



ДИПАР®

промышленный инструмент

Металлообрабатывающий инструмент



Содержание

| | |
|---|----|
| О компании | 4 |
| Напильники и надфили | 6 |
| Борфрезы | 18 |
| Абразивные шлифовальные диски | 38 |
| Абразивные шлифовальные втулки и ленты | 44 |
| Лепестковые шлифовальные головки | 50 |
| Волоконные шлифовальные головки | 53 |
| Тонкошлифовальный инструмент | 55 |
| Инструмент с алмазом и CBN | 63 |
| Отрезные и зачистные круги на бакелитовой связке | 71 |
| Лепестковые шлифовальные круги | 75 |
| Сверла | 77 |
| Концевые фрезы | 89 |
| Ручной пневматический инструмент | 94 |

ПЕРЕДОВОЕ ПРОИЗВОДСТВО – СОВРЕМЕННЫЙ, ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННЫЙ ИНСТРУМЕНТ

Гарантия на всю продукцию

Мы отвечаем за качество всех категорий инструментов – работаем только с проверенными поставщиками.

Гибкие условия контракта

Мы предлагаем заказчику удобные условия всесторонне финансово защищенной сделки для дальнейшего плодотворного сотрудничества.

Индивидуальное производство

При необходимости мы произведем инструмент в соответствии со всеми стандартами качества по вашему чертежу.

Качество мирового уровня от российского бренда

Отечественный инструмент ДИПАР – оптимальный вариант для выполнения задач импортозамещения.

Обеспечение непрерывного производственного процесса

Оборудование будет доставлено точно в срок и гарантированно пройдет заявленное количество циклов.

Предварительное тестирование на производстве

Наши технические специалисты привезут образцы на предприятие и проведут необходимые испытания на вашем оборудовании.

Продуманная логистика

Мы рассчитываем оптимальный вариант доставки на производство заказчика вне зависимости от региона его нахождения.

Наши технические специалисты предложат и разработают технологию использования всех производственных мощностей вашего предприятия, оснащенного инструментами ДИПАР, предоставляя и дальнейшее сопровождение для эффективной эксплуатации оборудования.

РОССИЯ, БЕЛАРУСЬ, КАЗАХСТАН:

ЕДИНОЕ ЭКОНОМИЧЕСКОЕ ПРОСТРАНСТВО –
УДОБНОЕ ДОЛГОВРЕМЕННОЕ СОТРУДНИЧЕСТВО



Работаем в соответствии с требованиями времени, оперативно реагируя на быстро меняющиеся условия международного рынка.



Напильники и надфили

Более чем 60-летний опыт изготовления напильников ДИПАР позволяет постоянно увеличивать ассортимент и улучшать эргономичность продукции. Строгий контроль качества на протяжении всего технологического цикла производства позволяет получить напильники и надфили стабильно высокого качества.

Напильники и надфили

Напильники и надфили ДИПАР используются в обработке материалов, металлических деталей и поверхностей методом опилования (снятия слоя металла) для придания заготовке заданной формы, размера или шероховатости; заточки режущих кромок; снятия заусенцев, выполнения шлицев, пазов и канавок.

Для черновой и чистовой обработки инструмент подбирается исходя из формы, геометрических размеров и номера насечки напильника или надфиля для получения заданной точности обработки, шероховатости или величины припуска на опилование.

Инструментальный материал

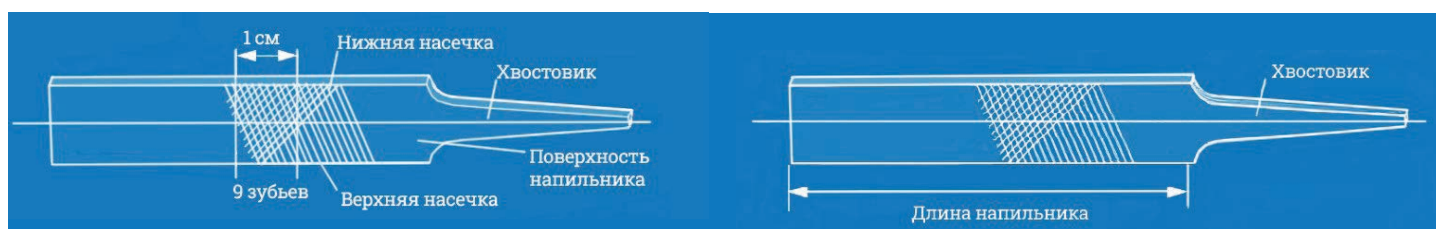
Напильники и надфили ДИПАР изготовлены из высококачественной инструментальной стали с термической обработкой методом объемной закалки до 61-63 HRC.

Определение количества насечек

Количество насечек на напильнике – количество углублений (насечек) на отрезке длиной 1 см, измеренном вдоль оси напильника. При перекрестной насечке счёт ведётся по верхней насечке. Количество насечек напильников ДИПАР соответствует стандарту DIN 8349.

Размеры напильников

Размеры поперечного сечения в таблицах измерены над насечкой и варьируются в зависимости от типа насечки. В сужающихся напильниках насечку измеряют в самом высоком и самом широком месте.



Количество насечек в слесарных напильниках (насечек на см)

| Длина напильника (без хвостовика), мм | Количество насечек | | |
|--|------------------------|----------------------------|------------------------|
| | Насечка 1, драчевая | Насечка 2, получистовая | Насечка 3, чистовая |
| 100 | 17 | 22 | 28 |
| 150 | 13 | 18 | 22 |
| 200 | 10 | 14 | 18 |
| 250 | 9 | 12 | 16 |
| 300 | 8 | 11 | 14 |
| 350 | 7 | 10 | 13 |

Количество насечек в надфилях (насечек на см)

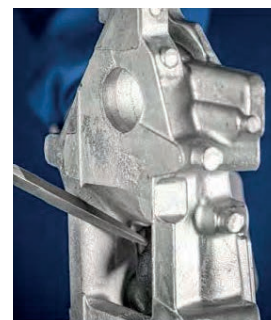
| Длина надфиля, мм | Количество насечек | | | | |
|-------------------|---------------------|----|----|----|----|
| | Швейцарская насечка | | | | |
| | 00 | 0 | 1 | 2 | 3 |
| 140 | | 31 | 35 | 43 | |
| 160 | 25 | 28 | 32 | 43 | 48 |

Слесарные напильники

Слесарные напильники ДИПАР отличаются длительным сроком службы и высокой производительностью съема.

Рекомендации по применению

- Насечка 1 – для обдирочной и грубой обработки;
- Насечка 2 – для универсального использования;
- Насечка 3 – для чистовой и тонкой обработки.



Обрабатываемые материалы

- Алюминий,
- Цинк,
- Бронза,
- Серый чугун,
- Медь,
- Сорты стали до 1200 Н/мм²,
- Латунь.
- Стальное литьё.

Виды обработок

- Удаление заусенцев,
- Обработка плоскости,
- Обработка кромок,
- Снятие фаски.

Напильник плоский тупоносый

Прямоугольный напильник с насечкой на трех сторонах из четырех. Исполнение с хвостовиком. Форма А по DIN 7261. Соответствует ГОСТ 1465-80. Подходит для обработки прямоугольных участков.



Профиль MF-12

| Профиль | Длина, мм | Насечка | | | Поперечное сечение, мм | Обозначение |
|---------|-----------|-----------|-----------|-----------|------------------------|----------------|
| | | 1 | 2 | 3 | | |
| | | Артикул | | | | |
| 12 | 100 | 101021087 | 101021088 | 101021089 | 11,55x2,6 | MF-12100MMC... |
| 12 | 150 | 101021000 | 101021001 | 101021002 | 15,6 x 3,6 | MF-12150MMC... |
| 12 | 200 | 101021003 | 101021004 | 101021005 | 20,1 x 4,05 | MF-12200MMC... |
| 12 | 250 | 101021006 | 101021007 | 101021008 | 24,4 x 5,4 | MF-12250MMC... |
| 12 | 300 | 101021009 | 101021010 | 101021011 | 29,4 x 5,7 | MF-12300MMC... |
| 12 | 350 | 101021012 | 101021013 | 101021014 | 35,1 x 6,8 | MF-12350MMC... |
| 12 | 400 | 101021090 | 101021091 | 101021092 | 39,4x8,4 | MF-12400MMC... |

Пример для заказа: MF-12150MMC1 арт. 101021000

Напильник плоский остроносый

Прямоугольный заостренный напильник с насечкой на четырех сторонах. Исполнение с хвостовиком. Форма В по DIN 7261. Соответствует ГОСТ 1465-80. Подходит для обработки прямоугольных участков.



Профиль MF-22

| Профиль | Длина, мм | Насечка | | | Поперечное сечение, мм | Обозначение |
|---------|-----------|-----------|-----------|-----------|------------------------|----------------|
| | | 1 | 2 | 3 | | |
| | | Артикул | | | | |
| 22 | 150 | 101021018 | 101021019 | 101021020 | 15,6 x 3,6 | MF-22150MMC... |
| 22 | 200 | 101021021 | 101021022 | 101021023 | 20,1 x 4,05 | MF-22200MMC... |
| 22 | 250 | 101021024 | 101021025 | 101021026 | 24,4 x 5,4 | MF-22250MMC... |

Пример для заказа: MF-22150MMC1 арт. 101021018

Напильник трехгранный

Трехгранный заостренный напильник с насечкой на трех сторонах. Исполнение с хвостовиком. Форма С по DIN 7261. Соответствует ГОСТ 1465-80. Подходит для опиливания угловых профилей.



Профиль MF-32

| Профиль | Длина, мм | Насечка | | | Поперечное сечение, мм | Обозначение |
|---------|-----------|-----------|-----------|-----------|------------------------|----------------|
| | | 1 | 2 | 3 | | |
| 32 | 100 | 101021111 | 101021112 | 101021113 | 21,6 | MF-32100ММС... |
| 32 | 150 | 101021093 | 101021094 | 101021095 | 11,6 | MF-32150ММС... |
| 32 | 200 | 101021030 | 101021031 | 101021032 | 14,6 | MF-32200ММС... |
| 32 | 250 | 101021033 | 101021034 | 101021035 | 18,4 | MF-32250ММС... |
| 32 | 300 | 101021108 | 101021109 | 101021110 | 8,8 | MF-32300ММС... |

Пример для заказа: MF-32200ММС1 арт. 101021030

Напильник круглый

Круглый напильник. Исполнение с хвостовиком. Форма F по DIN 7261. Соответствует ГОСТ 1465-80. Подходит для обработки радиусов и опиливания профилей и внутренних радиусов.



Профиль MF-62

| Профиль | Длина, мм | Насечка | | | Поперечное сечение, мм | Обозначение |
|---------|-----------|-----------|-----------|-----------|------------------------|----------------|
| | | 1 | 2 | 3 | | |
| 62 | 100 | 101021039 | 101021040 | 101021041 | 4,8 | MF-62100ММС... |
| 62 | 150 | 101021042 | 101021043 | 101021044 | 6,1 | MF-62150ММС... |
| 62 | 200 | 101021045 | 101021046 | 101021047 | 6,9 | MF-62200ММС... |
| 62 | 250 | 101021096 | 101021097 | 101021098 | 9,05 | MF-62250ММС... |
| 62 | 300 | 101021117 | 101021118 | 101021119 | 12,0 | MF-62300ММС... |

Пример для заказа: MF-62100ММС1 арт. 101021039

Напильник ключевой плоский остроносый

Ключевой плоский остроносый напильник с насечкой на четырех сторонах. Исполнение с хвостовиком. Подходит для обработки прямоугольных участков.



Профиль MF-27

| Профиль | Длина, мм | Насечка | | | Поперечное сечение, мм | Обозначение |
|---------|-----------|-----------|-----------|-----------|------------------------|----------------|
| | | 1 | 2 | 3 | | |
| 27 | 100 | 101021054 | 101021055 | 101021056 | 11,7 x 1 | MF-27100ММС... |
| 27 | 150 | 101021057 | 101021058 | 101021059 | 16 x 1,9 | MF-27150ММС... |
| 27 | 200 | 101021060 | 101021061 | 101021062 | 20,1 x 2,5 | MF-27200ММС... |


Пример для заказа: MF-27100ММС арт. 101021054

Напильник полукруглый остроносый

Полукруглый остроносый напильник с насечкой на двух сторонах. Исполнение с хвостовиком. Форма Е по DIN 7261. Соответствует ГОСТ 1465-80. Подходит для обработки радиусов и опилования полукруглых профилей.



Профиль MF-52

| Профиль | Длина, мм | Насечка | | | Поперечное сечение, мм |  | Обозначение |
|---------|-----------|-----------|-----------|-----------|------------------------|---|----------------|
| | | 1 | 2 | 3 | | | |
| | | Артикул | | | | | |
| 52 | 100 | 101021120 | 101021121 | 101021122 | 12,0 x 4,0 | 10 | MF-52100MMC... |
| 52 | 150 | 101021081 | 101021082 | 101021083 | 15,7 x 4,3 | 10 | MF-52150MMC... |
| 52 | 200 | 101021084 | 101021085 | 101021086 | 19,4 x 5,5 | 10 | MF-52200MMC... |
| 52 | 250 | 101021099 | 101021100 | 101021101 | 24,2x6,9 | 10 | MF-52250MMC... |

Пример для заказа: MF-52150MMC1 арт. 101021081

Напильник квадратный

Квадратный заостренный напильник с насечкой на четырех сторонах. Исполнение с хвостовиком. Форма D по DIN 7261. Соответствует ГОСТ 1465-80. Подходит для опилования угловых профилей.



Профиль MF-42

| Профиль | Длина, мм | Насечка | | | Поперечное сечение, мм |  | Обозначение |
|---------|-----------|-----------|-----------|-----------|------------------------|---|----------------|
| | | 1 | 2 | 3 | | | |
| | | Артикул | | | | | |
| 42 | 100 | 101021114 | 101021115 | 101021116 | 3,9 | 10 | MF-42100MMC... |
| 42 | 150 | 101021066 | 101021067 | 101021068 | 5,6 | 10 | MF-42150MMC... |
| 42 | 200 | 101021069 | 101021070 | 101021071 | 7,3 | 10 | MF-42200MMC... |
| 42 | 250 | 101021072 | 101021073 | 101021074 | 9,2 | 10 | MF-42250MMC... |
| 42 | 300 | 101021075 | 101021076 | 101021077 | 11,8 | 10 | MF-42300MMC... |

Пример для заказа: MF-42150MMC1 арт. 101021066


Слесарные напильники для обработки алюминия

Напильник плоский остроносый

Прямоугольный заострённый напильник с насечкой на четырех сторонах. Исполнение с хвостовиком. Форма В по DIN 7261. Подходит для обработки прямоугольных участков.



Профиль MF-22-ALU

| Профиль | Длина, мм | Артикул | Поперечное сечение, мм |  | Обозначение |
|---------|-----------|-----------|------------------------|---|---------------------|
| 22 | 200 | 101021102 | 20,1 x 4,05 | 10 | MF-22 200 MM CO-ALU |
| 22 | 250 | 101021103 | 24,4 x 5,4 | 10 | MF-22 250 MM CO-ALU |
| 22 | 300 | 101021104 | 24,4 x 5,4 | 10 | MF-22 250 MM CO-ALU |


Пример для заказа: MF-22200MMCO-ALU арт. 101021102

Напильник полукруглый остроносый

Полукруглый остроносый напильник с насечкой на двух сторонах. Исполнение с хвостовиком. Форма Е по DIN 7261. Подходит для обработки радиусов и опилования полукруглых профилей.



Профиль MF-52-ALU

| Профиль | Длина, мм | Артикул | Поперечное сечение, мм |  | Обозначение |
|---------|-----------|-----------|------------------------|---|---------------------|
| 52 | 200 | 101021105 | 19,4 x 5,5 | 10 | MF-52 200 MM CO-ALU |
| 52 | 250 | 101021106 | 24,2 x 6,9 | 10 | MF-52 250 MM CO-ALU |
| 52 | 300 | 101021107 | 24,2 x 6,9 | 10 | MF-52 250 MM CO-ALU |

Пример для заказа: MF-52200MMCO-ALU арт. 101021105

Надфили

Надфили ДИПАР используются в приборо- и станкостроении, при изготовлении пресс-форм, матриц, штампов для серийных изделий и т.д. Также применяются для обработки самых малых поверхностей, проемов, форм, профилей и радиусов. Благодаря кованому хвостовику могут быть использованы с рукояткой или без нее.

Обрабатываемые материалы


- Сорты стали до 1200 Н/мм²

Виды обработок

- Снятие заусенцев,
- Притупление острых кромок.



Швейцарская насечка

| Профиль | Длина, мм | Швейцарская насечка | | | | | Поперечное сечение, мм |  | Обозначение |
|--------------------|-----------|---------------------|-----------|-----------|-----------|-----------|------------------------|---|----------------|
| | | 00 | 0 | 1 | 2 | 3 | | | |
| Плоский тупоносый | 140 | | 101022000 | 101022001 | 101022002 | | 4,95x1,3 | 10 | NF-01140ММС... |
| | 160 | 101022003 | 101022004 | 101022005 | 101022006 | 101022007 | 5,4x1,6 | 10 | NF-01160ММС... |
| Плоский остроносый | 140 | | 101022011 | 101022012 | 101022013 | | 4,9x1,3 | 10 | NF-06140ММС... |
| | 160 | 101022077 | 101022014 | 101022015 | 101022016 | 101022078 | 5,9x1,4 | 10 | NF-06160ММС... |
| Птичий язык | 140 | | 101022090 | 101022062 | 101022063 | | 4,7x1,8 | 10 | NF-03140ММС... |
| | 160 | 101022064 | 101022065 | 101022066 | 101022067 | 101022068 | 5,4x2,0 | 10 | NF-03160ММС... |
| Круглый | 140 | | 101022031 | 101022032 | 101022033 | | 2,9 | 10 | NF-10140ММС... |
| | 160 | 101022079 | 101022034 | 101022035 | 101022036 | 101022080 | 3,3 | 10 | NF-10160ММС... |
| Полукруглый | 140 | | 101022020 | 101022021 | 101022022 | | 4,36x1,7 | 10 | NF-02140ММС... |
| | 160 | 101022023 | 101022024 | 101022025 | 101022026 | 101022027 | 5,6x1,8 | 10 | NF-02160ММС... |
| Ножевой | 140 | | 101022069 | 101022070 | 101022071 | | 4,4x1,8 | 10 | NF-05140ММС... |
| | 160 | 101022072 | 101022034 | 101022074 | 101022075 | 101022076 | 5,95x2,2 | 10 | NF-05160ММС... |
| Квадратный | 140 | | 101022040 | 101022041 | 101022042 | | 3,2 | 10 | NF-08140ММС... |
| | 160 | 101022081 | 101022043 | 101022044 | 101022045 | 101022082 | 3,9 | 10 | NF-08160ММС... |
| Треугольный | 160 | 101022049 | 101022050 | 101022051 | 101022052 | 101022083 | 3,9 | 10 | NF-07160ММС... |
| Баретт | 140 | | 101022056 | 101022057 | 101022058 | | 4,4x1,9 | 10 | NF-11140ММС... |
| | 160 | 101022084 | 101022059 | 101022060 | 101022061 | 101022085 | 5,5x2,2 | 10 | NF-11160ММС... |

Слесарные напильники с покрытием

Напильники с покрытием отличаются высокой твердостью поверхности 1200 HV (твердость по Виккерсу) и используются для точного опиления малых деталей и выполнения тонких работ. Они обладают высокой износостойкостью, предотвращают образование коррозии на обрабатываемом материале, не засаливаются, легко очищаются от стружки.

Обрабатываемые материалы

- Нержавеющая сталь,
- Жаропрочные материалы,
- Цветной металл твердый,
- Армированные дюропласты.

Виды обработок

- Удаление заусенцев,
- Обработка плоскости,
- Обработка кромок,
- Снятие фаски.

