



ДИПАР®

промышленный инструмент



Каталог продукции

Содержание

О компании	4
Напильники и надфили	6
Борфрезы	17
Абразивные шлифовальные диски SD	32
Лепестковые шлифовальные головки	35
Волоконные шлифовальные головки	38
Тонкошлифовальные и поли- ровальные круги и головки	40
Инструмент CBN с гальвани- ческим покрытием	45
Отрезные и зачистные круги на бакелитовой связке	47
Сверла	51
Машинные метчики	59
Концевые фрезы	61

О компании

Вы даете гарантию на свою продукцию

Мы отвечаем за поставляемый Вам инструмент, поэтому работаем только с проверенными европейскими, азиатскими и отечественными поставщиками с многолетней производственной историей.

На рынке нет подходящего инструмента

Мы произведем инструмент по Вашим чертежам в соответствии с мировыми стандартами качества.

У Вас непрерывный технологический процесс, не терпящий простоев

Поставляемое нами оборудование гарантированно проходит заявленное количество циклов, а мы несем ответственность за своевременную его доставку.

Вы испытываете трудности с логистической доступностью и оперативностью поставок

Мы берем на себя доставку к Вам на производство, просчитываем несколько способов, выбираем оптимальный.

Вы знаете ценность своего производства

Индивидуальный подход к каждому клиенту, гибкие условия контракта.

У Вас стоит задача импортозамещения

Мы обладатели собственной торговой марки «ДИПАР» и можем выполнить Ваш индивидуальный заказ.

Вы хотите убедиться в качестве инструмента на Вашем производстве

Мы привезем образцы и протестируем на Вашем оборудовании для полной уверенности в их совместимости.

Вы думаете, как повысить эффективность использования Вашего оборудования или переоснастить его

Наши технические специалисты готовы предложить и разработать технологию решения Ваших задач и обеспечить дальнейшее сопровождение.

Обеспечиваем всё единое экономическое пространство России, Белоруссии и Казахстана



Мы ориентированы на долгосрочные
доверительные отношения,
именно поэтому работаем так,
чтобы вы были довольны!



Абразивные шлифовальные диски SD

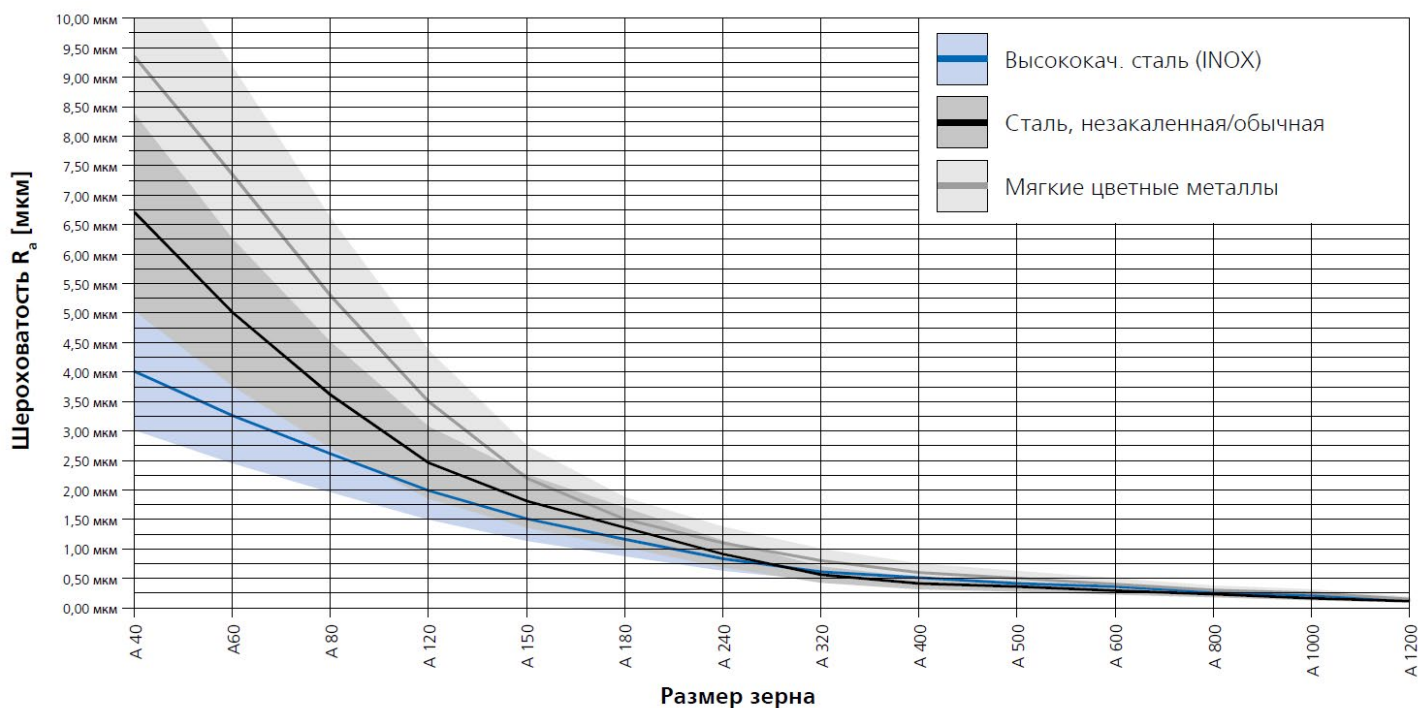
Быстросменные абразивные шлифовальные диски ДИПАР представляют собой высокотехнологичный продукт для обработки различных материалов от простых операций до самых сложных видов обработки. Основными преимуществами данного вида инструмента является высокая экономичность за счет быстрой смены инструмента и высокое удобство работы за счет простого использования и отсутствия вибрации.

