

Інструмент-сервіс

Різціправлячі

правка і профілювання абразивних кругів

Cutters for dressing

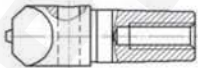
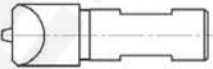



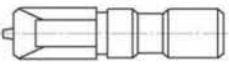
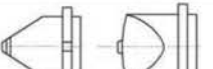
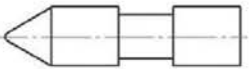
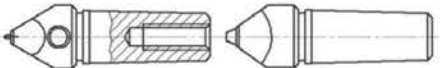
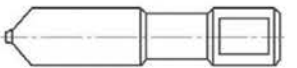
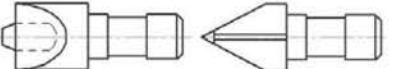
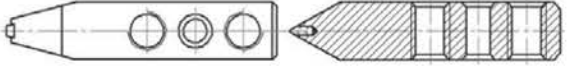


Україна
21036, м.Вінниця, вул.Максимовича, 12-А
тел/факс (0432) 52-03-82, 53-08-33, 66-21-95

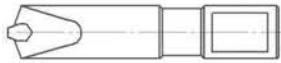
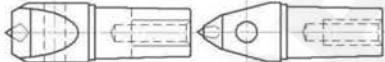


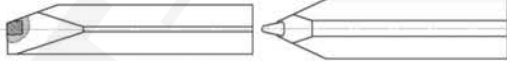
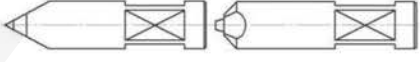
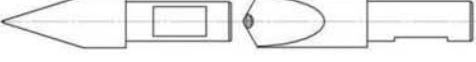

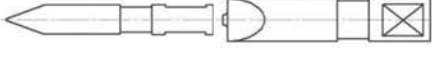
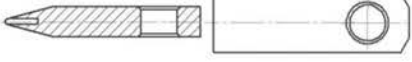

Maksimovicha st. 12-A, Vinnitsa, Ukraine, 21036
Phone/fax: +38 (0432) 52-03-82,
53-08-33, 66-21-95

E-mail: stasiukvv@gmail.com
sv-almaz@mail.ru
<http://almaz-inst.com.ua>

ЗМІСТ

Позначення	Ст.
Матеріали для виготовлення різців	4
Різці алмазні для правки та профілювання абразивних кругів: призначення та режими роботи <i>Cutters for dressing and profiling of abrasive wheels:</i> <i>applications and operation modes</i>	5
IP 021 	6
IP 029 	7
IP 75.00.000 («Matrix») 	8
IP 76.00.000 («Matrix») 	9
IP 77.00.000 («Matrix») 	10
IP 104.00.000 	11
IP 118.000.00 	12
IP 195.00.000 	13
IP 223.00.000 	14
IP 246.00.000 	15
IP 362-1 	16
IP 364.00.000 	17

ЗМІСТ

Позначення	Ст.
IP 421.000.00 	18
Різець «711911» 	19
Різець «Ф2100-0570» 	20
Різець «AFR-8171184» 	21
Різець «ФК 1871-А» 	22
Різець «ПІ 808.00.000» 	23
Різець «ВТ 2149-9013» 	24
Різець «ПТ.04.647» 	25
Різець «Diaform» 	26
Різець «ANG-4.810407-1» 	27
Різець «Рейсхауер» («Reishauer») 	28-30
Для нотаток	31

Матеріали для виготовлення різців

Materials for cutters manufacturing

Природний алмаз

Natural Diamond



Алмаз займає особливе місце в сучасній промисловості. Він застосовується у багатьох видах інструменту: правлячому, буровому, шліфувальному, полірувальному, ріжучому, токарному, ювелірному, для правки абразивних кругів, механічної обробки кольорових металів, твердих і надтвердих сплавів, пластмас, інших синтетичних речовин.

Цінною властивістю природного алмазу є дуже низький коефіцієнт тертя.

MCD

Monocrystalline Diamond

(синтетичний монокристалльний алмаз)



MCD має властивості, аналогічні характеристикам природного алмазу. MCD-кристали термічно стійкі при температурі вище 1000°C в захищеному неокисленому середовищі. Зносостійкість та стабільність властивостей знайшли своє застосування в ріжучих інструментах для кольорових металів та неметалевих матеріалів, інструментах для правки шліфувальних кругів, різноманітних різцях. Синтетичний монокристалльний алмаз використовується для виготовлення інструменту із гострою ріжучою робочою частиною (≈ 1 мкм). MCD можуть повністю замінювати природний алмаз.

PCD

Synthetic Polycrystalline Diamond

(полікристалічний композиційний матеріал на основі алмазу)



Полікристалічний композиційний матеріал на основі алмазу - це зерна алмазу, спечені між собою за допомогою надвисокого тиску.

PCD-кристали використовуються для виготовлення таких інструментів, як олівці, гребінки, різці для правки шліфувальних кругів, вигладжувачі для обробки загартованих сталей, наконечники для датчиків, коронки для буріння.

CVD

(Chemical Vapor Deposition)



CVD - це алмаз, отриманий методом хімічного осаду з газової фази.

Такий матеріал використовують для виробництва ріжучого інструменту, інструменту для обробки високоабразивних матеріалів.

Застосовується для обробки поверхонь сплавів кольорових металів, волокнистих композитів, вольфраму, для правки шліфувальних кругів.

PCBN

Polycrystalline Cubic Boron Nitride

(полікристалічний кубічний нітрид бору)

Кубічний нітрид бору – це надтвердий матеріал, який не має природного аналога.

Безумовними перевагами PCBN є висока термічна стійкість, хімічна нейтральність до сплавів, тому PCBN як інструментальний матеріал не має конкурентів в різальному інструменті для обробки жаростійких сплавів, загартованих, цементованих, швидкорізальних сталей, наплавлень (які містять вольфрам, хром, бор), високоміцного, вибіленого, сірого ливарного чавуну та інших матеріалів із твердістю понад 45 HRC. PCBN термічно стійкий при температурі 1250°C.

На сьогодні спостерігається невпинне зростання різновидів інструментів із PCBN.



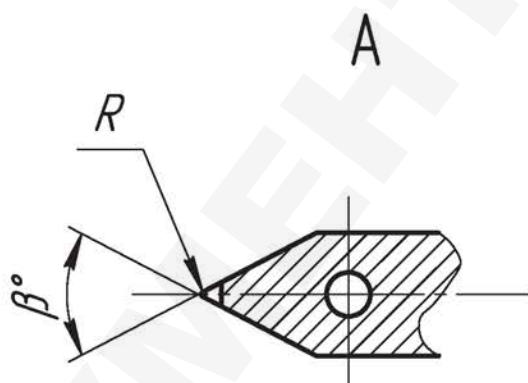
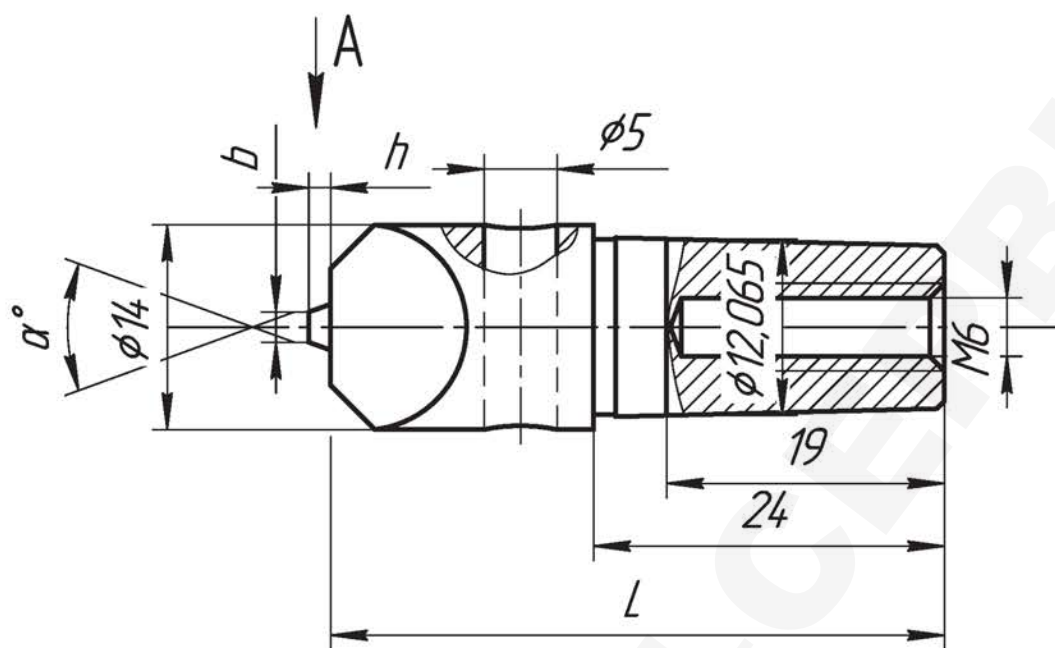
Різці алмазні для правки та профілювання абразивних кругів *Cutters for dressing and profiling of abrasive wheels*

Призначені для правки та профілювання кругів, які використовуються для операцій профільного шліфування.

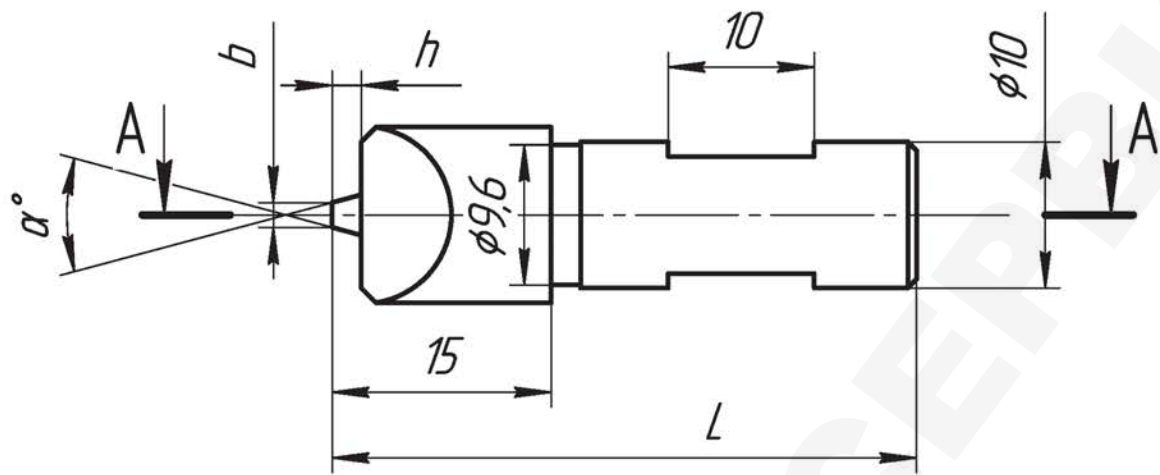
Режими роботи алмазними різцями:

