



XJL ВЕДУЩАЯ
КИТАЙСКАЯ
АБРАЗИВНАЯ
КОМПАНИЯ

- ВЛАДЕЛЕЦ КАРЬЕРОВ ЦИРКОНИЯ
- СОБСТВЕННОЕ ПРОИЗВОДСТВО АБРАЗИВНЫХ ПОРОШКОВ И ИНСТРУМЕНТА
- ОПЫТНАЯ ЛАБОРАТОРИЯ НОВЫХ АБРАЗИВНЫХ МАТЕРИАЛОВ И ИЗДЕЛИЙ
- ОФИЦИАЛЬНОЕ ПРЕДСТАВИТЕЛЬСТВО В РОССИИ
- ИЗГОТОВЛЕНИЕ ИНСТРУМЕНТА ПО ИНДИВИДУАЛЬНЫМ ПАРАМЕТРАМ
- ПРОДАЖА АБРАЗИВНОГО СЫРЬЯ ДЛЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЕЙ АБРАЗИВНОГО ИНСТРУМЕНТА
- ПРЯМЫЕ ПОСТАВКИ ОТ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ БЕЗ ПОСРЕДНИКОВ

January 2024

СОДЕРЖАНИЕ

ЧАСТЬ 1	О КОМПАНИИ	02
ЧАСТЬ 2	ПРОДУКЦИЯ И ПРИМЕНЕНИЕ	05
ЧАСТЬ 3	ПРОИЗВОДСТВО И КАЧЕСТВО	21
ЧАСТЬ 4	РЫНОК И ЭФФЕКТИВНОСТЬ	27

2004-2023 гг.

Лучший производитель
в Китае в индустрии
циркония
Объем в год:
Силикат циркония — 70 кт
диоксид циркония — 6 кт
AZ25 + AZ40 — 10 кт

2015-2023 гг.

Лучший производитель
OEM на керамогранит
в Китае
Объем в год:
Плиты — 15 млн м²

2022-2023 гг.

Лучший производитель
самого качественного
керамо-абразива
Объем в год:
керамо-абразивные — 1 кт

2023 г.

Господин Ву
с Компанией SC
основал комбинат
по производству
шлифованных кругов для
тяжелых условий.
По контракту OEM



2004 г.

Основатель господин Ву
начал бизнес добычи
циркония и его обработки
Компания — JJH Group
Капитал — 12,5 млн дол
Объем цеха — 60 000 м²

2010 г.

Господин Ву начал
производство
керамогранита
Компания: XDZ со
Капитал: 20 млн юаней
Площадь цеха: 50 000 м²

2021 г.

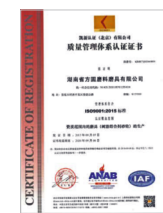
Господин Ву начал
производство керамо-
абразивного материала
Компания — XJL со.
Капитал — 10 млн юаней
Площадь цеха — 12 000 м²

2023 г.

Лучший производитель
по качеству
на шлифовальные круги
для тяжелых условий
Объем в год — 8 000 т

2024 г.

Открытие
представительства
в Москве, Россия



ЧАСТЬ 1 | О КОМПАНИИ

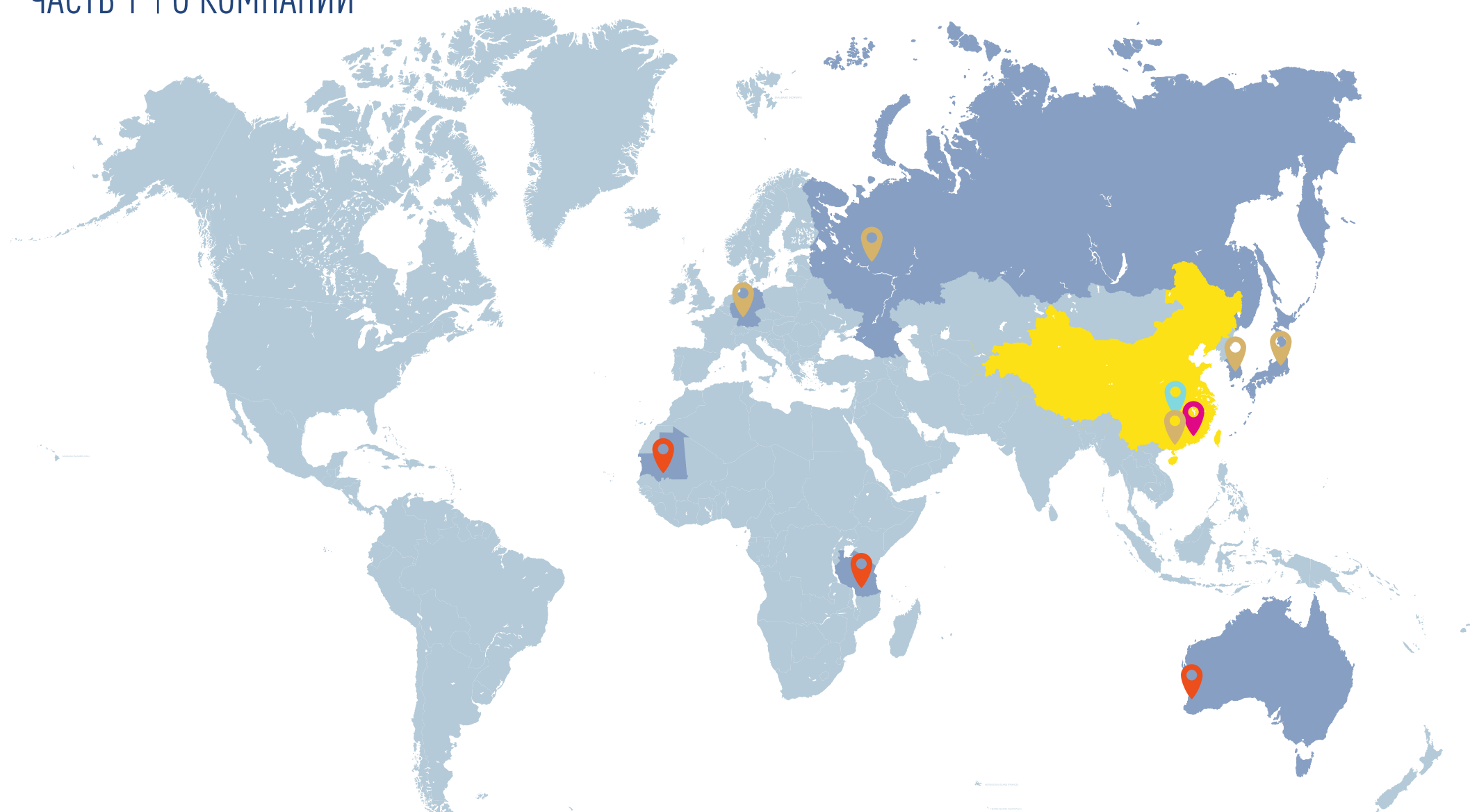


СХЕМА ДЕЛОВАЯ ХЈЛ ГРУППА

 ДОБЫЧА И ИМПОРТ ЦИРКОНИЯ
АВСТРАЛИЯ, МАВРИТАНИЯ, ТАНЗАНИЯ

 ПРОИЗВОДСТВО АБРАЗИВНЫХ ИНСТРУМЕНТОВ
ЛОУДИ, КИТАЙ

 ПРОИЗВОДСТВО АБРАЗИВНЫХ ПОРОШКОВ
ЧЖАНЧЖОУ, КИТАЙ

 ПРОДАЖИ АБРАЗИВНЫХ ПОРОШКОВ И ИНСТРУМЕНТОВ
РОССИЯ, ГЕРМАНИЯ, ЯПОНИЯ, ЮЖНАЯ КОРЕЯ, КИТАЙ



Цирконий из Африки

Объем ежемесячный — 12 000 тонн
Качество — Класс Средний



Цирконий из Австралии

Объем ежемесячный — 9 000 тонн
Качество — Класс А



AZ25/AZ40



Зерна глинозема-циркония XJL

Зерна **AZ40**, содержащие 40% глинозема и циркония, являются самыми прочными на рынке. Сплавляя циркониевый песок и глинозем при температуре 2000°C, абразивные зерна **AZ40** создают частицы высокой твердости и чрезвычайной прочности. Чрезвычайно износостойкие, зерна оксида алюминия и циркония на 40% состоят из мелкого первичного корунда и эвтектической кристаллической структуры оксида алюминия и циркония, что позволяет использовать один из самых долговечных материалов в абразивной промышленности, превосходя по своим характеристикам обычные абразивы, такие как коричневый плавный оксид алюминия и карбид кремния.