Напильник плоский тупоносый с покрытием



Профиль CMF-12

| Профиль | Длина, мм | Насечка | | | Поперечное сечение, мм | Обозначение |
|---------|-----------|-----------|-----------|-----------|------------------------|-----------------|
| | | 1 | 2 | 3 | | |
| | | Артикул | | | | |
| 12 | 150 | 101051001 | 101051002 | 101051003 | 15,6 x 3,6 | CMF-12150MMC... |
| 12 | 200 | 101051004 | 101051005 | 101051006 | 20,1 x 4,05 | CMF-12200MMC... |
| 12 | 250 | 101051007 | 101051008 | 101051009 | 24,4 x 5,4 | CMF-12250MMC... |

Пример для заказа: CMF-12150MMC2 арт. 101051002

Напильник плоский остроносый с покрытием



Профиль CMF-22


| Профиль | Длина, мм | Насечка | | | Поперечное сечение, мм | Обозначение |
|---------|-----------|-----------|-----------|-----------|------------------------|-----------------|
| | | 1 | 2 | 3 | | |
| | | Артикул | | | | |
| 22 | 150 | 101051010 | 101051011 | 101051012 | 15,6 x 3,6 | CMF-22150MMC... |
| 22 | 200 | 101051013 | 101051014 | 101051015 | 20,1 x 4,05 | CMF-22200MMC... |
| 22 | 250 | 101051016 | 101051017 | 101051018 | 24,4 x 5,4 | CMF-22250MMC... |

Пример для заказа: CMF-22200MMC2 арт. 101051014

Напильник трёхгранный с покрытием



Профиль CMF-32

| Профиль | Длина, мм | Насечка | | | Поперечное сечение, мм |  | Обозначение |
|---------|-----------|-----------|-----------|-----------|------------------------|---|-----------------|
| | | 1 | 2 | 3 | | | |
| | | Артикул | | | | | |
| 32 | 150 | 101051019 | 101051020 | 101051021 | 11,6 | 10 | CMF-32150MMC... |
| 32 | 200 | 101051022 | 101051023 | 101051024 | 14,6 | 10 | CMF-32200MMC... |
| 32 | 250 | 101051025 | 101051026 | 101051027 | 18,4 | 10 | CMF-32250MMC... |

Пример для заказа: CMF-32200MMC2 арт. 101051023

Напильник круглый с покрытием



Профиль CMF-62

| Профиль | Длина, мм | Насечка | | | Поперечное сечение, мм |  | Обозначение |
|---------|-----------|-----------|-----------|-----------|------------------------|---|-----------------|
| | | 1 | 2 | 3 | | | |
| | | Артикул | | | | | |
| 62 | 150 | 101051028 | 101051029 | 101051030 | 6,1 | 10 | CMF-62150MMC... |
| 62 | 200 | 101051031 | 101051032 | 101051033 | 6,9 | 10 | CMF-62200MMC... |
| 62 | 250 | 101051034 | 101051035 | 101051036 | 9,05 | 10 | CMF-62250MMC... |

Пример для заказа: CMF-62200MMC арт. 101051032

Напильник ключевой плоский остроносый с покрытием



Профиль CMF-27

| Профиль | Длина, мм | Насечка | | | Поперечное сечение, мм |  | Обозначение |
|---------|-----------|-----------|-----------|-----------|------------------------|---|-----------------|
| | | 1 | 2 | 3 | | | |
| | | Артикул | | | | | |
| 27 | 150 | 101051037 | 101051038 | 101051039 | 16 x 1,9 | 10 | CMF-27150MMC... |
| 27 | 200 | 101051040 | 101051041 | 101051042 | 20,1 x 2,5 | 10 | CMF-27200MMC... |

Пример для заказа: CMF-27150MMC2 арт. 101051038

Напильник квадратный с покрытием



Профиль CMF-42

Насечка

| 1 | 2 | 3 |
|---|---|---|
|---|---|---|

| Профиль | Длина, мм | Насечка | | | Поперечное сечение, мм |  | Обозначение |
|---------|-----------|-----------|-----------|-----------|------------------------|---|-----------------|
| | | 1 | 2 | 3 | | | |
| 42 | 150 | 101051043 | 101051044 | 101051045 | 5,6 | 10 | CMF-42150MMC... |
| 42 | 200 | 101051046 | 101051047 | 101051048 | 7,3 | 10 | CMF-42200MMC... |
| 42 | 250 | 101051049 | 101051050 | 101051051 | 9,2 | 10 | CMF-42250MMC... |

Пример для заказа: CMF-42200MMC2 арт. 101051047

Напильник полукруглый остроносый с покрытием



Профиль CMF-52

Насечка

| 1 | 2 | 3 |
|---|---|---|
|---|---|---|

| Профиль | Длина, мм | Насечка | | | Поперечное сечение, мм |  | Обозначение |
|---------|-----------|-----------|-----------|-----------|------------------------|---|-----------------|
| | | 1 | 2 | 3 | | | |
| 52 | 150 | 101051052 | 101051053 | 101051054 | 15,7 x 4,3 | 10 | CMF-52150MMC... |
| 52 | 200 | 101051055 | 101051056 | 101051057 | 19,4 x 5,5 | 10 | CMF-52200MMC... |
| 52 | 250 | 101051058 | 101051059 | 101051060 | 24,2 x 6,9 | 10 | CMF-52250MMC... |

Пример для заказа: CMF-52200MMC2 арт. 101051056

Напильники и надфили

Борфрезы

Абразивные шлифовальные диски

Абразивные шлифовальные втулки и ленты

Лепестковые шлифовальные головки

Волоконные шлифовальные головки

Надфили с покрытием

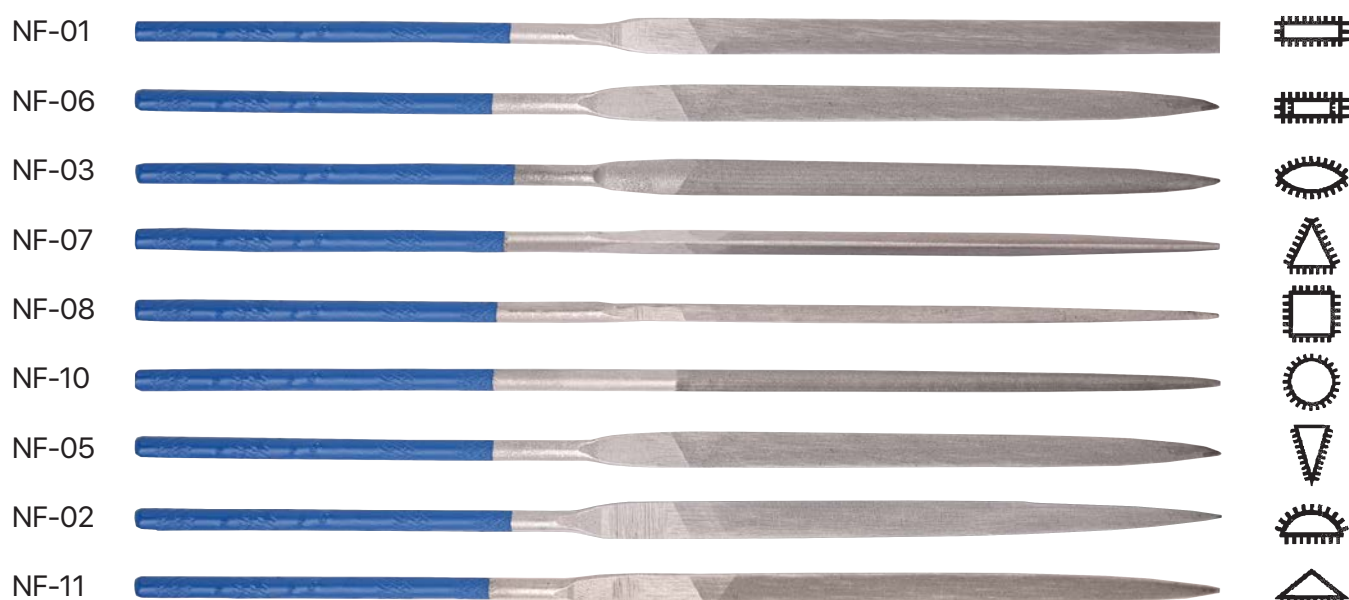
Надфили с покрытием обладают очень твердой поверхностью 1200 HV (твердость по Виккерсу). Применяются для точного опиления самых малых и филигранных поверхностей; имеют высокую производительность и износостойкость, не засаливаются. Кованый хвостовик позволяет использовать надфиль с рукояткой или без нее.

Обрабатываемые материалы

- Нержавеющая сталь,
- Жаропрочные материалы,
- Цветной металл твердый,
- Армированные дюропласты.

Виды обработок


- Удаление заусенцев,
- Обработка плоскости,
- Обработка кромок,
- Снятие фаски.



Швейцарская насечка

00

2

| Профиль | Длина, мм | Швейцарская насечка | | Поперечное сечение, мм |  | Обозначение |
|--------------------|-----------|---------------------|-----------|------------------------|---|-----------------|
| | | 00 | 2 | | | |
| Плоский тупоносый | 160 | 101052001 | 101052002 | 5,4x1,6 | 10 | CNF-01160MMC... |
| Плоский остроносый | 160 | 101052003 | 101052004 | 5,9x1,4 | 10 | CNF-06160MMC... |
| Птичий язык | 160 | 101052005 | 101052006 | 5,4x2,0 | 10 | CNF-03160MMC... |
| Полукруглый | 160 | 101052007 | 101052008 | 5,6x1,8 | 10 | CNF-02160MMC... |
| Круглый | 160 | 101052009 | 101052010 | 3,3 | 10 | CNF-10160MMC... |
| Ножевой | 160 | 101052011 | 101052012 | 5,95x2,2 | 10 | CNF-05160MMC... |
| Квадратный | 160 | 101052013 | 101052014 | 3,9 | 10 | CNF-08160MMC... |
| Треугольный | 160 | 101052015 | 101052016 | 3,9 | 10 | CNF-07160MMC... |
| Баретт | 160 | 101052017 | 101052018 | 5,5x2,2 | 10 | CNF-11160MMC... |

Пример для заказа: CNF-01160MMC2 арт. 101052002


Рукоятка для напильников

Эргономичная двухкомпонентная рукоятка для удобной и безопасной работы.

Преимущества

- Защищает руки от острых кромок и углов;
- Эргономичная форма с оптимальной рукояткой;
- Снаружи мягкий пластик, стабильная внутренняя часть.



| Предназначены для длины напильника, мм | Артикул |  | Обозначение |
|--|---------------|--|--------------|
| 150-350 | 101023001 | 1 | HMF-DC01 |
| 150 | 101023003-150 | 1 | HMF-DC02-150 |
| 200 | 101023003-200 | 1 | HMF-DC02-200 |
| 250 | 101023003-250 | 1 | HMF-DC02-250 |
| 300 | 101023003-300 | 1 | HMF-DC02-300 |
| 350 | 101023003-350 | 1 | HMF-DC02-350 |


Рукоятка для надфилей

Рукоятка для удобной и безопасной работы.

Преимущества

- Рукоятка гарантирует менее утомительную и более безопасную работу;
- Полноценная передача усилия.



| Артикул |  | Обозначение |
|-----------|---|-------------|
| 101023002 | 1 | HNF-PVC01 |

Напильники и надфили

Борфрезы

Абразивные шлифовальные диски

Абразивные шлифовальные втулки и ленты

Лепестковые шлифовальные головки

Волоконные шлифовальные головки



Борфрезы

Твердосплавные борфрезы ДИПАР – многолезвийный режущий инструмент, предназначенный для использования в ручных шлифовальных машинках с пневматическим или электрическим приводом.

Борфреза выполнена из монолитного высококачественного твердого сплава и может иметь паяную конструкцию с хвостовиком из легированной стали.

Борфрезы твердосплавные

Борфрезы используются:

- Для обработки деталей из любых металлов, удаления облоя с заготовок;
- Для обработки внутренних поверхностей отверстий, скосов, радиусов и пазов;
- В качестве альтернативы шлифовальному кругу, исключая пылеобразование и повышая производительность;
- Для обработки поверхностей штампов и пресс-форм с твердостью до 68 HRC;
- Для зачистки сварных швов и подготовки кромок под сварку.

Линейки борфрез ДИПАР

Универсальная линейка UNIVERSAL (UNI) ■ ■ ■ □

Предназначены для обработки углеродистых, нелегированных металлов, стального литья, сварных швов. Оптимальное сочетание высокой производительности и невысокой стоимости.

Профессиональная линейка PROFESSIONAL (PRO) ■ ■ ■ □

Предназначены для обработки улучшенной, легированной стали, стального литья. Устойчивы к вибрационным нагрузкам. Обеспечивают высокий съем материала.










Высокопроизводительная линейка HIGH-PERFORMANCE (HP) ■ ■ ■ ■

Предназначены для высокопроизводительной обработки всех видов сталей и сплавов. Высочайшая производительность с высокой стойкостью. Характеризуются пониженной вибрацией и шумом.

Рекомендации по применению борфрез











- Необходимо соблюдать режимы работы рекомендованные производителем;
- Необходимо использовать самое высокое возможное число оборотов в рамках рекомендуемых границ оборотов/скорости резания;
- Необходимо соблюдать рекомендации по числу оборотов при работе с материалами с низкой теплопроводностью;
- Проверяйте наличие люфта в месте соединения борфрезы. Наличие люфта может привести к биению, вибрации и как следствие к преждевременному износу;
- Площадь контакта между фрезой и обрабатываемым материалом должна составлять не более 30%;
- Направление ведения и направление вращения борфрезы должны быть противоположными или маятниковыми. Исключение составляет тонкая обработка поверхности, где эти направления совпадают;
- В случае износа и потери режущих свойств, инструмент следует заменить. Чрезмерное давление на изношенный инструмент не приведет к повышению производительности и может быть чревато его разрушением.

Возможные ошибки при использовании борфрез

| Фото | Последствия | Решения |
|---|--|---|
|  | Борфреза забивается | Использовать борфрезы с зубом, соответствующим обрабатываемому материалу. Применять шлифовальное масло |
|  | Образование цветопобежалости на стыке рабочей части и хвостовика | Соблюдать рекомендуемое число оборотов. Сократить прижимное усилие и угол обхвата |
|  | Отрыв рабочей части от хвостовика | |
|  | Образование искр при фрезеровании | Снизить число оборотов и прижимное усилие. Уменьшить пятно контакта борфрезы с деталью до величины не более 1/3 окружности |
|  | Сколы на рабочей части | Исключить ударную нагрузку на рабочую часть |
|  | Откалывание хвостовика | Использовать приводное устройство без люфта и исправной зажимной цангой |
|  | Самопроизвольное выдвижение борфрезы из цанги | Заменить изношенную цангу |
|  | Загиб или излом хвостовика | Соблюдать рекомендуемое число оборотов и указания при использовании борфрез с удлиненным хвостовиком |
|  | Появление признаков износа, исчезновение плавности хода, сильная вибрация, увеличение искрения | Использовать борфрезу в соответствии с её ресурсом. Установить новую борфрезу |

Борфрезы твердосплавные

Формы борфрез

| | | |
|---|-----------------------------------|---|
| A | Цилиндрическая без торцевого зуба |  |
| B | Цилиндрическая с торцевым зубом |  |
| C | Цилиндросферическая |  |
| D | Сферическая |  |
| E | Каплевидная |  |
| F | Грибовидная |  |
| G | Снарядная |  |
| H | Поконковая |  |
| L | Круглоконическая |  |
| M | Остроконическая |  |

Рекомендации по выбору числа оборотов

| Диаметр борфрезы, мм | Алюминий, пластик | Латунь, медь, чугун, бронза | Незакаленная сталь | Закаленная сталь, нержавеющая сталь, жаропрочные сплавы |
|----------------------|-------------------|-----------------------------|--------------------|---|
| | Оборотов в мин. | | | |
| 3 | 64000 ÷ 100000 | 37000 ÷ 64000 | 48000 ÷ 64000 | 27000 ÷ 37000 |
| 6 | 32000 ÷ 59000 | 19000 ÷ 32000 | 24000 ÷ 32000 | 13000 ÷ 19000 |
| 10 | 19000 ÷ 35000 | 11000 ÷ 19000 | 14000 ÷ 19000 | 8000 ÷ 11000 |
| 12 | 16000 ÷ 30000 | 9000 ÷ 16000 | 12000 ÷ 16000 | 7000 ÷ 9000 |
| 16 | 12000 ÷ 22000 | 7000 ÷ 12000 | 9000 ÷ 12000 | 5000 ÷ 7000 |
| 20 | 10000 ÷ 17000 | 6000 ÷ 10000 | 7000 ÷ 10000 | 4000 ÷ 6000 |
| 25 | 7000 ÷ 14000 | 4000 ÷ 8000 | 6000 ÷ 8000 | 3000 ÷ 4000 |

Универсальная линейка UNIVERSAL (UNI)

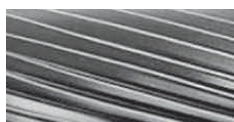


Типы зубьев



Зуб DM

с перекрестной средней насечкой, общего назначения для обработки стали, чугуна и нержавеющей стали.



Зуб SF

с одинарной мелкой насечкой общего назначения для тонкой обработки стали, чугуна, меди и латуни.

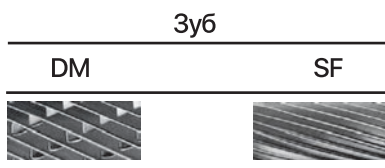
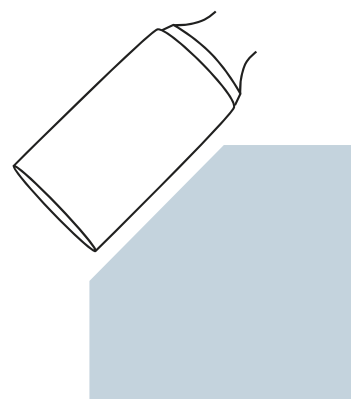
Рекомендации по выбору зуба

| Материал обработки | Зуб DM | Зуб SF |
|----------------------|--------|--------|
| Незакаленная сталь | ● | ● |
| Закалённая сталь | | ● |
| Чугун | ● | ● |
| Латунь, медь, бронза | | ○ |
| Нержавеющая сталь | ● | ○ |

● рекомендован

○ условно рекомендован

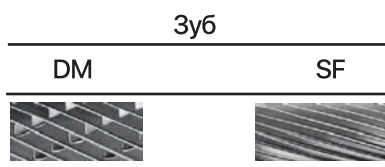
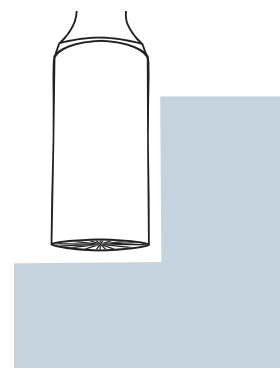
Цилиндрическая форма А без торцевого зуба



| D, мм | l, мм | S, мм | L, мм | Артикул | Обозначение |
|-----------------------------|-------|-------|-------|-----------|----------------|
| Диаметр (S) хвостовика 3 мм | | | | | |
| 2 | 10 | 3 | 38 | 108001001 | CB-A0210/3 ... |
| 3 | 13 | 3 | 38 | 108001002 | CB-A0313/3 ... |
| 6 | 13 | 3 | 38 | 108001003 | CB-A0613/3 ... |
| Диаметр (S) хвостовика 6 мм | | | | | |
| 6 | 16 | 6 | 50 | 108001004 | CB-A0616/6 ... |
| 8 | 20 | 6 | 65 | 108001005 | CB-A0820/6 ... |
| 10 | 20 | 6 | 65 | 108001006 | CB-A1020/6 ... |
| 12 | 25 | 6 | 70 | 108001007 | CB-A1225/6 ... |

Пример для заказа: CB-A0210/3 DM арт. 108001001

Цилиндрическая форма В с торцевым зубом



| D, мм | l, мм | S, мм | L, мм | Артикул | Обозначение |
|-----------------------------|-------|-------|-------|-----------|--------------------------|
| Диаметр (S) хвостовика 3 мм | | | | | |
| 2 | 10 | 3 | 38 | 108001008 | 108001058 CB-B0210/3 ... |
| 3 | 13 | 3 | 38 | 108001009 | 108001059 CB-B0313/3 ... |
| 6 | 13 | 3 | 43 | 108001010 | 108001060 CB-B0613/3 ... |
| Диаметр (S) хвостовика 6 мм | | | | | |
| 6 | 16 | 6 | 50 | 108001011 | 108001061 CB-B0616/6 ... |
| 8 | 20 | 6 | 65 | 108001012 | 108001062 CB-B0820/6 ... |
| 10 | 20 | 6 | 65 | 108001013 | 108001063 CB-B1020/6 ... |
| 12 | 25 | 6 | 70 | 108001014 | 108001064 CB-B1225/6 ... |

Пример для заказа: CB-B0210/3 DM арт. 108001008

Напильники и надфили

Борфрезы

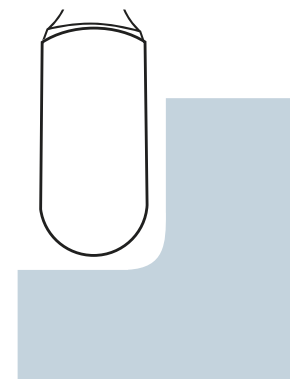
Абразивные шлифовальные диски

Абразивные шлифовальные втулки и ленты

Лепестковые шлифовальные головки

Волокнистые шлифовальные головки

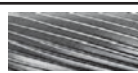
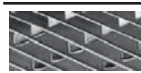
Цилиндросферическая форма С



Зуб

DM

SF



Артикул

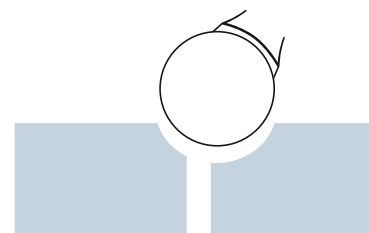
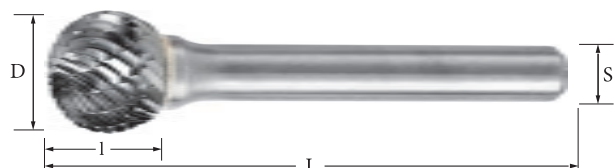


Обозначение

| D, мм | l, мм | S, мм | L, мм | Артикул | | | Обозначение |
|-----------------------------|----------|----------|----------|-----------|-----------|---|----------------|
| Диаметр (S) хвостовика 3 мм | | | | | | | |
| 2 | 10 | 3 | 38 | 108001015 | 108001065 | 1 | CB-C0210/3 ... |
| 3 | 13 | 3 | 38 | 108001016 | 108001066 | 1 | CB-C0313/3 ... |
| 6 | 13 | 3 | 43 | 108001017 | 108001067 | 1 | CB-C0613/3 ... |
| Диаметр (S) хвостовика 6 мм | | | | | | | |
| 6 | 16 | 6 | 50 | 108001018 | 108001068 | 1 | CB-C0616/6 ... |
| 8 | 20 | 6 | 65 | 108001019 | 108001069 | 1 | CB-C0820/6 ... |
| 10 | 20 | 6 | 65 | 108001020 | 108001070 | 1 | CB-C1020/6 ... |
| 12 | 25 | 6 | 70 | 108001021 | 108001071 | 1 | CB-C1225/6 ... |
| 16 | 25 | 6 | 70 | 108001101 | - | 1 | CB-C1625/6... |

Пример для заказа: CB_C0210/3 DM арт. 108001015

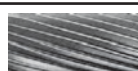
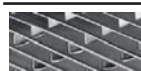
Сферическая форма D



Зуб

DM

SF



Артикул

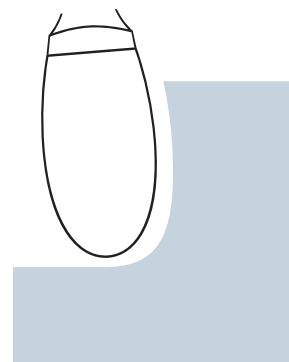


Обозначение

| D, мм | l, мм | S, мм | L, мм | Артикул | | | Обозначение |
|-----------------------------|----------|----------|----------|-----------|-----------|---|----------------|
| Диаметр (S) хвостовика 3 мм | | | | | | | |
| 3 | 2,7 | 3 | 38 | 108001022 | 108001072 | 1 | CB-D0302/3 ... |
| 4 | 3,6 | 3 | 43 | 108001023 | 108001073 | 1 | CB-D0403/3 ... |
| 6 | 5,4 | 3 | 38 | 108001024 | 108001074 | 1 | CB-D0605/3 ... |
| Диаметр (S) хвостовика 6 мм | | | | | | | |
| 6 | 5,4 | 6 | 50 | 108001025 | 108001075 | 1 | CB-D0605/6 ... |
| 8 | 7 | 6 | 52 | 108001026 | 108001076 | 1 | CB-D0807/6 ... |
| 10 | 9 | 6 | 54 | 108001027 | 108001077 | 1 | CB-D1009/6 ... |
| 12 | 10 | 6 | 56 | 108001028 | 108001078 | 1 | CB-D1210/6 ... |
| 16 | 14 | 6 | 59 | 108001102 | - | 1 | CB-D1614/6... |
| 20 | 18 | 6 | 63 | 108001103 | - | 1 | CB-D2018/6... |
| 25 | 21 | 6 | 66 | 108001105 | - | 1 | CB-D2521/6... |

Пример для заказа: CB-D0302/3 DM арт. 108001022

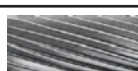
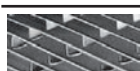
Каплевидная форма E