Повздовжня подача	0,05-0,08 м/хв
Поперечна подача	0,005-0,01 мм/хід
Охолодження	25-30 л/хв
Швидкість круга	35 м/с

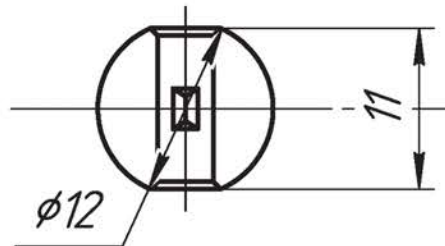
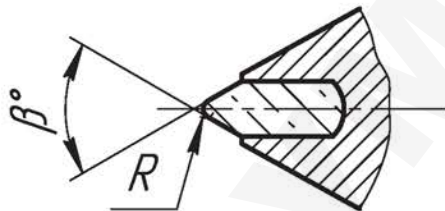




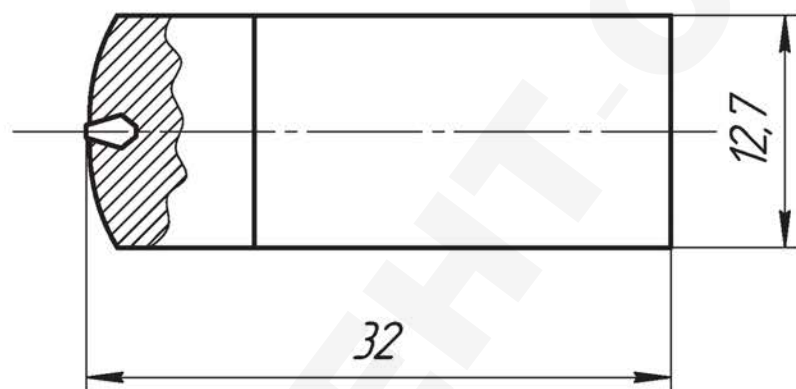
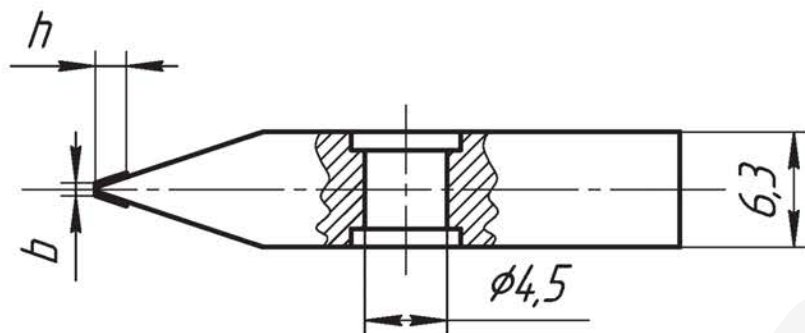
Позначення	L	R	b	h	α°	β°
IP-021	42	0,3	2,0	1,5	40°	55°



A-A
M 5:1

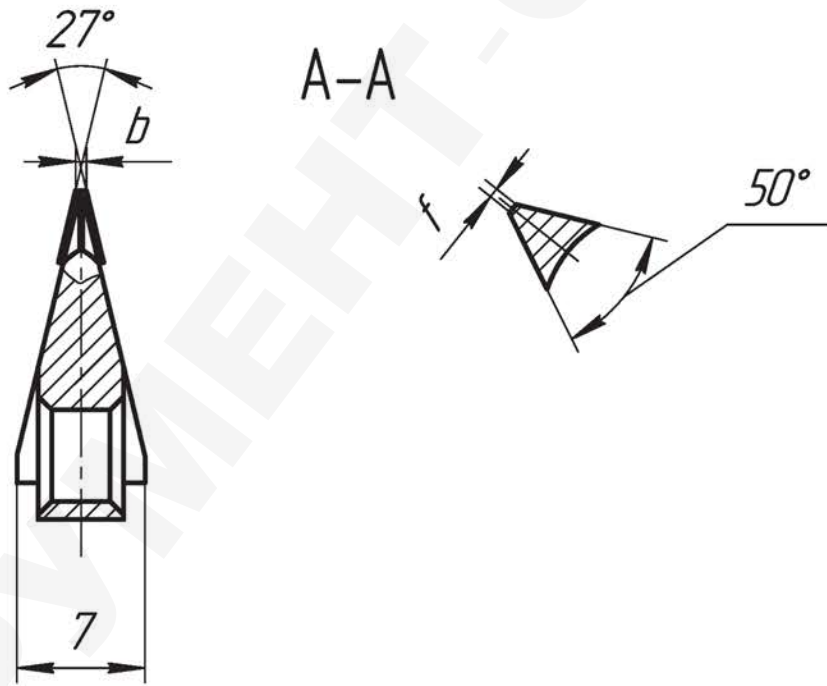
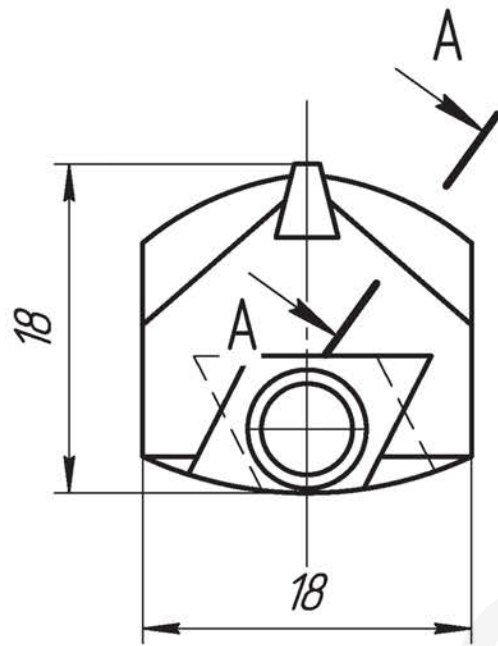


Позначення	L	R	$b_{\text{мін}}$	$h_{\text{мін}}$	α°	β°
IP-029	42	0,3	1,7	2,0	30°	60°



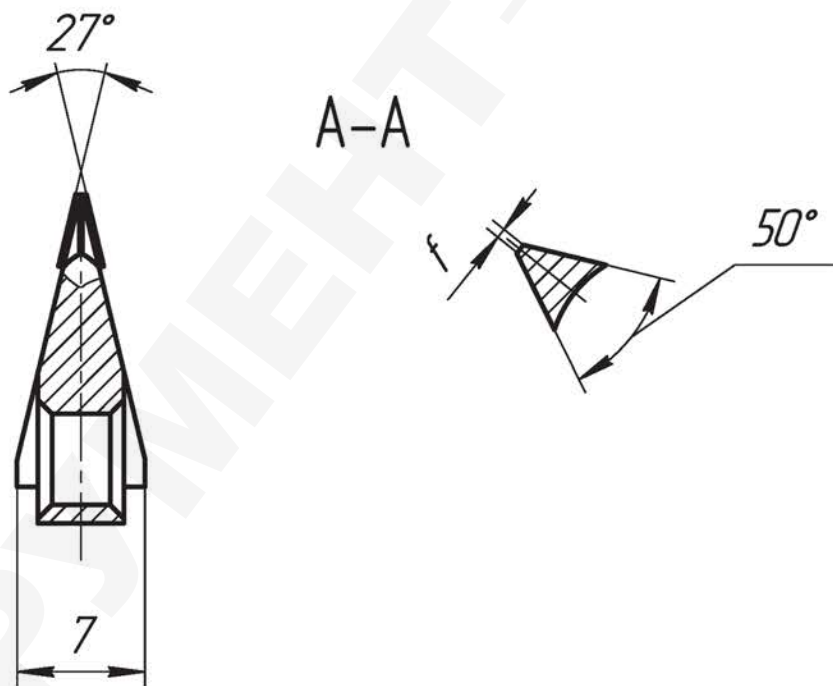
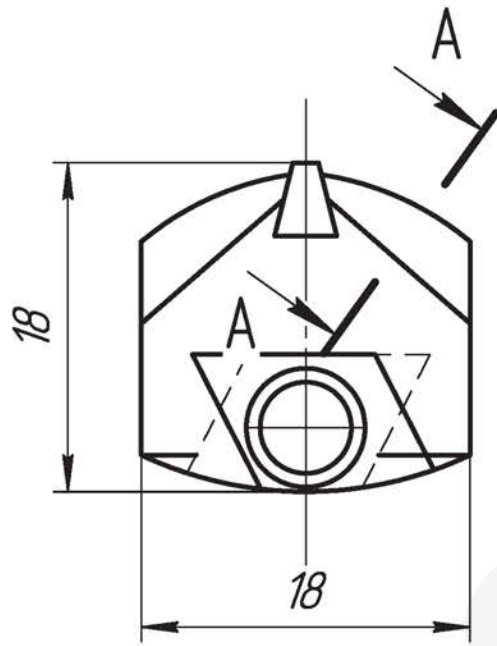
Тип	Позначення	b , mm	h mm	Модуль профілюючого черв'ячного круга
1	IP 75.00.000	0,08	0,7	0,150-0,250
	-01	0,16	1,7	0,280-0,450
	-02	0,30	1,8	0,500-0,700
	-03	0,50	3,5	0,800-1,125
	-04	0,70	4,5	1,250-1,500

IP 75.00.000
(для станків типу "Matrix")



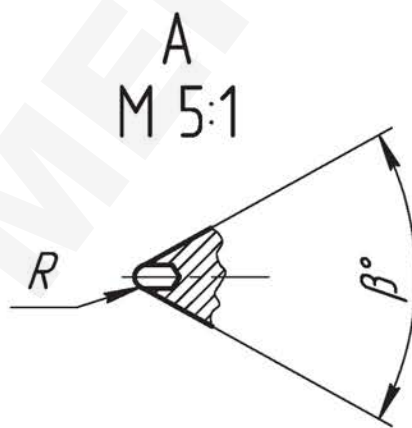
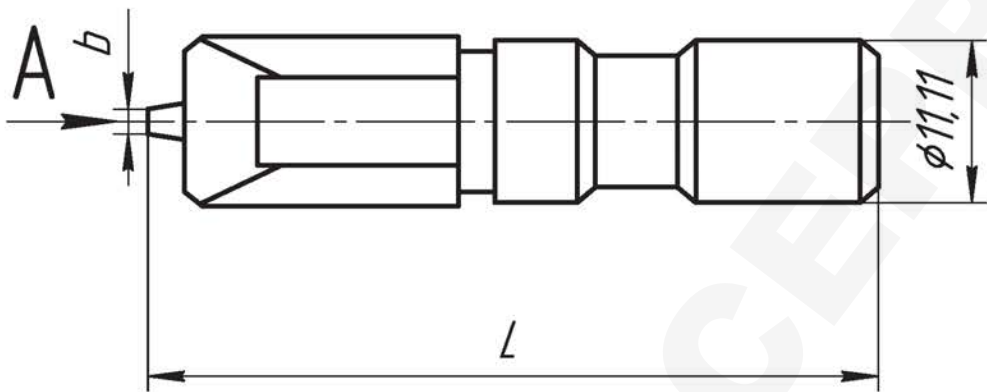
Тип	Позначення	b , mm	f , mm	Модуль профілюючого черв'ячного круга
3	IP 76.00.000	0,60	0,6	0,800-1,125
	-01	1,10	1,1	1,750-3,00