Абразивные шлифовальные диски SD

Абразивные шлифовальные диски SD могут использоваться на приводных устройствах с гибким валом, пневматических или электрических угловых шлифовальных машинах при следующих видах обработки:

- Придание шероховатости;
- Удаление заусенцев;
- Шлифование плоскости;
- Обработка кромок;
- Снятие усиления сварного шва;
- Структурирование;
- Постепенное тонкое шлифование

Шероховатость поверхности различных материалов после обработки различными абразивными инструментами:



Исполнение: керамическое зерно СО

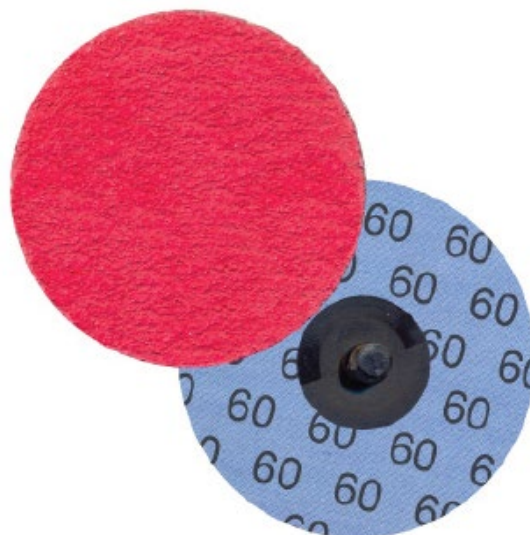
Для агрессивного шлифования твердых плохо поддающихся обработке материалов с максимальной производительностью за счет самозатачивания керамического зерна.

Абразивный материал:

керамическое зерно СО

Материалы обработки:

- Сталь, стальное литье
- Алюминиевые сплавы
- Нержавеющая сталь
- Чугун
- Титановые сплавы



Система крепления SD



D мм	Размер зерна				Рек. чис. об.	Кол. в уп. шт.	Обозначение
	36	60	80	120			
	Артикул						
25	107105001	107105002	107105003	107105004	15000÷26000	100	SD-25CO ...
38	107105005	107105006	107105007	107105008	10000÷16000	100	SD-38CO ...
50	107105009	107105010	107105011	107105012	8000÷13000	50	SD-50CO ...

Пример для заказа: SD-25CO36 арт. 107105001

Держатель абразивных шлифовальных дисков

Держатель с хвостовиком предназначен для установки абразивных шлифовальных дисков для использования совместно с приводными устройствами с гибким валом, пневматическими или электрическими угловыми шлифовальными машинами



Исполнение SD

D мм	S мм	L мм	Твердость		Макс. доп. чис. об.	Кол. в уп. шт.	Обозначение
			M (средняя)	H (твердая)			
			Артикул				
25	6	40	107115001	-	38000	1	SDH-25 ...
38	6	40	107115002	-	25000	1	SDH-38 ...
50	6	40	107115004	107115005	19000	1	SDH-50 ...

Пример для заказа: SDH-25M арт. 107115001

Лепестковые шлифовальные ГОЛОВКИ

В лепестковых головках ДИПАР лепестки из абразивного материала на несущей основе расположены веерообразно вокруг оси инструмента. За счет своей гибкости они идеально повторяют контуры заготовки. Связка на основе искусственных смол удерживает абразивное зерно на гибкой выдерживающей растяжение текстильной основе.

Преимущества:

- Оптимальная коррекция контуров за счет высокой гибкости;
- Постоянный съем большого количества материала за счет непрерывного высвобождения нового агрессивного абразива.

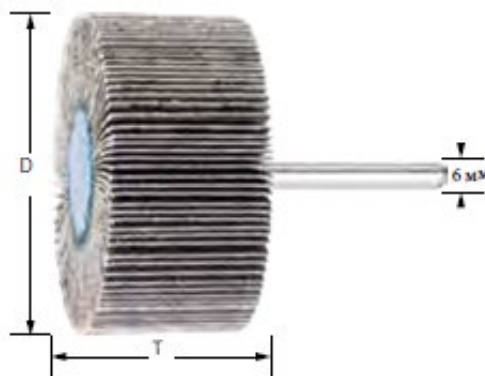
Применение:

- Шлифование плоскости;
- Шлифование сложных радиусных поверхностей;
- Тонкая шлифовка.

Лепестковые шлифовальные головки

Лепестковые шлифовальные головки

Абразивный материал — оксид алюминия. Предназначены для шлифовки стали, нержавеющей стали, чугуна, цветных металлов. Изготовлены из абразивного материала Starcke (Германия).



