



Компания "Интерсталь" имеет возможность поставки стальной дроби различного назначения:

<p>Литая (твердость 38-53 HRC) ДСЛ. Номинальный размер: 0,5-3,6 мм по ГОСТ 11964</p>	<p>Размер фракции по SAE J 444: S170, S230, S280, S390, S550, S660, S780</p>	
<p>Колотая (твердость 45-64 HRC) ДСК. Номинальный размер: 0,3-1,8 мм по ГОСТ 11964</p>	<p>Размер фракции по SAE J 444: G12, G14, G16, G18, G25, G40, G50</p>	

Характеристики дроби по виду и по диапазонам твердости

Тип дроби	Основное применение	Используемое в работе оборудование	Основные показатели в работе
Литая дробь			
<p>S (38-53 HRC)</p>	<p>Очистка литья, очистка от окалины, подготовка поверхности, упрочнение поверхности.</p>	<p>В основном в дробеструйном оборудовании.</p>	<p>Имеет максимальное число оборачиваемости (цикличности) и максимальный жизненный цикл, благодаря высокой устойчивости к истиранию. В рабочей смеси сохраняет в основном сферическую форму. Дает шероховатость со сглаженными пиками. Шероховатость поверхности после обработки характеризуется минимальной глубиной и количеством пиков на сантиметр. Эффективна при обработке деталей с труднодоступными полостями.</p>
Колотая дробь			
<p>GP (45-52 HRC)</p>	<p>Во всех технологических операциях, за исключением упрочнения поверхности, насечки прокатных валов, камнераспиловки.</p>	<p>В дробеструйном и дробеструйном оборудовании.</p>	<p>Цикличность незначительно ниже литой дроби. Дает незначительный износ оборудования. Придает более остроугольную и выраженную шероховатость поверхности. Примерно на 10-15% производительнее ДСЛУ при очистке от окалины (особенно кузнечной), так как обладает отличной разрушающей способностью применительно к толстому слою загрязнения. В рабочей смеси постепенно приобретает сферическую форму за счет истирания.</p>
<p>GL (53-59 HRC)</p>	<p>Во всех технологических операциях, за исключением упрочнения поверхности, насечки прокатных валов, камнераспиловки.</p>	<p>В дробеструйном и дробеструйном оборудовании.</p>	<p>Цикличность меньше, чем у дроби GP, но увеличивает износ оборудования и расход дроби, так как обладает большей твердостью. Сохраняет выраженную остроугольную форму со сглаженными углами. Более эффективна при очистке от толстой окалины изделий повышенной твердости (поковки из высокоуглеродистых и легированных сталей и спецчугуна). Также увеличивает производительность оборудования в среднем на 10-20%.</p>
<p>GH (>64 HRC)</p>	<p>Используется в основном для подготовки поверхности под покрытие, насечки прокатных валков, камнераспиловки.</p>	<p>Только дробеструйное оборудование или специальное дробеструйное оборудование для насечки прокатных валков.</p>	<p>Обладает минимальной циклической стойкостью, но при этом обладает максимальной производительностью, так как из-за высокой твердости и хрупкости всегда сохраняет остроугольную форму.</p>

223050, Минский р-н, п. Колодищи, ул. Окольная, д. 18

Тел./факс: +375 (17) 508-42-61 (66), 508-43-56 (58); mail@steelby.com, www.steelby.com



Основные параметры стальной литой дроби – допустимое содержание остатка на сите % по ГОСТу 11964-81

Размер дроби	Размеры отверстий сит для отсева, мм															
	0,2	0,315	0,5	0,63	0,8	1	1,25	1,4	1,6	1,8	2,2	2,8	3,2	3,6	4,5	5,5
0,3	>85	>70	<12	<1												
0,5		>85	>70		<12	<1										
0,8				>90	>80		<6	<1								
1					>90	>80		<6	<1							
1,4							>95	>80			<1					
1,8									>90	>80		<1				
2,2										>95	>80		<1			
2,8											>95	>80		<1		
3,2												>90	>75		<1	
3,6													>94	>85		<1

Основные параметры стальной колотой дроби – допустимое содержание остатка на сите % по ГОСТу 11964-81

Размер дроби	Размеры отверстий сит для отсева, мм													
	0,2	0,315	0,5	0,63	0,8	1	1,25	1,4	1,6	1,8	2,2	2,8	3,2	
0,3	>75	>65		<1										
0,5		>75	>65			<1								
0,8				>80	>70			<1						
1					>80	>70			<1					
1,4							>80	>70			<1			
1,8									>85	>75		<1		
2,2										>85	>75		<1	

Основные параметры стальной литой дроби – допустимое содержание остатка на сите в % по SAE J444 и DIN 8201-2

Код размера дроби по SAE J444	Размер дроби по DIN 8201-2	Размеры отверстий сит для отсева, мм																			
		4,75	4	3,35	2,8	2,36	2	1,7	1,4	1,2	1	0,85	0,71	0,6	0,5	0,425	0,355	0,3	0,25	0,18	0,125
S1320	--	по желанию потребителя																			
S1110	--	по желанию потребителя																			
S930	--	по желанию потребителя																			
S780	от 2,0 до 2,8				0		>85	>97													
S660	от 1,6 до 2,24				0	<20		>85	>97												
S550	от 1,25 до 2				0	<30		>85	>97												
S460	--					0	<30		>85	>96											
S390	от 1,0 до 1,6						0	<20		>85	>96										
S330	--							0	<10		>85	>96									
S280	от 0,8 до 1,25								0	<30		>85	>96								
S230	от 0,6 до 1,0									0	<30		>85	>97							
S170	от 0,4 до 0,8										0	<30			>90	>97					

Основные параметры стальной колотой дроби – допустимое содержание остатка на сите в % по SAE J444 и DIN 8201-2

Код размера дроби по SAE J444	Размер дроби по DIN 8201-2	Размеры отверстий сит для отсева, мм																
		2,8	2,4	2	1,7	1,4	1,18	1	0,85	0,71	0,6	0,5	0,42	0,35	0,3	0,18	0,12	0
G12	от 1,6 до 2,24	0	<20		>85	>97												
G14	от 1,25 до 2,0		0	<10		>80	>90											
G16	от 1,0 до 1,6			0	<10		>80	>90										
G18	от 1,0 до 1,6				0	<30		>85	>97									
G25	от 0,8 до 1,25					0	<40			>85	>97							
G40	от 0,6 до 1,0/ от 0,4 до 0,8						0	<20				>85	>97					
G50	от 0,3 до 0,6								0	<10				>80	>90			