IP 76.00.000
(для станків типу "Matrix")



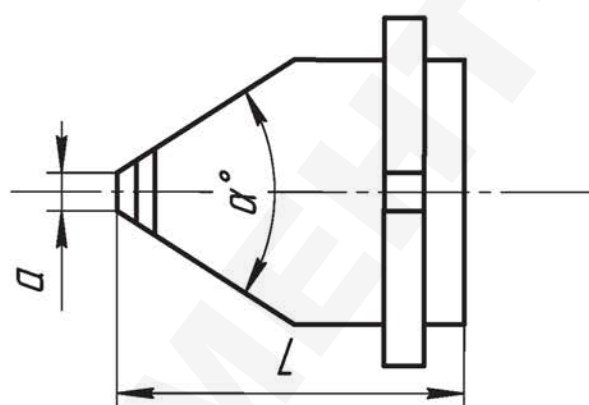
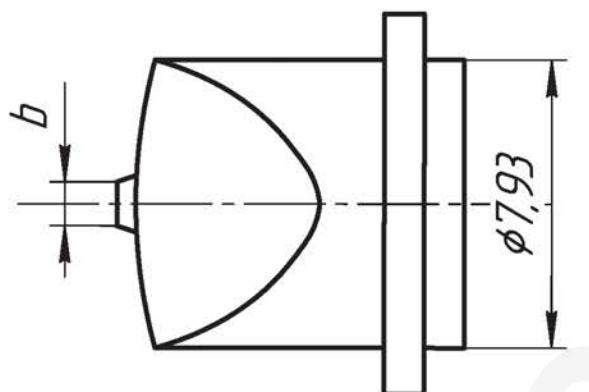
Тип	Позначення	b , mm	f , mm	Модуль профілюючого черв'ячного круга
2	IP 77.00.000	0,60	0,6	0,800–1,500
	-01	1,10	1,1	1,750–3,000

IP 77.00.000
(для станків типу "Matrix")

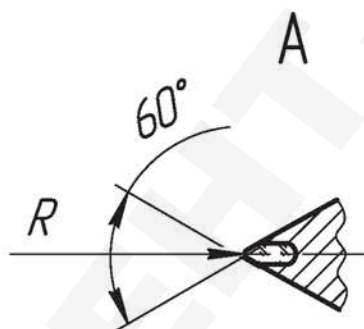
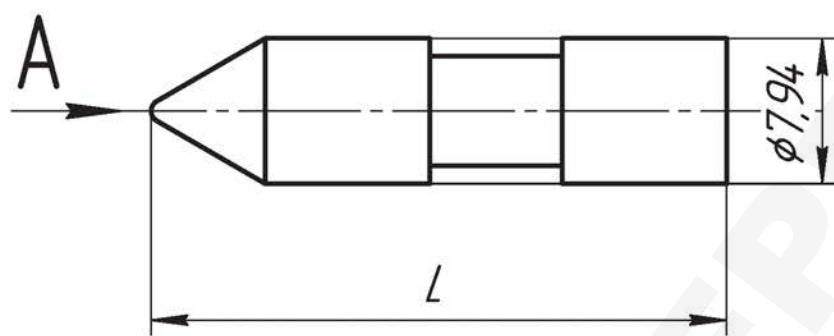


Позначення	L	R	b	β°
IP 104.00.000	40	0,4	17	60°

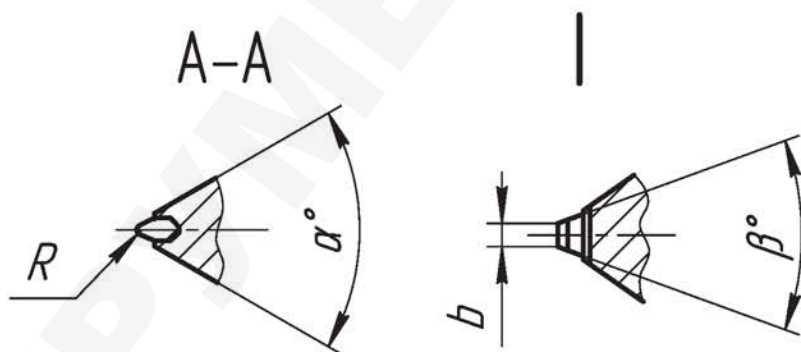
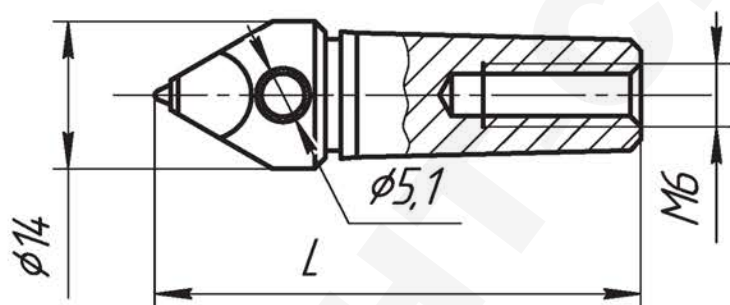
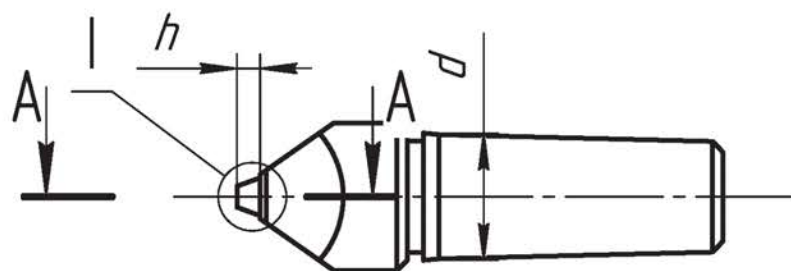
IP 104.00.000



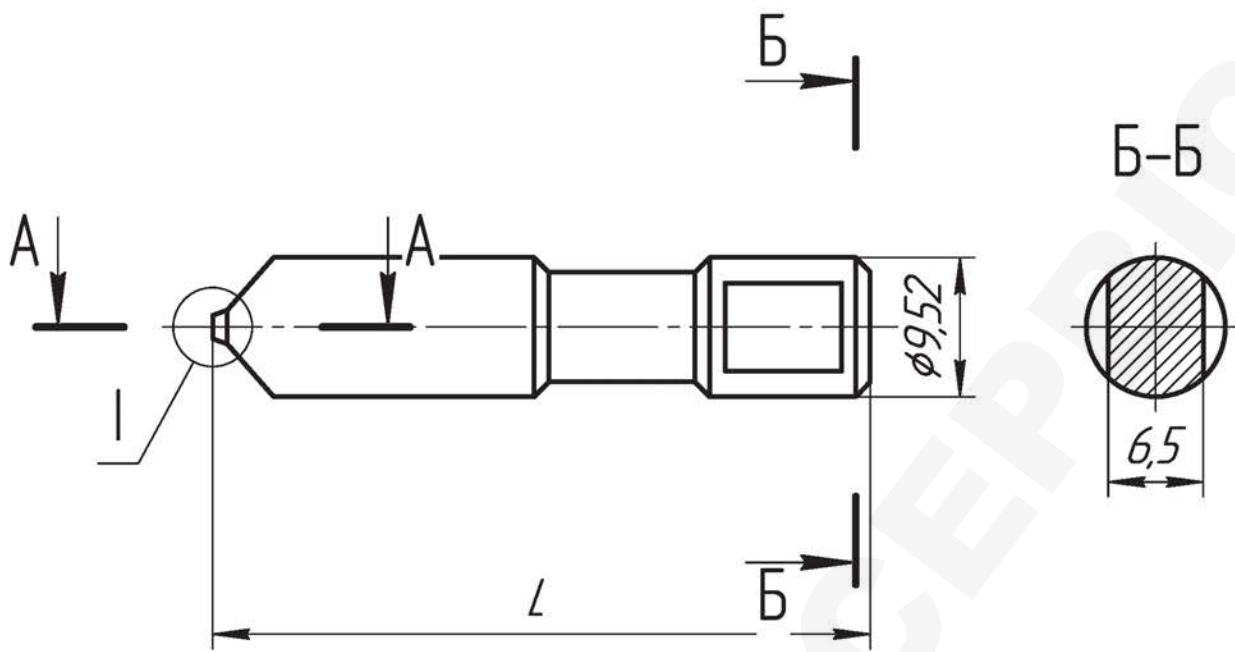
Позначення	L	a	b	α°
IP-118	12	0,038	2,0	45°
-01		0,051		
-02		0,077		
-03		0,127		
-04		0,178		



Позначення	L , мм	R , мм
IP 195.00.000	18,3	0,13
-01	19,0	0,30
-02	19,7	0,63
-03	29,8	0,13
-04	30,5	0,30
-05	31,5	0,63

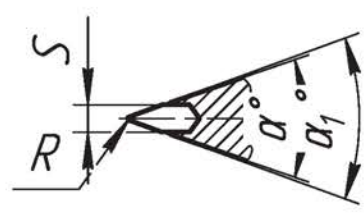
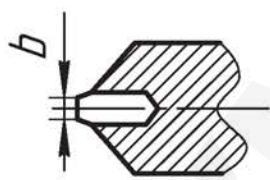


Позначення	L	d	R	b	h	α°	β°
IP-223.000.00	46,20	12,065	0,4	2,0	2,2	62°	40°
-01	40,00	11,11	0,4	2,0	2,2	70°	40°



