21036, Україна, м. Вінниця,
вул. Максимовича, 12А

тел./факс +38 (0432)52-03-82, 53-08-33
http://almaz-inst.com.ua

"Інструмент-сервіс"

"Інструмент-сервіс"

ПП «Інструмент-сервіс» - український виробник алмазного інструменту з 1999 р.

- **Виготовляємо** інструмент для металообробної, каменеобробної, ювелірної та годинникової промисловостей із природної та синтетичної сировини.
- **Пропонуємо** алмазний інструмент для наукових медичних досліджень.
- **Приймаємо** замовлення на виготовлення продукції згідно з ГОСТом, ISO та індивідуальними технічними завданнями замовника.
- **Відновлюємо** відпрацьований інструмент.
- **Надаємо** консультації по підбору інструменту згідно технічного процесу замовника.
- Можливе виготовлення інструменту з сировини замовника.

Наші партнери

- великі промислові заводи-виробники
- потужні торгові фірми-постачальники
- приватні виробничі майстерні та підприємства
- кінцеві споживачі

України, СНД та Західної Європи (Німеччина, Польща, Швеція, Фінляндія, Болгарія, Чехія).

"ІНСТРУМЕНТ-СЕРВІС"

Наші патенти:

- **№ 78685** від 25.03.2013 – Пристрій для здійснення ударного впливу при нанесенні зображення на тверду поверхню
- **№ 80971** від 10.06.2013 – Верстат гравірувальний
- **№ 98036** від 10.04.2015 – Спосіб виготовлення інструмента правлячого з пошаровим розташуванням алмазних зерен різної величини
- **№ 98039** від 10.04.2015 – Інструмент правлячий з пошаровим розташуванням алмазних зерен різної величини
- **№ 99879** від 25.06.2015 – Ударна гравірувальна головка
- **№ 99881** від 25.06.2015 – Спосіб виготовлення полірувальної пасти

УКРАЇНА

ПАТЕНТ

НА КОРИСНУ МОДЕЛЬ

№ 78685

ПРИСТРІЙ ДЛЯ ЗДІЙСНЕННЯ УДАРНОГО ВПЛИВУ ПРИ НАНЕСЕННІ ЗОБРАЖЕННЯ НА ТВЕРДУ ПОВЕРХНЮ

Видано відповідно до Закону України "Про охорону прав на винаходи і корисні моделі".

Зареєстровано в Державному реєстрі патентів України на корисні моделі 25.03.2013.

Голова Державної служби інтелектуальної власності України М.В. Ковіня

УКРАЇНА

ПАТЕНТ

НА КОРИСНУ МОДЕЛЬ

№ 80971

ВЕРСТАТ ГРАВІРУВАЛЬНИЙ

Видано відповідно до Закону України "Про охорону прав на винаходи і корисні моделі".

Зареєстровано в Державному реєстрі патентів України на корисні моделі 10.06.2013.

Голова Державної служби інтелектуальної власності України М.В. Ковіня

УКРАЇНА

ПАТЕНТ

НА КОРИСНУ МОДЕЛЬ

№ 98036

СПОСІБ ВИГОТОВЛЕННЯ ІНСТРУМЕНТА ПРАВЛЯЧОГО З ПОШАРОВИМ РОЗТАШУВАННЯМ АЛМАЗНИХ ЗЕРЕН РІЗНОЇ ВЕЛИЧИНИ

Видано відповідно до Закону України "Про охорону прав на винаходи і корисні моделі".

Зареєстровано в Державному реєстрі патентів України на корисні моделі 10.04.2015.

Голова Державної служби інтелектуальної власності України А.Г. Жарінова

УКРАЇНА

ПАТЕНТ

НА КОРИСНУ МОДЕЛЬ

№ 98039

ІНСТРУМЕНТ ПРАВЛЯЧИЙ З ПОШАРОВИМ РОЗТАШУВАННЯМ АЛМАЗНИХ ЗЕРЕН РІЗНОЇ ВЕЛИЧИНИ

Видано відповідно до Закону України "Про охорону прав на винаходи і корисні моделі".

Зареєстровано в Державному реєстрі патентів України на корисні моделі 10.04.2015.

Голова Державної служби інтелектуальної власності України А.Г. Жарінова

УКРАЇНА

ПАТЕНТ

НА КОРИСНУ МОДЕЛЬ

№ 99879

УДАРНА ГРАВІРУВАЛЬНА ГОЛОВКА

Видано відповідно до Закону України "Про охорону прав на винаходи і корисні моделі".