Обозначение	D мм	T мм	Размер зерна								Рек. об-ты	Макс. об-ты	Кол. в уп. шт.
			40	60	80	120	150	180	240	320			
			Артикул										
GL2010-6A...	20	10	-	107001000	107001001	107001002	-	-	-	-	19000	38100	10
GL2020-6A...	20	20	-	107001009	107001010	107001011	-	-	-	-	19000	38100	10
GL2510-6A...	25	10	-	107001018	107001019	107001020	-	-	-	-	15000	30500	10
GL2515-6A...	25	15	-	-	107001027	107001028	107001029	-	-	-	15000	30500	10
GL3005-6A...	30	5	-	-	107001035	107001036	107001037	-	-	-	12000	25400	10
GL3010-6A...	30	10	107001044	107001045	107001046	107001047	107001048	-	-	-	12000	25400	10
GL3015-6A...	30	15	-	107001054	107001055	107001056	-	-	-	-	12000	25400	10
GL3030-6A...	30	30	-	107001062	107001063	107001064	-	-	-	-	12000	25400	10
GL4010-6A...	40	10	107001071	107001072	107001073	107001074	107001075	-	107001076	-	9600	19100	10
GL4015-6A...	40	15	107001083	107001084	107001085	107001086	107001087	-	-	107001088	9600	19100	10
GL4020-6A...	40	20	107001095	107001096	107001097	107001098	107001099	107001100	107001101	-	9600	19100	10
GL5005-6A...	50	5	-	107001108	107001109	107001110	107001111	-	107001112	-	7000	15200	10
GL5010-6A...	50	10	-	107001119	107001120	107001121	107001122	107001123	-	107001124	7000	15200	10
GL5015-6A...	50	15	-	107001131	107001132	107001133	107001134	-	-	107001135	7000	15200	10
GL5030-6A...	50	30	107001142	107001143	107001144	107001145	-	107001146	-	107001147	7000	15200	10
GL6005-6A...	60	5	-	107001154	-	-	-	-	-	-	6300	12700	10
GL6015-6A...	60	15	-	107001161	107001162	107001163	107001164	-	-	-	6300	12700	10
GL6020-6A...	60	20	-	107001171	107001172	107001173	-	107001174	-	107001175	6300	12700	10
GL6030-6A...	60	30	107001181	107001182	107001183	107001184	107001185	-	-	-	6300	12700	10
GL6040-6A...	60	40	-	107001192	107001193	107001194	-	-	107001195	-	6300	12700	10
GL6050-6A...	60	50	107001202	107001203	107001204	107001205	-	-	-	-	6300	12700	10
GL8010-6A...	80	10	-	-	107001211	-	-	-	-	-	4800	9500	10
GL8020-6A...	80	20	-	107001218	-	-	-	-	-	-	4800	9500	10
GL8030-6A...	80	30	107001225	107001226	107001227	107001228	-	-	-	-	4800	9500	10
GL8040-6A...	80	40	-	107001235	107001236	107001237	-	-	-	-	4800	9500	10
GL8050-6A...	80	50	107001243	107001244	107001245	107001246	-	-	-	-	4800	9500	10
GL10015-6A...	100	15	107001255	-	-	-	-	-	-	-	3800	7600	10

Пример для заказа: GL4010-6A120 Арт.: 107001047

Рекомендация к применению

Не рекомендуется сильный прижим головки к обрабатываемому материалу. Превышение рекомендованных оборотов может привести к разрушению головки и к отделению лепестков.

Не допускается работа по острой кромке — возможен разрыв лепестка или чрезмерно быстрый износ головки.

Лепестковые шлифовальные головки


Лепестковые шлифовальные головки универсального применения

Абразивный материал — оксид алюминия (А), карбид кремния (SiC). Предназначены для шлифовки стали, нержавеющей стали, чугуна, цветных металлов. Изготовлены из абразивного материала Klingspor. Бюджетная линейка с отличным соотношением цена-качество.



№	Обозначение	Артикул	Ø головки, мм	Высота, мм	Ø хвостовика, мм	Размер зерна	Рек. обороты	Макс. обороты	Кол. в уп. шт.
1	GL2010-6A80PK	107002001	20	10	6	80	23500	30000	10
2	GL2010-6A120PK	107002002	20	10	6	120	23500	30000	10
3	GL2510-6A80PK	107002003	25	10	6	80	20500	30000	10
4	GL2510-6A120PK	107002004	25	10	6	120	20500	30000	10
5	GL2515-6A80PK	107002005	25	15	6	80	20500	30000	10
6	GL2515-6A120PK	107002006	25	15	6	120	20500	30000	10
7	GL2515-6A150PK	107002015	25	15	6	150	20500	30000	10
8	GL3010-6A80PK	107002016	30	10	6	80	17000	25500	10
9	GL3010-6A120PK	107002007	30	10	6	120	17000	25500	10
10	GL3015-6A80PK	107002008	30	15	6	80	17000	25500	10
11	GL3015-6A120PK	107002009	30	15	6	120	17000	25500	10
12	GL3030-6A60PK	107002013	30	30	6	60	17000	25500	10
13	GL4010-6A120PK	107002010	40	10	6	120	12500	19100	10
14	GL4010-6A80PK	107002017	40	10	6	80	12500	19100	10
15	GL4015-6A80PK	107002011	40	15	6	80	12500	19100	10
16	GL4015-6A120PK	107002012	40	15	6	120	12500	19100	10
17	GL4015-6A150PK	107002018	40	15	6	150	12500	19100	10
18	GL5010-6A120PK	107002019	50	10	6	120	7000	15200	10
19	GL5010-6A320PK	107002020	50	10	6	320	7000	15200	10
20	GL5015-6A80PK	107002021	50	15	6	80	7000	15200	10
21	GL5015-6A120PK	107002022	50	15	6	120	7000	15200	10
22	GL5015-6A150PK	107002023	50	15	6	150	7000	15200	10
23	GL5015-6A320PK	107002024	50	15	6	320	7000	15200	10
24	GL6010-6A40PK	107002014	60	10	6	40	6300	12700	10
25	GL6015-6A120PK	107002025	60	15	6	120	6300	12700	10
26	GL6030-6SiC60PK	107002026	60	30	6	60	6300	12700	10
27	GL8030-6A40PK	107002027	80	30	6	40	4800	9500	10
28	GL8050-6A60PK	107002028	80	50	6	60	4800	9500	10
29	GL8050-6A120PK	107002029	80	50	6	120	4800	9500	10