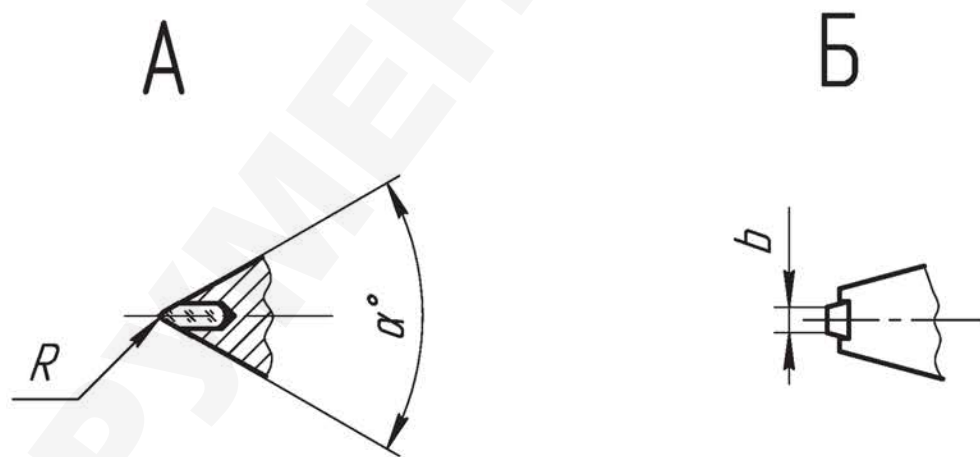
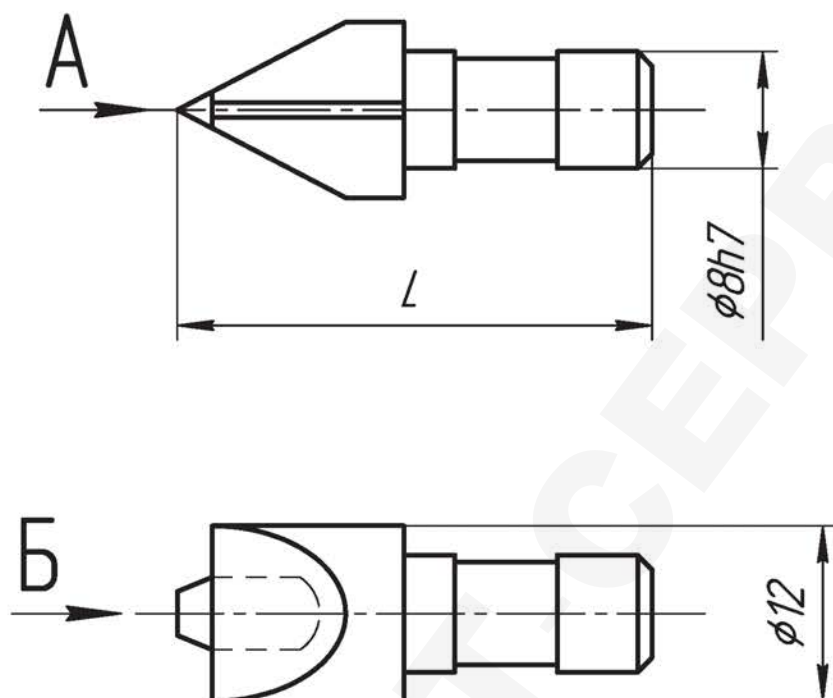
I
M 2,5:1

A-A
M 2,5:1

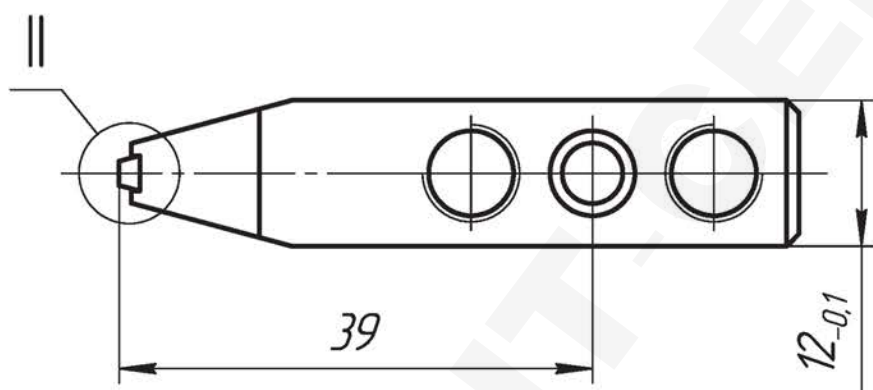
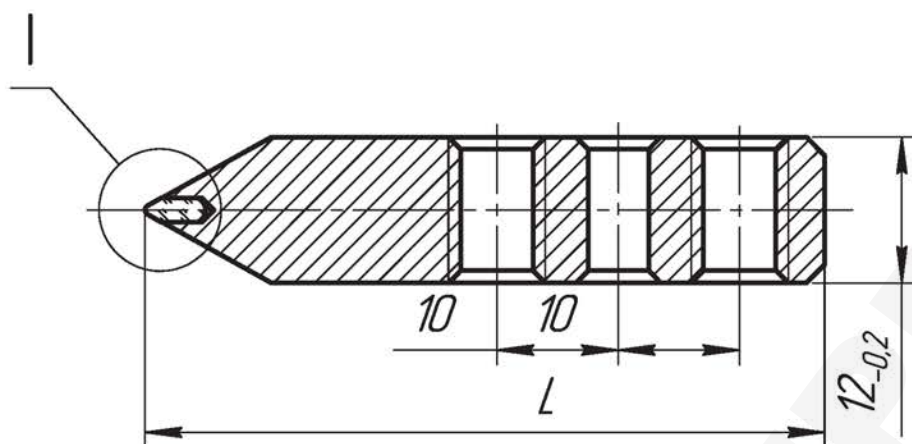


Призначення	L, мм	R, мм	α°	α_1°	b, мм	S, мм
IP 246.00.000	45	0,5	58	60	2,0	2,4
-01	35					
-02	45					
-03	35	0,25	38	40	1,6	2
-04	45					
-05	35	0,12				

IP 246.00.000

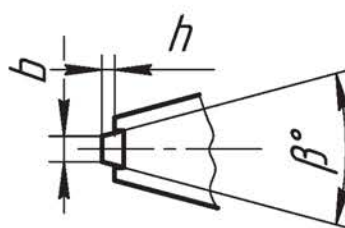
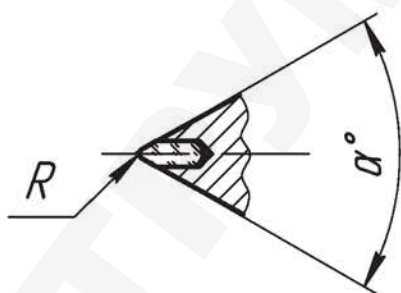


Позначення	L	R	b	α°
IP-362-1	32,5	0,1	2,0-3,0	55°



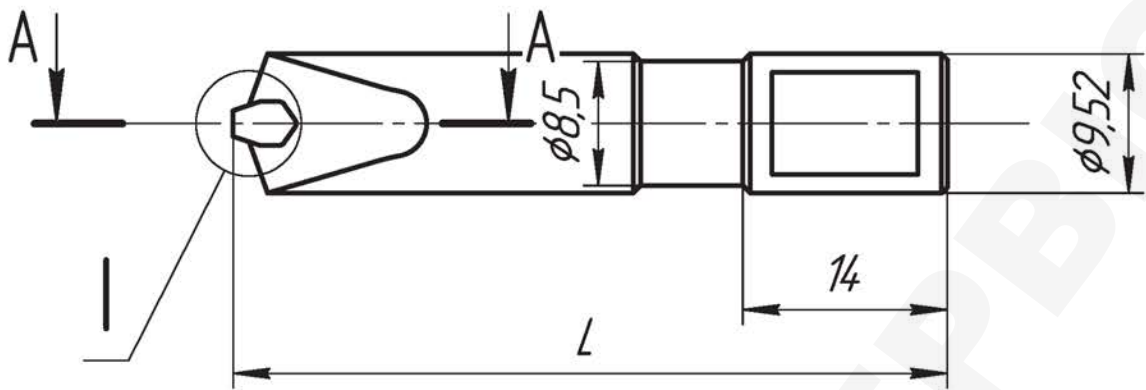
I
M 4:1

II
M 4:1

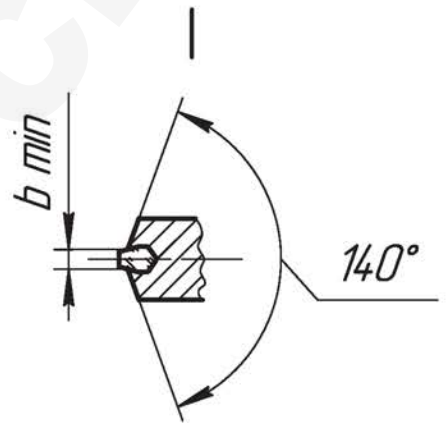
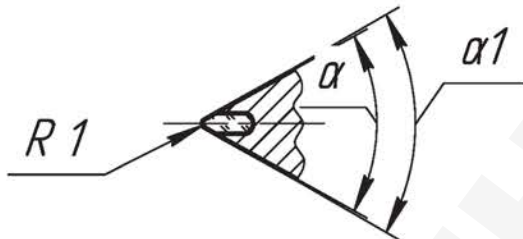


Позначення	L	R	b	h	α°	β°
IP 364	56	0,4	2,0	1,0	60°	30°

IP 364

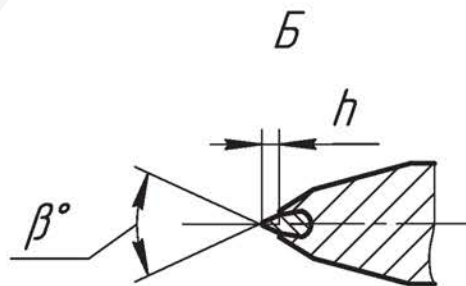
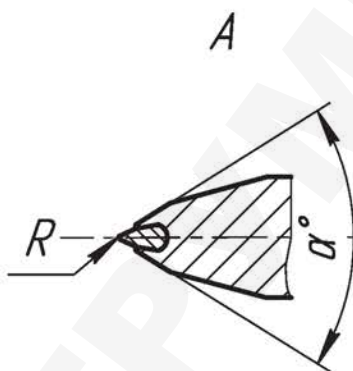
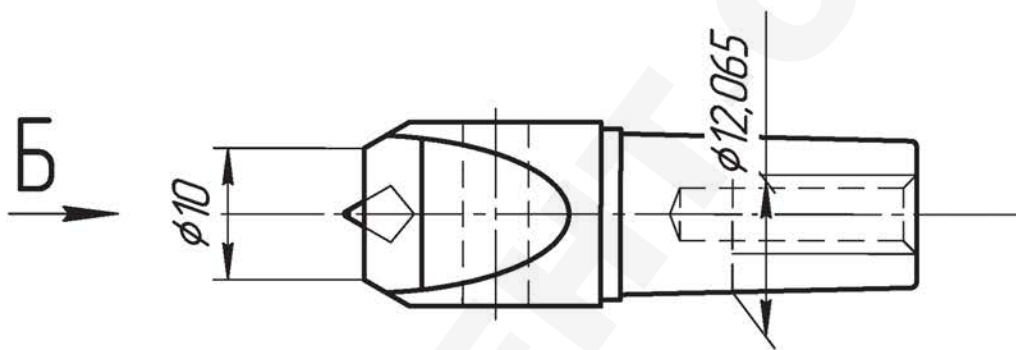
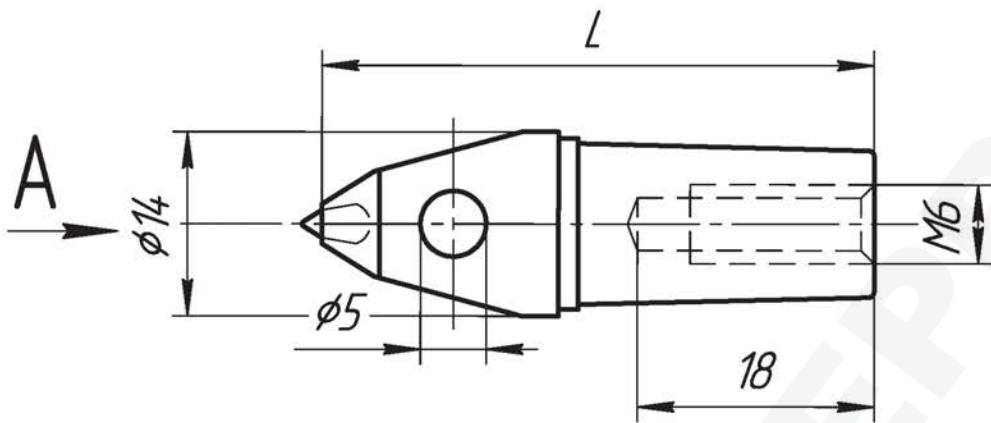