Изготовленный путем сплавления диоксида циркония и оксида алюминия, **AZ25** имеет мелкую кристаллическую структуру первичного корунда и глинозема-циркония, которая обеспечивает исключительную износостойкость и антихрупкость. Он особенно хорошо подходит для сложных задач шлифования, таких как шлифование под высоким давлением для подготовки стали, литейного производства и обработки. Зерна **AZ25** в основном используются для обработки стали, зацепных кругов, отрезных кругов большого диаметра и других шлифовальных машин, требующих высокой скорости и давления.

XJL Долгий срок службы и быстрое шлифование

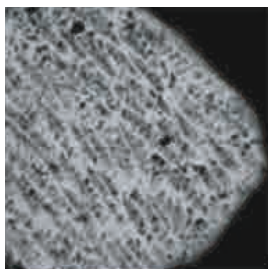
Зерна **AZ40** и **AZ25** представляют собой специальный сплав, содержащий около 40% диоксида циркония, полученный путем плавления диоксида циркония и оксида алюминия в электродуговой печи. Уникальный процесс **XJL** позволяет получить кристаллы очень маленького размера и уникальную столбчатую микроструктуру, что обеспечивает высокую способность к самооправке. Эти специальные микроструктуры придают абразивным зернам твердость и прочность, что обеспечивает длительный срок службы и эффективность резки/шлифования абразивов на связке.

AZ40 и **AZ25** можно использовать для высокопроизводительных абразивных материалов с покрытием, таких как ленты для тяжелых условий эксплуатации, лепестковые и фибродиски. Они показывают выдающиеся результаты при работе с металлом, который трудно шлифовать. Зерна **AZ40** обработаны для улучшения процесса электростатического покрытия.

AZ25 — чрезвычайно износостойкое и не рассыпающееся зерно, которое широко используется для склеивания абразивных материалов



AZS25 — чрезвычайно прочный, твердосплавный, для самых тяжелых условий



Микроструктура
кристалла: 17 мкм



AZF25 — плотный, прочный материал, для легких условий

AZ25 — это электроплавненное глиноземно-циркониевое зерно, получаемое путем плавления глиноземного и циркониевого сырья при температуре около 2 000 °С в электродуговой печи.

Следуя уникальному процессу закалки, дробления и изменения размера, мы добиваемся отличных характеристик и точных измерений зернистости.

Физические свойства	
Цвет	серый
Твердость	1780 кг/мм ²
Плотность	4,35 г/см ³
Температура плавления	1950 °С
Структура	α — Al ₂ O ₃ , m.t — ZrO ₂
Al ₂ O ₃	75%
ZrO ₂	24%
SiO ₂	0,20%
Fe ₂ O ₃	0,20%
Na ₂ O	0,08%

AZS25 — зерно

Зерно	плотность g/cm ³	Сито 1 большой размер		Сито 2 крупный размер		Сито 3 1 номиналь- ный размер		Сито 3+Сито 4 2 номиналь- ный размер		Сито 5 остатки	
		Меш	%	Меш	%	Меш	%	Меш	%	Меш	%
F4	-	2,5	0	3,5	5-15	4	30+	+4+5	60+	-6	0-5
F6	-	3,5	0	5	15-30	6	35+	+6+7	55+	-8	0-3
F8	2,30-2,44	4	0	6	9-24	7	30+	+7+8	65+	-10	0-3
F10	2,42-2,53	5	0	7	2-17	8	20+	+8+10	60+	-12	0-3
F12	2,38-2,50	6	0	8	2-17	10	20+	+10+12	60+	-14	0-5
F14	2,35-2,46	8	0	12	20-40	14	35+	+14+16	60+	-18	0-5
F16	2,31-2,43	10	0	14	5-25	16	30+	+16+18	60+	-20	0-5
F20	2,28-2,40	12	0	16	0-20	18	25+	+18+20	60+	-25	0-10
F24	2,25-2,36	16	0	20	0-25	25	45+	+25+30	65+	-35	0-3
F30	2,23-2,34	18	0	25	0-25	30	45+	+30+35	65+	-40	0-3
F36	-	20	0	30	0-25	35	45+	+35+40	65+	-45	0-3

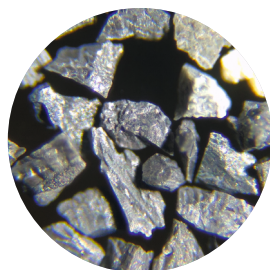
AZF25 — зерно

Зерно	плотность g/cm ³	Сито 1 большой размер		Сито 2 крупный размер		Сито 3 1 номиналь- ный размер		Сито 3+Сито 4 2 номиналь- ный размер		Сито 5 остатки	
		Меш	%	Меш	%	Меш	%	Меш	%	Меш	%
F4	-	2,5	0	3,5	0-20	4	40+	+4+5	70+	-6	0-5
F6	-	3,5	0	5	15-30	6	35+	+6+7	55+	-8	0-3
F8	2,10-2,28	4	0	6	8-23	7	30+	+7+8	65+	-10	0-3
F10	2,20-2,38	5	0	7	2-17	8	20+	+8+10	60+	-12	0-5
F12	2,16-2,34	6	0	8	1-16	10	20+	+10+12	60+	-14	0-5
F14	2,10-2,28	8	0	12	20-40	14	35+	+14+16	60+	-18	0-5
F16	2,05-2,26	10	0	14	5-25	16	30+	+16+18	60+	-20	0-5
F20	2,00-2,24	12	0	16	0-20	18	25+	+18+20	60+	-25	0-10
F22	1,97-2,25	14	0	18	0-25	20	45+	+20+25	65+	-30	0-3
F24	1,99-2,22	16	0	20	0-25	25	45+	+25+30	65+	-35	0-3
F30	1,98-2,21	18	0	25	0-25	30	45+	+30+35	65+	-40	0-3
F36	1,93-2,11	20	0	30	0-25	35	45+	+35+40	65+	-45	0-3
F46	1,92-2,10	25	0	40	0-30	45	30+	+45+50	65+	-70	0-5
F54	1,90-2,08	30	0	45	0-35	50	25+	+50+60	60+	-80	0-5
F60	1,87-2,05	35	0	50	0-35	60	35+	+60+70	60+	-100	0-5
F70	1,86-2,04	40	0	60	0-25	70	35+	+70+80	65+	-120	0-5
F80	1,85-2,04	45	0	70	0-35	80	30+	+80+100	60+	-140	0-5
F90	1,85-2,03	50	0	80	0-25	100	35+	+100+120	60+	-170	0-5
F100	1,85-2,03	60	0	100	0-25	120	30+	+120+140	55+	-230	0-5
F120	1,88-2,02	70	0	120	0-25	140	20+	+140+170	50+	-270	0-5
F150	1,88-2,01	80	0	140	0-25	200	30+	+200+230	60+	-325	0-5
F180	1,88-2,00	80	0	170	0-20	230	30+	+230+270	60+	-	-
F220	1,88-2,00	100	0	200	0-15	270	30+	+270+325	50+	-	-

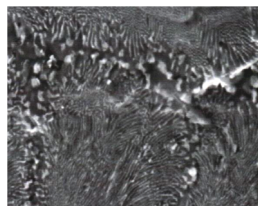




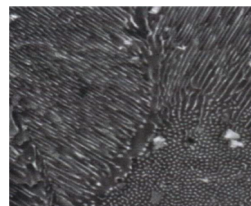
AZ40 — благодаря содержанию 40% диоксида циркония этот продукт обещает длительный срок службы абразивных материалов с покрытием на клеевой основе



AZ40F — шлифовальные круги



AZ40P — наждачка



Микроструктура кристалла: 12 мкм

AZ40 представляет собой эвтектическую композицию типа сплавленный оксид алюминия и диоксид циркония, полученную путем плавления оксида алюминия и диоксида циркония при температуре около 2000 °С в электродуговой печи с последующим охлаждением продукта плавления.