Зуб

DM

SF



Артикул

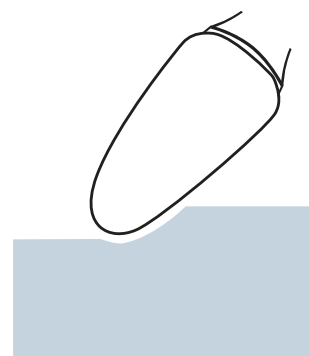


Обозначение

| D, мм | I, мм | S, мм | L, мм | Артикул | | Обозначение |
|-----------------------------|-------|-------|-------|-----------|---|------------------|
| Диаметр (S) хвостовика 3 мм | | | | | | |
| 3 | 7 | 3 | 38 | 108001029 | - | 1 CB-E0307/3 ... |
| 6 | 10 | 3 | 38 | 108001030 | - | 1 CB-E0610/3 ... |
| Диаметр (S) хвостовика 6 мм | | | | | | |
| 6 | 10 | 6 | 50 | 108001031 | - | 1 CB-E0610/6 ... |
| 8 | 13 | 6 | 58 | 108001032 | - | 1 CB-E0813/6 ... |
| 10 | 16 | 6 | 61 | 108001033 | - | 1 CB-E1016/6 ... |
| 12 | 20 | 6 | 65 | 108001034 | - | 1 CB-E1220/6 ... |
| 16 | 25 | 6 | 70 | 108001104 | - | 1 CB-E1625/6... |

Пример для заказа: CB-E0307/3 DM арт. 108001029

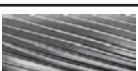
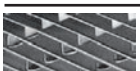
Грибовидная форма F



Зуб

DM

SF



Артикул



Обозначение

| D, мм | I, мм | S, мм | L, мм | Артикул | | Обозначение |
|-----------------------------|-------|-------|-------|-----------|---|------------------|
| Диаметр (S) хвостовика 3 мм | | | | | | |
| 3 | 7 | 3 | 32 | 108001035 | - | 1 CB-F0307/3 ... |
| 3 | 13 | 3 | 38 | 108001036 | - | 1 CB-F0313/3 ... |
| 6 | 13 | 3 | 51 | 108001037 | - | 1 CB-F0613/3 ... |
| Диаметр (S) хвостовика 6 мм | | | | | | |
| 6 | 18 | 6 | 63 | 108001038 | - | 1 CB-F0618/6 ... |
| 8 | 20 | 6 | 65 | 108001039 | - | 1 CB-F0820/6 ... |
| 10 | 20 | 6 | 65 | 108001040 | - | 1 CB-F1020/6 ... |
| 12 | 25 | 6 | 70 | 108001041 | - | 1 CB-F1225/6 ... |

Пример для заказа: CB-F0307/3 DM арт. 108001035

Напильники и надфили

Борфрезы

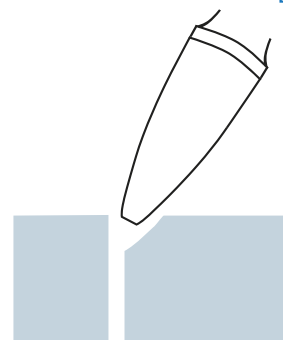
Абразивные
шлифовальные диски

Абразивные шлифовальные
втулки и ленты

Лепестковые
шлифовальные головки


Волокonné
шлифовальные головки

Снарядная форма G



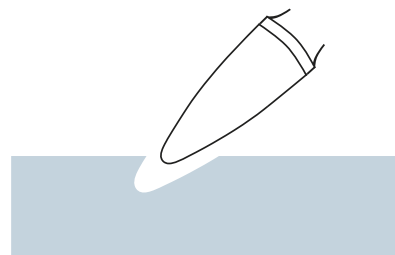
Зуб



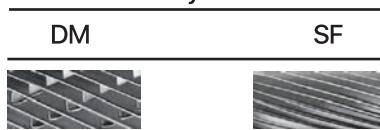
| D, мм | I, мм | S, мм | L, мм | Артикул | |  | Обозначение |
|-----------------------------|----------|----------|----------|-----------|-----------|---|----------------|
| Диаметр (S) хвостовика 3 мм | | | | | | | |
| 3 | 7 | 3 | 38 | 108001042 | 108001079 | 1 | CB-G0307/3 ... |
| 3 | 13 | 3 | 38 | 108001043 | 108001080 | 1 | CB-G0313/3 ... |
| 6 | 13 | 3 | 51 | 108001044 | 108001081 | 1 | CB-G0613/3 ... |
| Диаметр (S) хвостовика 6 мм | | | | | | | |
| 6 | 18 | 6 | 63 | 108001045 | 108001082 | 1 | CB-G0618/6... |
| 8 | 20 | 6 | 65 | 108001046 | 108001083 | 1 | CB-G0820/6... |
| 10 | 20 | 6 | 65 | 108001047 | 108001084 | 1 | CB-G1020/6... |
| 12 | 25 | 6 | 70 | 108001048 | 108001085 | 1 | CB-G1225/6... |

Пример для заказа: CB-G0307/3 DM арт. 108001042

Круглоконическая форма L



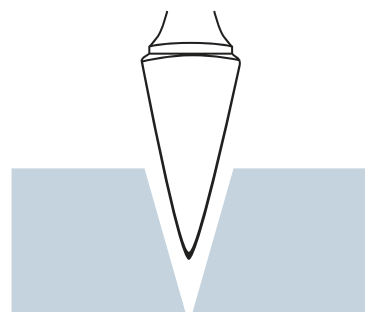
Зуб



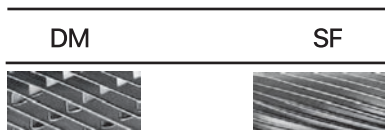
| D, мм | I, мм | S, мм | L, мм | Угол | Артикул | |  | Обозначение |
|-----------------------------|----------|----------|----------|------|-----------|---|---|----------------|
| Диаметр (S) хвостовика 6 мм | | | | | | | | |
| 10 | 25 | 6 | 70 | 14 | 108001056 | - | 1 | CB-L1025/6 ... |
| 12 | 28 | 6 | 73 | 14 | 108001057 | - | 1 | CB-L1228/6 ... |

Пример для заказа: CB-L1025/6 DM арт.108001056

Остроконическая форма М



Зуб



Артикул



Обозначение

| D, мм | I, мм | S, мм | L, мм | Артикул | | | Обозначение |
|-----------------------------|----------|----------|----------|-----------|-----------|---|----------------|
| Диаметр (S) хвостовика 3 мм | | | | | | | |
| 3 | 7 | 3 | 38 | 108001049 | 108001086 | 1 | CB-M0307/3 ... |
| 3 | 11 | 3 | 38 | 108001050 | 108001087 | 1 | CB-M0311/3 ... |
| 6 | 13 | 3 | 51 | 108001051 | 108001088 | 1 | CB-M0613/3 ... |
| Диаметр (S) хвостовика 6 мм | | | | | | | |
| 6 | 18 | 6 | 63 | 108001052 | 108001089 | 1 | CB-M0618/6 ... |
| 8 | 20 | 6 | 65 | 108001053 | 108001090 | | CB-M0820/6... |
| 10 | 20 | 6 | 65 | 108001054 | 108001091 | 1 | CB-M1020/6 ... |
| 12 | 25 | 6 | 70 | 108001055 | 108001092 | 1 | CB-M1225/6 ... |

Пример для заказа: CB-M0307/3DM арт.108001049

Напильники и надфили

Борфрезы

Абразивные
шлифовальные диски

Абразивные шлифовальные
втулки и ленты

Лепестковые
шлифовальные головки

Волоконные
шлифовальные головки

Профессиональная линейка PROFESSIONAL (PRO)



Типы зубьев



Зуб DM-S

с перекрестной средней насечкой, для производительной обработки стали, чугуна и нержавеющей стали.



Зуб ALU-S

с одинарной крупной насечкой, для производительной обработки алюминия и алюминиевых сплавов, цветных металлов и пластмасс.

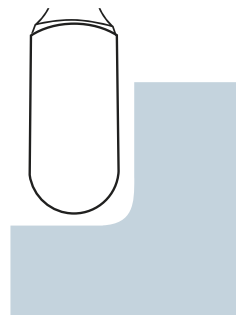
Рекомендации по выбору зуба

| Материал обработки | Зуб DM-S | Зуб ALU-S |
|--------------------|----------|-----------|
| Незакаленная сталь | ● | |
| Закалённая сталь | ○ | |
| Чугун | ● | |
| Нержавеющая сталь | ● | |
| Алюминиевые сплавы | | ● |
| Цветные металлы | | ○ |
| Пластик | | ● |

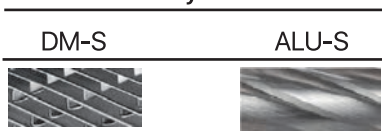
● рекомендован

○ условно рекомендован

Цилиндросферическая форма С



Зуб



Артикул

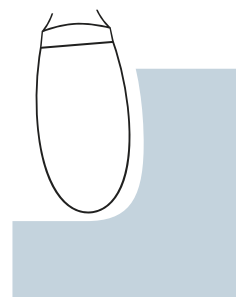


Обозначение

| D, мм | l, мм | S, мм | L, мм | Артикул | | Обозначение |
|-----------------------------|-------|-------|-------|-----------|-----------|------------------|
| Диаметр (S) хвостовика 6 мм | | | | | | |
| 9,5 | 19 | 6 | 65 | 108003001 | 108003020 | 1 CB-C1020/6 ... |
| 12 | 25 | 6 | 70 | 108003002 | 108003021 | 1 CB-C1225/6 ... |

Пример для заказа: CB-C0210/3 DM-S арт. 108003001

Каплевидная форма E



Зуб



Артикул



Обозначение

| D, мм | l, мм | S, мм | L, мм | Артикул | | Обозначение |
|-----------------------------|-------|-------|-------|-----------|---|-----------------|
| Диаметр (S) хвостовика 6 мм | | | | | | |
| 9,5 | 16 | 6 | 61 | 108003017 | - | 1 CB-E1016/6... |
| 12,7 | 20 | 6 | 65 | 108003018 | - | 1 CB-E1220/6... |

Пример для заказа: CB-E1016/6 DM-S арт. 108003017

Напильники и надфили

Борфрезы

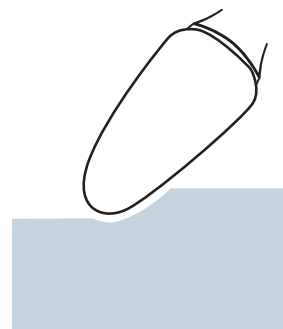
Абразивные
шлифовальные диски

Абразивные шлифовальные
втулки и ленты

Лепестковые
шлифовальные головки

Волокonné
шлифовальные головки

Грибовидная форма F



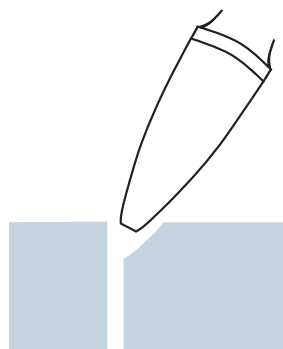
Зуб



| D, мм | l, мм | S, мм | L, мм | Артикул | Обозначение |
|-----------------------------|----------|----------|----------|-----------|------------------|
| Диаметр (S) хвостовика 6 мм | | | | | |
| 9.5 | 19 | 6 | 64 | 108003024 | 1 CB-F1020/6 ... |
| 12.7 | 25 | 6 | 70 | 108003025 | 1 CB-F1225/6 ... |

Пример для заказа: CB-F1020/6 ALU-S арт. 108003024

Снарядная форма G



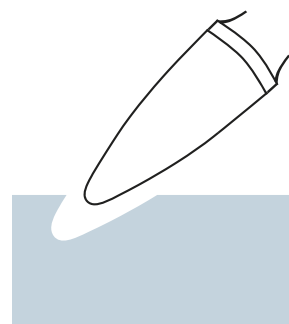
Зуб



| D, мм | l, мм | S, мм | L, мм | Артикул | Обозначение |
|-----------------------------|----------|----------|----------|-----------|------------------|
| Диаметр (S) хвостовика 3 мм | | | | | |
| 9,5 | 19 | 6 | 64 | 108003026 | 1 CB-G1020/6 ... |
| 12,7 | 25 | 6 | 70 | 108003027 | 1 CB-G1225/6 ... |

Пример для заказа: CB-G1020/6 ALU-S арт. 108003026

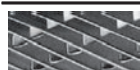
Круглоконическая форма L



Зуб

DM-S

ALU-S



Артикул



Обозначение

| D, мм | I, мм | S, мм | L, мм | Артикул | | Обозначение |
|-----------------------------|----------|----------|----------|-----------|-----------|------------------|
| Диаметр (S) хвостовика 6 мм | | | | | | |
| 9,5 | 20 | 6 | 65 | 108003003 | 108003022 | 1 CB-L1020/6 ... |
| 9,5 | 30 | 6 | 75 | 108003010 | - | 1 CB-L1030/6 ... |
| 12 | 25 | 6 | 73 | 108003004 | 108003023 | 1 CB-L1225/6... |
| 12,7 | 32 | 6 | 75 | 108003008 | - | 1 CB-L1232/6... |

Пример для заказа: CB-L1020/6 DM-S арт. 108003003

Напильники и надфили

Борфрезы

Абразивные
шлифовальные диски

Абразивные шлифовальные
втулки и ленты

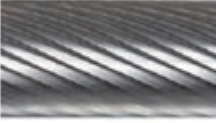

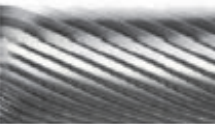
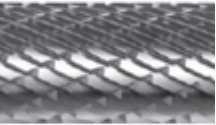
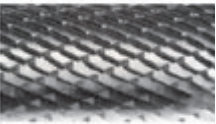
Лепестковые
шлифовальные головки

Волоконные
шлифовальные головки

Высокопроизводительная линейка HIGH-PERFORMANCE (HP)



Типы зубьев

| | | |
|--|-----------|---|
|  | Зуб SM-P | с одинарной средней насечкой, для универсального применения. |
|  | Зуб ALU-P | с одинарной крупной насечкой, работающий на высоких скоростях резания, предназначенный для высокопроизводительной обработки изделий из мягких цветных металлов и пластмасс. |
|  | Зуб SF-P | с одинарной мелкой насечкой, для чистовой обработки всех видов металлов. |
|  | Зуб DM-P | с перекрестной средней насечкой, для универсального применения. Улучшает контроль над инструментом и стружкообразование. |
|  | Зуб DF-P | с перекрестной мелкой насечкой, предназначенный для обработки закаленных сталей и получения поверхности с высоким классом шероховатости. |

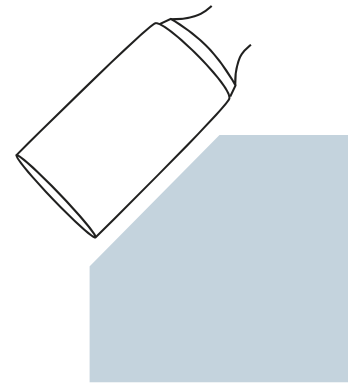
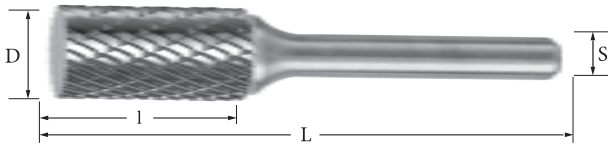
Рекомендации по выбору зуба

| Материал обработки | Зуб SM-P | Зуб ALU-P | Зуб SF-P | Зуб DM-P | Зуб DF-P |
|--|----------|-----------|----------|----------|----------|
| Алюминий, пластик | | ● | | | |
| Латунь, медь, чугун, бронза | ● | | ○ | ● | ○ |
| Незакаленная сталь | ● | | ○ | ● | ○ |
| Закаленная сталь | ● | | ● | ● | ● |
| Нержавеющая сталь, жаропрочные сплавы, титан | ● | | ● | ● | ● |

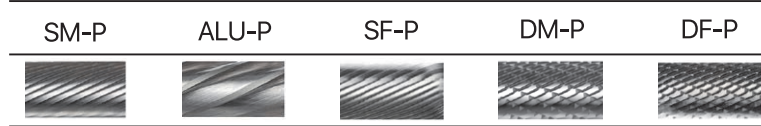
● рекомендован

○ условно рекомендован

Цилиндрическая форма А без торцевого зуба



Зуб



D, мм I, мм S, мм L, мм

Артикул



Обозначение

Диаметр (S) хвостовика 3 мм

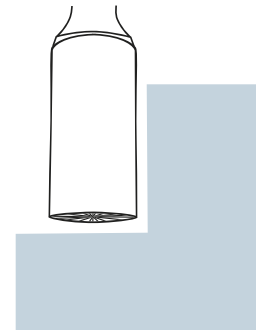
| D, мм | I, мм | S, мм | L, мм | Артикул | Артикул | Артикул | Артикул | Артикул | Обозначение |
|-------|-------|-------|-------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|------------------|
| 2 | 11 | 3 | 38 | 108002001 | - | 108002003 | 108002002 | 108002004 | 1 CB-A0211/3 ... |
| 3 | 14 | 3 | 38 | 108002005 | 108002009 | 108002007 | 108002006 | 108002008 | 1 CB-A0314/3 ... |
| 6,3 | 12,7 | 3 | 45 | 108002010 | 108002014 | 108002012 | 108002011 | 108002013 | 1 CB-A0612/3 ... |

Диаметр (S) хвостовика 6 мм

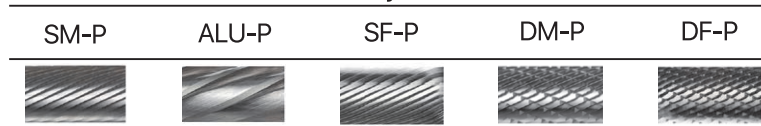
| D, мм | I, мм | S, мм | L, мм | Артикул | Артикул | Артикул | Артикул | Артикул | Обозначение |
|-------|-------|-------|-------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|------------------|
| 6 | 18 | 6 | 50 | 108002015 | 108002019 | 108002017 | 108002016 | 108002018 | 1 CB-A0618/6 ... |
| 8 | 19 | 6 | 64 | 108002020 | 108002024 | 108002022 | 108002021 | 108002023 | 1 CB-A0820/6 ... |
| 9,6 | 19 | 6 | 64 | 108002025 | 108002029 | 108002027 | 108002026 | 108002028 | 1 CB-A1020/6 ... |
| 12,7 | 25 | 6 | 70 | 108002030 | 108002034 | 108002032 | 108002031 | 108002033 | 1 CB-A1225/6 ... |

Пример для заказа: CB-A0211/3 SM-P арт. 108002001

Цилиндрическая форма В с торцевым зубом



Зуб



D, мм I, мм S, мм L, мм

Артикул



Обозначение

Диаметр (S) хвостовика 3 мм

| D, мм | I, мм | S, мм | L, мм | Артикул | Артикул | Артикул | Артикул | Артикул | Обозначение |
|-------|-------|-------|-------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|------------------|
| 2 | 11 | 3 | 38 | 108002035 | - | 108002037 | 108002036 | 108002038 | 1 CB-B0211/3 ... |
| 3 | 14 | 3 | 38 | 108002039 | 108002043 | 108002041 | 108002040 | 108002042 | 1 CB-B0314/3 ... |
| 6,3 | 12,7 | 3 | 45 | 108002044 | 108002048 | 108002046 | 108002045 | 108002047 | 1 CB-B0612/3 ... |

Диаметр (S) хвостовика 6 мм

| D, мм | I, мм | S, мм | L, мм | Артикул | Артикул | Артикул | Артикул | Артикул | Обозначение |
|-------|-------|-------|-------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|------------------|
| 6 | 18 | 6 | 50 | 108002049 | 108002053 | 108002051 | 108002050 | 108002052 | 1 CB-B0618/6 ... |
| 8 | 19 | 6 | 64 | 108002054 | 108002058 | 108002056 | 108002055 | 108002057 | 1 CB-B0820/6 ... |
| 9,6 | 19 | 6 | 64 | 108002059 | 108002063 | 108002061 | 108002060 | 108002062 | 1 CB-B1020/6 ... |
| 12,7 | 25 | 6 | 70 | 108002064 | 108002068 | 108002066 | 108002065 | 108002067 | 1 CB-B1225/6 ... |

Пример для заказа: CB-B0211/3 SM-P арт. 108002035

Напильники и надфили

Борфрезы

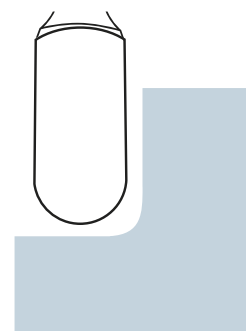
Абразивные шлифовальные диски

Абразивные шлифовальные втулки и ленты

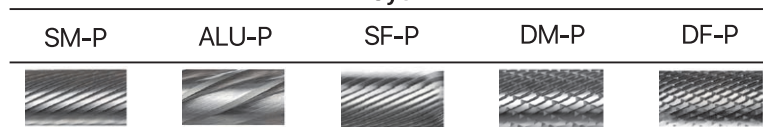
Лепестковые шлифовальные головки

Волокonné шлифовальные головки

Цилиндросферическая форма С



Зуб



D, мм I, мм S, мм L, мм

Артикул



Обозначение

Диаметр (S) хвостовика 3 мм

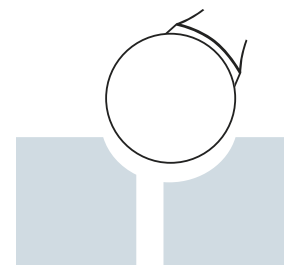
| D, мм | I, мм | S, мм | L, мм | Артикул | Артикул | Артикул | Артикул | Артикул | Обозначение |
|-------|-------|-------|-------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|------------------|
| 2 | 11 | 3 | 38 | 108002069 | - | 108002071 | 108002070 | 108002072 | 1 CB-C0211/3 ... |
| 3 | 14 | 3 | 38 | 108002073 | 108002077 | 108002075 | 108002074 | 108002076 | 1 CB-C0312/3 ... |
| 6,3 | 12,7 | 3 | 45 | 108002078 | 108002082 | 108002080 | 108002079 | 108002081 | 1 CB-C0612/3 ... |

Диаметр (S) хвостовика 6 мм

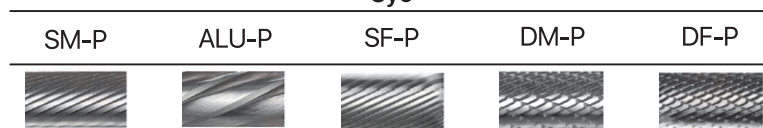
| | | | | | | | | | |
|------|----|---|----|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|------------------|
| 6 | 18 | 6 | 50 | 108002083 | 108002087 | 108002085 | 108002084 | 108002086 | 1 CB-C0618/6 ... |
| 8 | 19 | 6 | 64 | 108002088 | 108002092 | 108002090 | 108002089 | 108002091 | 1 CB-C0820/6 ... |
| 9,6 | 19 | 6 | 64 | 108002093 | 108002097 | 108002095 | 108002094 | 108002096 | 1 CB-C1020/6 ... |
| 12,7 | 25 | 6 | 70 | 108002098 | 108002102 | 108002100 | 108002099 | 108002101 | 1 CB-C1225/6 ... |