A-A

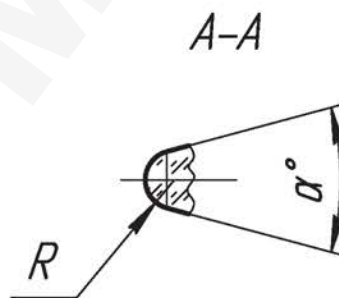
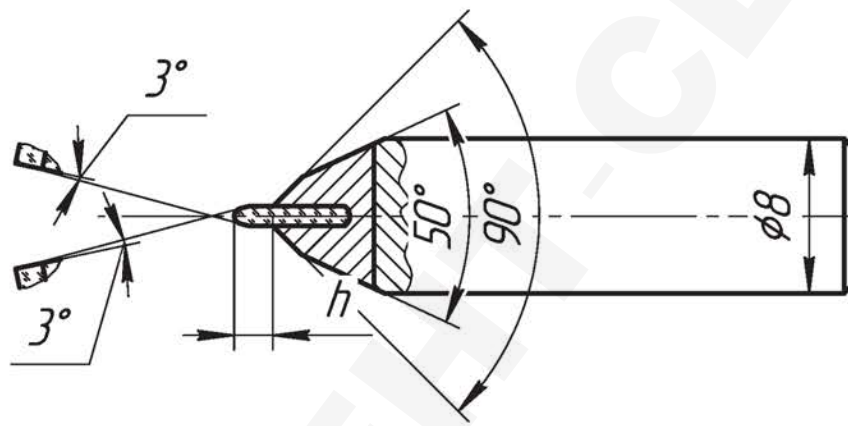
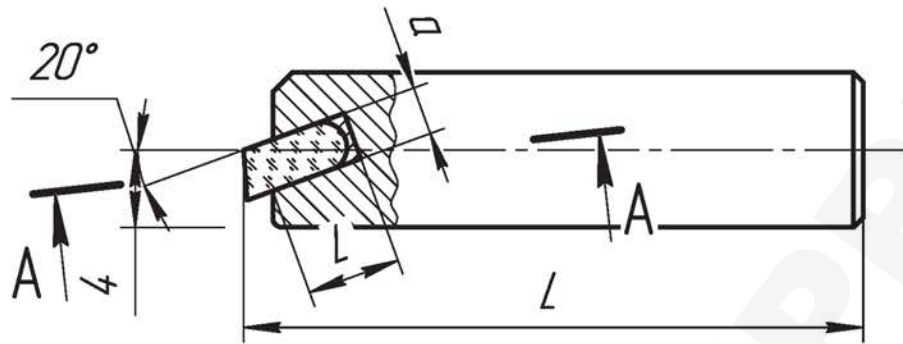


Розміри в мм

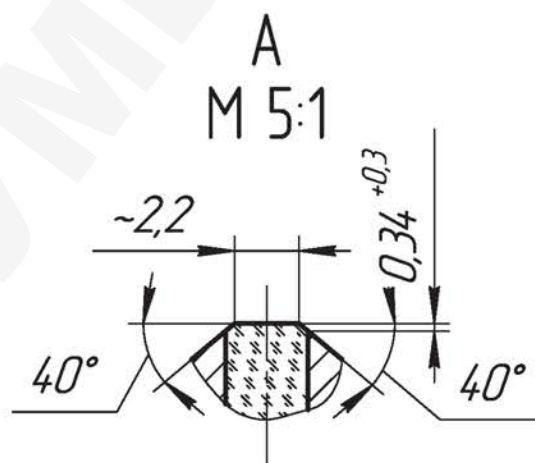
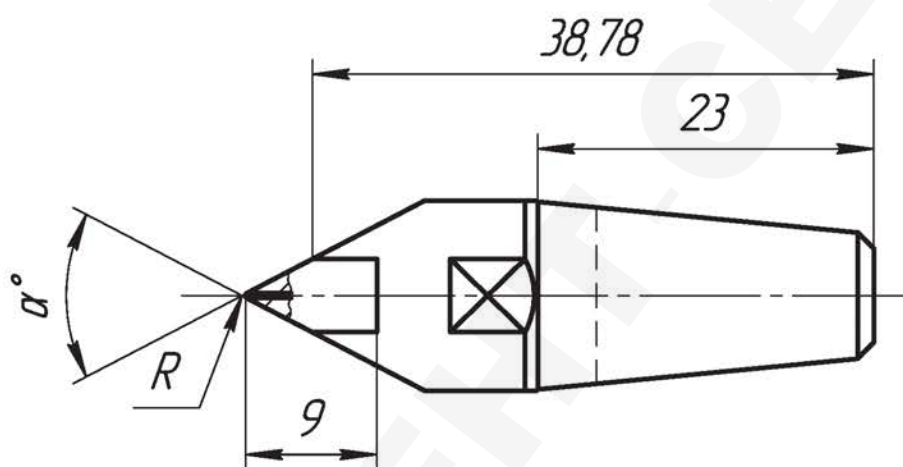
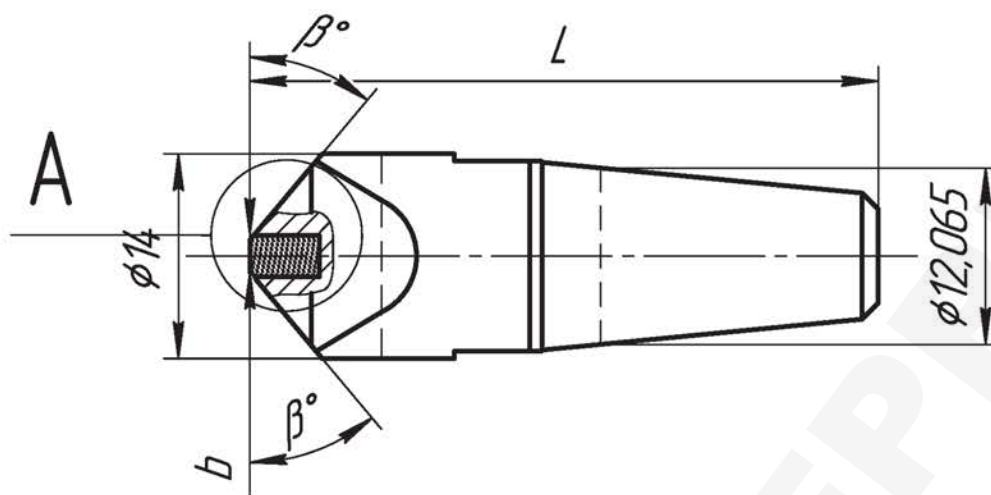
Позначення	R		α°		α_1		b	b1	S		L
	ном.	відхл.	ном.	відхл.	ном.	відхл.			ном.	відхл.	
IP 421.00.000	0,5	+0,1	58		60		3	2	2,4	±2,1	45
-01											35
-02	0,25			-2							45
-03											35
-04	0,12	+0,05	38		40		2,5	1,6	2		45
-05											35



Позначення	L	R	h	α°	β°
711911	42	0,2	2,0	55°	60°

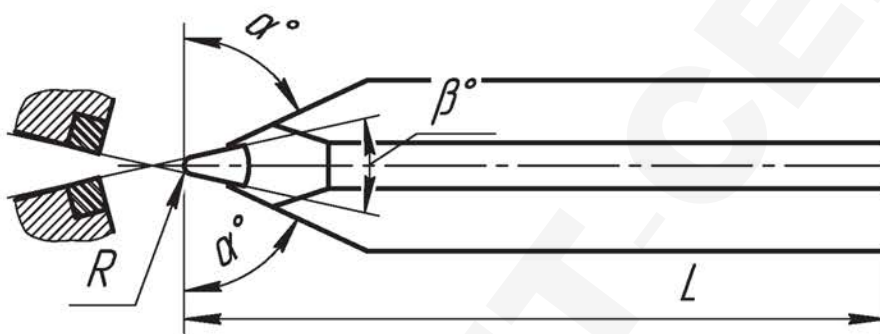
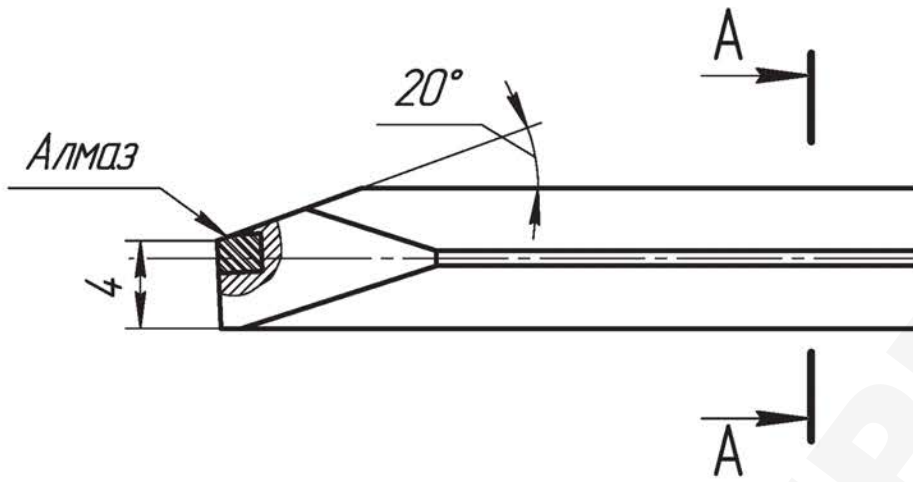


Позначення	L	R	h	α°
$\Phi 2100-0570$	32	0,4	10-15	30°



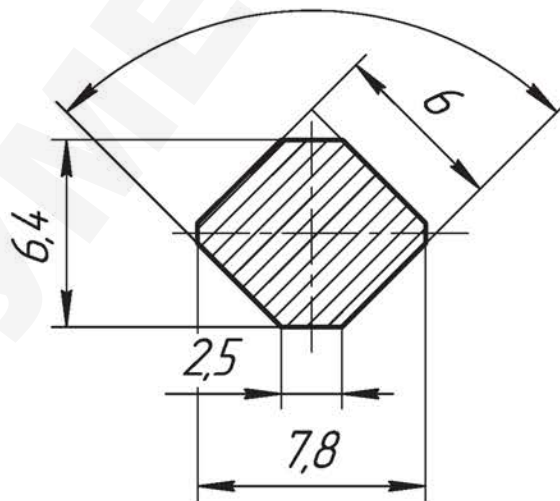
Позначення	L	R	b	α°	β°
AFR-8171184	43	0,2	2,2	55°	40°