Зареєстровано в Державному реєстрі патентів України на корисні моделі 25.06.2015.

Голова Державної служби інтелектуальної власності України А.Г. Жарінова

УКРАЇНА

ПАТЕНТ

НА КОРИСНУ МОДЕЛЬ

№ 99881

СПОСІБ ВИГОТОВЛЕННЯ ПОЛІРУВАЛЬНОЇ ПАСТИ

Видано відповідно до Закону України "Про охорону прав на винаходи і корисні моделі".

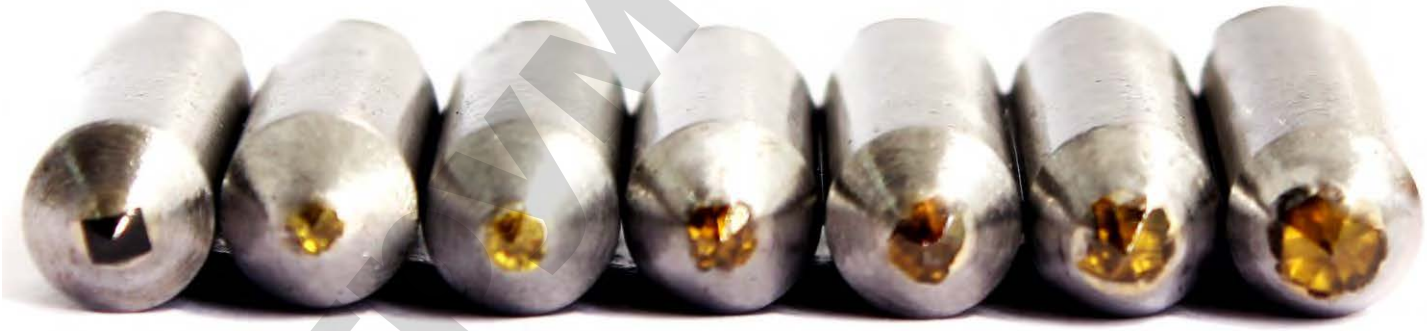
Зареєстровано в Державному реєстрі патентів України на корисні моделі 25.06.2015.

Голова Державної служби інтелектуальної власності України А.Г. Жарінова

"Інструмент-сервіс"

1. Алмазні голки для нанесення малюнка на камінь для станків з ЧПУ відповідних модифікацій, згідно з Патентом ПП «Інструмент-сервіс» № 78685 Держреєстра України від 23.05.2013р.

Використовуються на різних верстатах з ЧПУ і ручних електричних машинках для гравірування на камені (склі, м`якому металі). Залежно від типу верстата, голки розрізняються за геометрією корпусу (діаметр хвостовика, основний діаметр, довжина проточки і т.д.), а також кутом заточування (необхідного для оптимального ресурсу голки та якості нанесення зображення).