Пример для заказа: GL2010-6A80PK арт. 107002001



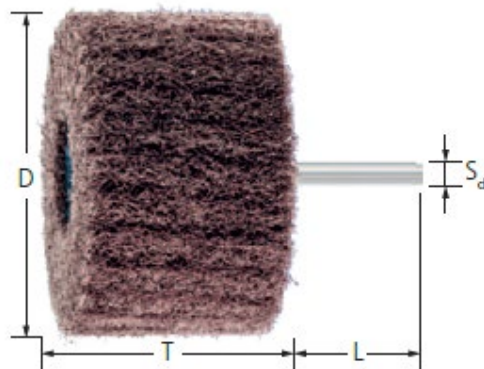
Волоконные шлифовальные ГОЛОВКИ

Волоконные шлифовальные головки ДИПАР относятся к группе инструментов, основной задачей которой является выполнение тонкошлифовальных работ, матирование и сатинирование поверхности детали. За счет эластичности полиамидных волокон и действия абразивного волокна такой инструмент идеально подходит для высококачественного бережного финишного шлифования. Абразивное волокно прекрасно справляется с удалением заусенцев, очисткой и обработкой металлических поверхностей на таких материалах как сталь, нержавеющая сталь, алюминий, латунь, медь, никель и титан.

Волоконные шлифовальные головки

Исполнение GV

Волоконная шлифовальная головка ДИПАР состоит из отдельных волоконных лепестков, которые веерообразно закрепляются на оси инструмента. Волоконные лепестки изготовлены из полиамидного волокна с закреплением в нем абразивных зерен. Инструмент данной группы используется для матирования, сатинирования либо полирования, а также финишного шлифования поверхности заготовки.



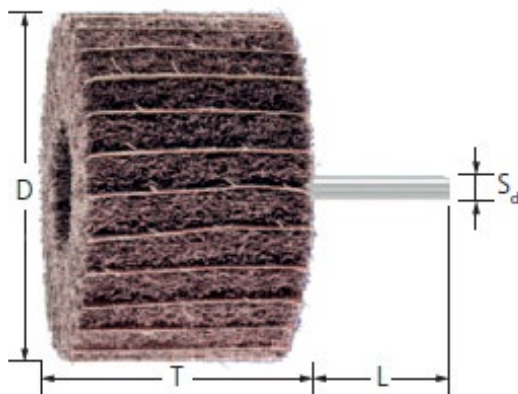
D мм	T мм	Sd мм	L мм	Размер зерна			Рек. чис. об.	Макс. доп. об.	Мин. кол-во в уп., шт.	Обозначение
				100	180	280				
				Артикул						
40	20	6	40	107050001	107050002	107050003	7500	15000	10	GV4020-6A ...
50	30	6	40	107050004	107050005	107050006	6000	12000	10	GV5030-6A ...

Пример для заказа: GV4020-6A 180 арт.107050002

Волоконные комбинированные шлифовальные головки


Исполнение GVK

Волоконная комбинированная шлифовальная головка ДИПАР состоит из отдельных волоконных и тканевых абразивных лепестков, которые веерообразно закрепляются на оси инструмента. В комбинации абразивной ткани и абразивного волокна коэффициент съема обрабатываемого материала выше, чем при использовании обычных волоконных головок. Инструмент данной группы широко используется для очистки, предварительного шлифования, структурирования и придания шероховатости поверхности заготовки.



D мм	T мм	Sd мм	L мм	Размер зерна			Рек. чис. об.	Макс. доп. об.	Мин. кол-во в уп., шт.	Обозначение
				100	180	280				
				Артикул						
40	20	6	40	107060001	107060002	-	7500	15000	10	GVK4020-6A ...
50	30	6	40	-	107060003	-	6000	12000	10	GVK5030-6A ...

Пример для заказа: GVK4020-6A180 арт. 107060002



Тонкошлифовальные и полировальные круги и головки

Круги ДИПАР для тонкой шлифовки и полировки необходимы там, где другие шлифовальные инструменты не справляются или не позволяют достичь желаемого результата.

