использовать специальный ручной гайковерт, запрещено использование дополнительного зажима или инструментов битья, при затяжки винтов, должно завинтить по диагональной последовательности, сила вращения равномерная. При закреплении должно обратить внимание на степень расслабления и завинчивания, при завинчивании степень может привести в движение шлифовальных кругов без скольжения лучше, чтобы предотвратить чрезмерное старение вызвать разрыв шлифовальных кругов.
8. Для шлифовальных кругов с наружным диаметром 150 мм и выше, после установки диска должно сбалансировать статическое равновесие, а затем проводит регулирование и ремонт в шлифовальном станке, после регулирования и ремонта повторно должно провести статическое равновесие, и снова использует.

Безопасное использование шлифовальных кругов

1. Перед запуском шлифовального станка, должно проверить защитное устройство станка и переключатели сброса разных движений на место и закреплены.
2. Защитный кожух по меньшей мере покроет половину шлифовальных кругов.
3. После установки шлифовальных кругов на шлифовальном станке, должно провести вращение без нагрузки, время вращения без нагрузки менее чем за 5 минут.
4. Запретит использовать неспециальные торцевые шлифовальные круги для шлифования.
5. При выполнении шлифования или ремонта шлифовальных кругов, запрещает использование рычага для повышения давления прессования на рабочем колесе.
6. При выполнении шлифования или ремонта шлифовальных кругов, сила использования ножа должна быть подходящей, если сила чрезмерная большая, разрыв шлифовального круга или повреждение станка; нужно использовать специальные инструменты для регулирования шлифовальных кругов.
7. Перед прекращением шлифовальных кругов, закрывает охлаждающую жидкость, чтобы не влиять на равновесные свойства. Запретит использовать разрушающую абразивную шлифовальную жидкость к связующему агенту.

订货信息 Order Information	
磨削用途 Application	
使用机床 Machine Information	
冷却方式 cooling system	
被磨工件材质及硬度 material and hardness of work piece	
磨削工艺核心要素描述 description of the key point for Grinding process	
备注 Remark	

形状代号 shape code		尺寸 size		磨料 粒度 硬度 组织号 结合剂 线速度 数量/片	
А б р а з и в ы		З е р н и с т о с т ь		Т в ё р д о с т ь а б р а з и в о в	
M c t ь a x . л и н е й н а я c к о р о		H o м е р o г р а н и з а ц и я		Q u a n t i t y	
C ь я з у ю щ и й a г e n t		C o n t a c t P e r s o n		C u s t o m e r I n f o r m a t i o n	
Tel:		E m a i l		C o m p a n y n a m e	
a d d r e s s		R e m a r k			



1. 形状代号
2. 尺寸
3. 磨料
4. will be canceled
5. 硬度
6. 组织号
7. 结合剂
8. 线速度

TDC 远东工具
TDC Cutting Tools

大连远东工具有限公司
辽宁省大连保税区亮甲店工业区亮金路1号
电话: 0411-65907227 / 65907149
传真: 0411-65907266
邮箱: info@top-eastern.com
www.tdc-tools.com