Очень тонкая и однородная микроструктура этих материалов обеспечивает высокую прочность, а также отличные свойства самозатачивания.

Физические свойства	
Цвет	серый
Твердость	1620 кг/мм ²
Плотность	4.65 г/см ³
Температура плавления	1880 °С
Структура	α -Al ₂ O ₃ , m.t - ZrO ₂
Al ₂ O ₃	59%
ZrO ₂	40%
SiO ₂	0.10%
TiO ₂	0.15%
Fe ₂ O ₃	0.20%
Na ₂ O	0.08%

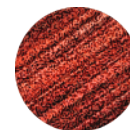
ЧАСТЬ 2 | ПРОДУКЦИЯ И ПРИМЕНЕНИЕ

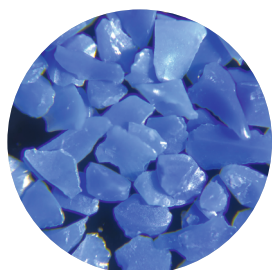
AZ40-F — зерно

Зерно	плотность g/cm ³	Сито 1 большой размер		Сито 2 крупный размер		Сито 3 1 номиналь- ный размер		Сито 3+4 2 номиналь- ный размер		Сито 5 остатки	
		Меш	%	Меш	%	Меш	%	Меш	%	Меш	%
F8	-	+5	0	+7	0-20	+8	45+	+8+10	70+	-12	0-3
F10	-	+6	0	+8	0-20	+10	45+	+10+12	70+	-14	0-3
F12	2.22-2.36	+7	0	+10	0-20	+12	45+	+12+14	70+	-16	0-3
F14	2.20-2.34	+8	0	+12	10-35	+14	30-60	+14+16	55+	-18	0-3
F16	2.15-2.29	+10	0	+14	1-20	+16	25-55	+16+18	55+	-20	0-6
F20	2.12-2.26	+12	0	+16	0-20	+18	20-50	+18+20	60+	-25	0-10
F24	2.10-2.24	+16	0	+20	15-40	+25	35-65	+25+30	55+	-35	0-3
F30	2.05-2.09	+18	0	+25	10-35	+30	40+	+30+35	55+	-40	0-3
F36	2.00-2.14	+20	0	+30	0-25	+35	45+	+35+40	65+	-45	0-3
F46	1.96-2.10	+30	0	+40	0-30	+45	40+	+45+50	65+	-60	0-3
F54	-	+35	0	+45	0-30	+50	40+	+50+60	65+	-70	0-3
F60	1.91-2.05	+40	0	+50	0-30	+60	40+	+60+70	65+	-80	0-3
F70	-	+45	0	+60	0-25	+70	40+	+70+80	65+	-100	0-3
F80	1.89-2.03	+50	0	+70	0-25	+80	40+	+80+100	65+	-120	0-3
F90	-	+60	0	+80	0-20	+100	40+	+100+120	65+	-140	0-3
F100	1.88-2.02	+70	0	+100	0-20	+120	40+	+120+140	65+	-200	0-3
F120	1.88-2.02	+80	0	+120	0-20	+140	40+	+140+170	65+	-230	0-3
F150	1.88-2.02	+100	0	+140	0-15	+170+200	40+	+170+200+230	65+	-325	0-3
F180	1.88-2.02	+120	0	+170	0-15	+200+230	40+	+200+230+270	65+	-	-
F220	1.88-2.02	+140	0	+200	0-15	+230+270	40+	+200+270+325	65+	-	-
F240	-	+170	0	+200	0-5	+230+270	8+	+230+270+325	38+	-	-

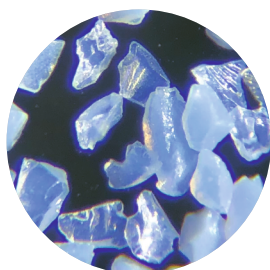
AZ40P — зерно

Зерно	плотность g/cm ³	Сито 1 большой размер		Сито 2 крупный размер		Сито 2+3 1 номиналь- ный размер		Сито 2+3+4 2 номиналь- ный размер		Сито 2+3+4+5 мелкий		Остатки
		Меш	%	Меш	%	Меш	%	Меш	%	Меш	%	
P20	0-2.25	+12	0	+16	0-7	+16+18	34-50	+16+18+20	80-92	+16+18+20+25	96+	0-4
P24	0-2.20	+14	0	+18	0-1	+18+20	10-18	+18+20+25	52-70	+18+20+25+30	92+	0-8
P30	0-2.20	+16	0	+20	0-1	+20+25	10-18	+20+25+30	52-70	+20+25+30+35	92+	0-8
P36	0-2.20	+18	0	+25	0-5	+25+30	14-28	+25+30+35	58-76	+25+30+35+40	90+	0-10
P40	0-2.10	+25	0	+35	4-15	+35+40	48-73	+35+40+45	85-97	+35+40+45+50	95+	0-5
P50	0-2.10	+30	0	+40	3-10	+40+45	36-52	+40+45+50	80-92	+40+45+50+60	94+	0-6
F60	0-2.00	+35	0	+45	0-7	+45+50	15-35	+45+50+60	56-74	+45+50+60+70	92+	0-8
P80	0-2.00	+45	0	+60	0-7	+60+70	15-35	+60+70+80	56-74	+60+70+80+100	92+	0-8
P100	0-1.93	+50	0	+70	0-1	+70+80	10-18	+70+80+100	52-70	+70+80+100+120	92+	0-8
P120	0-1.93	+70	0	+100	0-7	+100+120	34-50	+100+120+140	80-92	+100+120+140+170	96+	0-4
P150	0-1.93	+80	0	+120	0-3	+120+140	20-32	+120+140+170	66-84	+120+140+170+200	96+	0-4
P180	0-1.93	+100	0	+140	0-2	+140+170	10-20	+140+170+200	50-74	+140+170+200+230	90+	0-10
P220	0-1.93	+120	0	+170	0-2	+170+200	10-20	+170+200+230	50-74	+170+200+230+270	90+	0-10

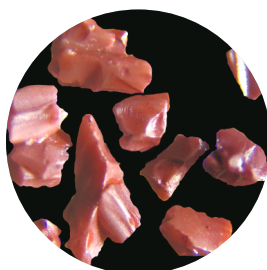




P



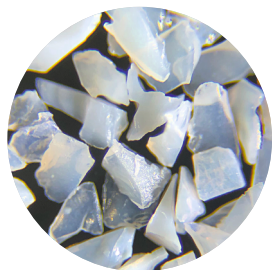
F



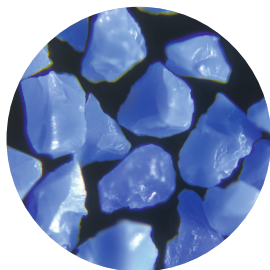
RF



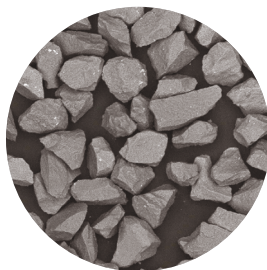
TG



F Seeded Gel



HF&HP



M



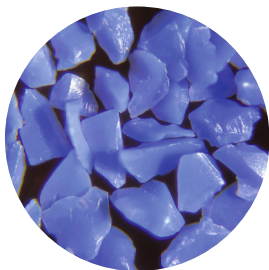
Использование	
P	Идеально подходит для абразивных материалов с покрытием
F	Идеально подходит для склеиваемых абразивов. Шлифовальный круг на основе смолы и шлифовальный круг на основе стекловолокна.
RF	Поверхность обработанная зернистостью F идеально подходит для отрезных и абразивных кругов
TG	Применение с высокой скоростью удаления материала
F SG	Белый керамический абразив F SG системы Seeded Gel — это F SG с наибольшей твердостью кристаллов и наиболее подходящий для шлифовальных кругов.
HF	Зернистость LDP выше, чем у обычного F с более высокой ударной вязкостью. Обладает самой высокой ударной вязкостью среди керамических абразивов Используется с алмазным абразивом в шлифовальном круге из смолы, повышает остроту и срок службы
HP	Зернистость LDP выше, чем обычная зернистость P. Идеально подходит для абразивов с покрытием для тяжелых условий эксплуатации
M	Микро абразивный порошок для высококачественной обработки и производства наждачных изделий. Диапазон размеров микроминиризованных частиц: Японский стандарт JS240-JIS8000: национальный стандарт F230-F1500; 200/230-W3.5

ЧАСТЬ 2 | ПРОДУКЦИЯ И ПРИМЕНЕНИЕ

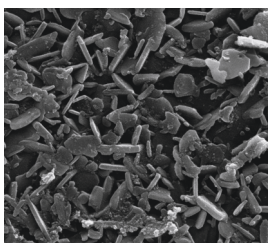
АБРАЗИВНЫЕ ЗЕРНА ВСА ОТ КОМПАНИИ ХЛ

Высококачественные керамические зерна для универсального использования.