Різець "AFR-8171184"

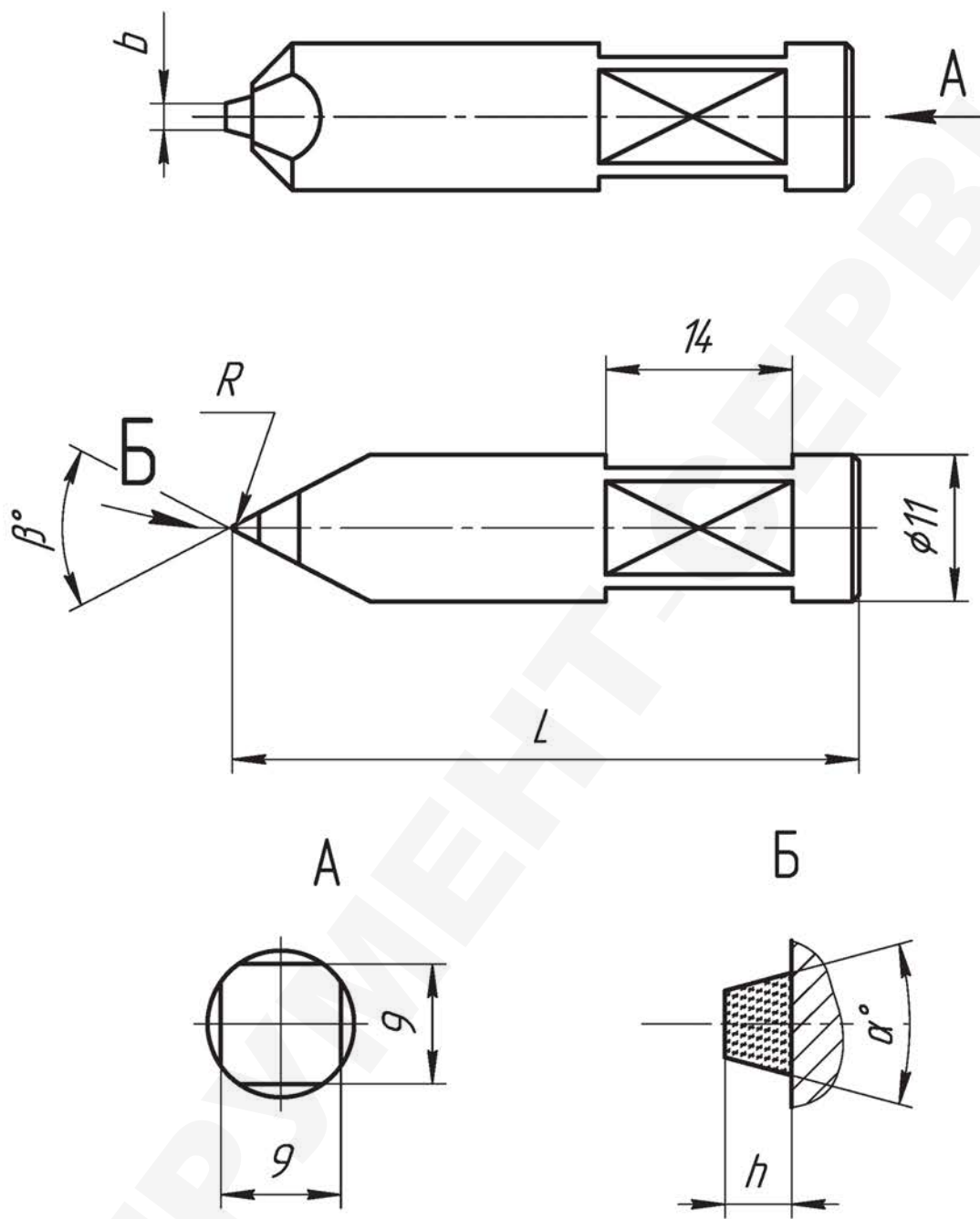


A-A

90°

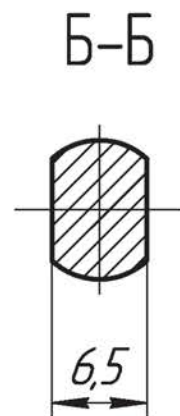
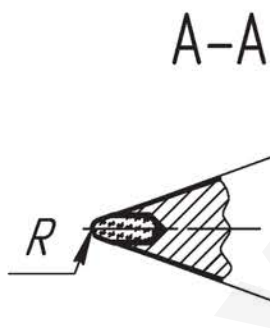
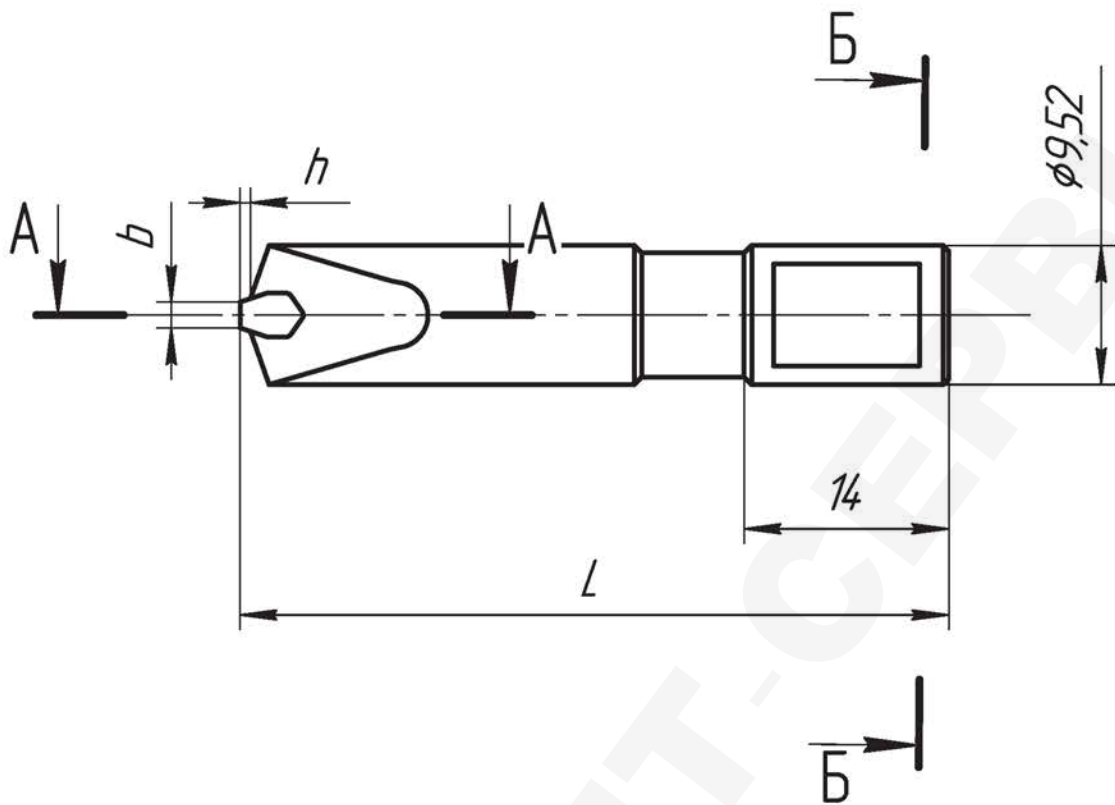


Позначення	L	R	α°	β°
ФК 1871-А	32	0,4	65°	25°

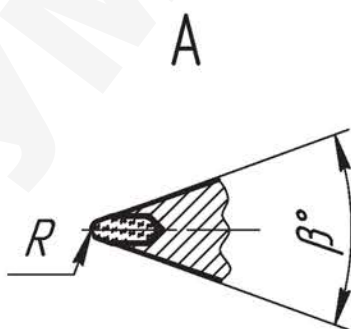
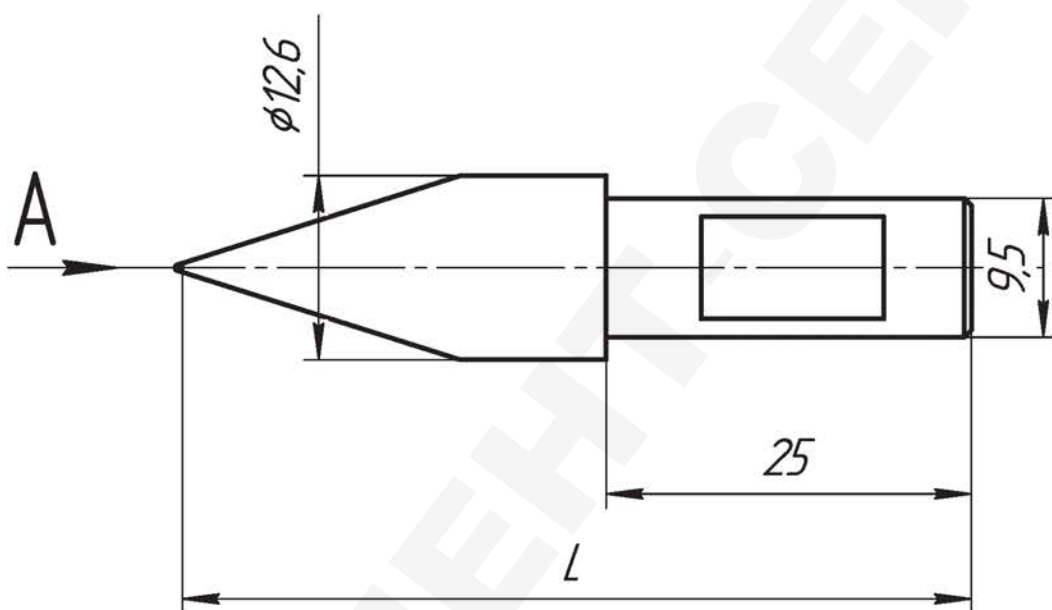
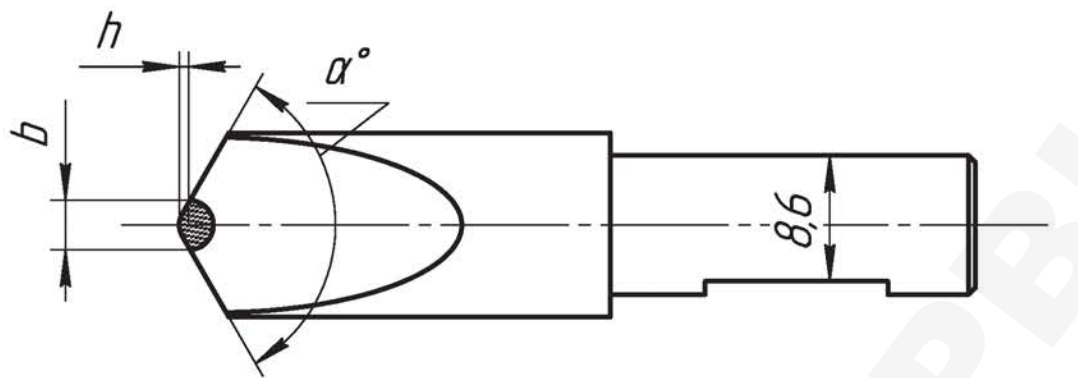