CVD PCD 1,5x1,5 | 0,015-0,018 | 0,02-0,03 | 0,04-0,05 | 0,06-0,07 | 0,08-0,10 | 0,11-0,15

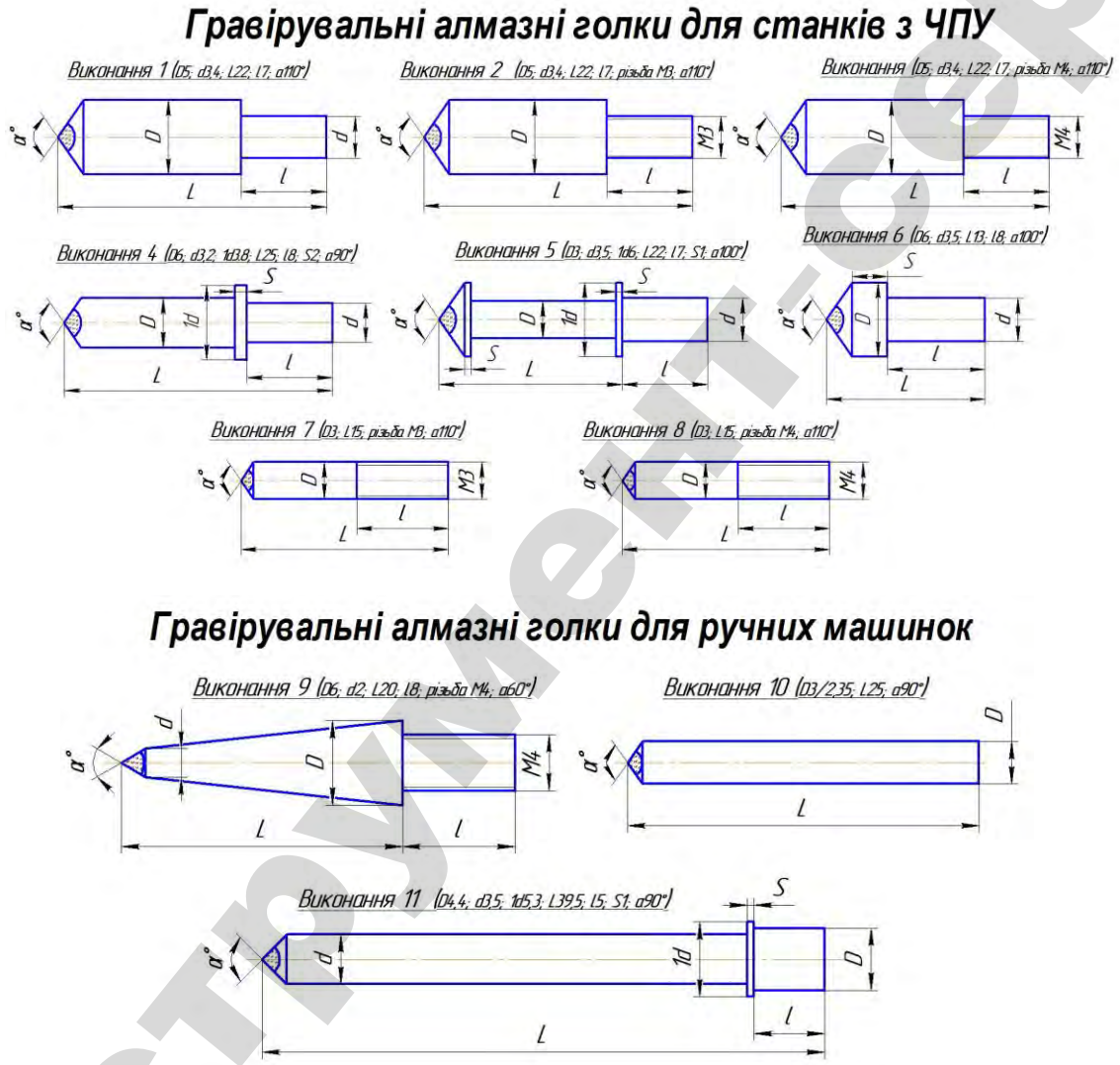
"ІНСТРУМЕНТ-СЕРВІС"

Можливе виготовлення голок за спеціальними вимогами замовника.

Відповідно до технічних умов, а також для зручності вибору голки за її ціною, алмазні голки виготовляються в наступних групах каратності:

0,02-0,03к-т; 0,04-0,05к-т; 0,06-0,07к-т; 0,08-0,10к-т; 0,11-0,15к-т - монокристал.

Алмаз (монокристал і полікристал) дозволяє використовувати голки на різних за твердістю породах каменю (як альтернативу для твердих порід каменю рекомендуємо використовувати полікристали (E6L5, CVD, PCD), які менш схильні до відколів, але вимагають більш частого перезаточування вершини голки).



Рекомендуємо здійснювати своєчасну реставрацію (перезаточування) алмазу - це дозволяє збільшити ресурс роботи всіх видів алмазних голок і гарантує якісне нанесення малюнка на камінь. Вага алмазу (вимірюється в каратах) впливає на кількість перезаточок, а в підсумку на загальний ресурс голки.

* На вимогу замовника, виготовляємо голки з алмазом мінімальної каратності 0,015-0,018к-т.

"Інструмент-сервіс"

2. Алмазні гравірувальні креслярки Єврозразка та ручки Еліт, Стандарт, Економ.

2.1 Креслярка у формі ручки

В даному інструменті використовуються алмази: 0,02-0,022 к-т – Економ варіант, 0,025-0,03 к-т – Стандарт варіант та 0,04-0,05 к-т – Еліт варіант. Призначені для ручного нанесення розмітки та зображення на різних типах поверхонь. Розмір алмазу в стержнях креслярок Стандарт та Еліт достатній, щоб відновити вершину алмазу більше двох разів. Для всіх типів ручок виготовляємо змінні алмазні стержні.