Зерно **ВСА** сочетает в себе уникальные свойства самозатачиваемости с высокой твердостью и ударной вязкостью. Его способность к самозатачиванию повышает производительность обычных абразивных изделий на связке и с покрытием до высочайшего уровня и, следовательно, может использоваться в широком спектре применений.



ВСА — золь-гель метод, керамические абразивные зерна обеспечивают превосходную эффективность шлифования. Высокая твердость и ударная вязкость, хорошая самозатачиваемость.



Они обладают уникальной слоистой упроченной кристаллической микроструктурой. Сочетание редкоземельных элементов и оксида алюминия приводит к образованию наноразмерных кристаллов

В чем лучше:

- скорость резания
- длительный срок службы
- не подгорает
- универсальное применение
- твердость и прочность
- возможность самозатачивания

Физические свойства

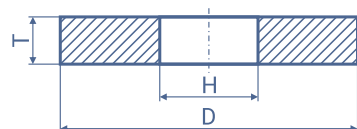
Цвет	синий
Твердость	1920-2100 кгс/мм ²
Плотность	3,90 г/см ³
Размер кристалла	100-500 нм, типичный 300 нм
Номер зернистости	F16-F22, P24-P220
Стандартный размер частиц предприятия	24+ - 220+
Высокая насыпная плотность	HF16-YF240, HP24-HP240
Микропорошок	JIS#240-#8000
	F230-F1500
	200/230(200#)-w3,5(5000#)

Плотность

Зернистость	Насыпная плотность/ LDP (г/см ³)		Высокая насыпная плотность/High LDP	
	P	F	HF	HP
16#		1.85-1.97	>1.97	
20#		1.85-1.97	>1.97	
24#	1.80-1.92	1.83-1.95	>1.95	>1.92
30#	1.79-1.90	1.80-1.92	>1.92	>1.90
36#	1.78-1.88	1.79-1.91	>1.91	>1.88
40#	1.76-1.86			>1.86
46#		1.77-1.89	>1.89	
50#	1.75-1.85			>1.85
54#		1.73-1.85	>1.85	
60#	1.71-1.82	1.71-1.83	>1.83	>1.82
70#		1.67-1.79	>1.79	
80#	1.68-1.80	1.68-1.80	>1.80	>1.80
90#		1.67-1.79	>1.79	
100#	1.66-1.78	1.67-1.79	>1.79	>1.78
120#	1.66-1.78	1.67-1.79	>1.79	>1.78
150#	1.66-1.78	1.67-1.79	>1.79	>1.78
180#	1.66-1.78	1.67-1.79	>1.79	>1.78
220#	1.66-1.78	1.67-1.79	>1.79	>1.78

ВАЛКОВЫЙ ШЛИФОВАЛЬНЫЙ КРУГ

GCF150KB



наружный диаметр, D, мм
высота, T, мм

610 80

диаметр посадочного отверстия, H, мм

203,2



Для круглого наружного шлифования

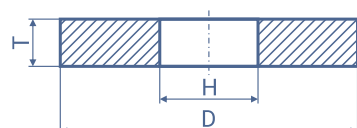
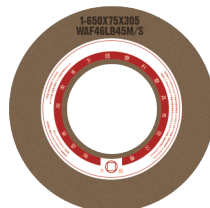
зернистость

скорость, м/с

F24-F180

45

WAF46LB



наружный диаметр, D, мм
высота, T, мм

650 75

диаметр посадочного отверстия, H, мм

305



Для круглого наружного шлифования

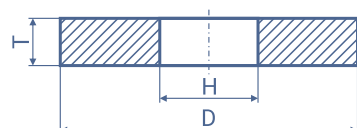
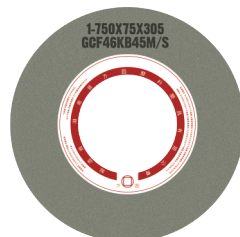
зернистость

скорость, м/с

F24-F180

40

GCF46KB



наружный диаметр, D, мм
высота, T, мм

750 75

диаметр посадочного отверстия, H, мм

305



Для круглого наружного шлифования

зернистость

скорость, м/с

F24-F180

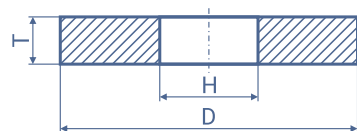
50



Возможно изготовление инструмента по индивидуальным параметрам

ВАЛКОВЫЙ ШЛИФОВАЛЬНЫЙ КРУГ

WAF80LB



наружный диаметр, D, мм
800

высота, T, мм
80

диаметр посадочного отверстия, H, мм
305

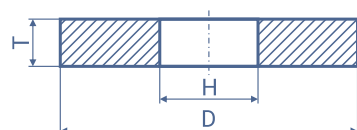


Для круглого наружного шлифования

зернистость
F24-F180

скорость, м/с
45

GCF36LB



наружный диаметр, D, мм
900

высота, T, мм
100

диаметр посадочного отверстия, H, мм
308

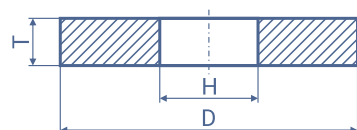


Для круглого наружного шлифования

зернистость
F24-F180

скорость, м/с
50

FAF36LB



наружный диаметр, D, мм
1066

высота, T, мм
120

диаметр посадочного отверстия, H, мм
304,8



Для круглого наружного шлифования

зернистость
F24-F180

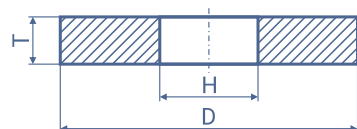
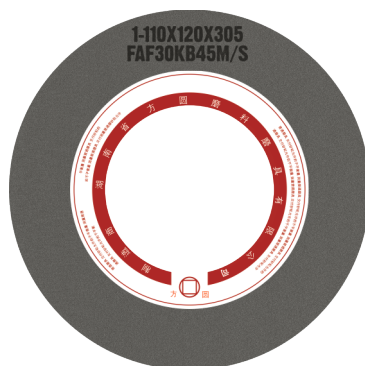
скорость, м/с
50



Возможно изготовление инструмента по индивидуальным параметрам

ВАЛКОВЫЙ ШЛИФОВАЛЬНЫЙ КРУГ

FAF30KB



наружный диаметр, D, мм
1100

высота, T, мм
120

диаметр посадочного отверстия, H, мм
508

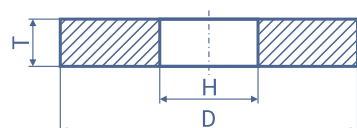
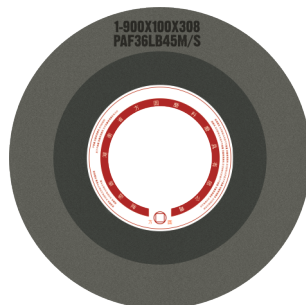


Для круглого наружного шлифования

зернистость
F24-F180

скорость, м/с
45

PAF36LB



наружный диаметр, D, мм
900

высота, T, мм
100

диаметр посадочного отверстия, H, мм
308

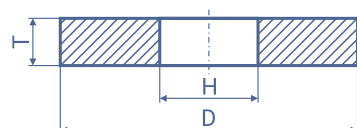


Для круглого наружного шлифования

зернистость
F24-F180

скорость, м/с
50

CBN140C1



наружный диаметр, D, мм
820

высота, T, мм
100

диаметр посадочного отверстия, H, мм
308



Для круглого наружного шлифования

зернистость
F24-F180

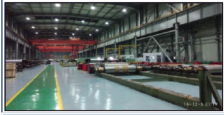
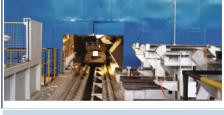
скорость, м/с
50



