

Система маркировки абразивного инструмента

1. ТИП

КРУГИ

- 1 - прямой профиль
- 2 - кольцевые
- 3 - конический профиль
- 4 - с двусторонним коническим профилем
- 5 - с выточкой
- 6 - чашечные цилиндрические
- 7, 8, 9 - с двусторонней выточкой
- 10 - с двусторонней выточкой и ступицей
- 11 - чашечные конические
- 12 - тарельчатые плоские
- 14 - тарельчатые
- 20 - с односторонней конической выточкой
- 21 - с двусторонней конической выточкой
- 23 - с конической и цилиндрической выточками с одной стороны
- 27 - с утопленным центром
- 35 - прямого профиля, работающий торцом
- 36,37,40 - с запрессованными крепежными элементами
- 38 - с односторонней ступицей, работающий торцом
- 41 - диски отрезные
- 42 - диски отрезные с утопленным центром

СЕГМЕНТЫ

- СП - прямоугольные
- 1С - выпукло-вогнутые
- 3С - выпукло-плоские
- 4С - плоско-выпуклые
- 5С - трапецевидные
- 6С - для шлифовки полов
- 7С - для плоского шлифования
- 9С - для шлифовки рельсов

БРУСКИ

- БП - прямоугольные
- БКв - квадратные
- БТ - треугольные
- БКр - круглые
- БПс - специальные

2. РАЗМЕРЫ КРУГА

- D - наружный диаметр
- T - высота
- H - диаметр отверстия

3. ШЛИФМАТЕРИАЛ

- 14А (А) ЭЛЕКТРОКОРУНД НОРМАЛЬНЫЙ
- 25А (WA) ЭЛЕКТРОКОРУНД БЕЛЫЙ
- 38А (ZK) ЭЛЕКТРОКОРУНД ЦИРКОНИЕВЫЙ
- 53С, 54С (С) КАРБИД КРЕМНИЯ ЧЕРНЫЙ
- 63С, 64С (GC) КАРБИД КРЕМНИЯ ЗЕЛЕНый

4. ЗЕРНИСТОСТЬ

ШЛИФЗЕРНО

ГОСТ

F10

(200)

ГОСТ

F36

(50)

F12

(160)

F40

(40)

F14	(160)	F46	(40)
F16	(160/125)	F54	(32)
F20	(100)	F60	(25)
F22	(80)	F70	(20)
F24	(80)	F80	(20)
F30	(63)	F90	(16)
ПОРОШКИ			
F100	(12)	F180	(6)
F120	(10)	F220	(5)
F150	(8)		
МИКРОПОРОШКИ			
F230	(M63)	F360	(M40)
F240	(M63/M50)	F400	(M28)
F280	(M50)	F500	(M20)
F320	(M50/M40)	F600	(M14)
5. ТВЕРДОСТЬ			
F, G (BM1, BM2)		ВЕСЬМА МЯГКИЕ	
H, I, J (M1, M2, M3)		МЯГКИЕ	
K, L (CM1, CM2)		СРЕДНЕМЯГКИЕ	
M, N (C1, C2)		СРЕДНИЕ	
O, P, Q (CT1, CT2, CT3)		СРЕДНЕТВЕРДЫЕ	
R, S (T1, T2)		ТВЕРДЫЕ	
T (BT)		ВЕСЬМА ТВЕРДЫЕ	
V (CT)		ЧРЕЗВЫЧАЙНО ТВЕРДЫЕ	
6. СТРУКТУРА			
1-2-3-4		закрытая	
5-6-7		средняя	
8-9-10		открытая	
11-12-13		высокопористая	
7. СВЯЗКА			
V (K)	КЕРАМИЧЕСКАЯ		
B (B)	БАКЕЛИТОВАЯ		
BF (БУ)	БАКЕЛИТОВАЯ С НАЛИЧИЕМ УПРОЧНЯЮЩИХ ЭЛЕМЕНТОВ		
B4 (Б4)	БАКЕЛИТОВАЯ С ГРАФИТОВЫМ НАПОЛНИТЕЛЕМ		
8. РАБОЧАЯ СКОРОСТЬ, м/с			
20; 25; 32; 35; 40; 50; 63; 80; 100			
9. КЛАСС НЕУРАВНОВЕШЕННОСТИ			
1, 2			

Соответствие между старой и новой системами маркировки

1 января 2008 г. завод постепенно переходит на маркировку твердости абразивного инструмента в соответствии с ГОСТ Р 52587-2006 и маркировку зернистости в соответствии с ГОСТ Р 52381-2005.

Таблицы соответствия старого и нового обозначения твердости и зернистости абразивного инструмента, а также старое и новое обозначение связок в соответствии с ГОСТ Р 52588-2006 прилагаются.

1. Ориентировочное соответствие старого и нового обозначения зернистости абразивного материала

Обозначение зернистости для инструмента на связке	
Новое по ГОСТ Р 52381-2005	Старое по ГОСТ 3647-80
F10	200
F12	160
F16	125
F20	100
F22	80
F24	80
F30	63
F36	50
F40	40
F46	40
F54	32
F60	25
F70	20
F80	20
F90	16
F100	12
F120	10
F150	8
F180	6
F 220	5

Обозначение зернистости для шлифшкурки и изделий из нее	
Новое по ГОСТ Р 52381-2005	Старое по ГОСТ 3647-80
P12	160
P16	125
P20	100
P24	80
P30	63
P36	50
P40	40
P50	32
P54	32
P60	25
P80	20
P100	16
P120	12
P150	10
P180	8
P220	6
P 240	M63
P280	M63
P320	M50
P360	M50
P400	M40
P500	M40

Примечания: 1. В маркировке инструмента буквы F и P отсутствуют.

2. Маркировка микрошлифпорошков не изменилась.

2. Ориентировочное соответствие старого и нового обозначения твердости абразивного инструмента

Обозначение твердости	
Новое по ГОСТ Р 52587-2006	Старое по ГОСТ 18118, ГОСТ 19202, ГОСТ 21323
F	BM1
G	BM2
H	M1
I	M2
J	M3
K	CM1
L	CM2
M	C1
N	C2
O	CT1
P	CT2
Q	CT3
R	T1
S	T2
T	BT
V	CT

3. Соответствие старого и нового обозначения связок

Обозначение связок	
Новое	Старое
V	К - керамическая
B	Б-бакелитовая
BF	БУ-бакелитовая с упрочнением
B4	Б4-бакелитовая с графитовым наполнителем