2.2 Креслярка Єврозразка

Алмазна креслярка виготовлена за європейським стандартом. Робоча зона виготовлена із нержавіючого металу, а корпус - із міцного пластмасового матеріалу. Призначена для професійного використання та витримує значні навантаження. Виконується в чотирьох варіантах, залежно від ваги та різновиду алмазу: 0,06-0,07к-т; 0,08-0,10к-т; 0,11-0,15к-т та PCD (pollycristall (L-5мм).

Можливе відновлення робочої вершини алмазу.

"ІНСТРУМЕНТ-СЕРВІС"

2.3 Збірна магнітна креслярка

Алмазна креслярка із змінними алмазними головками на магнітній посадці ***(розробка ПП «Інструмент-сервіс»)***. Корпус виготовлено із нержавіючого металу.

Передбачено виготовлення вставок із кутом заточування алмазу 60^0, 90^0, 120^0.

3. Алмазні склорізи та вставки (0,01…..0,10 к-т)

Основне призначення – різання скла та нанесення геометричної розмітки на керамічній плитці, природному камені та інших поверхнях. Використовується також для розмітки при свердлінні отворів, для запобігання сповзання свердла з потрібного місця свердління. Алмазні склорізи виготовляються з різною масою алмазу: 0,015-0,018к-т, 0,02-0,03к-т, 0,04-0,05к-т, 0,06-0,07к-т, 0,09-0,10к-т.

А також в залежності від типу ріжучої кромки: для прямолінійного різання та для криволінійного різання листового полірувального, матового, рифленого скла товщиною до 7мм.

Для користувачів гравірувальних станків із ЧПУ вставки склоріза використовуються як гравірувальні голки.

"Інструмент-сервіс"

4. Алмазні фрези циліндричні *(головки алмазні циліндричні).*

Призначення: художня обробка поверхонь природнього каменю; художнє різьблення при обробці нестандартних виробів складних геометричних форм (внутрішніх важкодоступних місць) з каменю, мармуру і піщаника.

Використовуються за допомогою електричних і пневматичних ручних машинок із кріпленням цанги або патрона.

Виготовляються у варіантах: економ і стандарт (в залежності від концентрації алмазу); із різними діаметрами робочої частини та хвостовика.

5. Свердла алмазні «сухоріз» (Ø6; Ø8; Ø10; Ø12 мм).

Використовується для побутових потреб, свердління бетону.

Рекомендуємо використання водяного охолодження, що збільшує ресурс свердла на 20%, а також можливе використання насухо. При роботі рекомендуємо не допускати одноразових тривалих навантажень (щоб не перегрівати); ударів в режимі перфоратора; бокових навантажень (для виключення можливості згинання корпусу та швидкого зношення ріжучої частини).

"Інструмент-сервіс"

6. Свердла алмазні кільцеві (САК, Ø6 мм …. 52 мм).

Алмазне циліндричне свердло призначене для свердління граніту, мармуру, цегли, керамічної плитки, бетону, залізобетону та скла. Кріплення хвостовика виготовляється як циліндричне - для ручних електроінструментів, так і спеціальне «SDS» – для станків та свердлильних установок. Рекомендуємо використання спеціальних адаптерів для подачі охолоджуючої рідини безпосередньо в зону різання – це гарантує найвищі показники ресурсу інструменту. Ріжуча частина свердла має форму ченч-модуля. Виготовляється на основі вольфрамо-кобальтової зв`язки з відповідним вмістом алмазного порошку. Виготовляємо свердла діаметром від 6мм до 52мм.

Для збільшення строку служби свердла рекомендуємо не допускати ударів в режимі перфоратора.

Рекомендована кількість обертів в залежності від діаметра свердла:

Діаметр свердла (мм)	Оберти (об/хв)
6-8	8000-5000
10-20	3000-2000
25-40	1500-1000
42-46	1000-400

"Інструмент-сервіс"

7. Свердла алмазні підковоподібні (САП, Ø4 мм – Ø12 мм).

Призначені для проведення робіт при свердлінні отворів в плитах керамограніту, кераміці, природному камені та інших неметалевих високо абразивних матеріалах.