Пример для заказа: CB-C0211/3 SM-P арт. 108002069

Сферическая форма D



Зуб



D, мм I, мм S, мм L, мм

Артикул



Обозначение

Диаметр (S) хвостовика 3 мм

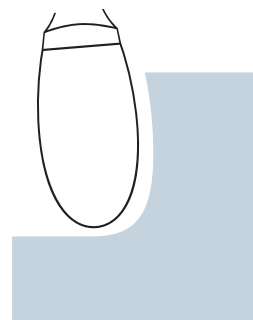
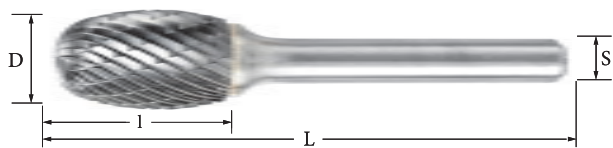
| D, мм | I, мм | S, мм | L, мм | Артикул | Артикул | Артикул | Артикул | Артикул | Обозначение |
|-------|-------|-------|-------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|------------------|
| 2 | 1,8 | 3 | 38 | 108002103 | - | 108002105 | 108002104 | 108002106 | 1 CB-D0202/3 ... |
| 3 | 2,5 | 3 | 38 | 108002107 | 108002111 | 108002109 | 108002108 | 108002110 | 1 CB-D0303/3 ... |
| 4 | 3,4 | 3 | 38 | 108002112 | - | 108002114 | 108002113 | 108002115 | 1 CB-D0404/3 ... |
| 6,3 | 5 | 3 | 38 | 108002116 | 108002120 | 108002118 | 108002117 | 108002119 | 1 CB-D0606/3 ... |

Диаметр (S) хвостовика 6 мм

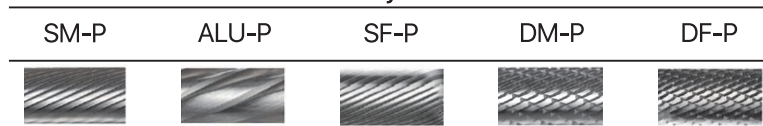
| | | | | | | | | | |
|------|-----|---|----|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|------------------|
| 6 | 4,7 | 6 | 50 | 108002121 | 108002125 | 108002123 | 108002122 | 108002124 | 1 CB-D0606/6 ... |
| 8 | 6 | 6 | 52 | 108002126 | 108002130 | 108002128 | 108002127 | 108002129 | 1 CB-D0808/6 ... |
| 9,6 | 8 | 6 | 54 | 108002131 | 108002135 | 108002133 | 108002132 | 108002134 | 1 CB-D1010/6 ... |
| 12,7 | 11 | 6 | 56 | 108002136 | 108002140 | 108002138 | 108002137 | 108002139 | 1 CB-D1212/6 ... |

Пример для заказа: CB-D0202/3 SM-P арт. 108002103

Каплевидная форма E



Зуб



D, мм I, мм S, мм L, мм

Артикул



Обозначение

Диаметр (S) хвостовика 3 мм

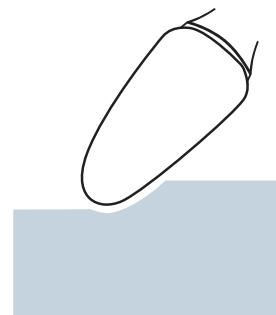
| D, мм | I, мм | S, мм | L, мм | Артикул | Артикул | Артикул | Артикул | Артикул | Обозначение | |
|-------|-------|-------|-------|-----------|---------|-----------|-----------|-----------|-------------|----------------|
| 3 | 6 | 3 | 38 | 108002141 | - | 108002143 | 108002142 | 108002144 | 1 | CB-E0306/3 ... |
| 6,3 | 9,5 | 3 | 42 | 108002145 | - | 108002147 | 108002146 | 108002148 | 1 | CB-E0610/3 ... |

Диаметр хвостовика 6 мм

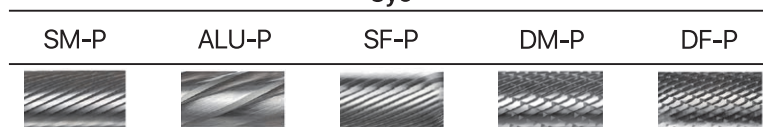
| | | | | | | | | | | |
|------|----|---|----|-----------|---|-----------|-----------|-----------|---|----------------|
| 6 | 10 | 6 | 50 | 108002149 | - | 108002151 | 108002150 | 108002152 | 1 | CB-E0610/6 ... |
| 8 | 15 | 6 | 50 | 108002153 | - | 108002155 | 108002154 | 108002156 | 1 | CB-E0815/6 ... |
| 9,6 | 16 | 6 | 60 | 108002157 | - | 108002159 | 108002158 | 108002160 | 1 | CB-E1015/6 ... |
| 12,7 | 22 | 6 | 67 | 108002161 | - | 108002163 | 108002162 | 108002164 | 1 | CB-E1220/6 ... |

Пример для заказа: CB-E0306/3 SM-P арт. 108002241

Грибовидная форма F



Зуб



D, мм I, мм S, мм L, мм

Артикул



Обозначение

Диаметр (S) хвостовика 3 мм

| | | | | | | | | | | |
|-----|------|---|----|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|---|----------------|
| 2 | 8 | 3 | 38 | 108002165 | 108002169 | 108002167 | 108002166 | 108002168 | 1 | CB-F0308/3 ... |
| 3 | 14 | 3 | 38 | 108002170 | 108002174 | 108002172 | 108002171 | 108002173 | 1 | CB-F0312/3 ... |
| 6,3 | 12,7 | 3 | 45 | 108002175 | 108002179 | 108002177 | 108002176 | 108002178 | 1 | CB-C0612/3 ... |

Диаметр хвостовика 6 мм

| | | | | | | | | | | |
|------|----|---|----|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|---|----------------|
| 6 | 18 | 6 | 50 | 108002180 | 108002184 | 108002182 | 108002181 | 108002183 | 1 | CB-F0618/6 ... |
| 8 | 20 | 6 | 65 | 108002185 | 108002189 | 108002187 | 108002186 | 108002188 | 1 | CB-F0820/6 ... |
| 9,6 | 19 | 6 | 64 | 108002190 | 108002194 | 108002192 | 108002191 | 108002193 | 1 | CB-F1020/6 ... |
| 12,7 | 25 | 6 | 70 | 108002195 | 108002199 | 108002197 | 108002196 | 108002198 | 1 | CB-F1225/6 ... |

Пример для заказа: CB-F0308/3 SM-P арт. 108002165

Напильники и надфили

Борфрезы

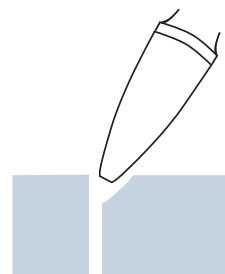
Абразивные шлифовальные диски

Абразивные шлифовальные втулки и ленты

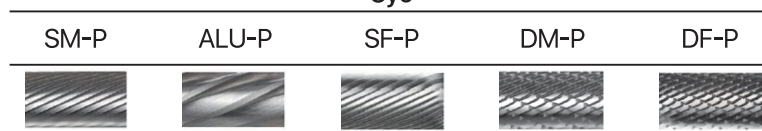
Лепестковые шлифовальные головки

Волоконные шлифовальные головки

Снарядная форма G



Зуб



D, мм I, мм S, мм L, мм

Артикул



Обозначение

Диаметр (S) хвостовика 3 мм

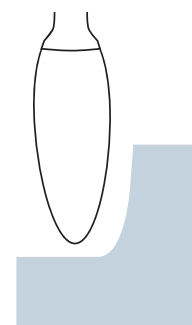
| D, мм | I, мм | S, мм | L, мм | Артикул | Зуб | Артикул | Артикул | Артикул | Артикул | Обозначение |
|-------|-------|-------|-------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|---------|----------------|
| 3 | 6 | 3 | 38 | 108002200 | - | 108002202 | 108002201 | 108002203 | 1 | CB-G0306/3 ... |
| 3 | 14 | 3 | 38 | 108002204 | 108002208 | 108002206 | 108002205 | 108002207 | 1 | CB-G0312/3 ... |
| 6,3 | 12,7 | 3 | 45 | 108002209 | 108002213 | 108002211 | 108002210 | 108002212 | 1 | CB-G0612/3 ... |

Диаметр (S) хвостовика 6 мм

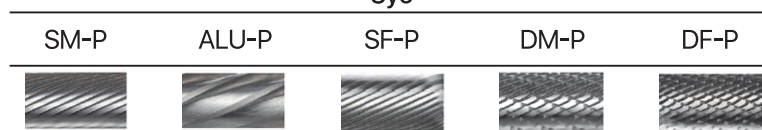
| D, мм | I, мм | S, мм | L, мм | Артикул | Зуб | Артикул | Артикул | Артикул | Артикул | Обозначение |
|-------|-------|-------|-------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|---------|----------------|
| 6 | 18 | 6 | 50 | 108002214 | 108002218 | 108002216 | 108002215 | 108002217 | 1 | CB-G0618/6 ... |
| 8 | 19 | 6 | 64 | 108002219 | 108002223 | 108002221 | 108002220 | 108002222 | 1 | CB-G0820/6 ... |
| 9,6 | 19 | 6 | 64 | 108002224 | 108002228 | 108002226 | 108002225 | 108002227 | 1 | CB-G1020/6 ... |
| 12,7 | 25 | 6 | 70 | 108002229 | 108002233 | 108002231 | 108002230 | 108002232 | 1 | CB-G1225/6 ... |

Пример для заказа: CB-G0306/3 SM-P арт. 108002200

Поконковая форма H



Зуб



D, мм I, мм S, мм L, мм

Артикул



Обозначение

Диаметр (S) хвостовика 3 мм

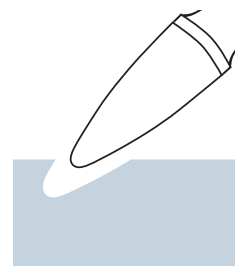
| D, мм | I, мм | S, мм | L, мм | Артикул | Зуб | Артикул | Артикул | Артикул | Обозначение | |
|-------|-------|-------|-------|-----------|-----|-----------|-----------|-----------|-------------|----------------|
| 3 | 6 | 3 | 38 | 108002234 | - | 108002236 | 108002235 | 108002237 | 1 | CB-H0306/3 ... |

Диаметр (S) хвостовика 6 мм

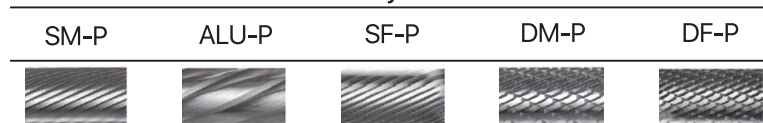
| D, мм | I, мм | S, мм | L, мм | Артикул | Зуб | Артикул | Артикул | Артикул | Обозначение | |
|-------|-------|-------|-------|-----------|-----|-----------|-----------|-----------|-------------|----------------|
| 6 | 14 | 6 | 50 | 108002238 | - | 108002240 | 108002239 | 108002241 | 1 | CB-H0614/6 ... |
| 8 | 20 | 6 | 64 | 108002242 | - | 108002244 | 108002243 | 108002245 | 1 | CB-H0820/6 ... |
| 9,6 | 19 | 6 | 65 | 108002246 | - | 108002248 | 108002247 | 108002249 | 1 | CB-H1020/6 ... |
| 12,7 | 32 | 6 | 77 | 108002250 | - | 108002252 | 108002251 | 108002253 | 1 | CB-H1232/6 ... |

Пример для заказа: CB-H0306/3 SM-P арт. 108002238

Круглоконическая форма L



Зуб



| D, мм | I, мм | S, мм | L, мм | Угол | Артикул | Обозначение |
|-------|-------|-------|-------|------|---------|-------------|
|-------|-------|-------|-------|------|---------|-------------|

Диаметр (S) хвостовика 3 мм

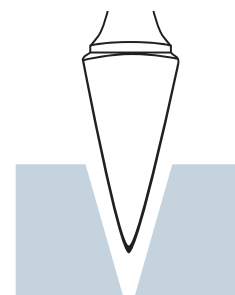
| | | | | | | | | | | | |
|-----|------|---|----|-----|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|---|----------------|
| 3 | 14 | 3 | 38 | 10° | 108002254 | 108002258 | 108002256 | 108002255 | 108002257 | 1 | CB-L0312/3 ... |
| 6,3 | 15,8 | 3 | 48 | 22° | 108002259 | 108002263 | 108002261 | 108002260 | 108002262 | 1 | CB-L0612/3 ... |

Диаметр (S) хвостовика 6 мм

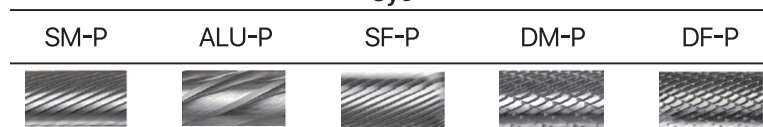
| | | | | | | | | | | | |
|----|----|---|----|-----|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|---|----------------|
| 6 | 18 | 6 | 50 | 14° | 108002264 | 108002268 | 108002266 | 108002265 | 108002267 | 1 | CB-L0618/6 ... |
| 10 | 20 | 6 | 65 | 14° | 108002269 | 108002273 | 108002271 | 108002270 | 108002272 | 1 | CB-L1020/6 ... |
| 12 | 25 | 6 | 70 | 14° | 108002274 | 108002278 | 108002276 | 108002275 | 108002277 | 1 | CB-L1225/6 ... |

Пример для заказа: CB-L0312/3 SM-P арт. 108002254

Остроконическая форма M



Зуб



| D, мм | I, мм | S, мм | L, мм | Угол | Артикул | Обозначение |
|-------|-------|-------|-------|------|---------|-------------|
|-------|-------|-------|-------|------|---------|-------------|

Диаметр (S) хвостовика 3 мм

| | | | | | | | | | | | |
|-----|------|---|----|-----|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|---|----------------|
| 3 | 8 | 3 | 38 | 18° | 108002279 | - | 108002281 | 108002280 | 108002282 | 1 | CB-M0308/3 ... |
| 3 | 11 | 3 | 48 | 14° | 108002238 | 108002287 | 108002285 | 108002284 | 108002286 | 1 | CB-M0311/3 ... |
| 3 | 15 | 3 | 38 | 10° | 108002288 | - | 108002290 | 108002289 | 108002291 | 1 | CB-M0315/3 ... |
| 6,3 | 12,7 | 3 | 49 | 22° | 108002292 | 108002296 | 108002294 | 108002293 | 108002295 | 1 | CB-M0612/3 ... |

Диаметр (S) хвостовика 6 мм

| | | | | | | | | | | | |
|------|------|---|----|-----|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|---|----------------|
| 6 | 12,7 | 6 | 50 | 20° | 108002297 | 108002301 | 108002299 | 108002298 | 108002300 | 1 | CB-M0612/6 ... |
| 6 | 20 | 6 | 50 | 14° | 108002302 | 108002306 | 108002304 | 108002303 | 108002305 | 1 | CB-M0620/6 ... |
| 8 | 18 | 6 | 64 | 22° | 108002307 | 108002311 | 108002309 | 108002308 | 108002110 | 1 | CB-M0818/6 ... |
| 9,6 | 16 | 6 | 64 | 28° | 108002312 | 108002316 | 108002314 | 108002313 | 108002315 | 1 | CB-M1020/6 ... |
| 12,7 | 22 | 6 | 71 | 28° | 108002317 | 108002321 | 108002319 | 108002318 | 108002320 | 1 | CB-M1222/6 ... |

Пример для заказа: CB-M0308/3 SM-P арт. 108002279

Напильники и надфили


Борфрезы

Абразивные
шлифовальные диски

Абразивные шлифовальные
втулки и ленты

Лепестковые
шлифовальные головки

Волоконные
шлифовальные головки



Абразивные шлифовальные ДИСКИ

Быстросменные абразивные шлифовальные диски ДИПАР предназначены для высокотехнологичной обработки различных материалов на любых уровнях сложности. Высокая экономичность процесса достигается быстрой сменой инструмента, а комфортная работа – простотой использования и отсутствием вибрации.

Абразивные и волоконные шлифовальные диски SD

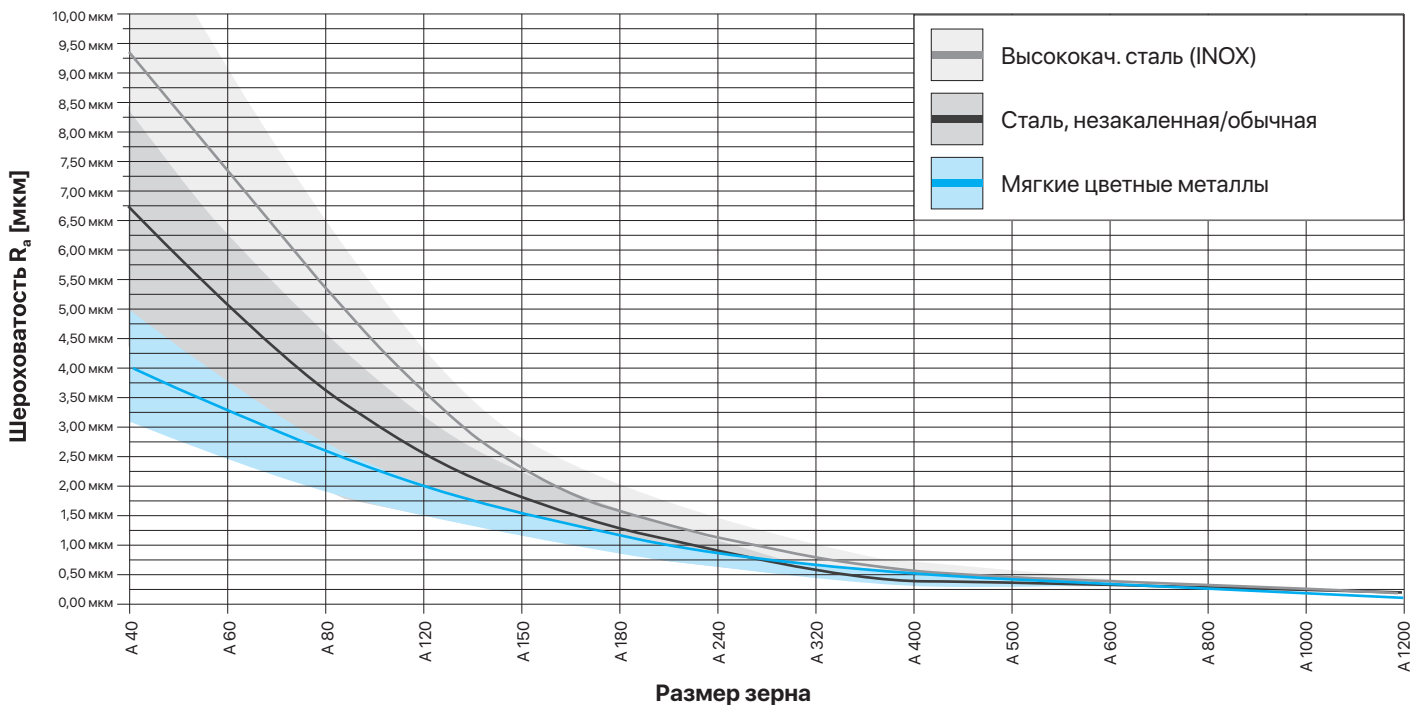
Шлифовальные диски SD используются на приводных устройствах с гибким валом, пневматических или электрических угловых шлифовальных машинах при следующих видах обработки:

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

Таблица соответствия зернистостей

| FEPA | ANSI | ГОСТ 3647-80 | ДИПАР TRA | Размер, мкм |
|-------|------|--------------|-----------|-------------|
| P24 | 24 | 80 | | |
| P36 | 36 | 50 | | |
| P40 | 40 | 40 | | |
| P50 | 50 | 32 | | |
| P60 | 60 | 25 | | 250 |
| P80 | 80 | 16 | | 180 |
| P100 | 100 | | | 150 |
| P120 | 120 | 12 | | 120 |
| P150 | 150 | 10 | | 100 |
| P180 | 180 | 8 | | 80 |
| | | | | 70 |
| P220 | | 6 | | |
| | | 5 | | |
| P240 | 220 | M63 | | 60 |
| P280 | 240 | M50 | | 50 |
| | | | | 45 |
| P320 | 280 | | | |
| P360 | 320 | | A45 | 40 |
| P400 | | M40 | | |
| P500 | 360 | | | |
| P600 | | M28 | | 35 |
| | 400 | | A30 | 30 |
| P800 | | | | |
| P1000 | 500 | M20 | | 20 |
| | 600 | | A16 | 15 |
| P1200 | 800 | M14 | | |
| P1500 | 1000 | M10 | | 12 |
| P2000 | 1200 | M7 | | 9 |
| P2500 | | M5 | A6 | 5 |

Шероховатость поверхности различных материалов после обработки различными абразивными инструментами:



Исполнение: абразивный диск оксид алюминия (Корунд А)

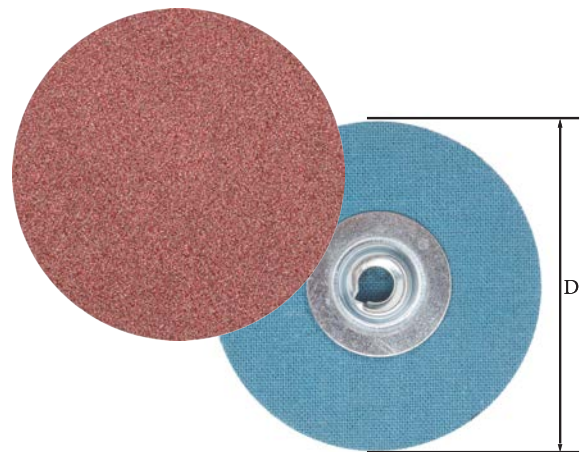
Для универсального грубого и тонкого шлифования в промышленном производстве.

Абразивный материал:

Оксид алюминия А.

Материалы обработки:

- Сталь, стальное литье;
- Алюминиевые сплавы;
- Латунь, медь, цинк;
- Чугун;
- Пластик.



