



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!



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

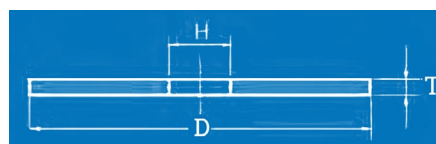
- скорость обработки за счет высокой производительности и агрессивности круга при отрезке;
- экономичность за счет высокой стойкости круга.

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

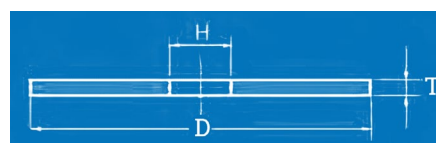
- скорость обработки за счет высокой производительности и агрессивности круга при отрезке;
- экономичность за счет высокой стойкости круга.

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

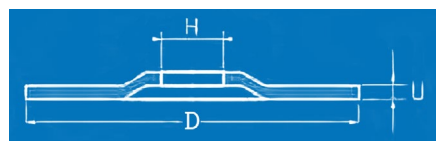
- Сталь

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

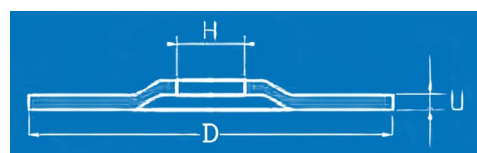
- Сталь
- Нержавеющая сталь

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



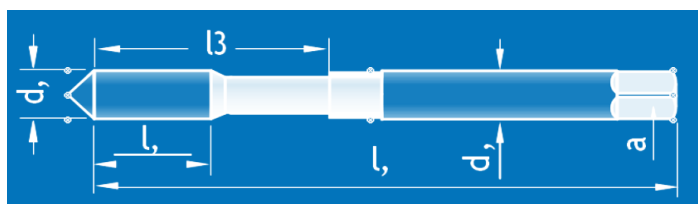
Машинные метчики

Резьбонарезной инструмент ДИПАР представлен высокотехнологичной серией машинных метчиков для нарезания резьбы как в сквозных так и в глухих отверстиях. В настоящее время в связи с увеличением эксплуатационных требований к обрабатываемым материалам (как правило это высоколегированные, высокопрочные и нержавеющие стали) резьбонарезной инструмент ДИПАР полностью удовлетворяет условиям обработки данных групп материалов, обеспечивая постоянные качество и стабильность параметров резьбы.

Машинные метчики ДИПАР

Метчики из быстрорежущей стали с кобальтом

Серия МТ-122



Серия МТ-124



Описание:

Машинные метчики из быстрорежущей стали с кобальтом, для обработки стали твердостью до 42HRC, чугуна, нержавеющей стали, алюминиевых сплавов. Метчики с двухслойным покрытием алумнитрид титана + карбид вольфрама.

Машинные метчики серии МТ-122 (со спиральной канавкой) предназначены для нарезания резьбы в глухих отверстиях. Соответственно, метчики серии МТ-124 (с прямой канавкой) предназначены для нарезания резьбы в сквозных отверстиях.

Характеристики

Наименование	Артикул	l_1 , мм	l_2 , мм	$\frac{38}{14}$ мм	l_3 , мм	d_2 , мм	α , мм	Ø свер-ла, мм	d_1 , мм	p , мм
МТ-122 М5	401001001	70	15	8	29	6	4,9	4,2	М 5	0,8
МТ-122 М6	401001002	70	17	10	30	6	4,9	5	М 6	1
МТ-124 М5	401001003	80	15	8	29	6	4,9	4,2	М 5	0,8
МТ-124 М6	401001004	80	17	10	30	6	4,9	5	М 6	1

Пример для заказа: МТ-122М5 арт.401001001

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