Робоча частина виконана з високоміцних синтетичних алмазів.

Рекомендована кількість обертів – не більше 1000 об/хв..

8. Скарпелі твердосплавні ручні S=3 мм – 40 мм.

Призначені для нанесення зображення, а також для грубого, напівчистового і чистового тесання фасок. Використовуються при виробництві пам'ятників, скульптур, монтажних, облицювальних та інших виробів з різних видів каменю. Виготовляємо скарпель із розмірами пластини від 3мм до 40 мм. Матеріал ріжучої частини – твердий сплав ВК8, ВК15. Також виготовляються скарпеля зі спеціальною формою робочої частини у вигляді тризуба, багатозуба чи за спеціальними кресленнями замовника.

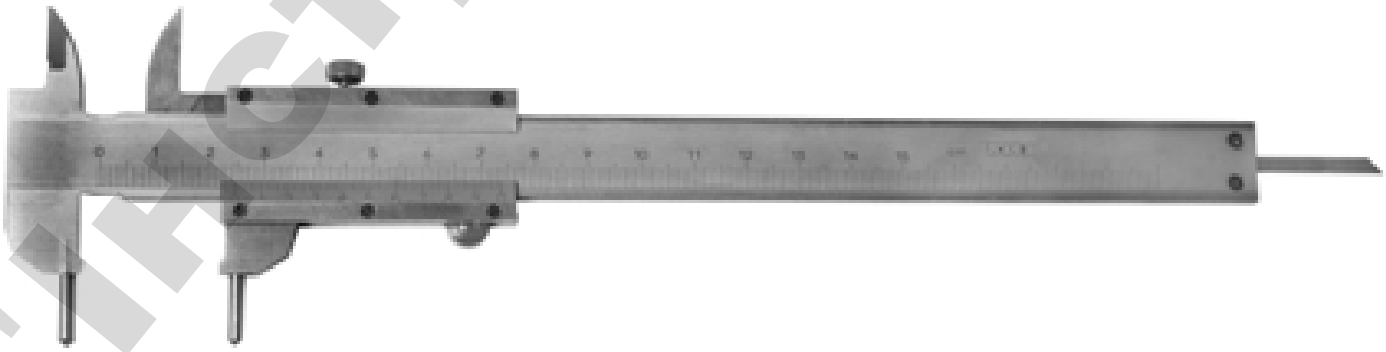
"Інструмент-сервіс"

9. Закольники твердосплавні ручні типу ЗТР-30 (30-34 мм), ЗТР-40 (36-40 мм)

Основне призначення закольників типу ЗТР - виробництво бруківки, а також для сколу кромки при виготовлені скульптурних і облицювальних виробів. Випускаємо закольники з розмірами пластин 30-34 мм (ЗТР-30) та 36-40 мм (ЗТР-40). Матеріал ріжучої частини – твердий сплав ВК8, ВК15.

10. Штангенциркуль з алмазними і твердосплавними вставками.

Штангенциркулі виготовляються з алмазними (маса алмаза 0,018-0,05 к-т) та твердосплавними вставками (матеріал ВК-8). Використовуються для паралельної розмітки виробу. Виготовляються у двох виконаннях – 150 мм і 300 мм.



"ІНСТРУМЕНТ-СЕРВІС"

11. Бучарди

Застосовуються для обробки (бучардування) поверхонь каменю і твердих виробів.

Виготовляються у вигляді молотка, ударна поверхня якого покрита зубцями із твердого сплаву.

Бучарди виконуються у різних варіантах: ручні, для пневмомашинок, перфораторів.

Відрізняються за формою, розташуванням та кількістю робочих зубців.

"ІНСТРУМЕНТ-СЕРВІС"

Полірувальні пасти:

12. Алмазні пасти

Призначена для фінішного полірування поверхні каменю та інших важкооброблюваних матеріалів.

Використовується при обробці чорних і кольорових металів, сплавів, сталі, твердих сплавів, напівпровідникових матеріалів, скла, металокераміки, дорогоцінних, напівкоштовних каменів та каменю.

Випускаються мазеподібні **М**, тверді **Т**, які змиваються водою **В** та органічними розчинниками **О**.