Система крепления SD

| D, мм | Размер зерна | | | | ОПТИМ об/мин | Обозначение |
|----------|--------------|-----------|-----------|-----------|-----------------|----------------|
| | 36 | 60 | 80 | 120 | | |
| Артикул | | | | | | |
| 25 | - | 107125001 | 107125002 | 107125003 | 15000÷26000 | 100 SD-25A ... |
| 38 | - | 107125004 | 107125005 | 107125006 | 10000÷16000 | 100 SD-38A ... |
| 50 | 107125007 | 107125008 | 107125009 | 107125010 | 8000÷13000 | 50 SD-50A ... |

Пример для заказа: SD-25A60 арт. 107125001

Исполнение: абразивный диск оксид циркония Z

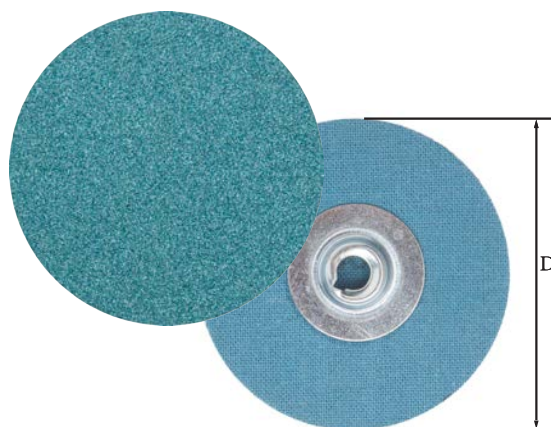
Для грубого шлифования с высокой производительностью съема и большим сроком службы инструмента.

Абразивный материал:



Оксид циркония Z.

Материалы обработки:

- Сталь, стальное литье;
- Закаленная улучшенная сталь;
- Латунь, медь, цинк;
- Бронза, титан;
- Никель, кобальт;
- Чугун.



Система крепления SD

| D, мм | Размер зерна | | | | ОПТИМ  об/мин |  | Обозначение |
|----------|--------------|-----------|-----------|-----|---|---|-------------|
| | 36 | 60 | 80 | 120 | | | |
| | Артикул | | | | | | |
| 38 | 107135001 | 107135002 | 107135003 | - | 5000÷16000 | 100 | SD-38Z ... |
| 50 | 107135004 | 107135005 | 107135006 | - | 3800÷13000 | 50 | SD-50Z ... |

Пример для заказа: SD-25Z36 арт. 107135001

Исполнение: абразивный диск керамическое зерно СО

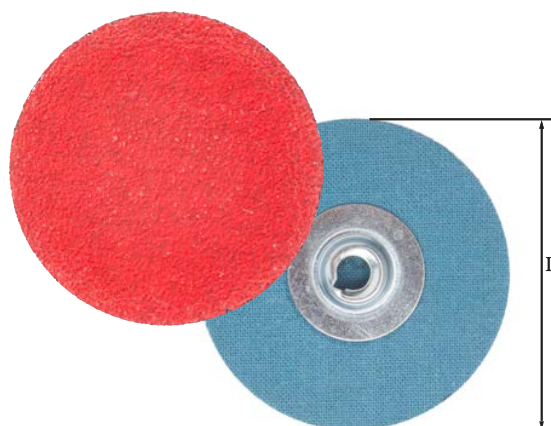
Для агрессивного шлифования твердых плохо поддающихся обработке материалов с максимальной производительностью за счет самозатачивания керамического зерна.

Абразивный материал:



Керамическое зерно СО.

Материалы обработки:

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



Система крепления SD

| D, мм | Размер зерна | | | | ОПТИМ  об/мин |  | Обозначение |
|----------|--------------|-----------|-----------|-----------|---|---|-------------|
| | 36 | 60 | 80 | 120 | | | |
| | Артикул | | | | | | |
| 20 | 107105015 | 107105016 | 107105017 | 107105018 | 20000÷35000 | 100 | SD-20CO ... |
| 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 ... |
| 75 | 107105019 | 107105020 | 107105021 | 107105022 | 5000÷9000 | 50 | SD-75CO ... |

Пример для заказа: SD-25CO36 арт. 107105001

Напильники и надфили

Борфрезы

Абразивные
шлифовальные диски

Абразивные
шлифовальные
втулки и ленты

Лепестковые
шлифовальные головки

Волокнистые
шлифовальные головки

Исполнение: волоконный диск твердый VH

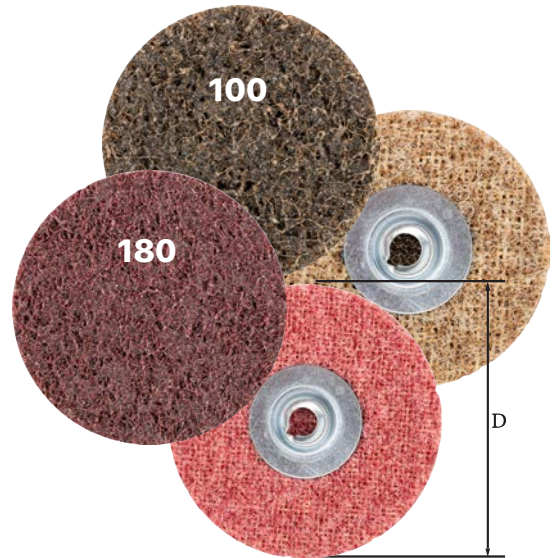
Для универсальной обработки металлических поверхностей малых и средних размеров. Создают матированную поверхность.

Абразивный материал:


Оксид алюминия (Корунд А)

Материалы обработки:

- Сталь, стальное литье;
- Алюминиевые сплавы;
- Латунь, медь, цинк;
- Чугун;
- Пластик.



Система крепления SD

| D, мм | Размер зерна | | | ОПТИМ об/мин |  | Обозначение |
|----------|--------------|-----------|---------|-----------------|---|-------------|
| | 100 | 180 | Артикул | | | |
| 50 | 107215001 | 107215002 | | 5500÷7500 | 25 | SDVH-50A... |

Пример для заказа: SDVH-50A100 арт. 107205001

Исполнение: волоконный диск мягкий VW

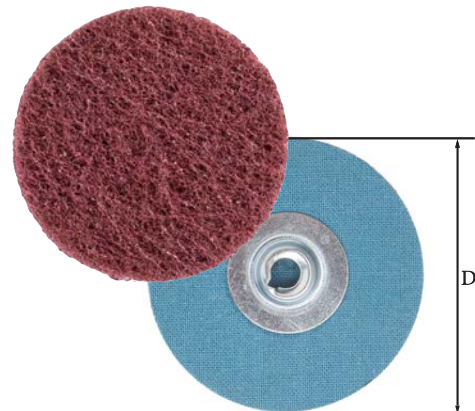
Для сверхтонкого шлифования поверхностей и контуров малых и средних размеров. Создают матированную поверхность.

Абразивный материал:


Оксид алюминия (Корунд А)

Материалы обработки:

- Сталь, стальное литье;
- Алюминиевые сплавы;
- Латунь, медь, цинк;
- Чугун;
- Пластик.



Система крепления SD

| D, мм | Размер зерна | | | ОПТИМ об/мин |  | Обозначение |
|----------|--------------|-----------|-----------|-----------------|---|-------------|
| | 100 | 180 | 280 | | | |
| 50 | 107205001 | 107205002 | 107205003 | 5500÷7500 | 25 | SDVW-50A... |

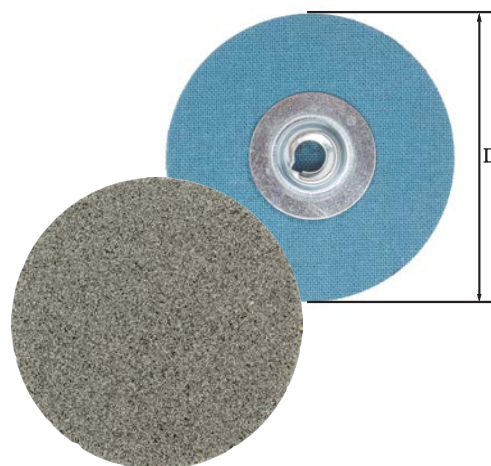
Пример для заказа: SDVW-50A100 арт. 107215001

Исполнение: абразивный диск трехмерное зерно TR

Для финишного шлифования и полирования металлических поверхностей малых и средних размеров. Пирамидальная структура зерна обеспечивает однородное и равномерное истирание, что является большим преимуществом при выполнении деликатных и сложных шлифовальных работ.

Материалы обработки:

- Сталь, стальное литье;
- Нержавеющая сталь;
- Алюминиевые сплавы;
- Титан;
- Никель.



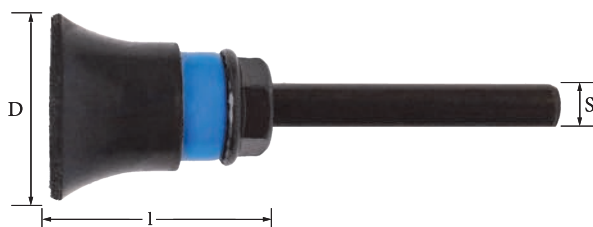
Система крепления SD

| D, мм | Размер зерна | | | | ОПТИМ об/мин | Обозначение |
|----------|--------------|-----------|-----------|-----------|-----------------|-------------|
| | 36 | 60 | 80 | 120 | | |
| Артикул | | | | | | |
| 50 | 107145001 | 107145002 | 107145003 | 107145004 | 5500÷7500 | SD-50TR... |

Пример для заказа: SD-50TRA6 арт. 107145001

Держатель абразивных шлифовальных дисков

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



Исполнение SD

| D, мм | S, мм | L, мм | Твердость | | MAX об/мин | Обозначение |
|----------|----------|----------|-------------|-------------|---------------|-------------|
| | | | M (средняя) | H (твердая) | | |
| Артикул | | | | | | |
| 25 | 6 | 40 | 107115001 | - | 38000 | SDH-25 ... |
| 38 | 6 | 40 | 107115002 | 107115003 | 25000 | SDH-38 ... |
| 50 | 6 | 40 | 107115004 | 107115005 | 19000 | SDH-50 ... |

Пример для заказа: SDH-25M арт. 107115001

Абразивные шлифовальные втулки и ленты

Абразивные шлифовальные втулки ASB ДИПАР – высококачественные абразивные инструменты для шлифовки поверхностей различных материалов. Мы предлагаем широкий выбор размера зерна и диаметра, что позволит подобрать оптимальный инструмент для конкретных задач. Специальная конструкция ASB втулок обеспечит равномерное распределение абразивного материала по всей поверхности для необходимого качества обработки и минимального количества замен.

ASB втулки – оптимальное решение для производства и ремонта различных изделий, требующих точной обработки поверхностей. Они легко монтируются на шлифовальные машины и обеспечивают эффективную и безопасную работу.

Абразивные шлифовальные втулки

Абразивная шлифовальная втулка ДИПАР представляет собой свернутое, из абразивного материала, по спирали кольцо, устанавливаемое на многоразовую оправку и предназначенное для всех видов обработки: от тонкого до агрессивного шлифования различных материалов.

Шлифовальные втулки ASB могут использоваться на приводных устройствах с гибким валом, пневматических или электрических прямых шлифовальных машинах при следующих видах обработки:

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

Рекомендации по применению:

- Для замены втулки необходимо повернуть её, при этом оправка втулки должна оставаться закрепленной в приводном устройстве;
- Прочность посадки шлифовальной втулки гарантируется только при соблюдении минимального числа оборотов оправки;
- Скорость резания, рекомендуемая для оптимальной производительности должна составлять 20–30 м/с.

Исполнение: оксид алюминия А

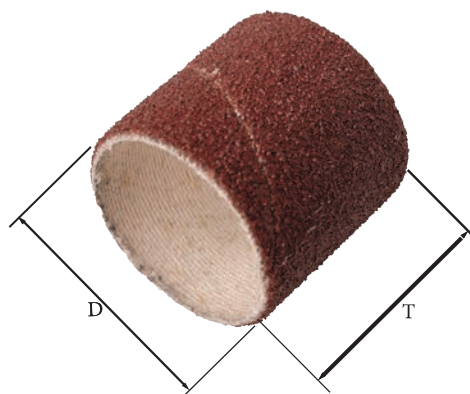
Для универсального грубого и тонкого шлифования в промышленном производстве.

Абразивный материал:

Оксид алюминия (Корунд А)

Материалы обработки:

- Сталь, стальное литье;
- Закаленная улучшенная сталь;
- Алюминиевые сплавы;
- Латунь, медь, цинк;
- Чугун;
- Пластик.



| D, мм | T, мм | Размер зерна | | | | | ОПТИМ об/мин | Обозначение |
|----------|----------|--------------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------------|------------------|
| | | 40 | 60 | 80 | 150 | 240 | | |
| | | | | Артикул | | | | |
| 10 | 20 | - | - | 230105001 | 230105002 | - | 30000÷44000 | 25 ASB-1020A ... |
| 13 | 25 | - | - | 230105003 | 230105004 | - | 30000÷44000 | 25 ASB-1325A ... |
| 15 | 10 | - | - | 230105005 | 230105006 | - | 26000÷36000 | 25 ASB-1510A ... |
| 15 | 30 | - | 230105007 | 230105008 | 230105009 | - | 26000÷36000 | 25 ASB-1530A ... |
| 19 | 25 | - | 230105010 | 230105011 | 230105012 | - | 20000÷30000 | 25 ASB-1925A ... |
| 22 | 20 | - | 230105013 | 230105014 | 230105015 | 230105016 | 18000÷26000 | 25 ASB-2220A ... |
| 30 | 30 | 230105017 | 230105018 | 230105019 | 230105020 | - | 13000÷19000 | 25 ASB-3030A ... |
| 60 | 30 | - | - | 230105021 | 230105022 | - | 6500÷9500 | 10 ASB-6030A ... |

Пример для заказа: ASB-1020A80 арт. 230105001

Исполнение: керамическое зерно СО

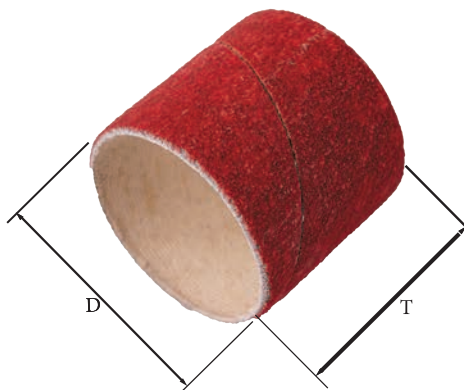
Для агрессивного шлифования твердых и вязких материалов с максимальной производительностью съема. Постоянная производительность за счет самозатачивающегося керамического зерна.

Абразивный материал:

Керамическое зерно СО.

Материалы обработки:

- Сталь, стальное литье;
- Закаленная улучшенная сталь;
- Мягкие алюминиевые сплавы;
- Бронза, титан;
- Никель, кобальт.



| D, мм | T, мм | Размер зерна | | | ОПТИМ об/мин | Обозначение |
|----------|----------|--------------|-----------|-----------|-----------------|-------------------|
| | | 36 | 60 | 120 | | |
| | | Артикул | | | | |
| 30 | 30 | 230110001 | 230110002 | - | 13000÷19000 | 25 ASB-3030CO ... |
| 60 | 30 | 230110003 | 230110004 | 230110005 | 6500÷9500 | 10 ASB-6030CO ... |

Пример для заказа: ASB-3030CO36 арт. 230110001

Исполнение: оксид циркония Z

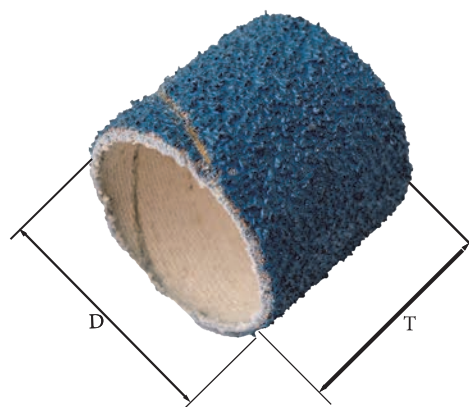
Для грубого высокопроизводительного шлифования с высокой производительностью съема и большим сроком службы инструмента.

Абразивный материал:

Оксид циркония Z.

Материалы обработки:

- Сталь, стальное литье;
- Закаленная улучшенная сталь;
- Нержавеющая сталь;
- Твердые алюминиевые сплавы;
- Латунь, медь, цинк;
- Бронза, титан;
- Никель, кобальт;
- Чугун.

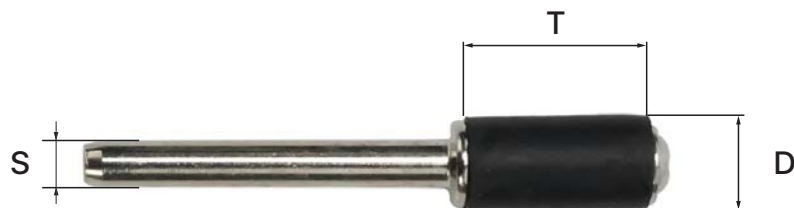



| D, мм | T, мм | Размер зерна | | ОПТИМ об/мин | Обозначение |
|----------|----------|--------------|-----------|-----------------|------------------|
| | | 36 | 60 | | |
| | | Артикул | | | |
| 30 | 30 | 230115001 | 230115002 | 13000÷19000 | 25 ASB-3030Z ... |

Пример для заказа: ASB-3030Z36 арт. 230115001

Оправка абразивных шлифовальных втулок

Оправка с хвостовиком предназначена для установки абразивных шлифовальных втулок для использования совместно с приводными устройствами с гибким валом, пневматическими или электрическими угловыми шлифовальными машинами.



| D, мм | T, мм | S, мм | Артикул | ОПТИМ об/мин |  | Обозначение |
|----------|----------|----------|-----------|-----------------|---|-------------|
| 10 | 20 | 6 | 230210001 | 30000÷44000 | 5 | ASBH-1020/6 |
| 13 | 25 | 6 | 230210002 | 30000÷44000 | 5 | ASBH-1325/6 |
| 15 | 10 | 6 | 230210003 | 26000÷36000 | 5 | ASBH-1510/6 |
| 15 | 30 | 6 | 230210004 | 26000÷36000 | 5 | ASBH-1530/6 |
| 19 | 25 | 6 | 230210005 | 20000÷30000 | 5 | ASBH-1925/6 |
| 22 | 20 | 6 | 230210006 | 18000÷26000 | 5 | ASBH-2220/6 |
| 30 | 30 | 6 | 230210007 | 13000÷19000 | 5 | ASBH-3030/6 |
| 60 | 30 | 6 | 230210008 | 6500÷9500 | 5 | ASBH-6030/6 |

Пример для заказа: ASBH-1020/6 арт. 230210001

Абразивные шлифовальные ленты

Абразивная шлифовальная лента ДИПАР представляет собой бесконечную ленту из абразивного материала, склеенную в кольцо, устанавливаемую на лентошлифовальную машинку с пневматическим или электрическим двигателем и предназначенную как для тонкого, так и для агрессивного шлифования различных материалов.

Преимущества:

- Высокая экономичность за счет высокой производительности шлифования и срок службы;
- Высокая прочность на разрыв при оптимальной гибкости;
- Стабильные результаты обработки за счет идеального сцепления зерна.

Виды обработки:

- Выравнивание;
- Удаление заусенцев;
- Обработка кромок;
- Заточка;
- Обработка сварных швов;
- Постепенное тонкое шлифование.

Рекомендации по применению:

Для увеличения срока службы и производительности инструмента используйте соответствующее материалу шлифовальное масло.

| Рекомендуемая скорость резания, м/с | Рекомендуемая скорость резания, м/с |
|---|-------------------------------------|
| Сталь, стальное литье | 25÷35 |
| Закаленная улучшенная сталь | 20÷30 |
| Мягкие алюминиевые сплавы, латунь, медь, цинк | 30÷40 |
| Твердые алюминиевые сплавы | 20÷30 |
| Чугун | 25÷35 |
| Пластик | 10÷25 |

Рекомендуемое число оборотов

| Диаметр приводного ролика, мм | Скорость резания, м/с | | | | | | | |
|-------------------------------|------------------------|------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| | 5 | 10 | 15 | 20 | 25 | 30 | 35 | 40 |
| | Число оборотов, об/мин | | | | | | | |
| 20 | 4700 | 9500 | 14300 | 19000 | 23800 | 28600 | 33400 | 38100 |
| 30 | 3100 | 6300 | 9500 | 12700 | 15900 | 19000 | 22200 | 25400 |
| 40 | 2300 | 4700 | 7100 | 9500 | 11900 | 14300 | 16700 | 19000 |
| 50 | 1900 | 3800 | 5700 | 7600 | 9500 | 11400 | 13300 | 15200 |
| 80 | 1100 | 2300 | 3500 | 4700 | 5900 | 7100 | 8300 | 9500 |
| 100 | 900 | 1900 | 2800 | 3800 | 4700 | 5700 | 6600 | 7600 |
| 120 | 700 | 1500 | 2300 | 3100 | 3900 | 4700 | 5500 | 6300 |
| 160 | 500 | 1100 | 1700 | 2300 | 2900 | 3500 | 4100 | 4700 |
| 200 | 400 | 900 | 1400 | 1900 | 2300 | 2800 | 3300 | 3800 |
| 250 | 300 | 700 | 1100 | 1500 | 1900 | 2200 | 2600 | 3000 |
| 300 | 300 | 600 | 900 | 1200 | 1500 | 1900 | 2200 | 2500 |

Пример расчета:

Абразивная лента АВ-10х330-А40

Диаметр приводного ролика: 30 мм

Скорость резания: 20-30 м/с

Число оборотов: $12700 \div 19000$ об/мин

Исполнение: оксид алюминия А

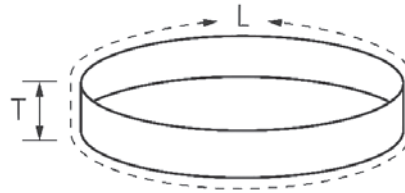
Для универсального грубого и тонкого шлифования в промышленном производстве.

Абразивный материал:

Оксид алюминия (Корунд А)

Материалы обработки:

- Сталь, стальное литье;
- Закаленная улучшенная сталь;
- Алюминиевые сплавы;
- Латунь, медь, цинк;
- Чугун;
- Пластик.



| L, мм | T, мм | Размер зерна | | | | Обозначение | |
|----------|----------|--------------|-----------|-----------|-----------|---|----------------|
| | | 40 | 60 | 80 | 120 | | |
| | | Артикул | | | |  | |
| 330 | 10 | 260105005 | 260105006 | 260105007 | 260105008 | 50 | AB-10x330-A... |

Пример для заказа: AB-10x330-A40 арт. 260105005

Исполнение: керамическое зерно СО

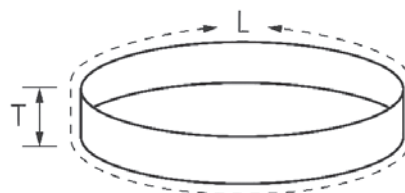
Для агрессивного шлифования твердых и вязких материалов с максимальной производительностью съема. Постоянная производительность за счет самозатачивающегося керамического зерна.

Абразивный материал:

Керамическое зерно СО.