За счет эластичности полиамидных волокон и действия абразивного волокна этот инструмент идеально подходит для высококачественного бережного финишного шлифования.

Круги на основе вулканиста за счет высокой гибкости и эластичности идеально подходят для тонкого шлифования и полирования при изготовлении инструментов и форм.

Полировальные круги из прессованного нетканого материала

Описание

Шлифовальные круги ДИПАР из нетканого материала состоят из нескольких спрессованных слоев волокна с зерном и специальной связки. За счет этого волоконные круги имеют длительный срок службы и обеспечивают высокое качество финишной обработки и высокую производительность съема.

Применение

- Тонкая шлифовка и полировка
- Удаление заусенцев, царапин, ржавчины
- Скругление и притупление кромок

Обрабатываемые материалы

- Сталь и нержавеющая сталь
- Алюминий
- Титановые и жаропрочные сплавы

Характеристики

Обозначение	Артикул	Диаметр, мм	Высота, мм	Посад. отверстие, мм	Абраз. материал	Размер зерна	Структура	Рек. число об/мин	Макс. число об/мин	Кол. в уп. шт.
UW-75x6x6 S6-CG-212	106001007	75	6	6	SIC	P120	6	4500	9000	10
UW-75x13x6 S6-CG-212	106001006	75	13	6	SIC	P120	6	4500	9000	10
UW-150x25x25, 40 (1306) S-line	106001005	150	25	25,4	SIC	P120	6	3000	6000	3
UW-150x25x25,4S5-CG	106001003	150	25	25,4	SIC	P80	5	3000	6000	3
UW-150x25x25,4S5-CF	106001002	150	25	25,4	SIC	P120	5	3000	6000	3
UW-150x25x25.4A1264 (A1279)	106001001	150	25	25,4	A	P54	5	3000	6000	3
UW-150x25x25.4A1243 (A1278)	106001004	150	25	25,4	A	P80	7	3000	6000	3

Пример для заказа: UW-150x25x25,4S5-CG арт. 106001003



Полировальные круги на основе гибкого вулканита

Описание

Шлифовальный материал - нормальный электрокорунд 14А. Максимальная скорость 25 м/с. Используются на шлифовальных машинах или на стационарных шлифовальных станках.

Применение

- Чистовая шлифовка

Обрабатываемые материалы

- Сталь
- Нержавеющая сталь
- Титановые и жаропрочные сплавы

Данные круги изготавливаются в нескольких исполнениях твердости:

- VSF - очень мягкий
- SF - мягкий
- MF - средний
- HF - твердый



Характеристики

Обозначение	Размер зерна			Диаметр, мм	Высота, мм	Посадочное отверстие, мм	Твердость	Кол. в уп. шт.
	70	90	120					
	Артикул							
RGW-125x6x32A...SF 25 м/с	105001001	105001022	105001043	125	6	32	Мягкий	10
RGW-125x6x32A...MF 25 м/с	105001002	105001023	105001044	125	6	32	Средний	10
RGW-125x6x32A...HF 25 м/с	105001003	105001024	105001045	125	6	32	Твердый	10
RGW-125x8x32A...SF 25 м/с	105001004	105001025	105001046	125	8	32	Мягкий	10
RGW-125x8x32A...MF 25 м/с	105001005	105001026	105001047	125	8	32	Средний	10
RGW-125x10x32A...VSF 25 м/с	105001006	105001027	105001048	125	10	32	Очень мягкий	10
RGW-125x10x32A...SF 25 м/с	105001007	105001028	105001049	125	10	32	Мягкий	10
RGW-125x10x32A...MF 25 м/с	105001008	105001029	105001050	125	10	32	Средний	10
RGW-125x10x32A...HF 25 м/с	105001009	105001030	105001051	125	10	32	Твердый	10
RGW-125x20x32A...VSF 25 м/с	105001010	105001031	105001052	125	20	32	Очень мягкий	10
RGW-125x20x32A...SF 25 м/с	105001011	105001032	105001053	125	20	32	Мягкий	10
RGW-125x20x32A...MF 25 м/с	105001012	105001033	105001054	125	20	32	Средний	10
RGW-125x20x32A...HF 25 м/с	105001013	105001034	105001055	125	20	32	Твердый	10
RGW-150x10x32A...VSF 25 м/с	105001014	105001035	105001056	150	10	32	Очень мягкий	10
RGW-150x10x32A...SF 25 м/с	105001015	105001036	105001057	150	10	32	Мягкий	10
RGW-150x10x32A...MF 25 м/с	105001016	105001037	105001058	150	10	32	Средний	10
RGW-150x10x32A...HF 25 м/с	105001017	105001038	105001059	150	10	32	Твердый	10
RGW-150x20x32A...VSF 25 м/с	105001018	105001039	105001060	150	20	32	Очень мягкий	10
RGW-150x20x32A...SF 25 м/с	105001019	105001040	105001061	150	20	32	Мягкий	10
RGW-150x20x32A...MF 25 м/с	105001020	105001041	105001062	150	20	32	Средний	10
RGW-150x20x32A...HF 25 м/с	105001021	105001042	105001063	150	20	32	Твердый	10

Возможно специальное изготовление различных размеров кругов и с размером зерна, отличному от указанного в таблице.