Етикетка	*Зернистість алмазного порошку*	*Маса алмазу К-т/кг*
Зелена	**7/5**	**200**
	5/3	**200**
Жовта	**3/2**	**100**
	2/1	**100**

Мазеподібна:

Тверда:

13. Багатокомпонентні пасти

За рахунок багатокомпонентності пасти досягається збільшення швидкодії та продуктивності полірування (ресурсу роботи), а також розширення меж застосування (використовується як для «грубого» полірування, так і для фінішного «тонкого»).

"ІНСТРУМЕНТ-СЕРВІС"

14. Ручний алмазний інструмент для правки абразивних кругів БАПР (Бруски алмазні правлячі ручні)

Призначені для ручної правки абразивних кругів із твердістю від ВМ1 до СТ3, діаметром від 20 мм - до 400 мм, висотою від 10 мм - до 63 мм. Брусок забезпечує не менше тисячі правок абразивного круга 400х50х203 24А СТ.

АРС-4, PCD 1600/1250, маса карат	Ширина пластини, мм.	Довжина корпуса ручки, мм
2,50 к-т	20мм., 25 мм., 32 мм.	160мм.
3,88 к-т	20мм., 25 мм., 32 мм., 42 мм.	160мм.
5,20 к-т	42 мм, 52 мм., 62 мм.	160мм.
6,55 к-т		160мм.
7,84 к-т		180мм.
9,13 к-т		180мм.
10,51к-т		200мм.
11,85 к-т		200мм.

Пропонуємо виготовлення окремо алмазних пластин без корпуса ручки, за параметрами, вказаними вище або технічними умовами споживача.

"ІНСТРУМЕНТ-СЕРВІС"

15. Покупний інструмент

15.1. Алмазні круги

Алмазні шліфувальні круги виготовляються із різною концентрацією алмазів, різною зв'язкою та різних форм.

Найбільш поширені – 1А1 (прямий профіль) та 12А2-45 (чашка).

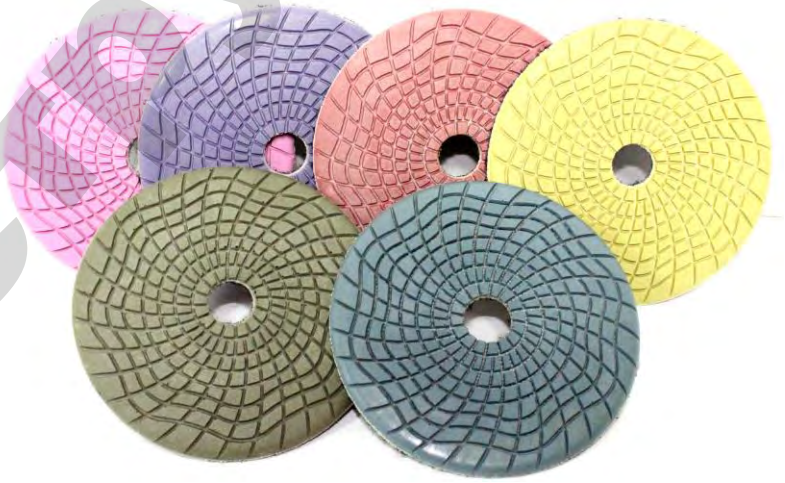
Використовуються для заточування алмазного гравірувального та твердосплавного інструменту.

**У розробці ПП «Інструмент-сервіс»*

15.2 Алмазні гнучкі полірувальні круги

Алмазні полірувальні круги використовуються для шліфування і полірування поверхонь плит із природнього та штучного каменю.

Виготовляються із різною зернистістю алмазу.



**У розробці ПП «Інструмент-сервіс»*

"ІНСТРУМЕНТ-СЕРВІС"

15.3 Алмазні фрези торцеві

Алмазні фрези призначені для обробки торців виробів із каменю.

Виготовляться із різною зернистістю алмазу та різного діаметру. Кріплення М14.

**У розробці ПП «Інструмент-сервіс»*

"Інструмент-сервіс"

Для заміток

"ІНСТРУМЕНТ-СЕРВІС"

Для заміток

"ІНСТРУМЕНТ-СЕРВІС"

Для заміток

"ІНСТРУМЕНТ-СЕРВІС"

Запрошуємо до співпраці

21036 м. Вінниця, вул. Максимовича, 12А

Тел./факс +38 (0432) 52-03-82, 53-08-33, 66-21-95

http://almaz-inst.com.ua

"ІНСТРУМЕНТ-СЕРВІС"