Позначення	L	R	b	h	α°	β°
ІП 808.00.000	47	0,2	$2 \pm 0,25$	$2 + 0,2$	30°	55°

Різець ІП 808.00.000

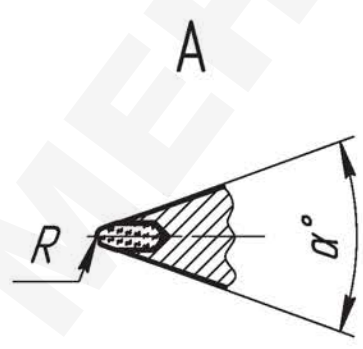
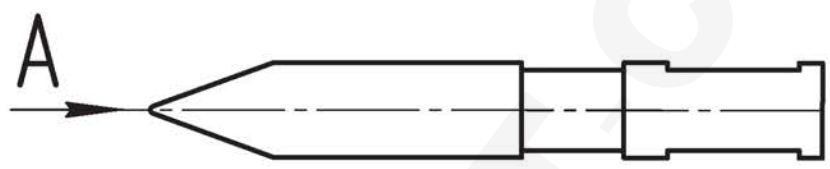
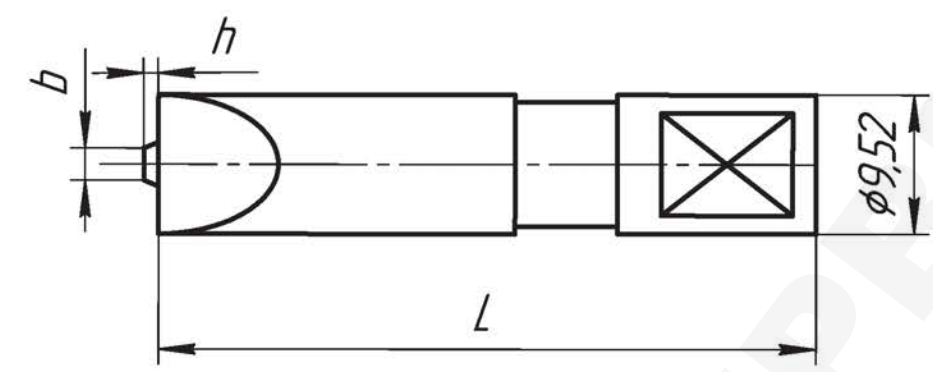


Позначення	L	R	α°	b	h
BT 2149-9013	45	0,25	40°	2,0	0,7 ^{+0,2}

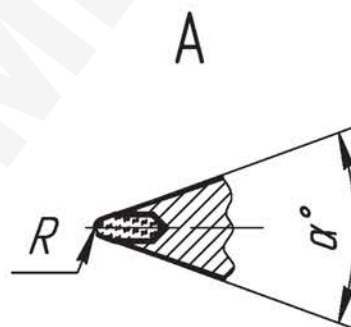
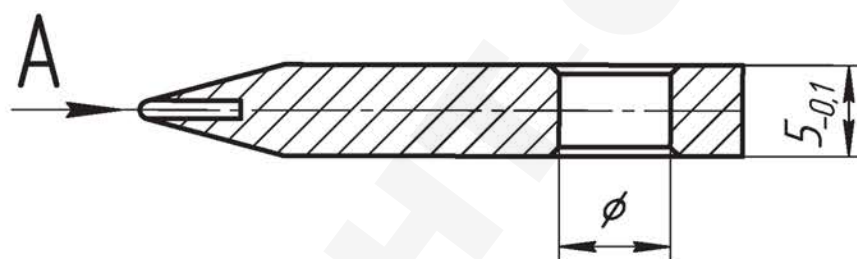
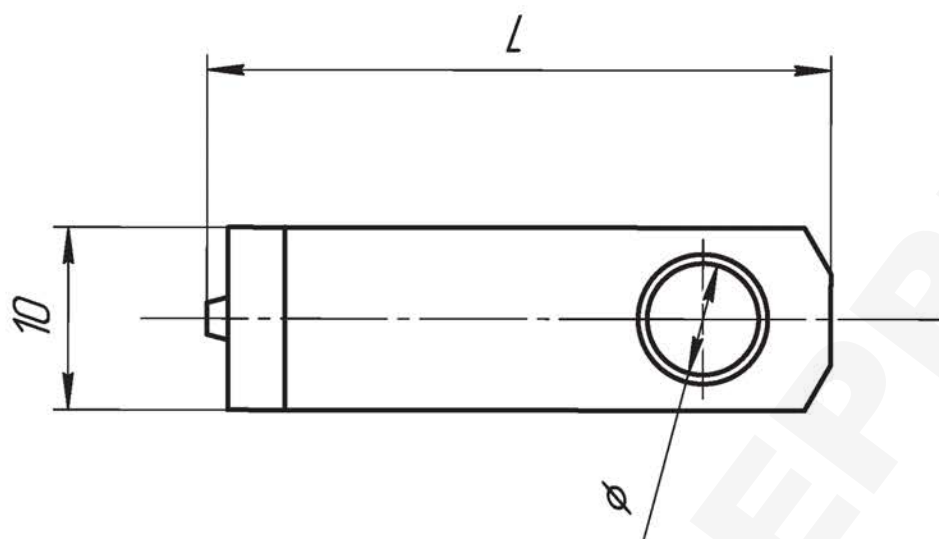


Позначення	L	R	b	h	α°	β°
ІПТ-04.647	54,5	0,2	3,4	1,0	120°	35°

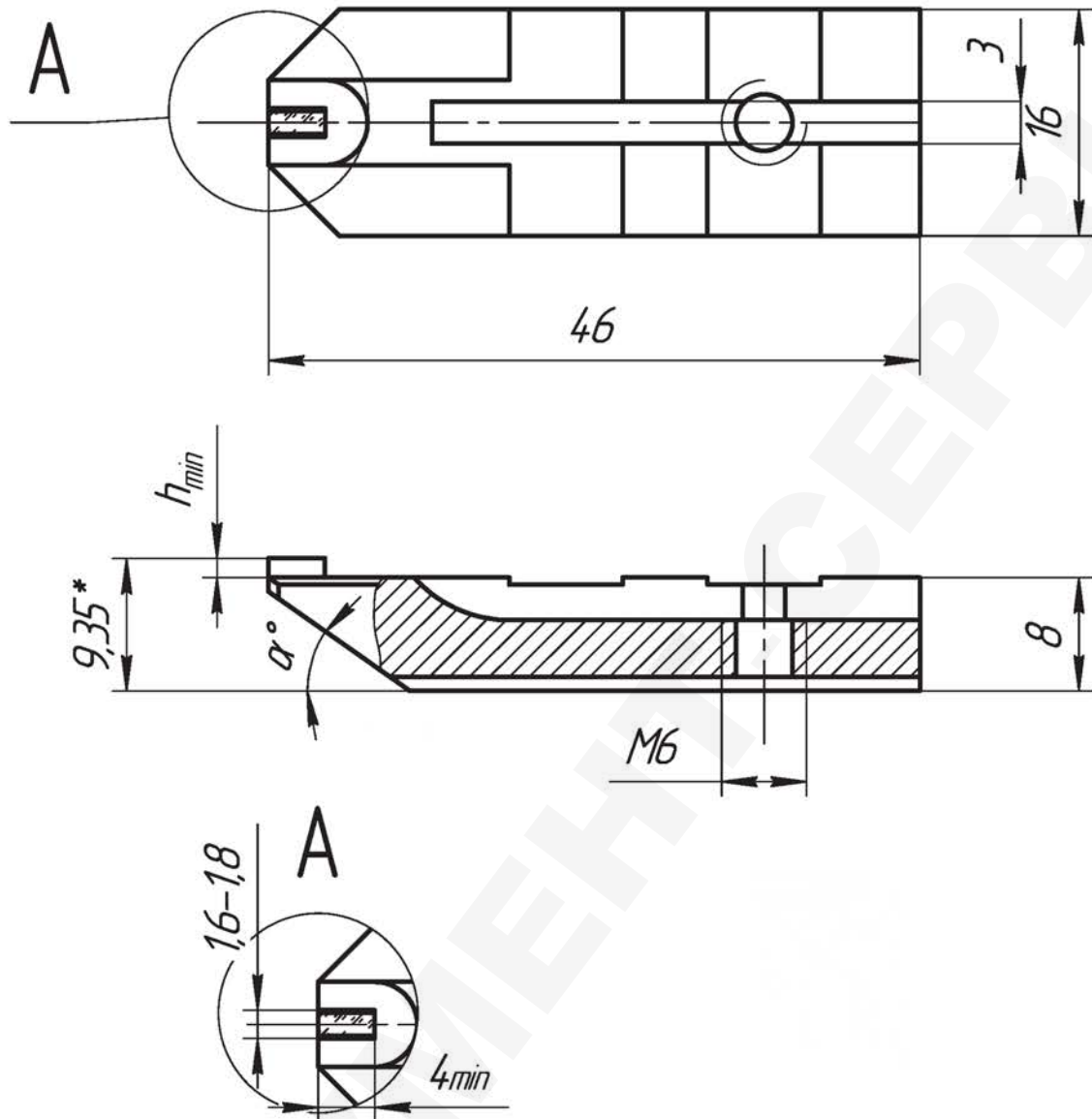
Різець "ІПТ-04.647"