Пример для заказа: RGW-125x6x32A70SF 25м/с арт.105001001

Текстильная связка

Головки и круги на текстильной связке подходят для притупления острых кромок, наложения радиусных фасок, тонкой шлифовки плоскости. Изготавливаются с использованием абразивного зерна Оксид Алюминия.

- МТ — эластичная связка средней твердости, подходит в основном для работы по плоскости
- НТ — твердая текстильная связка, подходит как для работы по плоскости, так и для притупления кромок

Головки с хвостовиком

№	Обозначение	Ø раб. ча-сти, мм	L раб. ча-сти, мм	Ø хвостовика, мм	Связка	Размер зерна	Форма	Макс. об/мин	Кол. в уп. шт.
1	FG-ZY0613/3A54HT	6	13	3	НТ	54		60 000	10
2	FG-ZY0613/3A80HT	6	13	3	НТ	80		60 000	10
3	FG-ZY0613/3A120HT	6	13	3	НТ	120		60 000	10
4	FG-ZY1020/3A54HT	10	20	3	НТ	54		33 000	10
5	FG-ZY1020/3A80HT	10	20	3	НТ	80		33 000	10
6	FG-ZY1020/3A120HT	10	20	3	НТ	120		33 000	10
7	FG-SP2032/6A36HT	20	32	6	НТ	36		48 000	10
8	FG-SP2032/6A54HT	20	32	6	НТ	54		48 000	10
9	FG-SP2032/6A80HT	20	32	6	НТ	80		48 000	10
10	FG-ZY0610/3A54MT	6	10	3	НТ	54		68 000	10
11	FG-ZY0610/3A80MT	6	10	3	НТ	80		68 000	10
12	FG-ZY0610/3A120MT	6	10	3	НТ	120		68 000	10
13	FG-ZY1013/3A54MT	10	13	3	МТ	54		45 000	10
14	FG-ZY1013/3A80MT	10	13	3	МТ	80		45 000	10
15	FG-ZY1013/3A120MT	10	13	3	МТ	120		45 000	10
16	FG-ZY1625/6A54MT	16	25	6	МТ	54		35 000	10
17	FG-ZY1625/6A80MT	16	25	6	МТ	80		35 000	10
18	FG-ZY1625/6A120MT	16	25	6	МТ	120		35 000	10
19	FG-SP1020/3A54MT	10	20	3	МТ	54		45 000	10
20	FG-SP1020/3A80MT	10	20	3	МТ	80		45 000	10
21	FG-SP1020/3A120MT	10	20	3	МТ	120		45 000	10
22	FG-KU10/3A36MT	10	10	3	МТ	36		61 000	10
23	FG-KU10/3A80MT	10	10	3	МТ	80		61 000	10
24	FG-KU16/6A36MT	16	16	6	МТ	36		59 000	10
25	FG-KU16/6A80MT	16	16	6	МТ	80		59 000	10

Пример для заказа: FG-ZY0613/3A54HT

Круги с посадочным отверстием

№	Обозначение	Ø раб. ча-сти, мм	L раб. ча-сти, мм	Ø посад. отв., мм	Связка	Размер зерна	Форма	Макс. об/мин	Кол. в уп. шт.
1	FG-SC2503/3,18A36HT	25	3	3,18	НТ	36		36 000	10
2	FG-SC2503/3,18A54HT	25	3	3,18	НТ	54		36 000	10
3	FG-SC2503/3,18A80HT	25	3	3,18	НТ	80		36 000	10
4	FG-SC3803/3,18A80MT	38	3	3,18	МТ	80		24 000	10
5	FG-SC2503/3,18A54MT	25	3	3,18	МТ	54		54 000	10
6	FG-SC2503/3,18A80MT	25	3	3,18	МТ	80		54 000	10
7	FG-SC2503/3,18A120MT	25	3	3,18	МТ	120		54 000	10

Пример для заказа: FG-SC2503/3,18A36HT

Держатели

№	Обозначение	Для кругов с посад. отв., мм	Ø хвостовика, мм	Форма	Кол. в уп. шт.
1	DH-3,18/3	3,18	3		1











Пример для заказа: DH-3,18/3

Резиновая связка

Тонкошлифовальные головки на резиновых связках предназначены для чистовой шлифовки плоскостей в различных отраслях промышленности. Головки на резиновой связке изготавливаются с использованием абразивного зерна SIC (Карбид Кремния).

- MR — резиновая связка средней твердости, применяется для работы по плоскости с минимальным объемом снимаемого материала для достижения высоких параметров качества поверхности.
- HR — резиновая связка повышенной твердости, применяется для работы по плоскости с объемом материала выше, чем у связки МК.

Данные головки продаются без хвостовика в комплекте, подходящие держатели заказываются отдельно.


