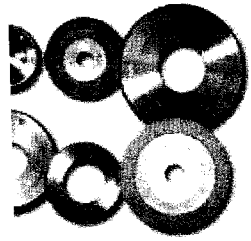
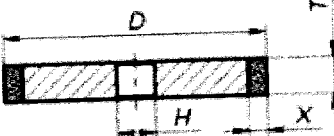
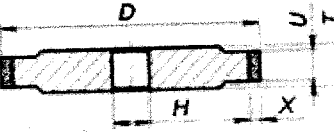
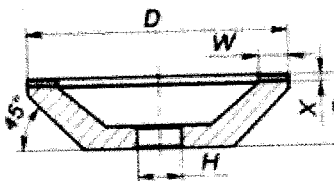
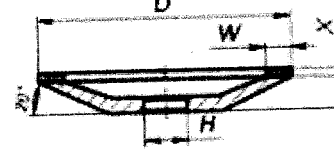
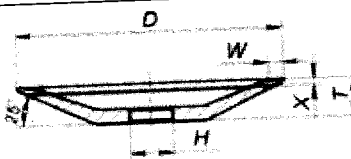


Алмазный инструмент.

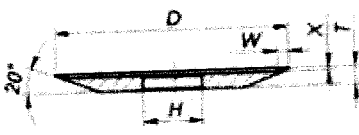


	Типоразмер	Область применения
Круги алмазные шлифовальные прямого профиля 1A1		
	$D * T * X * H$ $D = 16 - 300 \text{ мм}$ $T = 3 - 50 \text{ мм}$ $X = 2 - 6 \text{ мм}$ $H = 6 - 127 \text{ мм}$	Применяются для обработки цилиндрических, конических и плоских поверхностей на внутришлифовальных, круглошлифовальных и плоскошлифовальных станках, заточки и доводки твердосплавного инструмента.
Круги алмазные шлифовальные прямого профиля 14A1		
	$D * T * U * X * H$ $D = 120 - 250 \text{ мм}$ $T = 6 - 10 \text{ мм}$ $U = 3 - 9 \text{ мм}$ $X = 3 - 7 \text{ мм}$ $H = 32 - 76 \text{ мм}$	Применяются для обработки цилиндрических и плоских поверхностей на круглошлифовальных и плоскошлифовальных станках, заточки и доводки твердосплавного инструмента.
Круги алмазные шлифовальные чашечные (конические) 12A2-45°		
	$D * T * W * X * H$ $D = 50 - 250 \text{ мм}$ $T = 21 - 52 \text{ мм}$ $W = 3 - 20 \text{ мм}$ $X = 3 - 6 \text{ мм}$ $H = 16 - 76 \text{ мм}$	Применяются для заточки и доводки твердосплавного инструмента по передним и задним поверхностям, обработки деталей машин, керамики, кварца, полупроводниковых материалов, драгоценных и поделочных камней, других материалов.
Круги алмазные шлифовальные тарельчатые (конические) 12A2-20°		
	$D * T * W * X * H$ $D = 75 - 250 \text{ мм}$ $T = 10 - 25 \text{ мм}$ $W = 3 - 10 \text{ мм}$ $X = 2 \text{ мм}$ $H = 16 - 51 \text{ мм}$	Применяются для заточки и доводки передней поверхности деревообрабатывающего и многолезвийного твердосплавного инструмента.

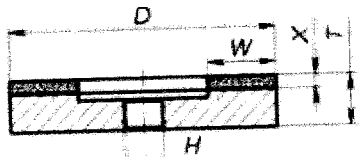
Круги алмазные шлифовальные тарельчатые 12R4

	<p>$D*T*W*X*H$ $D= 75 - 150 \text{ мм}$ $T= 10 - 16 \text{ мм}$ $W= 3 - 5 \text{ мм}$ $X= 2 - 3 \text{ мм}$ $H= 20 - 51 \text{ мм}$</p>	<p>Применяются для заточки и доводки твердосплавного многолезвийного инструмента по передним и задним поверхностям.</p>
---	--	---

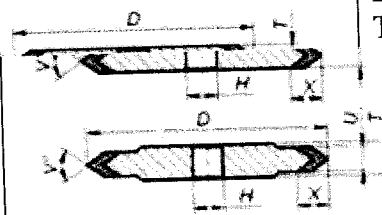
Круги алмазные шлифовальные тарельчатые 4B2

	<p>$D*T*W*X*H$ $D= 100 - 250 \text{ мм}$ $T= 14 - 31 \text{ мм}$ $W= 6 - 40 \text{ мм}$ $X= 2 - 6 \text{ мм}$ $H= 20 - 51 \text{ мм}$</p>	<p>Применяются для заточки и доводки твердосплавного инструмента, обработка деталей машин, полупроводниковых материалов, мерительного инструмента с применением охлаждающей жидкости.</p>
---	--	---