Материалы обработки:

- Сталь, стальное литье;
- Закаленная улучшенная сталь;
- Нержавеющая сталь;
- Мягкие алюминиевые сплавы;
- Бронза, титан;
- Никель, кобальт.



| L, мм | T, мм | Размер зерна | | | | Обозначение | |
|----------|----------|--------------|-----------|-----------|-----------|---|-----------------|
| | | 40 | 60 | 80 | 120 | | |
| | | Артикул | | | |  | |
| 330 | 10 | 260105001 | 260105002 | 260105003 | 260105004 | 50 | AB-10x330-CO... |

Пример для заказа: AB-10x330-CO40 арт. 260105001

Лепестковые шлифовальные ГОЛОВКИ

В данных абразивных головках ДИПАР лепестки расположены веерообразно вокруг оси инструмента. За счет своей гибкости они идеально повторяют контуры заготовки. Связка на основе искусственных смол удерживает абразивное зерно на эластичной текстильной основе, устойчивой к растяжению.

Преимущества:

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

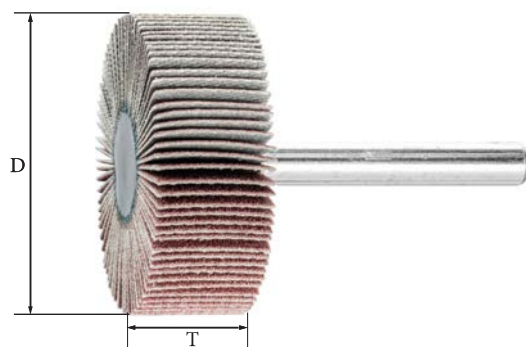
Применение:

- 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).



| D, мм | T, мм | Размер зерна | | | | | | | | ОПТИМ об/мин | МАХ об/мин | Обозначение | |
|-------|-------|--------------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------------|---------------|-------------|---------------|
| | | 40 | 60 | 80 | 120 | 150 | 180 | 240 | 320 | | | | |
| 10 | 10 | - | - | 107001264 | 107001280 | - | - | - | - | 38000 | 75000 | 10 | GL1010-3A... |
| 15 | 15 | - | - | - | 107002044 | - | - | - | - | 25000 | 50000 | 10 | GL1515-3A... |
| 20 | 10 | - | 107001000 | 107001001 | 107001002 | - | - | - | - | 19000 | 38100 | 10 | GL2010-6A... |
| 20 | 20 | - | 107001009 | 107001010 | 107001011 | - | - | - | - | 19000 | 38100 | 10 | GL2020-6A... |
| 25 | 10 | - | 107001018 | 107001019 | 107001020 | - | - | - | - | 15000 | 30500 | 10 | GL2510-6A... |
| 25 | 15 | - | - | 107001027 | 107001028 | 107001029 | - | - | - | 15000 | 30500 | 10 | GL2515-6A... |
| 30 | 5 | - | - | 107001035 | 107001036 | 107001037 | - | - | - | 12000 | 25400 | 10 | GL3005-6A... |
| 30 | 10 | 107001044 | 107001045 | 107001046 | 107001047 | 107001048 | - | - | - | 12000 | 25400 | 10 | GL3010-6A... |
| 30 | 15 | - | 107001054 | 107001055 | 107001056 | - | - | - | - | 12000 | 25400 | 10 | GL3015-6A... |
| 30 | 30 | - | 107001062 | 107001063 | 107001064 | - | - | - | - | 12000 | 25400 | 10 | GL3030-6A... |
| 40 | 10 | 107001071 | 107001072 | 107001073 | 107001074 | 107001075 | - | 107001076 | - | 9600 | 19100 | 10 | GL4010-6A... |
| 40 | 15 | 107001083 | 107001084 | 107001085 | 107001086 | 107001087 | - | - | 107001088 | 9600 | 19100 | 10 | GL4015-6A... |
| 40 | 20 | 107001095 | 107001096 | 107001097 | 107001098 | 107001099 | 107001100 | 107001101 | - | 9600 | 19100 | 10 | GL4020-6A... |
| 50 | 5 | - | 107001108 | 107001109 | 107001110 | 107001111 | - | 107001112 | - | 7000 | 15200 | 10 | GL5005-6A... |
| 50 | 10 | - | 107001119 | 107001120 | 107001121 | 107001122 | 107001123 | - | 107001124 | 7000 | 15200 | 10 | GL5010-6A... |
| 50 | 15 | - | 107001131 | 107001132 | 107001133 | 107001134 | - | - | 107001135 | 7000 | 15200 | 10 | GL5015-6A... |
| 50 | 30 | 107001142 | 107001143 | 107001144 | 107001145 | - | 107001146 | - | 107001147 | 7000 | 15200 | 10 | GL5030-6A... |
| 60 | 5 | - | 107001154 | - | - | - | - | - | - | 6300 | 12700 | 10 | GL6005-6A... |
| 60 | 15 | - | 107001161 | 107001162 | 107001163 | 107001164 | - | - | - | 6300 | 12700 | 10 | GL6015-6A... |
| 60 | 20 | - | 107001171 | 107001172 | 107001173 | - | 107001174 | - | 107001175 | 6300 | 12700 | 10 | GL6020-6A... |
| 60 | 30 | 107001181 | 107001182 | 107001183 | 107001184 | 107001185 | - | - | - | 6300 | 12700 | 10 | GL6030-6A... |
| 60 | 40 | - | 107001192 | 107001193 | 107001194 | - | - | 107001195 | - | 6300 | 12700 | 10 | GL6040-6A... |
| 60 | 50 | 107001202 | 107001203 | 107001204 | 107001205 | - | - | - | - | 6300 | 12700 | 10 | GL6050-6A... |
| 80 | 10 | - | - | 107001211 | - | - | - | - | - | 4800 | 9500 | 10 | GL8010-6A... |
| 80 | 20 | - | 107001218 | - | - | - | - | - | - | 4800 | 9500 | 10 | GL8020-6A... |
| 80 | 30 | 107001225 | 107001226 | 107001227 | 107001228 | - | - | - | - | 4800 | 9500 | 10 | GL8030-6A... |
| 80 | 40 | - | 107001235 | 107001236 | 107001237 | - | - | - | - | 4800 | 9500 | 10 | GL8040-6A... |
| 80 | 50 | 107001243 | 107001244 | 107001245 | 107001246 | - | - | - | - | 4800 | 9500 | 10 | GL8050-6A... |
| 100 | 15 | 107001255 | - | - | - | - | - | - | - | 3800 | 7600 | 10 | GL10015-6A... |

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

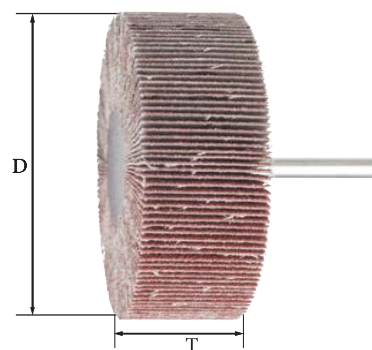
Рекомендация к применению

Не рекомендуется сильный прижим головки к обрабатываемому материалу. Превышение рекомендованных оборотов может привести к разрушению головки и 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 (Корунд А)
Предназначены для шлифовки стали, нержавеющей стали, чугуна, цветных металлов. Изготовлены из абразивного материала Klingspor. Бюджетная линейка с отличным соотношением цена-качество.



| D, мм | T, мм | Размер зерна | | | | | | | ОПТИМ об/мин | МАХ об/мин | | Обозначение |
|----------|----------|--------------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------------|---------------|----|------------------|
| | | 40 | 60 | 80 | 120 | 150 | 180 | 320 | | | | |
| Артикул | | | | | | | | | | | | |
| 20 | 10 | - | - | 107002001 | 107002002 | - | - | - | 23500 | 30000 | 10 | GL2010-6A...PK |
| 25 | 10 | - | - | 107002003 | 107002004 | - | - | - | 20500 | 30000 | 10 | GL2510-6A...PK |
| 25 | 15 | - | - | 107002005 | 107002006 | 107002015 | - | - | 20500 | 30000 | 10 | GL2515-6A...PK |
| 30 | 10 | - | 107002047 | 107002016 | 107002007 | - | - | - | 17000 | 25500 | 10 | GL3010-6A...PK |
| 30 | 15 | - | 107002036 | 107002008 | 107002009 | - | - | - | 17000 | 25500 | 10 | GL3015-6A...PK |
| 30 | 30 | - | 107002013 | - | - | - | - | - | 17000 | 25500 | 10 | GL3030-6A...PK |
| 40 | 10 | 107002048 | 107002049 | 107002017 | 107002010 | - | - | - | 12500 | 19100 | 10 | GL4010-6A...PK |
| 40 | 15 | - | - | 107002011 | 107002012 | 107002018 | - | - | 12500 | 19100 | 10 | GL4015-6A...PK |
| 40 | 20 | 107002030 | 107002031 | 107002032 | - | - | 107002037 | - | 9600 | 19100 | 10 | GL4020-6A...PK |
| 50 | 10 | - | - | - | 107002019 | - | - | 107002020 | 7000 | 15200 | 10 | GL5010-6A...PK |
| 50 | 15 | - | - | 107002021 | 107002022 | 107002023 | - | 107002024 | 7000 | 15200 | 10 | GL5015-6A...PK |
| 60 | 10 | 107002014 | 107002038 | 107002039 | 107002040 | - | - | - | 6300 | 12700 | 10 | GL6010-6A...PK |
| 60 | 15 | - | 107002041 | 107002043 | 107002025 | - | - | - | 6300 | 12700 | 10 | GL6015-6A...PK |
| 60 | 20 | - | - | 107002045 | - | - | - | - | 6300 | 12700 | 10 | GL6020-6A...PK |
| 60 | 30 | 107002050 | - | - | - | - | - | - | 6300 | 12700 | 10 | GL6030-6SIC...PK |
| 80 | 10 | - | 107002051 | - | - | - | - | - | 4800 | 9500 | 10 | GL8010-6A...PK |
| 80 | 30 | 107002027 | - | 107002042 | - | - | - | - | 4800 | 9500 | 10 | GL8030-6A...PK |
| 80 | 50 | - | 107002028 | - | 107002029 | - | - | - | 4800 | 9500 | 10 | GL8050-6A...PK |
| 100 | 15 | 107002046 | - | - | - | - | - | - | 3800 | 7600 | 10 | GL10015-6A...PK |

Пример для заказа: GL2010-6A80PK арт. 107002001

* Возможно изготовление инструмента с зерном SIC.



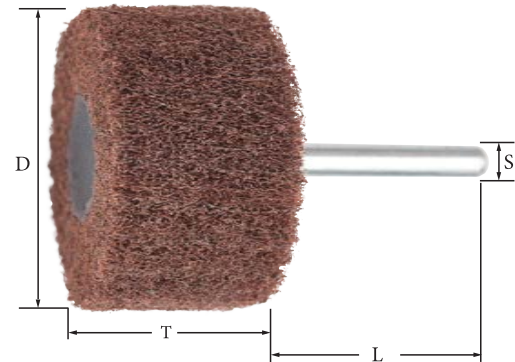
Волоконные шлифовальные ГОЛОВКИ


Волоконные шлифовальные головки ДИПАР – группа инструментов для тонкошлифовальных работ, матирования и сатинирования поверхности детали. За счет эластичности полиамидных волокон и действия абразивного волокна такой инструмент идеально подходит для бережного финишного шлифования. Абразивное волокно прекрасно справляется с работой по удалению заусенцев, очистке и обработке стали, нержавеющей стали, алюминия, латуни, меди, никеля и титана.

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 | S, мм | L, мм | Размер зерна | | | ОПТИМ об/мин | МАХ об/мин |  | 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 ... |
| 100 | 50 | 6 | 40 | - | 107050009 | - | 3800 | 7600 | 10 | GV10050-6A... |

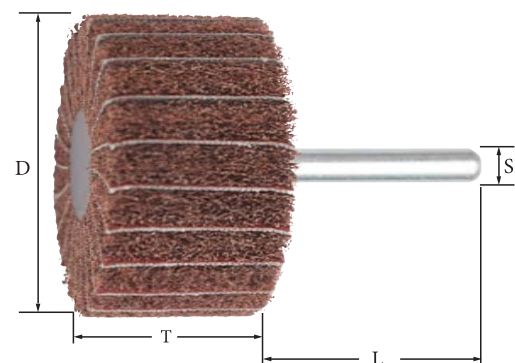
Пример для заказа: GV4020-6A 180 арт.107050002


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 | S, мм | L, мм | Размер зерна | | | ОПТИМ об/мин | МАХ об/мин |  | Обозначение |
|----------|----------|----------|----------|--------------|-----------|-----------|-----------------|---------------|---|----------------|
| | | | | 100 | 180 | 280 | | | | |
| | | | | Артикул | | | | | | |
| 40 | 20 | 6 | 40 | 107060001 | 107060002 | - | 7500 | 15000 | 10 | GVK4020-6A ... |
| 40 | 30 | 6 | 40 | - | - | 107060006 | 7500 | 15000 | 10 | GVK4030-6A... |
| 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 оптимален для высококачественного бережного финишного шлифования.

Благодаря высокой гибкости подходят для тонкого шлифования и полирования при изготовлении инструментов и форм.

Полировальные круги из прессованного нетканого материала

Описание

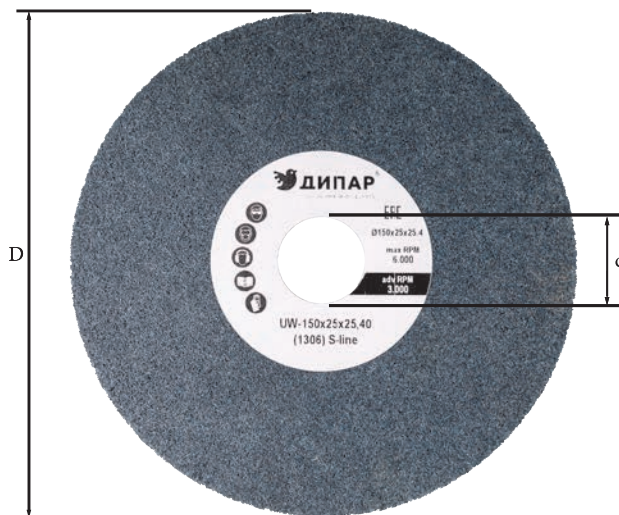
Шлифовальные круги ДИПАР из нетканого материала состоят из нескольких спрессованных слоев волокна с зерном и специальной связки. За счет этого волоконные круги имеют длительный срок службы и обеспечивают высокое качество финишной обработки и высокую производительность съема.

Применение

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

Обрабатываемые материалы

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



| D, мм | T, мм | d, мм | Абразив | Размер зерна | Структура | Артикул | ОПТИМ | МАХ |  | Обозначение |
|-------|-------|-------|---------|--------------|-----------|-----------|--------|--------|---|-------------------------------|
| | | | | | | | об/мин | об/мин | | |
| 25 | 25 | 5 | A | P120 | 6 | 106001008 | 12500 | 25000 | 10 | UW-25x25x5M6-AF |
| 75 | 6 | 6 | SIC | P120 | 6 | 106001007 | 4500 | 9000 | 10 | UW-75x6x6 S6-CG-212 |
| 75 | 13 | 6 | SIC | P120 | 6 | 106001006 | 4500 | 9000 | 10 | UW-75x13x6 S6-CG-212 |
| 150 | 25 | 25,4 | SIC | P120 | 6 | 106001005 | 3000 | 6000 | 3 | UW-150x25x25,40 (1306) S-line |
| 150 | 25 | 25,4 | SIC | P80 | 5 | 106001003 | 3000 | 6000 | 3 | UW-150x25x25,4S5-CG |
| 150 | 25 | 25,4 | SIC | P120 | 5 | 106001002 | 3000 | 6000 | 3 | UW-150x25x25,4S5-CF |
| 150 | 25 | 25,4 | A | P54 | 5 | 106001001 | 3000 | 6000 | 3 | UW-150x25x25,4A1264 (A1279) |
| 150 | 25 | 25,4 | A | P80 | 7 | 106001004 | 3000 | 6000 | 3 | UW-150x25x25,4A1243 (A1278) |

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

Полировальные круги на основе гибкого вулканита

Описание

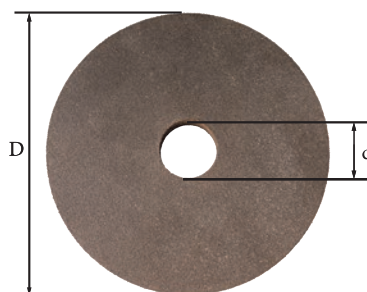
Шлифовальный материал – нормальный электрокорунд 14А. Максимальная скорость 25 м/с. Используются на шлифовальных машинах или на стационарных шлифовальных станках.

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.

| D, мм | Высота круга, мм | d, мм | Твердость | Размер зерна | | | Обозначение |
|-------|------------------|-------|--------------|--------------|-----------|-----------|-------------|
| | | | | 70 | 90 | 120 | |
| | | | | Артикул | | | |
| | | | | | | | 10 |
| 125 | 6 | 32 | Мягкий | 105001001 | 105001022 | 105001043 | 10 |
| 125 | 6 | 32 | Средний | 105001002 | 105001023 | 105001044 | 10 |
| 125 | 6 | 32 | Твердый | 105001003 | 105001024 | 105001045 | 10 |
| 125 | 8 | 32 | Мягкий | 105001004 | 105001025 | 105001046 | 10 |
| 125 | 8 | 32 | Средний | 105001005 | 105001026 | 105001047 | 10 |
| 125 | 10 | 32 | Очень мягкий | 105001006 | 105001027 | 105001048 | 10 |
| 125 | 10 | 32 | Мягкий | 105001007 | 105001028 | 105001049 | 10 |
| 125 | 10 | 32 | Средний | 105001008 | 105001029 | 105001050 | 10 |
| 125 | 10 | 32 | Твердый | 105001009 | 105001030 | 105001051 | 10 |
| 125 | 20 | 32 | Очень мягкий | 105001010 | 105001031 | 105001052 | 10 |
| 125 | 20 | 32 | Мягкий | 105001011 | 105001032 | 105001053 | 10 |
| 125 | 20 | 32 | Средний | 105001012 | 105001033 | 105001054 | 10 |
| 125 | 20 | 32 | Твердый | 105001013 | 105001034 | 105001055 | 10 |
| 150 | 10 | 32 | Очень мягкий | 105001014 | 105001035 | 105001056 | 10 |
| 150 | 10 | 32 | Мягкий | 105001015 | 105001036 | 105001057 | 10 |
| 150 | 10 | 32 | Средний | 105001016 | 105001037 | 105001058 | 10 |
| 150 | 10 | 32 | Твердый | 105001017 | 105001038 | 105001059 | 10 |
| 150 | 20 | 32 | Очень мягкий | 105001018 | 105001039 | 105001060 | 10 |
| 150 | 20 | 32 | Мягкий | 105001019 | 105001040 | 105001061 | 10 |
| 150 | 20 | 32 | Средний | 105001020 | 105001041 | 105001062 | 10 |
| 150 | 20 | 32 | Твердый | 105001021 | 105001042 | 105001063 | 10 |

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

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



























Тонкошлифовальные головки на текстильной связке

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

- МТ — текстильная 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

Артикул

| Диаметр раб.ч. мм | Длина раб.ч. мм | Диаметр хвост. мм | Связка | Размер зерна | Артикул | Форма | MAX об/мин |  | Обозначение |
|----------------------|--------------------|----------------------|--------|-----------------|-----------|--|---------------|---|-------------------|
| 6 | 13 | 3 | НТ | 54 | 155205001 |  | 60 000 | 10 | FG-ZY0613/3A54НТ |
| 6 | 13 | 3 | НТ | 80 | 155205002 |  | 60 000 | 10 | FG-ZY0613/3A80НТ |
| 6 | 13 | 3 | НТ | 120 | 155205003 |  | 60 000 | 10 | FG-ZY0613/3A120НТ |
| 10 | 20 | 3 | НТ | 54 | 155205004 |  | 33 000 | 10 | FG-ZY1020/3A54НТ |
| 10 | 20 | 3 | НТ | 80 | 155205005 |  | 33 000 | 10 | FG-ZY1020/3A80НТ |
| 10 | 20 | 3 | НТ | 120 | 155205006 |  | 33 000 | 10 | FG-ZY1020/3A120НТ |
| 20 | 32 | 6 | НТ | 36 | 155205007 |  | 48 000 | 10 | FG-SP2032/6A36НТ |
| 20 | 32 | 6 | НТ | 54 | 155205008 |  | 48 000 | 10 | FG-SP2032/6A54НТ |
| 20 | 32 | 6 | НТ | 80 | 155205009 |  | 48 000 | 10 | FG-SP2032/6A80НТ |
| 6 | 10 | 3 | НТ | 54 | 155205010 |  | 68 000 | 10 | FG-ZY0610/3A54НТ |
| 6 | 10 | 3 | НТ | 80 | 155205011 |  | 68 000 | 10 | FG-ZY0610/3A80НТ |
| 6 | 10 | 3 | НТ | 120 | 155205012 |  | 68 000 | 10 | FG-ZY0610/3A120НТ |
| 10 | 13 | 3 | МТ | 54 | 155205013 |  | 45 000 | 10 | FG-ZY1013/3A54МТ |
| 10 | 13 | 3 | МТ | 80 | 155205014 |  | 45 000 | 10 | FG-ZY1013/3A80МТ |
| 10 | 13 | 3 | МТ | 120 | 155205015 |  | 45 000 | 10 | FG-ZY1013/3A120МТ |
| 16 | 25 | 6 | МТ | 54 | 155205016 |  | 35 000 | 10 | FG-ZY1625/6A54МТ |
| 16 | 25 | 6 | МТ | 80 | 155205017 |  | 35 000 | 10 | FG-ZY1625/6A80МТ |
| 16 | 25 | 6 | МТ | 120 | 155205018 |  | 35 000 | 10 | FG-ZY1625/6A120МТ |
| 10 | 20 | 3 | МТ | 54 | 155205019 |  | 45 000 | 10 | FG-SP1020/3A54МТ |
| 10 | 20 | 3 | МТ | 80 | 155205020 |  | 45 000 | 10 | FG-SP1020/3A80МТ |
| 10 | 20 | 3 | МТ | 120 | 155205021 |  | 45 000 | 10 | FG-SP1020/3A120МТ |
| 10 | 10 | 3 | МТ | 36 | 155205022 |  | 61 000 | 10 | FG-KU10/3A36МТ |
| 10 | 10 | 3 | МТ | 80 | 155205023 |  | 61 000 | 10 | FG-KU10/3A80МТ |
| 16 | 16 | 6 | МТ | 36 | 155205024 |  | 59 000 | 10 | FG-KU16/6A36МТ |
| 16 | 16 | 6 | МТ | 80 | 155205025 |  | 59 000 | 10 | FG-KU16/6A80МТ |

Пример для заказа: FG-ZY0613/3A54НТ

Круги с посадочным отверстием

| Диаметр нар. мм | Высота круга мм | Диаметр отв. мм | Связка | Размер зерна | Артикул | Форма | MAX об/мин |  | Обозначение |
|--------------------|--------------------|--------------------|--------|-----------------|-----------|--|---------------|---|----------------------|
| 25 | 3 | 3,18 | НТ | 36 | 155205026 |  | 36 000 | 10 | FG-SC2503/3,18A36НТ |
| 25 | 3 | 3,18 | НТ | 54 | 155205027 |  | 36 000 | 10 | FG-SC2503/3,18A54НТ |
| 25 | 3 | 3,18 | НТ | 80 | 155205028 |  | 36 000 | 10 | FG-SC2503/3,18A80НТ |
| 38 | 3 | 3,18 | МТ | 80 | 155205029 |  | 24 000 | 10 | FG-SC3803/3,18A80МТ |
| 25 | 3 | 3,18 | МТ | 54 | 155205030 |  | 54 000 | 10 | FG-SC2503/3,18A54МТ |
| 25 | 3 | 3,18 | МТ | 80 | 155205031 |  | 54 000 | 10 | FG-SC2503/3,18A80МТ |
| 25 | 3 | 3,18 | МТ | 120 | 155205032 |  | 54 000 | 10 | FG-SC2503/3,18A120МТ |

Пример для заказа: FG-SC2503/3,18A36НТ

Держатели

| Посадочный диаметр | Диаметр хвост. | Артикул | Форма |  | Обозначение |
|-----------------------|-------------------|-----------|--|---|-------------|
| 3,18 | 3 | 155225001 |  | 1 | ДН-3,18/3 |








Пример для заказа: ДН-3,18/3

Тонкошлифовальные головки на резиновой связке

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

- 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 снимаемого материала выше, чем у связки MR.