№	Обозначение	Ø раб. ча- сти, мм	L раб. ча- сти, мм	Ø посад. отв., мм	Связка	Размер зерна	Форма	Подход. держатель	Макс. об/мин	Кол. в уп. шт.
1	FG-ZY0613/1,6A120MR	6	13	1,6	MR	120		PH-1,6/3	25 000	10
2	FG-ZY0613/1,6A220MR	6	13	1,6	MR	220		PH-1,6/3	25 000	10
3	FG-SP1016/1,6A120MR	10	16	1,6	MR	120		PH-1,6/3	25 000	10
4	FG-SP1016/1,6A220MR	10	16	1,6	MR	220		PH-1,6/3	25 000	10
5	FG-SC2503/1,6A120MR	25	3	1,6	MR	120		DH-1,6/3	25 000	10
6	FG-SP1016/1,6A120HR	10	16	1,6	HR	120		PH-1,6/3	25 000	10
7	FG-SP1016/1,6A220HR	10	16	1,6	HR	220		PH-1,6/3	25 000	10
8	FG-SC2503/1,6A220HR	25	3	1,6	HR	220		DH-1,6/3	25 000	10
9	FG-LI2503/1,6A120HR	25	3	1,6	HR	120		DH-1,6/3	25 000	10
10	FG-LI2503/1,6A220HR	25	3	1,6	HR	220		DH-1,6/3	25 000	10

Пример для заказа: FG-ZY0613/1,6A120MR

Держатель для кругов

№	Обозначение	Для кругов с посад. отв., мм	Ø хвостовика, мм	Форма	Применение	Кол. в уп. шт.
1	DH-1,6/3	1,6	3		для форм SC, LI	1
2	PH-1,6/3	1,6	3		для форм ZY, SP	1

Пример для заказа: DH-1,6/3



Инструмент CBN с гальваниче- ским покрытием

Инструменты CBN ДИПАР с гальваническим покрытием неизменно высокого качества. CBN имеет значительное преимущество перед алмазом в качестве шлифовального материала с точки зрения его термической стабильности. Алмаз сильно теряет твердость при температуре около 700°C, в то время как твердость CBN остается практически неизменной даже при температуре выше 1000°C. Как и в случае с алмазом, режущие кромки шлифовальных частиц на инструментах из CBN с гальваническим покрытием во время использования постоянно самозатачиваются за счет разрушения зерна.

Инструмент CBN с гальваническим покрытием

Описание

Диски с CBN и гальваническим покрытием лучше всего подходят для операций подготовительной обработки в серийном производстве.

Основные преимущества:

- Не требует периодической правки (нет дополнительных затрат)
- Огромная абразивная производительность


Мы представляем:

- диски фасонно-шлифовальные для использования в автомобилестроении и машиностроении
- шлифовальные круги для обработки лезвий и чистой обработки любых профилей
- профильные диски для снятия заусенцев и грубой шлифовки
- специальные шлифовальные круги для использования в медицинской промышленности

Важно

Данная продукция разрабатывается по индивидуальному запросу. После размещения заказа мы предоставляем рабочие чертежи для согласования и только после этого начинается производство инструмента в металле.





Отрезные и зачистные круги на бакелитовой связке

Отрезные круги – один из самых распространенных видов абразивного инструмента, применяемых как для ручной, так и для стационарной металлообработки (резка листа, трубы, прутка, разнообразного проката и других изделий). Каждый такой круг состоит из абразивного зерна, связующей смолы и армирующей сетки. От этих трех составляющих зависит эффективность и надежность круга.

Зачистные круги используются для ручного шлифования сварных швов, удаления ржавчины, зачистки поверхности перед сваркой и других операций, требующих повышенной агрессивности абразива и большого съема материала. От отрезных кругов они отличаются большей толщиной абразивного полотна и наличием нескольких слоев армирующей сетки, обеспечивающей прочность и износостойкость инструмента.

Отрезные круги

При разработке отрезных кругов ДИПАР, специалисты компании стремились добиться максимальной прочности и стойкости при оптимальном уровне твердости, обеспечивающей быстрый, точный и безопасный рез. Идеальная балансировка и равномерный износ без выкрашивания позволяют получить максимально качественный рез без заусенцев и прижогов.

Отрезные круги изготавливаются только из высококачественных материалов с применением современных технологий. На всех стадиях производства мы контролируем качество кругов, чтобы быть уверенными в том, что наши клиенты останутся довольны продукцией ДИПАР.

При выборе круга (отрезного или зачистного) необходимо руководствоваться следующими правилами:

- назначение круга должно соответствовать типу обрабатываемого материала;
- наличие дефектов на круге (сколы, трещины, деформация) недопустимо;
- срок годности круга не должен быть превышен;
- диск должен быть подобран с учетом характеристик шлифовальной машины;
- рекомендации по технике безопасности, указанные на круге в виде пиктограмм, должны быть соблюдены.

Обозначения



A 46 T 6 BF

- | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
|---|--|----|---|---|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| 1 | Размер зерна: | 46 | Степень твердости (в алфавитном порядке): | T |
| 2 | Структура пористости (клас. от 0 до 14): | 6 | Связка: | BF (бакелитовая с наличием упрочняющих элементов) |

Зачистные круги

При разработке зачистных кругов ДИПАР специалистам компании удалось добиться постоянной агрессивности и производительности при минимальном давлении на протяжении всего времени работы круга до полного износа. Такие характеристики были достигнуты благодаря использованию высококачественного абразивного зерна в сочетании с оптимальной связующей смолой и мощной армирующей сеткой.