Возможно изготовление инструмента по индивидуальным параметрам

ЧАСТЬ 2 | ПРОДУКЦИЯ И ПРИМЕНЕНИЕ

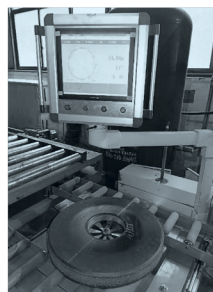
ВАЛКОВЫЙ ШЛИФОВАЛЬНЫЙ КРУГ

Применение	Заказчик	Код	Размер, мм	Твердость	Вес, кг	Порошок	Скорость, м/сек	Объект
		CYF30MB2	915x100x305	M	130	SG	50	Быстрорежущая сталь, с высоким содержанием никеля и хрома, высокохромистая сталь, ковкая сталь Cr5
		CY/F60KB	750x100x305	K	75	SG	45	Кованая сталь Cr5, полу-быстрорежущая сталь
		GC46LB	915x100x305	L	115	DG	50	Никель и хром
		WA60HB	750x100x304	H	80	SG	45	Кованая сталь Cr5, полу-быстрорежущая сталь
		Термическое шлифование в тяжелых условиях эксплуатации Шлифовальный круг 16#	915x125x305	Y	220	SR	80	Нержавый сталь
		88Z20XBZ	610x76x203.2	Z	60	SR	80	Спецсталь
		Высоко-температурный шлифовальный круг 20#	760x102x304.8	Y	130	SR	80	Нержавый сталь
		ZA16YB	610x75x203.2	Y	60	ZA	80	Спецсталь

АВТОМАТИЧЕСКАЯ ЛИНИЯ КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА ВСЕГО ПРОЦЕССА

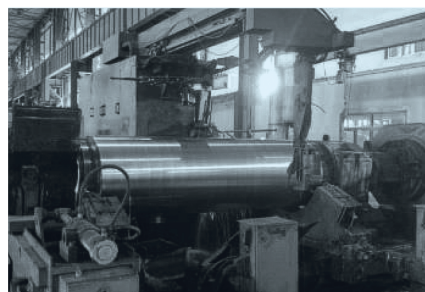


Автомашин
пескоструйности



Авто баланс

ПРИМЕНЕНИЕ ГОРЯЧЕКАТАНЫХ ШЛИФОВАЛЬНЫХ КРУГОВ

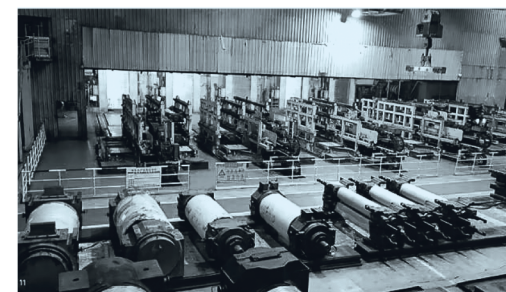


Второй завод горячей прокатки
Wuhan Steel

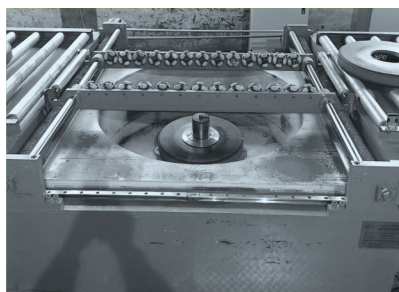


Горячий прокат
Завод Liuzhou
Steel

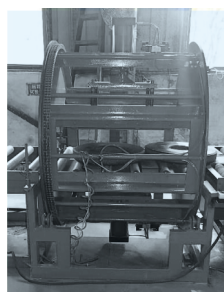
ПРИМЕНЕНИЕ ХОЛОДНОКАТАНЫХ ШЛИФОВАЛЬНЫХ КРУГОВ



Завод холодной прокатки
Ma'an Shan Steel



Роторная
машина



Автофлип-
машина



Горячекатаный прокат
Завод Baotou Steel



Автоматический листовой
завод Valin Steel



Второй завод
по производству
кремниевой стали
Wuhan Steel

ЧАСТЬ 2 | ПРОДУКЦИЯ И ПРИМЕНЕНИЕ

ШЛИФОВАЛЬНЫЕ КРУГИ ДЛЯ ЗАГОТОВОК И СЛЯБОВ (СВЕРХМОЩНЫЕ/HEAVY DUTY)

ОСНОВНОЙ РАЗМЕР

915x125x304.8
915x102x304.8
760x102x304.8
610x100x304.8
610x76x304.8
610x76x203.2
500x100x203
400x80x127

АБРАЗИВНЫЙ

Циркониевый
корунд марки
AZ и ZS

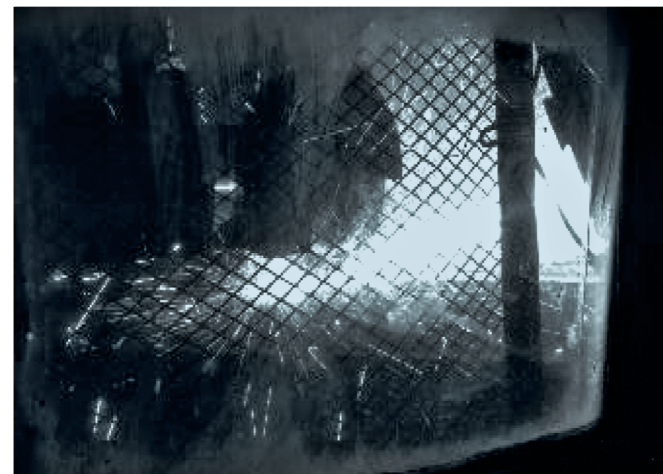
Столбчатый
спеченный
корунд SM

РАЗМЕР ЗЕРНИСТОСТИ

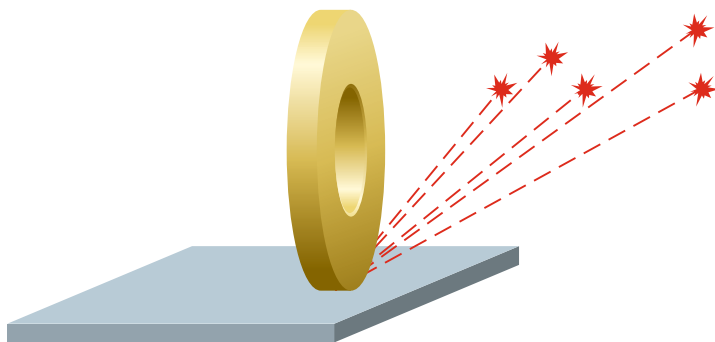
F6-F46

ТВЕРДОСТЬ КЛАСС

Y, Z, ZZ



ПРИМЕНЕНИЕ ШЛИФОВАЛЬНЫХ КРУГОВ ДЛЯ ЗАГОТОВОК И СЛЯБОВ — ШЛИФОВАНИЕ ЗАГОТОВОК



Широкое шлифование заготовки:

Завод по производству нержавеющей стали
Сталелитейный шлифовальный цех

Размер заготовки:

12000x1250x200 мм

Материал заготовки:

Нержавеющая сталь 200 серий, 300 серий, 400серий

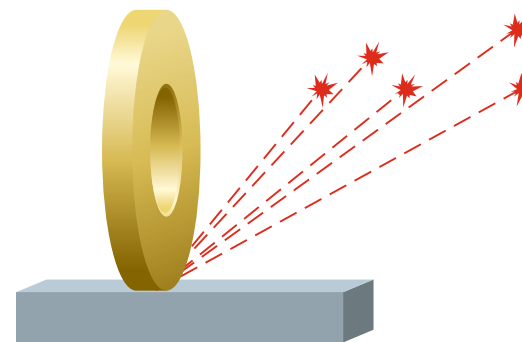
Размер круга:

610x76x305 SR20YB 80 м/с

610x76x203.2 SMF16YB 80 м/с

760x102x305 AZF24YB 80 м/с

915x125x305 AF16 80 м/с



Шлифовка квадратной заготовки:

Специальный сталелитейный завод

Размер заготовки:

6000x240x240 мм

8000x180x180 мм

12000x150x150 мм

Материал заготовки:

XLX82A, 60Si2Mn, S45Ti,

мостовая сталь, Cr12MoV, 95Cr18, 20Cr2Ni4A, CGS136

Размер колеса:

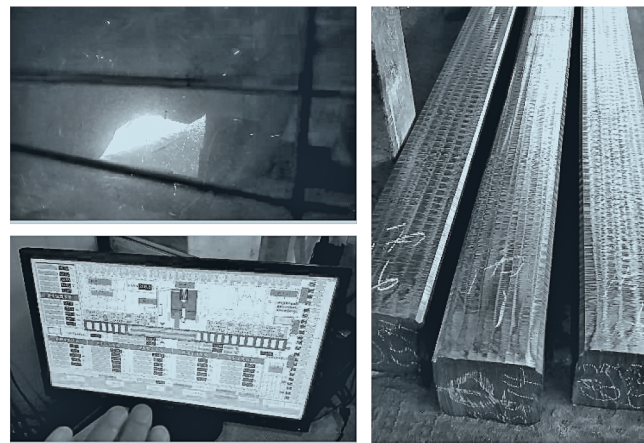
610x76x203.2 AZF8YB 80 м/с

ЧАСТЬ 2 | ПРОДУКЦИЯ И ПРИМЕНЕНИЕ

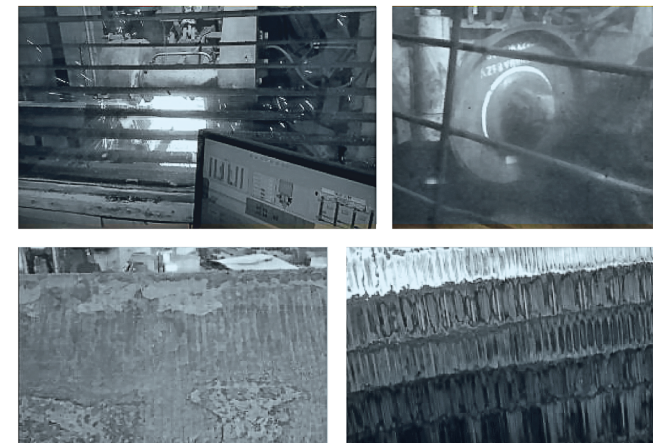
ИНТЕНСИВНОЕ ШЛИФОВАНИЕ ЗАГОТОВКИ
ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ
(TAIYUAN STEEL, LINFEN STEEL)



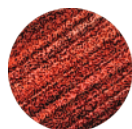
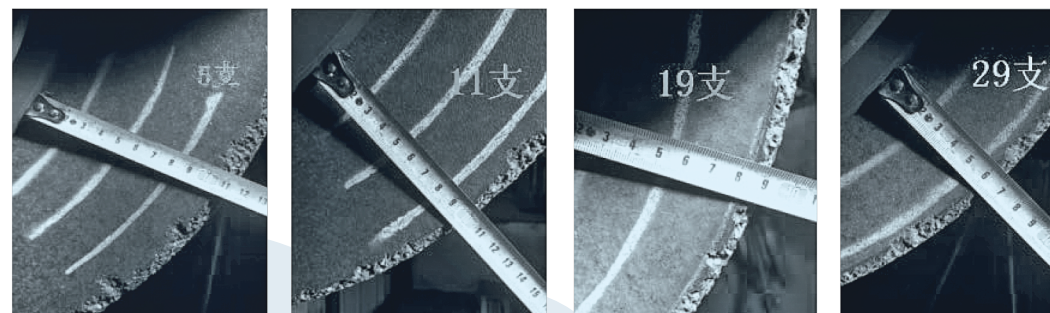
ШЛИФОВКА СПЕЦИАЛЬНОЙ СТАЛИ
В ТЯЖЕЛЫХ УСЛОВИЯХ
(XIANGTAN STEEL)



ШЛИФОВКА ПРУЖИННОЙ СТАЛИ
В ТЯЖЕЛЫХ УСЛОВИЯХ
(WUHAN STEEL)



ШЛИФОВКА ПОДШИПНИКОВОЙ СТАЛИ В ТЯЖЕЛЫХ УСЛОВИЯХ
(ZENITH STEEL)

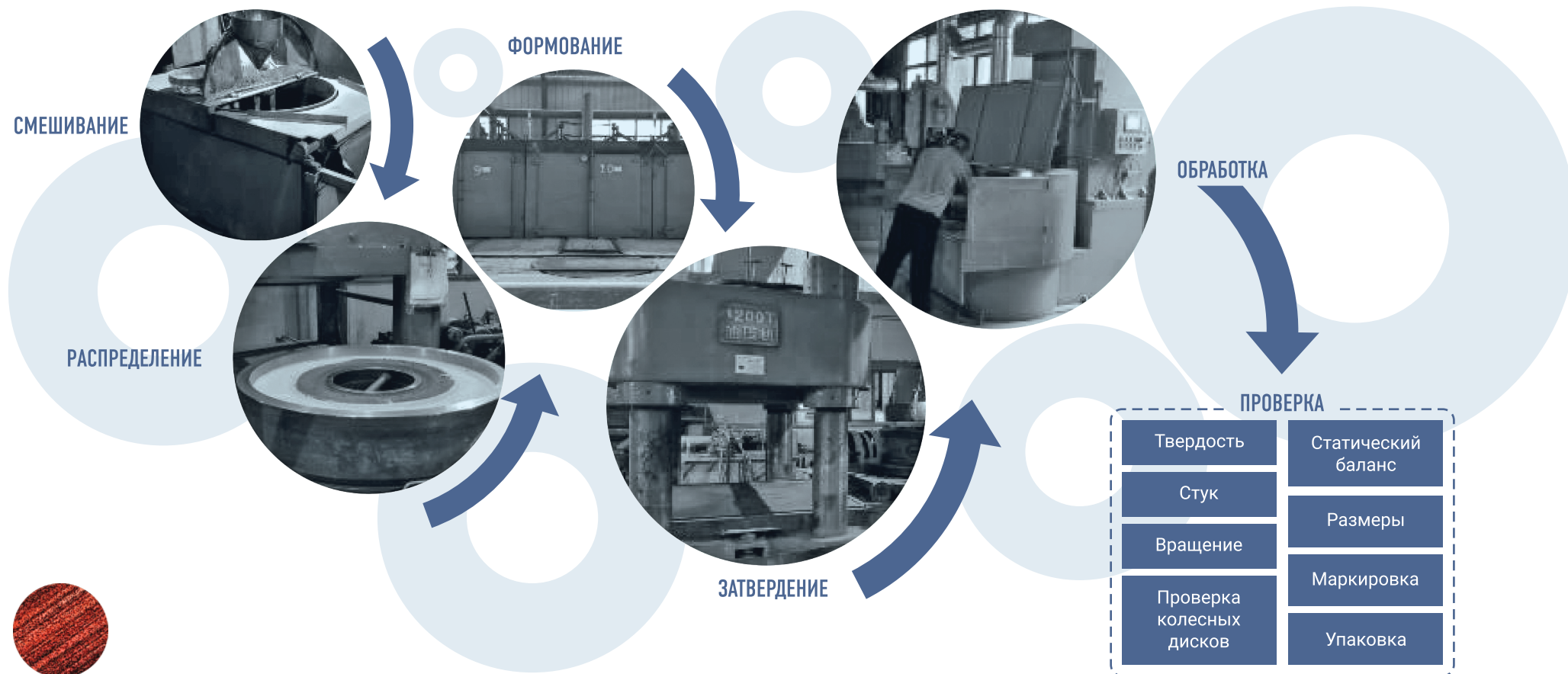


КВАЛИФИКАЦИОННЫЙ ОТЧЕТ (ФИЛИАЛ TAIYUAN STEEL LINFEN В ТАЙЮАНЕ)

АНАЛИЗ ДАННЫХ ИСПЫТАНИЙ ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА

Производитель	Размер частиц	Расход круга (шт)	Количество заготовок (шт)	Вес (т)	Объем (кв.м)	Ресурс на шт.	Вес стружки (т)	Площадь обработки (кв.м)	Шероховатость (мкм)
JIANGSU HUADONG	30#	1	19	84,6	112,0	19,0	84,6	112,0	76-97
Noritake	30#	4	80	426,7	552,2	20,0	106,7	138,0	82-126
XJL	30#	2	59	312,9	411,8	29,5	156,4	205,9	78-106
JIANGSU RUITAI	30#	2	17	89,5	117,2	8,5	44,8	58,6	72-98
NORTON	30#	21	414	2137,3	2737,7	19,7	101,8	130,4	60-90
ANHUI HEAVY DUTY	30#	2	39	175,7	228,9	19,5	87,9	114	68-79