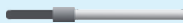
Данные головки продаются без хвостовика в комплекте, подходящие держатели заказываются отдельно.

| D, мм | I, мм | d, мм | Связка | Размер зерна | Артикул | Форма | Держатель | MAX об/мин |  | Обозначение |
|-------|-------|-------|--------|--------------|-----------|---|-----------|---------------|---|---------------------|
| 6 | 13 | 1,6 | MR | 120 | 155215001 |  | PH-1,6/3 | 25 000 | 10 | FG-ZY0613/1,6A120MR |
| 6 | 13 | 1,6 | MR | 220 | 155215002 | | PH-1,6/3 | 25 000 | 10 | FG-ZY0613/1,6A220MR |
| 10 | 16 | 1,6 | MR | 120 | 155215003 |  | PH-1,6/3 | 25 000 | 10 | FG-SP1016/1,6A120MR |
| 10 | 16 | 1,6 | MR | 220 | 155215004 | | PH-1,6/3 | 25 000 | 10 | FG-SP1016/1,6A220MR |
| 25 | 3 | 1,6 | MR | 120 | 155215005 |  | DH-1,6/3 | 25 000 | 10 | FG-SC2503/1,6A120MR |
| 10 | 16 | 1,6 | HR | 120 | 155215006 |  | PH-1,6/3 | 25 000 | 10 | FG-SP1016/1,6A120HR |
| 10 | 16 | 1,6 | HR | 220 | 155215007 | | PH-1,6/3 | 25 000 | 10 | FG-SP1016/1,6A220HR |
| 25 | 3 | 1,6 | HR | 220 | 155215008 |  | DH-1,6/3 | 25 000 | 10 | FG-SC2503/1,6A220HR |
| 25 | 3 | 1,6 | HR | 120 | 155215009 |  | DH-1,6/3 | 25 000 | 10 | FG-LI2503/1,6A120HR |
| 25 | 3 | 1,6 | HR | 220 | 155215010 | | DH-1,6/3 | 25 000 | 10 | FG-LI2503/1,6A220HR |

D - наружный диаметр; d – посадочный диаметр; I – длина рабочей части головки/высота круга.

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

Держатель для кругов

| d, мм | S, мм | Артикул | Форма | Применение |  | Обозначение |
|-------|-------|-----------|---|-----------------|---|-------------|
| 1,6 | 3 | 155225002 |  | для форм SC, LI | 1 | DH-1,6/3 |
| 1,6 | 3 | 155225003 |  | для форм ZY, SP | 1 | PH-1,6/3 |

d - диаметр посадки; S - диаметр хвостовика.

Пример для заказа: DH-1,6/3

Набор тонкошлифовальных ГОЛОВЕК

DIN 333 A

Описание

В набор FG-SET-1 входят 175 тонкошлифовальных головок с 3 держателями, часто используемых форм и размеров для распространенных сфер использования.

Прочный пластиковый кейс защищает инструмент от загрязнений и повреждений.

Состав набора:

- FG-ZY0613/3A80HT – 10 шт.
- FG-ZY0610/3A120MT – 10 шт.
- FG-SP1020/3A120MT – 5 шт.
- FG-ZY0613/1,6A120MR – 10 шт.
- FG-ZY0613/3A120HT – 10 шт.
- FG-ZY1013/3A54MT – 10 шт.
- FG-KU10/3A36MT – 10 шт.
- FG-SP1016/1,6A120MR – 10 шт.
- PH-1,6/3 – 1 шт.
- FG-ZY1020/3A54HT – 5 шт.
- FG-ZY1013/3A80MT – 10 шт.
- FG-KU10/3A80MT – 10 шт.
- FG-SP1016/1,6A220HR – 10 шт.
- FG-ZY1020/3A120HT – 5 шт.
- FG-SC2503/3,18A80HT – 10 шт.
- DH-3,18/3 – 1 шт.
- FG-SC2503/1,6A120MR – 10 шт.
- FG-ZY0610/3A80MT – 10 шт.
- FG-SP1020/3A80MT – 5 шт.
- FG-SC2503/3,18A80MT – 10 шт.
- FG-LI2503/1,6A220HR – 10 шт.
- DH-1,6/3 – 1 шт.



Артикул



Обозначение

155105001

1

FG-SET-1

Пример для заказа: FG-SET-1 арт. 155105001

Набор тонкошлифовальных головок

FG-SET-1/1

Описание

В набор FG-SET-1/1 входят 120 тонкошлифовальных головок с 1 держателем, часто используемых форм и размеров для распространенных сфер использования.

Прочный пластиковый кейс защищает инструмент от загрязнений и повреждений.

Состав набора:

- FG-ZY0613/1,6A120MR – 10 шт.
- FG-SP1016/1,6A120MR – 10 шт.
- FG-SP1016/1,6A220HR – 10 шт.
- PH-1,6/3 – 1 шт.
- FG-KU10/3A36MT – 10 шт.
- FG-ZY1013/3A54MT – 10 шт.
- FG-SP1020/3A54MT – 5 шт.
- FG-ZY0610/3A80MT – 10 шт.
- FG-ZY1013/3A80MT – 10 шт.
- FG-ZY0610/3A120MT – 10 шт.
- FG-SP1020/3A120MT – 5 шт.
- FG-ZY1020/3A54HT – 5 шт.
- FG-ZY0613/3A80HT – 10 шт.
- FG-ZY0613/3A120HT – 10 шт.
- FG-ZY1020/3A120HT – 5 шт.



Артикул



Обозначение

155105002

1

FG-SET-1/1

Пример для заказа: FG-SET-1/1 арт. 155105002

Тонкошлифовальный инструмент

Инструмент с алмазом и СВН

Отрезные и зачистные круги

Лепестковые шлифовальные диски

Сверла

Концевые фрезы

Репейные круги

Основным назначением репейных кругов ДИПАР является шлифование больших поверхностей. Гибкая система, состоящая из репейного круга и подложки, позволяет обрабатывать сложные контуры.

Репейные круги ДИПАР используются совместно с угловыми шлифовальными машинками (в том числе аккумуляторными). При шлифовании репейный круг размещается по центру подложки. При этом максимально допустимая окружная скорость не должна превышать 32 м/с.



Исполнение: оксид алюминия А

Для универсального грубого шлифования в промышленном производстве.

Преимущества:


- Быстрая смена инструмента за счет репейного крепления;
- Оптимальная коррекция контуров за счет высокой гибкости.

Виды обработки:

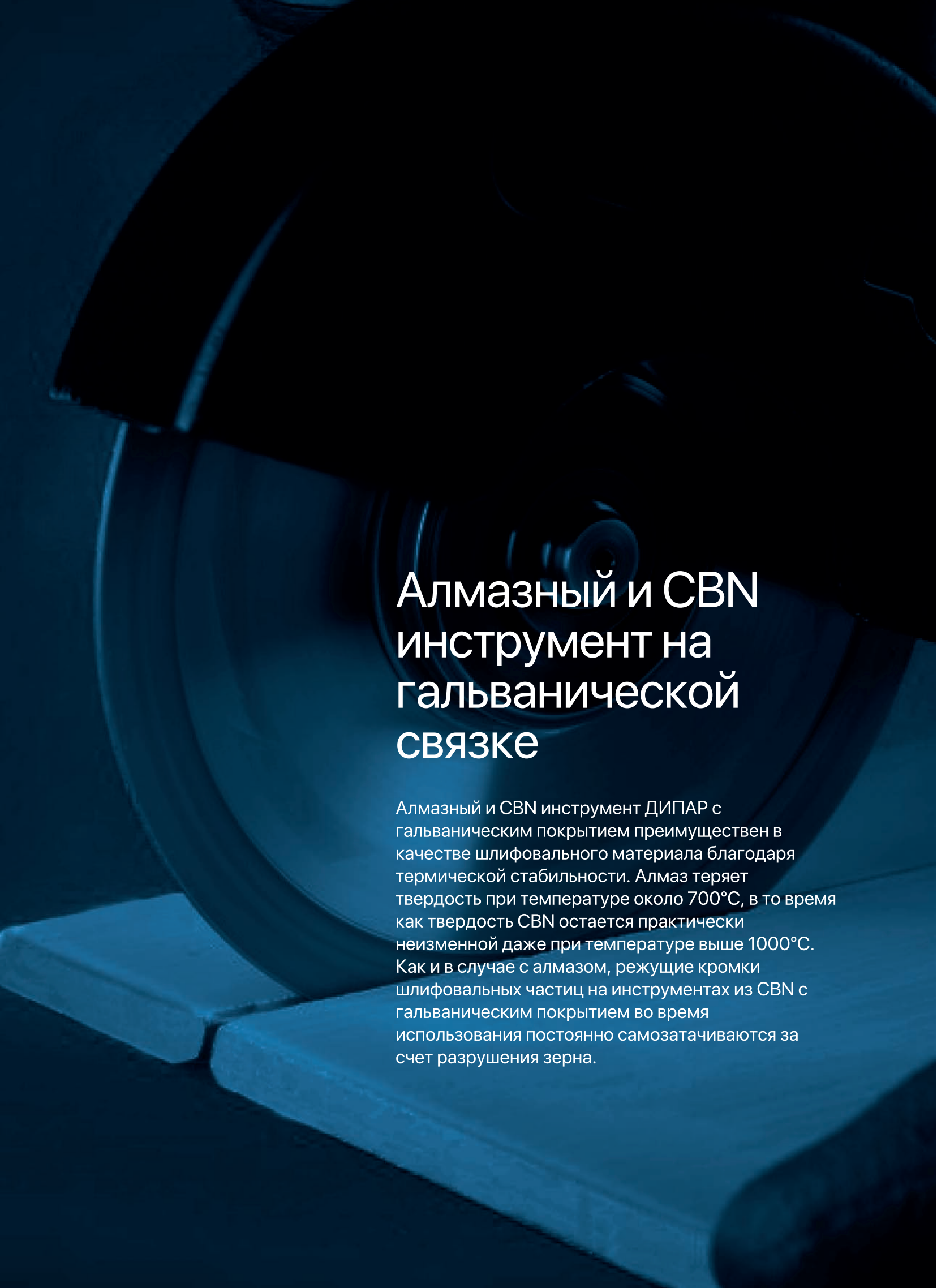
- Обработка плоскости;
- Обработка кромок;
- Выведение плоскостности;
- Удаление заусенцев.

Обрабатываемые материалы:

- Использование почти на всех материалах.

| D, мм | Размер зерна | Артикул | MAX об/мин |  | Обозначение |
|----------|-----------------|-----------|---------------|---|-------------|
| 150 | 40 | 250350001 | 4100 | 50 | SAD-150P40 |

Пример для заказа: SAD-150P40, арт. 250350001



Алмазный и CBN инструмент на гальванической связке

Алмазный и CBN инструмент ДИПАР с гальваническим покрытием преимуществен в качестве шлифовального материала благодаря термической стабильности. Алмаз 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.

Алмазные и CBN шлифовальные головки на гальванической связке

Алмазные и CBN шлифовальные головки ДИПАР образуют группу инструментов из сверхтвердых материалов.

Алмаз – самый твердый материал природного происхождения, CBN (кубический нитрид бора) – второй по твердости материал. Используются в качестве абразива, если детали не поддаются обработке традиционными абразивами, в связи с чем порой представляют собой единственное техническое решение.

Главной особенностью инструмента на гальванической связке является однослойное покрытие с алмазным зерном или зерном CBN, зафиксированным на металлической основе в осажденном электрохимическим способом слое никеля толщиной, равной половине размера используемого зерна.

Рекомендации по выбору скорости резания

| Скорость резания (м/с) | | 5 | 10 | 15 | 20 | 25 | 30 | 35 | 40 | 45 | ... | 80 |
|------------------------|-------|-------------------|-------------|----|----|----|---|----|----|----|-----|----|
| Гальваническая связка | Алмаз | Сухое шлифование | 8 - 18 м/с | | | | 30 - 80 м/с CFK/GFK, а также серый высокопрочный чугун | | | | | |
| | | Мокрое шлифование | 15 - 25 м/с | | | | | | | | | |
| | CBN | Сухое шлифование | 15 - 25 м/с | | | | | | | | | |
| | | Мокрое шлифование | 20 - 40 м/с | | | | | | | | | |

| Диаметр инструмента, мм | Скорость резания (м/с) | | | | | | | | | | | |
|-------------------------|---------------------------------------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|
| | 8 | 12 | 15 | 18 | 20 | 25 | 30 | 40 | 50 | 80 | 100 | 125 |
| | Число оборотов (округлено) (об./мин.) | | | | | | | | | | | |
| 1 | 153.000 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| 2 | 76.400 | 115.000 | 143.000 | 172.000 | 191.000 | - | - | - | - | - | - | - |
| 3 | 50.900 | 76.400 | 95.500 | 115.000 | 127.000 | 159.000 | 191.000 | - | - | - | - | - |
| 4 | 38.200 | 57.300 | 71.600 | 85.900 | 95.500 | 119.000 | 143.000 | - | - | - | - | - |
| 5 | 30.600 | 45.800 | 57.300 | 68.800 | 76.400 | 95.500 | 115.000 | 153.000 | - | - | - | - |
| 6 | 25.500 | 38.200 | 47.700 | 57.300 | 63.700 | 79.600 | 95.500 | 127.000 | 159.000 | - | - | - |
| 7 | 21.800 | 32.700 | 40.900 | 49.100 | 54.600 | 68.200 | 81.900 | 109.000 | 136.000 | - | - | - |
| 8 | 19.100 | 28.600 | 35.800 | 43.000 | 47.700 | 59.700 | 71.600 | 95.500 | 119.000 | 191.000 | - | - |
| 9 | 17.000 | 25.500 | 31.800 | 38.200 | 42.400 | 53.100 | 63.700 | 84.900 | 106.000 | 170.000 | - | - |
| 10 | 15.300 | 22.900 | 28.600 | 34.400 | 38.200 | 47.700 | 57.300 | 76.400 | 95.500 | 153.000 | 191.000 | - |
| 12 | 12.700 | 19.100 | 23.900 | 28.600 | 31.800 | 39.800 | 47.700 | 63.700 | 79.600 | 127.000 | 159.000 | 199.000 |
| 14 | 10.900 | 16.400 | 20.500 | 24.600 | 27.300 | 34.100 | 40.900 | 54.600 | 68.200 | 109.000 | 136.000 | 171.000 |
| 15 | 10.200 | 15.300 | 19.100 | 22.900 | 25.500 | 31.800 | 38.200 | 50.900 | 63.700 | 102.000 | 127.000 | 159.000 |
| 16 | 9.500 | 14.300 | 17.900 | 21.500 | 23.900 | 29.800 | 35.800 | 47.700 | 59.700 | 95.500 | 119.000 | 149.000 |
| 18 | 8.500 | 12.700 | 15.900 | 19.100 | 21.200 | 26.500 | 31.800 | 42.400 | 53.100 | 84.900 | 106.000 | 133.000 |
| 20 | 7.600 | 11.500 | 14.300 | 17.200 | 19.100 | 23.900 | 28.600 | 38.200 | 47.700 | 76.400 | 95.500 | 119.000 |
| 22 | 6.900 | 10.400 | 13.000 | 15.600 | 17.400 | 21.700 | 26.000 | 34.700 | 43.400 | 69.400 | 86.800 | 109.000 |
| 25 | 6.100 | 9.200 | 11.500 | 13.800 | 15.300 | 19.100 | 22.900 | 30.600 | 38.200 | 61.100 | 76.400 | 95.500 |
| 30 | 5.100 | 7.600 | 9.500 | 11.500 | 12.700 | 15.900 | 19.100 | 25.500 | 31.800 | 50.900 | 63.700 | 79.600 |
| 40 | 3.800 | 5.700 | 7.200 | 8.600 | 9.500 | 11.900 | 14.300 | 19.100 | 23.900 | 38.200 | 47.700 | 59.700 |
| 50 | 3.100 | 4.600 | 5.700 | 6.900 | 7.600 | 9.500 | 11.500 | 15.300 | 19.100 | 30.600 | 38.200 | 47.700 |
| 75 | 2.000 | 3.100 | 3.800 | 4.600 | 5.100 | 6.400 | 7.600 | 10.200 | 14.700 | 20.400 | 25.500 | 31.800 |
| 100 | 1.530 | 2.300 | 2.900 | 3.400 | 3.800 | 4.800 | 5.700 | 7.600 | 9.500 | 15.300 | 19.100 | 23.900 |
| 125 | 1.220 | 1.830 | 2.300 | 2.800 | 3.100 | 3.800 | 4.600 | 6.100 | 7.600 | 12.200 | 15.300 | 19.100 |
| 150 | 1.020 | 1.530 | 1.910 | 2.300 | 2.500 | 3.200 | 3.800 | 5.100 | 6.400 | 10.200 | 12.700 | 15.900 |
| 175 | 870 | 1.310 | 1.640 | 1.960 | 2.200 | 2.700 | 3.300 | 4.400 | 5.500 | 8.700 | 10.900 | 13.600 |
| 200 | 760 | 1.150 | 1.430 | 1.720 | 1.910 | 2.400 | 2.900 | 3.800 | 4.800 | 7.600 | 9.500 | 11.900 |
| 230 | 660 | 1.000 | 1.250 | 1.490 | 1.660 | 2.100 | 2.500 | 3.300 | 4.200 | 6.600 | 8.300 | 10.400 |
| 250 | 610 | 920 | 1.150 | 1.380 | 1.530 | 1.910 | 2.300 | 3.100 | 3.800 | 6.100 | 7.600 | 9.500 |

| Диаметр инструмента, мм | Скорость резания (м/с) | | | | | | | | | | | |
|-------------------------|---------------------------------------|-----|-----|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| | 8 | 12 | 15 | 18 | 20 | 25 | 30 | 40 | 50 | 80 | 100 | 125 |
| | Число оборотов (округлено) (об./мин.) | | | | | | | | | | | |
| 300 | 510 | 760 | 950 | 1.150 | 1.270 | 1.590 | 1.910 | 2.500 | 3.200 | 5.100 | 6.400 | 8.000 |
| 350 | 440 | 650 | 820 | 980 | 1.090 | 1.360 | 1.640 | 2.200 | 2.700 | 4.400 | 5.500 | 6.800 |
| 400 | 380 | 570 | 720 | 860 | 950 | 1.190 | 1.430 | 1.910 | 2.400 | 3.800 | 4.800 | 6.000 |
| 450 | 340 | 510 | 640 | 760 | 850 | 1.060 | 1.270 | 1.700 | 2.100 | 3.400 | 4.200 | 5.300 |
| 500 | 310 | 460 | 570 | 690 | 760 | 950 | 1.150 | 1.530 | 1.910 | 3.100 | 3.800 | 4.800 |
| 600 | 250 | 380 | 480 | 570 | 640 | 800 | 950 | 1.270 | 1.590 | 2.500 | 3.200 | 4.000 |

Алмазные отрезные круги

Алмазные отрезные круги ДИПАР используются для резания твердых материалов, керамики и армированных композитных материалов. Благодаря большим пространствам для стружки алмазные отрезные круги характеризуются высокой режущей способностью.




Рекомендации по выбору инструмента:

- Для резания стекла, керамики или твердого металла используйте отрезной круг с мелким зерном D151;
- Для резания спеченной керамики используйте отрезной круг с крупным зерном D427;
- Для операций реза, обрезки кромок и торцов заготовок из армированных композитных материалов используйте отрезные круги с крупным зерном D427. Для мелких деталей подойдут круги с мелким зерном D151.

Материал обработки:

- Стеклопластик, углепластик;
- Феррит;
- Стекло;
- Графит и электротехнический уголь;
- Серый и высокопрочный чугун;
- Твердый металл;
- Жаропрочные сплавы на основе никеля и титана;
- Керамика.