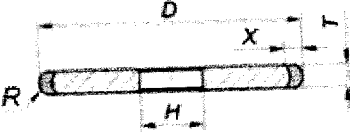
Круги алмазные шлифовальные плоские с выточкой 6A2

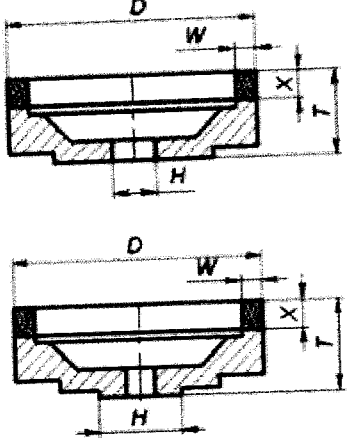
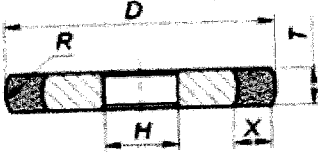

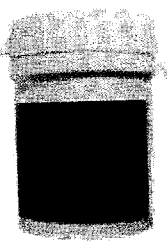
	<p>$D*T*W*X*H$ $D= 100 - 250 \text{ мм}$ $T= 14 - 31 \text{ мм}$ $W= 6 - 40 \text{ мм}$ $X= 2 - 6 \text{ мм}$ $H= 20 - 51 \text{ мм}$</p>	<p>Применяются для заточки и доводки твердосплавного инструмента, обработки стекла, керамики, кварца, полупроводниковых материалов, драгоценных и поделочных камней, других материалов.</p>
--	--	---

Круги алмазные шлифовальные плоские с двухсторонним коническим профилем 1EE1, 14EE

	<p>$D*T*U*X*V*H$ $D= 80-250 \text{ мм}$ $T= 6 - 14 \text{ мм}$ $X= 3 - 10 \text{ мм}$ $V= 45 - 130^\circ$ $H= 20 - 76 \text{ мм}$</p>	<p>Применяются для обработки технического и художественного стекла, хрустали, нарезания и шлифования наружных резьб, профильного шлифования фасонных поверхностей из твердого сплава и других трудно обрабатываемых материалов</p>
---	--	--

Круги алмазные шлифовальные плоские с полукругло-выпуклым профилем 1FF1

	<p>$D*T*X*R*H$ $D= 100 - 250 \text{ мм}$ $T= 6 - 14 \text{ мм}$ $X= 3 - 10 \text{ мм}$ $R= 3 - 12 \text{ мм}$ $H= 32 - 76 \text{ мм}$</p>	<p>Применяются для обработки кромки технического стекла</p>
---	--	---

Круги алмазные шлифовальные специальные 6A2		
	<p>$D * T * W * X * H$ $D = 150 \text{ мм}$ $T = 40 - 45 \text{ мм}$ $W = 5 - 8 - 10 \text{ мм}$ $X = 5 - 10 \text{ мм}$ $H = \text{по заказу}$</p>	<p>Применяются для обработки листового стекла (профилирование, снятие фасета) на линиях «Бавелони».</p>
Круги алмазные шлифовальные 1P1		
	<p>$D * T * W * X * H$ $D = 150 \text{ мм}$ $T = 15 \text{ мм}$ $R = 75 \text{ мм}$ $X = 5 \text{ мм}$ $H = 80 \text{ мм}$</p>	<p>Применяются для обработки сложнопрофильных деталей из титановых сплавов (лопатка турбины и др.). Алмазосносный слой изготавливается из алмазных шлифпорошков марок AC15-AC32 на металлической связке M2-09. При шлифовании применение охлаждения обязательно</p>
Бруски алмазные хонинговальные АБХ		
	<p>$L * W (B) * T (H) * X (S) * R$ $L = 25 - 150 \text{ мм}$ $B (W) = 2 - 16 \text{ мм}$ $H (T) = 2 - 6 \text{ мм}$ $S (X) = 1,5 - 3 \text{ мм}$ $R = 30 - 100 \text{ мм}$</p>	<p>Применяются для обработки высокоточных отверстий в деталях из чугуна, стали, различных сплавов и неметаллических материалов</p>
Пасты алмазные		
	<p>Концентрация пасты: Н - нормальная П - повышенная В - высокая</p>	<p>Применяются для притирки и полирования изделий из твердых сплавов, черных и цветных металлов и их сплавов, а также неметаллических материалов (стекло, рубин, керамика и др.);</p>

Также возможно изготовление инструмента специальных форм и размеров по заказу.