ПРОЦЕСС ИЗГОТОВЛЕНИЯ ВАЛКОВОГО ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА



ЛИНИЯ ПО ПРОИЗВОДСТВУ СВЕРХПРОЧНЫХ/HEAVY DUTY ШЛИФОВАЛЬНЫХ КРУГОВ

ТЕХНОЛОГИЯ ПРОИЗВОДСТВА СВЕРХМОЩНЫХ ШЛИФОВАЛЬНЫХ КРУГОВ XJL

Проект по производству шлифовальных кругов для тяжелых условий эксплуатации — это активный проект компании XJL по производству шлифовальных кругов для тяжелых условий эксплуатации. Это крупный проект для компании, направленный на активное реагирование на требования развития структурной перестройки сталелитейной промышленности, трансформацию и модернизацию продукции, постоянное удовлетворение лучших потребностей рынка шлифования для тяжелых условий эксплуатации в сталелитейной промышленности и полностью реализовать стратегию развития компании XJL.

Весь проект XJL полностью внедряет зарубежную зрелую и передовую технологию производства шлифовальных кругов для тяжелых условий эксплуатации, а также

проектирует и создает первую линию по производству шлифовальных кругов для тяжелых условий эксплуатации с самыми большими техническими характеристиками продукции, высочайшим уровнем специализации и первоклассная степень автоматизации в Китае. Технологический уровень XJL достиг уровня мирового класса, ведущего отечественного производителя, и продукция может полностью соответствовать требованиям к качеству различных изделий из шлифовальных кругов для тяжелых условий эксплуатации.



ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЙ ПРЕСС



ГОРЯЧЕЕ ПРЕССОВАНИЕ



СМЕШИВАНИЕ



ПОВТОРНОЕ ФОРМОВАНИЕ



ЧАСТЬ 3 | ПРОИЗВОДСТВО И КАЧЕСТВО

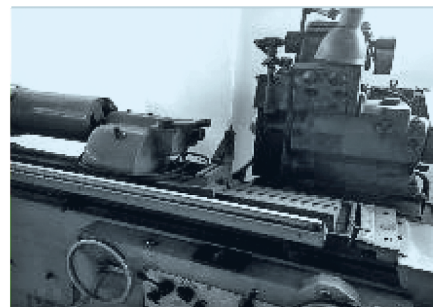
ПРЕИМУЩЕСТВА ПРОИЗВОДСТВА



В цехе формования площадью 600 м² с постоянной температурой и влажностью успешно внедрена предварительная абразивная обработка, автоматическое управление закалочной печью



ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ЦЕНТР



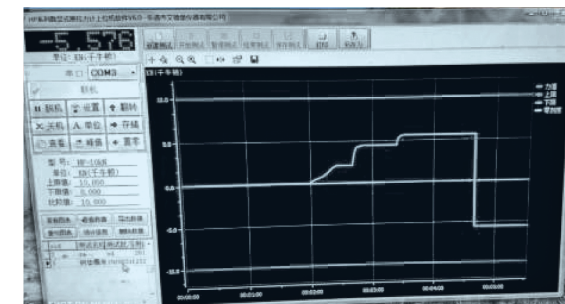
Цилиндрическая шлифовальная машина для испытаний



Оборудование для контроля абразивных материалов



Испытание на растяжение



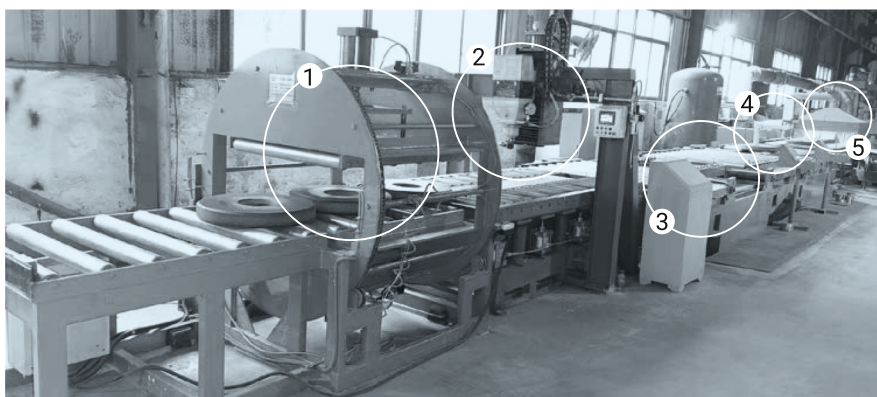
Компания создала технологический центр и добавила для тестирования цилиндрическую шлифовальную машину, которая может проверить характеристики изделий, включая эффективность шлифования, качество поверхности, срок службы инструмента и т.д. Технологический центр находится в непосредственной близости от условий шлифования заказчика, что помогает сократить время разработки продукта.

ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ КОМАНДА

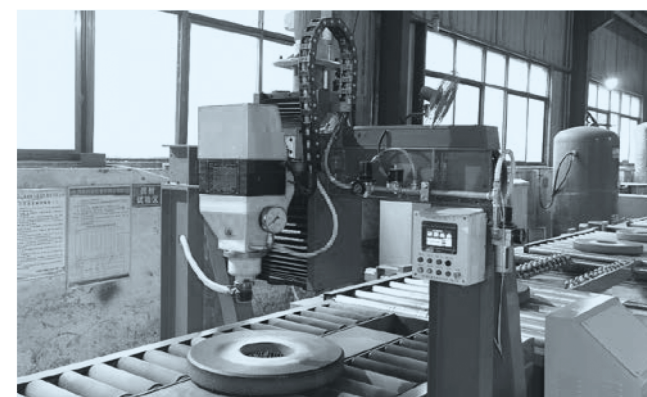
В компании работает сильная техническая команда. В штате пять технических сотрудников (4 штатных технических сотрудника и один технический консультант), в том числе один специалист по шлифованию и два старших инженера. В тоже время компания установила долгосрочные отношения технического сотрудничества со Школой Химическая инженерия, Университет Хунань и старшие инженеры профессорского уровня из Национального Научно-исследовательского института шлифования абразивов и пользующиеся специальными льготами Государственного совета.



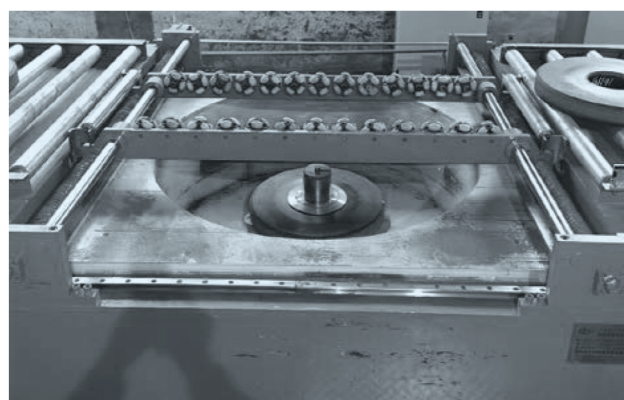
ПЕРВАЯ АВТОМАТИЧЕСКАЯ ЛИНИЯ КОНТРОЛЯ В КИТАЕ



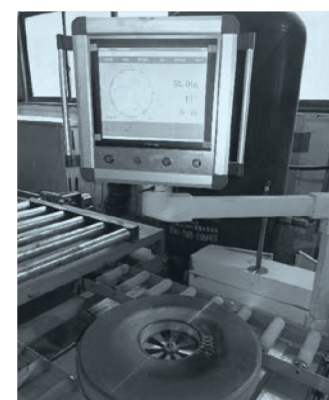
1. Устройство
для автоматического оборота