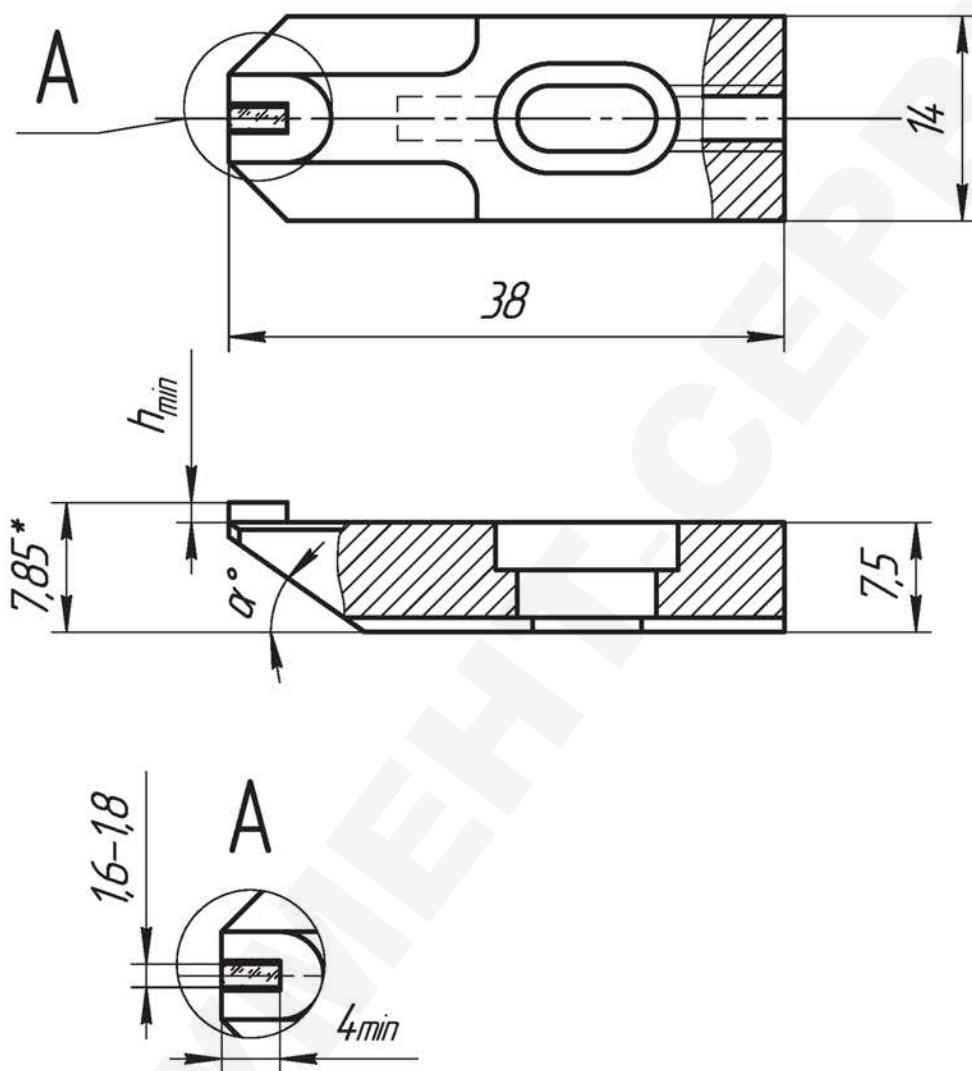
Позначення	L	R	α°	b	h
<i>Diaform-1</i>	45	0,125	40°-60°	2,0	1,0
<i>Diaform-2</i>		0,250	40°		
<i>Diaform-3</i>		0,500	60°		



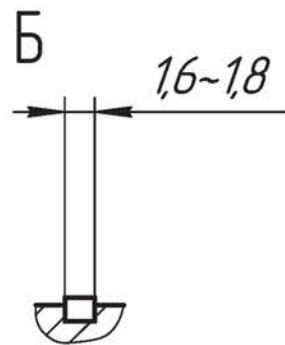
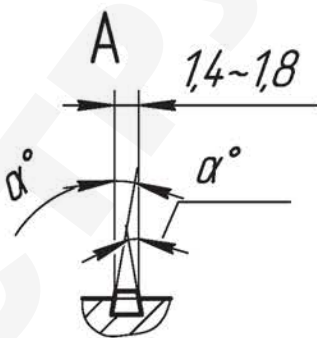
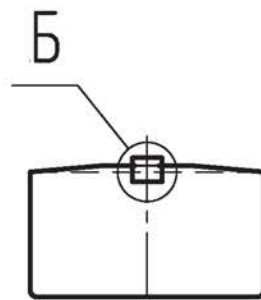
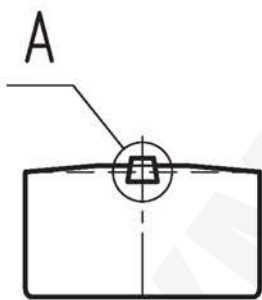
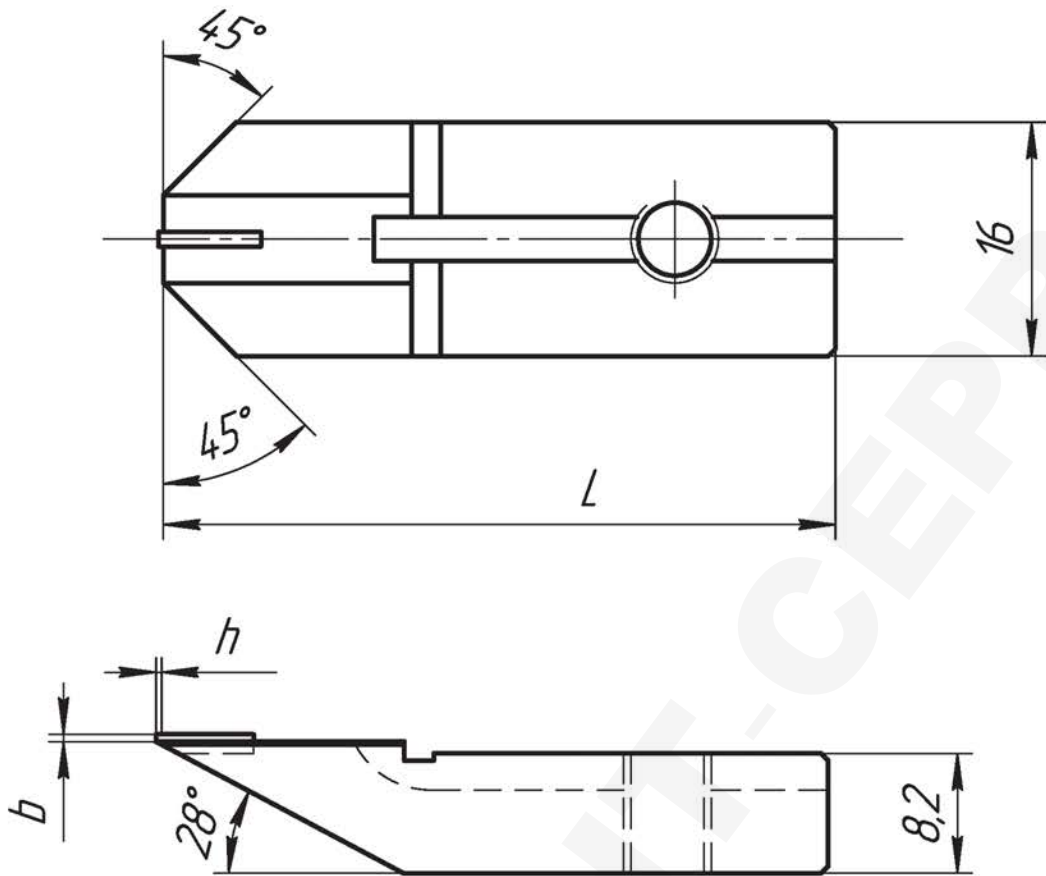
Позначення	L	R	α°	ϕ
ANG-4.810407-1	33	0,5	30°	6,1



Позначення різців згідно з ГОСТ 17368-79		$h, \text{мм}$ (факт.)	$h, \text{мм}$ (відх.)	α° $\pm 2^\circ$	модуль профілюючого круга, мм
Виконання 1					
3908-0011	3908-0021	0,3	-0,1	28°	0,4-0,5
3908-0013	3908-0023				0,5-1,0
3908-0015	3908-0025	0,5	-0,15	32°	1,0-2,5
3908-0017	3908-0027				2,5-5,0
3908-0019	3908-0029	1,3		35°	5,0-8,0



Позначення різців згідно з ГОСТ 17368-79		$h, \text{мм}$ (факт.)	$h, \text{мм}$ (відх.)	$\alpha, \text{°}$ $\pm 2^\circ$	модуль профілюючого круза, мм
Виконання 2					
3908-0012	3908-0022	0,3	-0,1	28°	0,4-0,5
3908-0014	3908-0024				0,5-1,0
3908-0016	3908-0026	0,5	-0,15	32°	1,0-2,5
3908-0018	3908-0028				2,5-5,0
3908-0020	3908-0030	1,3		35°	5,0-8,0



Позначення	L	α°	b	h
"Reishauer" (вук. 3)	46	10°-12°	0,2	0,5

Для нотаток

A series of 25 horizontal lines spaced evenly down the page, intended for taking notes. A large, faint watermark reading 'ИНСТРУМЕНТ СЕРВИС' is oriented diagonally across the page.

"Інструмент-сервіс"

УКРАЇНСЬКИЙ ВИРОБНИК АЛМАЗНОГО ІНСТРУМЕНТУ З 1999 р.

Виготовляємо – інструмент для металообробної, каменеобробної, ювелірної та годинникової промисловості із природної та синтетичної сировини.

Пропонуємо – алмазний інструмент для наукових та медичних досліджень.

Приймаємо – замовлення на виготовлення продукції згідно ГОСТ, ISO та індивідуальних технічних завдань замовника.

Відновлюємо – відпрацьований інструмент.

Надаємо – консультації по підбору інструменту згідно технічного процесу замовника.

Можливе виготовлення інструменту з сировини замовника.

МЕТАЛООБРОБНА промисловість

- ♦ Інструмент для правки та профілювання абразивних кругів:
 - Олівці алмазні, голки алмазні, алмази в оправі, бруски
 - Різці профілюючі (IP195; IP29; IP246; IP104; IP223; IP429; IP421; IP360) та їх зарубіжні аналоги (Winter, Diaform, Optidress)
 - Різці для профілювання черв'ячних кругів (REISHAUER, MATRIX)
- ♦ Наконечники для вимірювання твердості та мікротвердості за методами: Роквелла (HRC); Віккерса (HV); Кнупа; Брінеля (HB); Берковича.
- ♦ Різці для токарних та координатно-розточних верстатів:
 - алмазні
 - з кубічного нітриду бору (КНБ/PCBN)
- ♦ Вигладжувачі алмазні
- ♦ Свердла алмазні
- ♦ Паста алмазна



КАМЕНЕОБРОБНА промисловість

- ♦ Гравіювальний інструмент для ручної роботи та на станках з ЧПУ
- ♦ Свердла алмазні кільцеві (САК)
- ♦ Каменотесний твердосплавний інструмент
- ♦ Паста поліпувальна



ЮВЕЛІРНА та ГОДИННИКОВА промисловість

- ♦ Різці для нанесення алмазної грані
- ♦ Різці токарні
- ♦ Різці для годинникового виробництва
- ♦ Наконечники для матовки поверхні



Інструмент для МЕДИЧНИХ досліджень

- ♦ Різці для мікрометрів



ЗАПРОШУЄМО ДО СПІВПРАЦІ

WELCOME TO COOPERATION

21036, Україна, м. Вінниця, вул. Максимовича, 12А
тел./факс +38 (0432)52-03-82, 53-08-33

E-mail: stasiukvv@gmail.com

sv-almaz@mail.ru

<http://almaz-inst.com.ua>