При эксплуатации круга (отрезного или зачистного) необходимо выполнить следующие действия:

- перед началом работы круги должны быть проверены без нагрузки;
- работать кругами необходимо только в пределах рекомендованной скорости вращения;
- диск не должен подвергаться деформации;
- перегрузка УШМ и заклинивание круга могут привести к необратимым последствиям

Отрезные круги ДИПАР

Отрезные круги для обработки стали

Преимущества

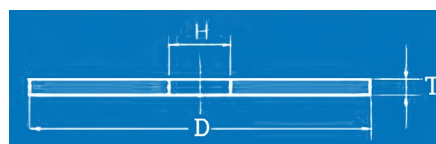
- скорость обработки за счет высокой производительности и агрессивности круга при отрезке;
- экономичность за счет высокой стойкости круга.

Обрабатываемые материалы

- Сталь

Виды обработки

- Резка жести, профиля и цельного материала



Прямое исполнение (форма 41)

D мм	T мм	H мм	Макс. допустимое число оборотов	Кол-во в упаковке	Артикул	Обозначение
125	1,0	22,23	12250	25	201011005	CD-125x1.0x22,23A46T6BF-STEEL
125	1,6	22,23	12250	25	201011015	CD-125x1.6x22,23A46T6BF-STEEL

Пример для заказа: CD-125x1.0x22,23A46T6BF-STEEL арт.201011005

Отрезные круги для обработки стали и нержавеющей стали

Преимущества

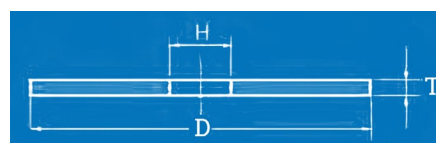
- скорость обработки за счет высокой производительности и агрессивности круга при отрезке;
- экономичность за счет высокой стойкости круга.

Обрабатываемые материалы

- Сталь
- Нержавеющая сталь

Виды обработки

- Резка жести, профиля и цельного материала



Прямое исполнение (форма 41)

D мм	T мм	H мм	Макс. допустимое число оборотов	Кол-во в упаковке	Артикул	Обозначение
125	1,0	22,23	12250	25	201011010	CD-125x1.0x22,23A46S6BF-STEEL&INOX
125	1,6	22,23	12250	25	201011020	CD-125x1.6x22,23A46Q6BF-STEEL&INOX

Пример для заказа: CD-125x1.0x22,23A46S6BF-STEEL&INOX арт. 201011005

Зачистные круги ДИПАР

Зачистные круги для обработки стали

Преимущества

- скорость обработки за счет высокой производительности и агрессивности круга при шлифовании;
- экономичность за счет высокой стойкости круга и редких смен инструмента.

Обрабатываемые материалы

- Сталь

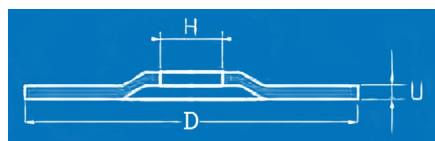
Виды обработок

- Плоское шлифование
- Обработка сварных швов
- Обработка угловых швов
- Обработка фасок и зачистка заусенцев

Исполнение с поднутрением
(форма 27)

D мм	T мм	H мм	Макс. допустимое число оборотов	Кол-во в упаковке	Артикул	Обозначение
125	7,0	22,23	12250	10	201012005	GD-125x7.0x22,23A24S3BF-STEEL

Пример для заказа: GD-125x7.0x22,23A24S3BF-STEEL арт.201012005



Зачистные круги для обработки стали и нержавеющей стали

Преимущества

- скорость обработки за счет высокой производительности и агрессивности круга при отрезке;
- экономичность за счет высокой стойкости круга.

Обрабатываемые материалы

- Сталь
- Нержавеющая сталь

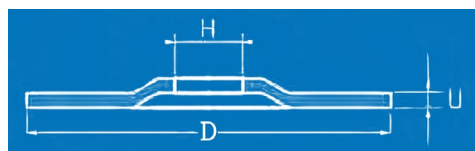
Виды обработок

- Плоское шлифование
- Обработка сварных швов
- Обработка угловых швов
- Обработка фасок и зачистка заусенцев

Исполнение с поднутрением
(форма 27)

D мм	T мм	H мм	Макс. допустимое число оборотов	Кол-во в упаковке	Артикул	Обозначение
125	7,0	22,23	12250	10	201012010	GD-125x7.0x22,23A24Q3BF-STEEL&INOX

Пример для заказа: GD-125x7.0x22,23A24Q3BF-STEEL&INOX арт.201012010



ФИО: _____

Телефон: _____

email: _____

Правообладатель торговой марки ДИПАР

ООО «Перспектива»

**Адрес: 390035, Рязанская область,
г. Рязань, пр-кт Славянский, дом 6, офис Н12/1
Телефон: (4912) 77-68-82**

www.prspk.ru

e-mail: mail@prspk.ru

Официальные дилеры

ООО «МЕГАПРОМ»

**Адрес: 390000, Рязанская обл, г. Рязань,
ул. Пожалостина, дом 46, помещ. НЗ, каб. 3
Телефон: (4912) 29-40-12**

e-mail: info@megaprom.ru

ООО «ИМЕТ»

**Адрес: 300045, Тульская область, г. Тула,
ул. Новомосковская, дом 16, помещ. 240
Телефон: (4872) 74-03-62**

e-mail: info@imet.su