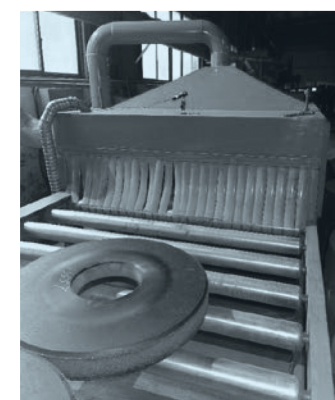
2. Автоматическая машина для определения твердости
при пескоструйной обработке (Первый в Китае)



3. Ротационная машина



4. Автоматический
балансировочный станок



5. Автоматический
нагнетатель сажи



ВРАЩАЮЩЕЕСЯ ТЕСТИРОВАНИЕ

ПОРЯДОК РАБОТЫ РОТОРНОЙ ИСПЫТАТЕЛЬНОЙ МАШИНЫ ДЛЯ ШЛИФОВАЛЬНЫХ КРУГОВ

1. Перед началом эксплуатации оборудования наденьте средства трудовой страховки.
2. Проверьте, соответствует ли натяжение ремня требованиям, а также проверьте, соответствуют ли скорость передачи, зазор контактного переключателя и т.д. требованиям.
3. Проверьте, полностью ли затянуты анкерные болты роторной машины и крепежные болты различных соединений, а также можно ли плотно закрыть дверцу роторной машины и дверные болты.
4. Проверьте, соответствует ли требованиям электрическая изоляция и изоляция двигателя, а также составляет ли круглое биение шпинделя $\leq 0,07$ мм.
5. Пустая машина тестируется один раз, и погрешность скорости составляет $\pm 1,5\%$. Изделие может быть установлено только для ротационного тестирования в нормальных условиях.
6. Выберите подходящую шину. После установки

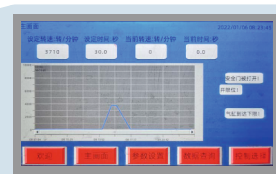
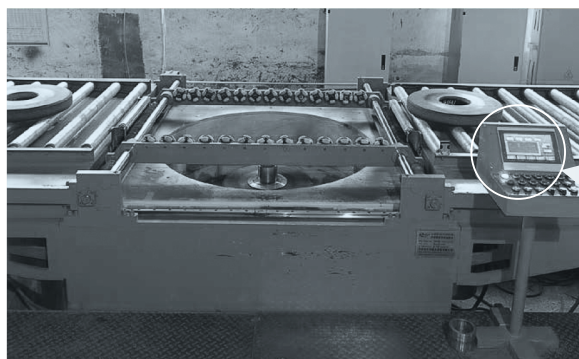
шлифовального круга внимательно проверьте, чтобы шина не «болталась пустой», и она должна быть надежно закреплена. После установки шлифовального круга поверните шлифовальный круг вручную без каких-либо ощущений и закройте дверцу поворотного колпака.

7. Установите скорость вращения в соответствии с диаметром и линейной скоростью шлифовального круга, а время выдержки - 30 секунд. Нажмите "Пуск", чтобы запустить двигатель и автоматически завершить проверку вращения.

8. При запуске роторной испытательной машины персонал должен занять безопасное положение и установить "предупреждающий знак", запрещающий постороннему персоналу входить в зону вращения.

9. После завершения работ выключите питание и очистите место для соблюдения гигиены.

10. Своевременно делайте соответствующие записи.



СРАВНИТЕЛЬНАЯ ТАБЛИЦА МЕЖДУ ЛИНЕЙНОЙ СКОРОСТЬЮ ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА И ЧИСЛОМ ОБОРОТОВ ПРИ ИСПЫТАНИИ НА ВРАЩЕНИЕ

Максимальная скорость м/с	80	80	80	50	50	50	45	45	45
Коэффициент	1.3	1.5	1.73	1.3	1.5	1.73	1.3	1.5	1.73
Линейная скорость м/с	104	120	138,4	65	75	86,5	58,5	67,5	77,85
Наружный диаметр									
300	6621	7639	8811	4138	4775	5507	3724	4297	4956
400	4966	5730	6608	3104	3581	4130	2793	3223	3717
500	3972	4584	5286	2483	2865	3304	2235	2578	2974
600	3310	3820	4405	2069	2387	2753	1862	2149	2478
610	3256	3757	4333	2035	2348	2708	1832	2113	2437
650	3056	3526	4067	1910	2204	2542	1719	1983	2287
750	2648	3056	3524	1655	1910	2203	1490	1719	1982
800	2483	2865	3304	1552	1790	2065	1397	1611	1859
900	2207	2546	2937	1379	1592	1836	1241	1432	1652
915	2171	2505	2889	1357	1565	1805	1221	1409	1625
1000				1241	1432	1652	1117	1289	1487
1066				1165	1344	1550	1048	1209	1395
1100				1129	1302	1502	1016	1172	1352
1200				1035	1194	1377	931	1074	1239

ДЛЯ ШЛИФОВАЛЬНЫХ КРУГОВ, НЕ ОТМЕЧЕННЫХ В ТАБЛИЦЕ, РАСЧЕТ ПУБЛИКУЕТСЯ КАК $N=60 \times 1000 \text{ В/НОД}$ (ОБ/МИН)

Максимальная скорость м/с	40	40	40	35	35	35
Коэффициент	1.3	1.5	1.73	1.3	1.5	1.73
Линейная скорость м/с	52	60	69,2	45,5	52,5	60,5
Наружный диаметр						
305				2849	3287	5379
355				2448	2824	23258
610	1628	1879	2167			
650	1528	1763	2033			
750	1324	1528	1762			
915	1086	1253	1445			
1100	903	1042	1202			

ЧАСТЬ 4 | РЫНОК И ЭФФЕКТИВНОСТЬ

ОХВАТ ВНУТРЕННЕГО РЫНКА

В настоящее время наши валковые шлифовальные круги представлены более чем 200 типами и поставляются более 35 крупных сталелитейных заводов, охватывающих более 65 производственных линий, включая Baowu Group (завод BaoSteel в Баошане, Wuhan Steel, Taiyuan Steel, Baosteel Desheng, Ma'anshan Steel, Chongqing Steel, Bayi Steel, Shaoshan Steel), Ручная сталь. Ningbo Steel, Lianyuan Steel, Panzhihua Steel, Xinyu Steel, Jiuquan Steel, Liuzhou Steel, AnSteel E United, Guangqing Metal и т.д.

Компания удостоена звания поставщика уровня A2 от Baotou Steel Group благодаря высокому качеству, высокой эффективности, стабильной работе и стоимости-эффективности наших валковых шлифовальных кругов



Серийный номер	Номер или дата внедрения	Имя файла
1	GB 2494-2014	Требования безопасности к уплотненным абразивам
2	GB/T 2484-2006	Общие требования к упрочняющим абразивам
3	GB/T 2485-2016	Технические условия для закрепления абразивных материалов
4	GB/T 2490-2007	Испытание на твердость уплотненных абразивных инструментов
5	GB/T 2492-2003	Измерение допустимого дисбаланса обычных абразивных инструментов и шлифовальных кругов
6	JB/T 7983-2013	Обычные абразивные инструменты крепятся болтами к плоским шлифовальным кругам
7	JB/T 3631-2005	Обычный абразивный шлифовальный круг из смолы для тяжелых условий эксплуатации
8	GB/T 2493-2013	Способ испытания шлифовального круга на вращение
9	GB/T 2495-1996	Обычная абразивная упаковка
10	JB/T 7992-2004	Метод определения допусков на внешний вид, размер и форму обычных абразивных инструментов
11	JB/T 10450-2015	Правила проверки уплотненных абразивных материалов

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ОФИС В КИТАЕ

WWW.U-ABRASIVE.COM

INFO@U-ABRASIVE.COM

495416638@QQ.COM

ТЕЛЕФОН/WHATSAPP: +86-18810100088

АДРЕС ОФИСА: 1307#YILAN ROAD99#, XIAMEN, CHINA

АДРЕС ФАБРИКИ: HUANFENG INDUSTRIAL ZONE, ZHANGZHOU, CHINA

ОФИЦИАЛЬНОЕ ПРЕДСТАВИТЕЛЬСТВО В РФ

WWW.ABRASIVEXPERT.RU

INFO@ABRASIVEXPERT.RU

ТЕЛЕФОН/WHATSAPP: +7(985) 364-17-09

АДРЕС ОФИСА: Г. МОСКВА, УЛ. БОРОВАЯ, Д. 7, СТР. 32

