

Маркування абразивних кіл

Маркування виконується у відповідність з ГОСТ 2424 з 2008 року.

Матеріал	Найменування	Характеристики
13А, 14А, 15А, 16А	електрокорунд нормальний	Колір матеріалу – рожевий, червоний, коричневий. Досить м'який, не нагрівається при роботі
23А, 24А, 25А	електрокорунд білий	Більш твердий, але при цьому крихкий. Високі абразивні властивості
32А, 33А, 34А	електрокорунд хромовий	Висока продуктивність при шліфуванні
37А	електрокорунд титанистий	Головне властивість – підвищена в'язкість. Застосовується при роботах з великою товщиною знімання оброблюваної поверхні
38А	електрокорунд цирконієвий	Найвища міцність серед електрокорунду. Здатний витримувати сильний тиск на інструмент, особливо при проведенні обдирні робіт
43А, 44А, 45А	сімейство монокорунд	Дуже міцні зерна з гострими виступаючими крайками. Застосовуються для шліфування міцних сплавів
53С, 54С	чорний карбід кремнію	Висока механічна міцність. Знайшов застосування при обробці чавуну, скла, кольорових металів. Практично не зношується
62С, 63С, 64С	зелений карбід кремнію	Область застосування – заточка твердосплавного ріжучого інструменту, в тому числі побідитових напайок. полірування кераміки