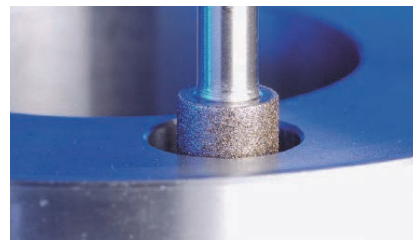
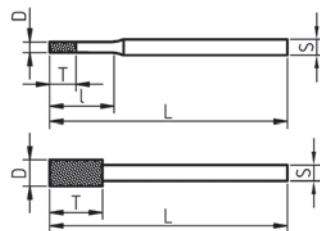
| D, мм | T, мм | U, мм | E, мм | H, мм | Размер зерна | Артикул |  | Обозначение |
|-------|-------|-------|-------|-------|--------------|-----------|--|--|
| 20 | 0,8 | 8,5 | 0,4 | 1,7 | D151 | 545675010 | 1 | DCD-1A1R-20D-0,8T-8,5U-0,4E-1,7H-D151 |
| 25 | 0,8 | 8,5 | 0,4 | 1,7 | D151 | 545675001 | 1 | DCD-1A1R-25D-0,8T-8,5U-0,4E-1,7H-D151 |
| 30 | 0,8 | 11 | 0,4 | 1,7 | D151 | 545675002 | 1 | DCD-1A1R-30D-0,8T-11U-0,4E-1,7H-D151 |
| 35 | 0,8 | 13,5 | 0,4 | 1,7 | D151 | 545675003 | 1 | DCD-1A1R-35D-0,8T-13,5U-0,4E-1,7H-D151 |
| 40 | 0,8 | 9 | 0,4 | 10 | D151 | 545675004 | 1 | DCD-1A1R-40D-0,8T-9U-0,4E-10H-D151 |
| 45 | 0,8 | 9 | 0,4 | 10 | D151 | 545675005 | 1 | DCD-1A1R-45D-0,8T-9U-0,4E-10H-D151 |
| 50 | 1 | 5 | 0,6 | 10 | D151 | 545675006 | 1 | DCD-1A1R-50D-1T-5U-0,6E-10H-D151 |
| 75 | 1 | 5 | 0,5 | 10 | D181 | 545675007 | 1 | DCD-1A1R-75D-1T-5U-0,5E-10H-D181 |
| 100 | 1 | 5 | 0,6 | 10 | D151 | 545675008 | 1 | DCD-1A1R-100D-1T-5U-0,6E-10H-D151 |
| 125 | 2 | 5 | 1 | 22,23 | D427 | 545675009 | 1 | DCD-1A1R-125D-2T-5U-1E-22,23H-D427 |

T – толщина круга, U – высота алмазного слоя, E – ширина алмазного слоя.

Пример для заказа: DCD-1A1R-25D-0,8T-8,5U-0,4E-1,7H-D151 арт. 545675001

Алмазные шлифовальные головки

Цилиндрическая форма



На твердосплавном хвостовике:

| D, мм | T, мм | l, мм | S, мм | L, мм | Размер зерна | | | | | Обозначение | |
|-----------------------------|----------|----------|----------|----------|--------------|-----------|-----|-----|------|-------------|--------------------------|
| | | | | | D25 | D46 | D54 | D91 | D126 | | |
| | | | | | Артикул | | | | | | |
| Диаметр (S) хвостовика 3 мм | | | | | | | | | | | |
| 3,5 | 5 | - | 3 | 55 | - | 520105001 | - | - | - | 1 | DGP-3,5-5-3-55...Gal HM |
| 5 | 6 | - | 3 | 55 | - | 520105002 | - | - | - | 1 | DGP-5-6-3-55...Gal HM |
| Диаметр (S) хвостовика 6 мм | | | | | | | | | | | |
| 6 | 8 | - | 6 | 80 | - | 520105003 | - | - | - | 1 | DGP-6-8-6-80...Gal HM |
| 8 | 10 | - | 6 | 60 | - | 520105004 | - | - | - | 1 | DGP-8-10-6-60...Gal HM |
| Диаметр (S) хвостовика 8 мм | | | | | | | | | | | |
| 10 | 10 | - | 8 | 100 | 520105005 | 520105006 | - | - | - | 1 | DGP-10-10-8-100...Gal HM |
| 12 | 10 | - | 8 | 60 | - | 520105007 | - | - | - | 1 | DGP-12-10-8-60...Gal HM |

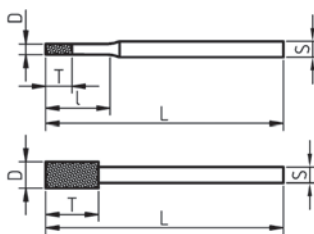
На стальном хвостовике:

| D, мм | T, мм | l, мм | S, мм | L, мм | Размер зерна | | Обозначение |
|-----------------------------|----------|----------|----------|----------|--------------|-----------|------------------------------|
| | | | | | D64 | D126 | |
| | | | | | Артикул | | |
| Диаметр (S) хвостовика 3 мм | | | | | | | |
| 0,5 | 5 | 7 | 3 | 45 | 520415001 | - | 1 DGP-0.5-5-3-45-D...Gal-C |
| 0,8 | 5 | 7 | 3 | 45 | 520415002 | - | 1 DGP-0.8-5-3-45-D...Gal-C |
| 1 | 5 | 10 | 3 | 45 | 520415003 | 520415004 | 1 DGP-1.0-5-3-45-D...Gal-C |
| 1,2 | 5 | 10 | 3 | 45 | 520415005 | 520415006 | 1 DGP-1.2-5-3-45-D...Gal-C |
| 1,4 | 5 | 10 | 3 | 45 | 520415007 | 520415008 | 1 DGP-1.4-5-3-45-D...Gal-C |
| 1,6 | 5 | 12 | 3 | 45 | 520415009 | 520415010 | 1 DGP-1.6-5-3-45-D...Gal-C |
| 1,8 | 5 | 12 | 3 | 45 | 520415011 | 520415012 | 1 DGP-1.8-5-3-45-D...Gal-C |
| 2 | 5 | 12 | 3 | 45 | 520415013 | 520415014 | 1 DGP-2.0-5-3-45-D...Gal-C |
| 2,4 | 5 | 16 | 3 | 45 | 520415015 | 520415016 | 1 DGP-2.4-5-3-45-D...Gal-C |
| 2,6 | 5 | 16 | 3 | 45 | 520415017 | 520415018 | 1 DGP-2.6-5-3-45-D...Gal-C |
| 3 | 5 | 22 | 3 | 45 | 520415019 | 520415020 | 1 DGP-3.0-5-3-45-D...Gal-C |
| 4 | 5 | - | 3 | 50 | 520415021 | 520415022 | 1 DGP-4.0-5-3-50-D...Gal-C |
| Диаметр (S) хвостовика 6 мм | | | | | | | |
| 5 | 10 | 22 | 6 | 80 | 520415023 | 520415024 | 1 DGP-5.0-10-6-80-D...Gal-C |
| 6 | 10 | 22 | 6 | 80 | 520415025 | 520415026 | 1 DGP-6.0-10-6-80-D...Gal-C |
| 7 | 10 | - | 6 | 80 | - | 520415027 | 1 DGP-7.0-10-6-80-D...Gal-C |
| 8 | 10 | - | 6 | 80 | - | 520415028 | 1 DGP-8.0-10-6-80-D...Gal-C |
| 9 | 10 | - | 6 | 80 | - | 520415029 | 1 DGP-9.0-10-6-80-D...Gal-C |
| 10 | 10 | - | 6 | 80 | - | 520415030 | 1 DGP-10.0-10-6-80-D...Gal-C |

Пример для заказа: DGP-3,5-5-3-55 D46 GAL HM арт. 520105001

Шлифовальные головки CBN

Цилиндрическая форма



На твердосплавном хвостовике:

| D, мм | T, мм | l, мм | S, мм | L, мм | Размер зерна | | | | | Обозначение | |
|-----------------------------|----------|----------|----------|----------|--------------|-----------|-----------|-----------|-----------|-------------|--------------------------|
| | | | | | B25 | B46 | B54 | B91 | B126 | | |
| | | | | | Артикул | | | | | Обозначение | |
| Диаметр (S) хвостовика 3 мм | | | | | | | | | | | |
| 2,0 | 5 | 12 | 3 | 40 | - | - | - | - | 520205021 | 1 | BGP-2,0-5-3-45...Gal HM |
| Диаметр (S) хвостовика 3 мм | | | | | | | | | | | |
| 3,5 | 5 | - | 3 | 55 | 520205001 | 520205002 | - | 520205003 | 520205004 | 1 | BGP-3,5-5-3-55...Gal HM |
| 5 | 6 | - | 3 | 55 | - | 520205005 | - | 520205006 | - | 1 | BGP-5-6-3-55...Gal HM |
| Диаметр (S) хвостовика 6 мм | | | | | | | | | | | |
| 6 | 8 | - | 6 | 80 | 520205007 | 520205008 | 520205009 | - | 520205010 | 1 | BGP-6-8-6-80...Gal HM |
| 8 | 10 | - | 6 | 60 | - | 520205011 | 520205012 | - | 520205013 | 1 | BGP-8-10-6-60...Gal HM |
| Диаметр (S) хвостовика 8 мм | | | | | | | | | | | |
| 10 | 10 | - | 8 | 100 | 520205014 | 520205015 | 520205016 | - | 520205017 | 1 | BGP-10-10-8-100...Gal HM |
| 12 | 10 | - | 8 | 60 | 520205018 | 520205019 | - | - | 520205020 | 1 | BGP-12-10-8-60...Gal HM |

На стальном хвостовике:

| D, мм | T, мм | l, мм | S, мм | L, мм | Размер зерна | | Обозначение |
|-----------------------------|----------|----------|----------|----------|--------------|-----------|----------------------------|
| | | | | | B64 | B126 | |
| | | | | | Артикул | | Обозначение |
| Диаметр (S) хвостовика 3 мм | | | | | | | |
| 0,5 | 5 | 7 | 3 | 45 | 520315001 | - | DGP-0.5-5-3-45-B...Gal-C |
| 0,8 | 5 | 7 | 3 | 45 | 520315002 | - | DGP-0.8-5-3-45-B...Gal-C |
| 1 | 5 | 10 | 3 | 45 | 520315003 | 520315004 | DGP-1.0-5-3-45-B...Gal-C |
| 1,2 | 5 | 10 | 3 | 45 | 520315005 | 520315006 | DGP-1.2-5-3-45-B...Gal-C |
| 1,4 | 5 | 10 | 3 | 45 | 520315007 | 520315008 | DGP-1.4-5-3-45-B...Gal-C |
| 1,6 | 5 | 12 | 3 | 45 | 520315009 | 520315010 | DGP-1.6-5-3-45-B...Gal-C |
| 1,8 | 5 | 12 | 3 | 45 | 520315011 | 520315012 | DGP-1.8-5-3-45-B...Gal-C |
| 2 | 5 | 12 | 3 | 45 | 520315013 | 520315014 | DGP-2.0-5-3-45-B...Gal-C |
| 2,4 | 5 | 16 | 3 | 45 | 520315015 | 520315016 | DGP-2.4-5-3-45-B...Gal-C |
| 2,6 | 5 | 16 | 3 | 45 | 520315017 | 520315018 | DGP-2.6-5-3-45-B...Gal-C |
| 3 | 5 | 22 | 3 | 45 | 520315019 | 520315020 | DGP-3.0-5-3-45-B...Gal-C |
| 4 | 5 | - | 3 | 50 | 520315021 | 520315022 | DGP-4.0-5-3-50-B...Gal-C |
| Диаметр (S) хвостовика 6 мм | | | | | | | |
| 5 | 10 | 22 | 6 | 80 | 520315023 | 520315024 | DGP-5.0-10-6-80-B...Gal-C |
| 6 | 10 | 22 | 6 | 80 | 520315025 | 520315026 | DGP-6.0-10-6-80-B...Gal-C |
| 7 | 10 | - | 6 | 80 | - | 520315027 | DGP-7.0-10-6-80-B...Gal-C |
| 8 | 10 | - | 6 | 80 | - | 520315028 | DGP-8.0-10-6-80-B...Gal-C |
| 9 | 10 | - | 6 | 80 | - | 520315029 | DGP-9.0-10-6-80-B...Gal-C |
| 10 | 10 | - | 6 | 80 | - | 520315030 | DGP-10.0-10-6-80-B...Gal-C |

Пример для заказа: BGP-3,5-5-3-55 B25 GAL HM арт. 520205001

Тонкошлифовальный инструмент

Инструмент с алмазом и CBN

Отрезные и зачищенные круги

Лепестковые шлифовальные диски

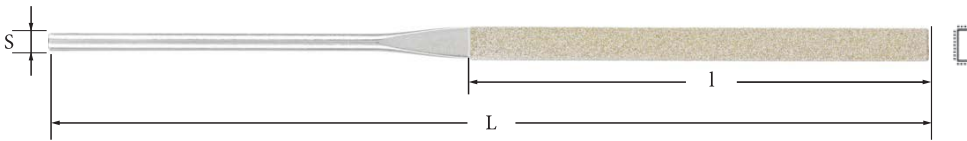
Сверла

Концевые фрезы

Алмазные надфили на гальванической связке

Алмазные надфили ДИПАР, обладая сверхтвердым абразивным зерном, используются для обработки таких материалов, где из-за твердости последних обычные надфили не пригодны. Алмазные надфили ДИПАР способны обрабатывать особо твердые материалы, такие как феррит, стекло, графит и электротехнический уголь, серый и высокопрочный чугун, жаропрочные сплавы на основе никеля и титана, керамика, дюропластики, в т.ч. усиленные стекловолокном или углеродным волокном.

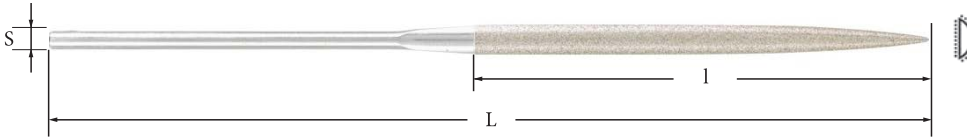
Надфиль алмазный плоский тупоносый




| Профиль | S, мм | L, мм | l, мм | Размер зерна | | Поперечное сечение, мм |  | Обозначение |
|---------|-------|-------|-------|--------------|-----------|------------------------|---|--------------------|
| | | | | D91 | D126 | | | |
| | | | | Артикул | | | | |
| DNF-12 | 3 | 140 | 70 | 555105001 | 555105002 | 5,5 x 1,5 | 10 | DNF-12-140x70 D... |

Пример для заказа: DNF-12-140x70 D91 арт. 555105001

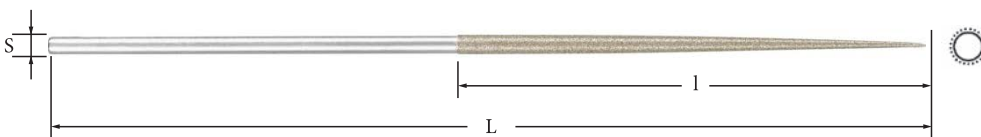
Надфиль алмазный полукруглый




| Профиль | S, мм | L, мм | l, мм | Размер зерна | | Поперечное сечение, мм |  | Обозначение |
|---------|-------|-------|-------|--------------|-----------|------------------------|---|--------------------|
| | | | | D91 | D126 | | | |
| | | | | Артикул | | | | |
| DNF-52 | 3 | 140 | 70 | 555105003 | 555105004 | 5,5 x 2,0 | 10 | DNF-52-140x70 D... |

Пример для заказа: DNF-52-140x70 D91 арт. 555105003

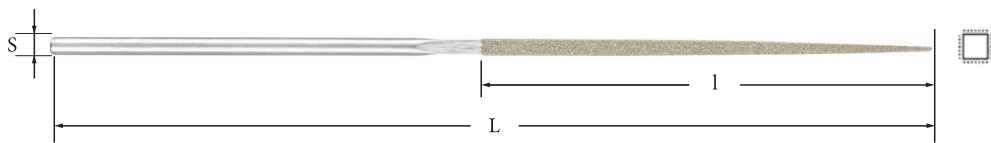
Надфиль алмазный круглый



| Профиль | S, мм | L, мм | l, мм | Размер зерна | | Поперечное сечение, мм |  | Обозначение |
|---------|-------|-------|-------|--------------|-----------|------------------------|---|--------------------|
| | | | | D91 | D126 | | | |
| | | | | Артикул | | | | |
| DNF-62 | 3 | 140 | 70 | 555105005 | 555105006 | 3,2 | 10 | DNF-62-140x70 D... |

Пример для заказа: DNF-62-140x70 D91 арт. 555105005

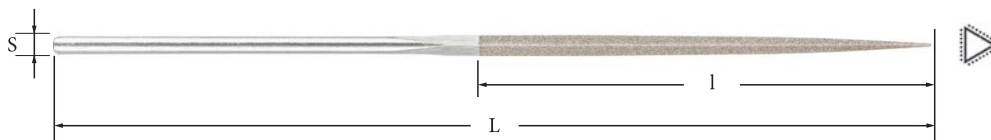
Надфиль алмазный квадратный



| Профиль | S, мм | L, мм | l, мм | Размер зерна | | Поперечное сечение, мм | Обозначение | |
|---------|----------|----------|----------|--------------|-----------|---|-------------|--------------------|
| | | | | D91 | D126 | | | |
| | | | | Артикул | |  | | |
| DNF-42 | 3 | 140 | 70 | 555105007 | 555105008 | 2,5 | 10 | DNF-42-140x70 D... |

Пример для заказа: DNF-42-140x70 D91 арт. 555105007

Надфиль алмазный треугольный



| Профиль | S, мм | L, мм | l, мм | Размер зерна | | Поперечное сечение, мм | Обозначение | |
|---------|----------|----------|----------|--------------|-----------|---|-------------|--------------------|
| | | | | D91 | D126 | | | |
| | | | | Артикул | |  | | |
| DNF-32 | 3 | 140 | 70 | 555105009 | 555105010 | 3,5 | 10 | DNF-32-140x70 D... |

Пример для заказа: DNF-32-140x70 D91 арт. 555105009

Тонкошлифовальный инструмент

Инструмент с алмазом и СВН

Отрезные и зачистные круги

Лепестковые шлифовальные диски

Сверла

Концевые фрезы

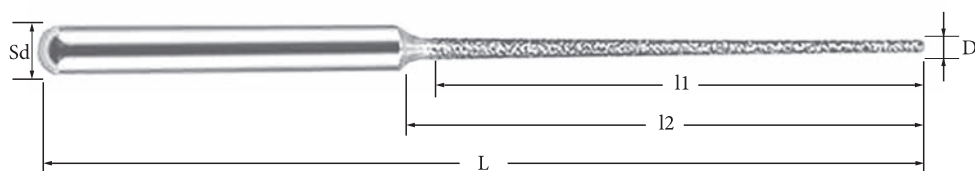
Алмазные шлифовальные иглы

Алмазные шлифовальные иглы на гальванической связке предназначены для шлифования труднодоступных мест, доработки отверстий, прочистки воздушных каналов заготовок после литья, а также удаления нагара, возникающего в процессе эксплуатации машин и механизмов.

Рекомендации по применению:


- только для ручного шлифования.

Цилиндрическая форма на гальванической связке



| D, мм | Sd, мм | L, мм | l1, мм | l2, мм | Размер зерна | | Обозначение |
|----------|-----------|----------|-----------|-----------|--------------|-----------|-------------------------|
| | | | | | D46 | D64 | |
| | | | | | Артикул | | 10 |
| 0,42 | 3 | 80 | 30 | 35 | 560650001 | - | |
| 0,47 | 3 | 80 | 30 | 35 | 560650002 | - | DN-0,47D-35T-3B-L80 D46 |
| 0,57 | 3 | 80 | 30 | 35 | - | 560650003 | DN-0,57D-35T-3B-L80 D64 |
| 0,62 | 3 | 80 | 30 | 35 | - | 560650004 | DN-0,62D-35T-3B-L80 D64 |
| 0,67 | 3 | 80 | 30 | 35 | - | 560650005 | DN-0,67D-35T-3B-L80 D64 |
| 0,8 | 3 | 80 | 20 | 25 | - | 560650006 | DN-0,8D-25T-3B-L80 D64 |

Пример для заказа: DN-0,42D-35T-3B-L80 арт. 560650001



Отрезные и зачистные круги на бакелитовой связке

Отрезные круги – абразивный инструмент как для ручной, так и для стационарной металлообработки: резка листа, трубы, прутка, разнообразного проката и других изделий. Круг состоит из абразивного зерна, связующей смолы и армирующей сетки. От этих трех составляющих зависит его эффективность и надежность.

Зачистные круги используют 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 зачистные 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.

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.

Зачистные круги

Зачистные круги ДИПАР отличаются постоянной агрессивностью и производительностью при минимальном давлении на протяжении всего времени работы круга до полного износа. В производстве кругов используется высококачественное абразивное зерно 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.

Обозначения



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.

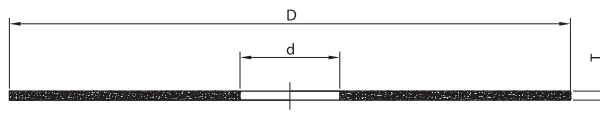
Виды обработки

- Резка жести, профиля и цельного материала.

Прямое исполнение (форма 41)

| D, мм | T, мм | d, мм | Артикул | MAX об/мин |  | Обозначение |
|-------|-------|-------|-----------|---------------|---|-------------------------------|
| 125 | 1,0 | 22,23 | 201011005 | 12250 | 25 | CD-125x1.0x22,23A46T6BF-STEEL |
| 125 | 1,6 | 22,23 | 201011015 | 12250 | 25 | CD-125x1.6x22,23A46T6BF-STEEL |

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



Тонкошлифовальный инструмент

Инструмент с алмазом и СВН

Отрезные и зачищенные круги

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.

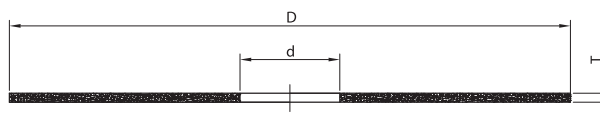
Виды обработки

- Резка жести, профиля и цельного материала.

Прямое исполнение (форма 41)

| D, мм | T, мм | d, мм | Артикул | MAX об/мин |  | Обозначение |
|-------|-------|-------|-----------|---------------|---|------------------------------------|
| 125 | 1,0 | 22,23 | 201011010 | 12250 | 25 | CD-125x1.0x22,23A46S6BF-STEEL&INOX |
| 125 | 1,6 | 22,23 | 201011020 | 12250 | 25 | CD-125x1.6x22,23A46Q6BF-STEEL&INOX |

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



Лепестковые шлифовальные диски

Сверла

Концевые фрезы

Зачистные круги ДИПАР

Зачистные круги для обработки стали

Преимущества:

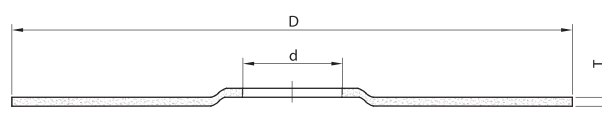
- Скорость обработки за счет высокой производительности и агрессивности круга при шлифовании;
- Экономичность за счет высокой стойкости круга и редких смен инструмента.

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 | d, мм | Артикул | MAX об/мин | | Обозначение |
|----------|----------|----------|-----------|---------------|----|-------------------------------|
| 125 | 7,0 | 22,23 | 201012005 | 12250 | 10 | GD-125x7.0x22,23A24S3BF-STEEL |

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

Зачистные круги для обработки стали и нержавеющей стали

Преимущества:

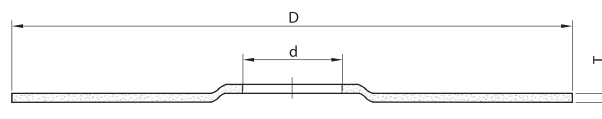
- Скорость обработки за счет высокой производительности и агрессивности круга при отрезке;
- Экономичность за счет высокой стойкости круга.

Обрабатываемые материалы:

- Сталь;
- Нержавеющая сталь.

Виды обработок:

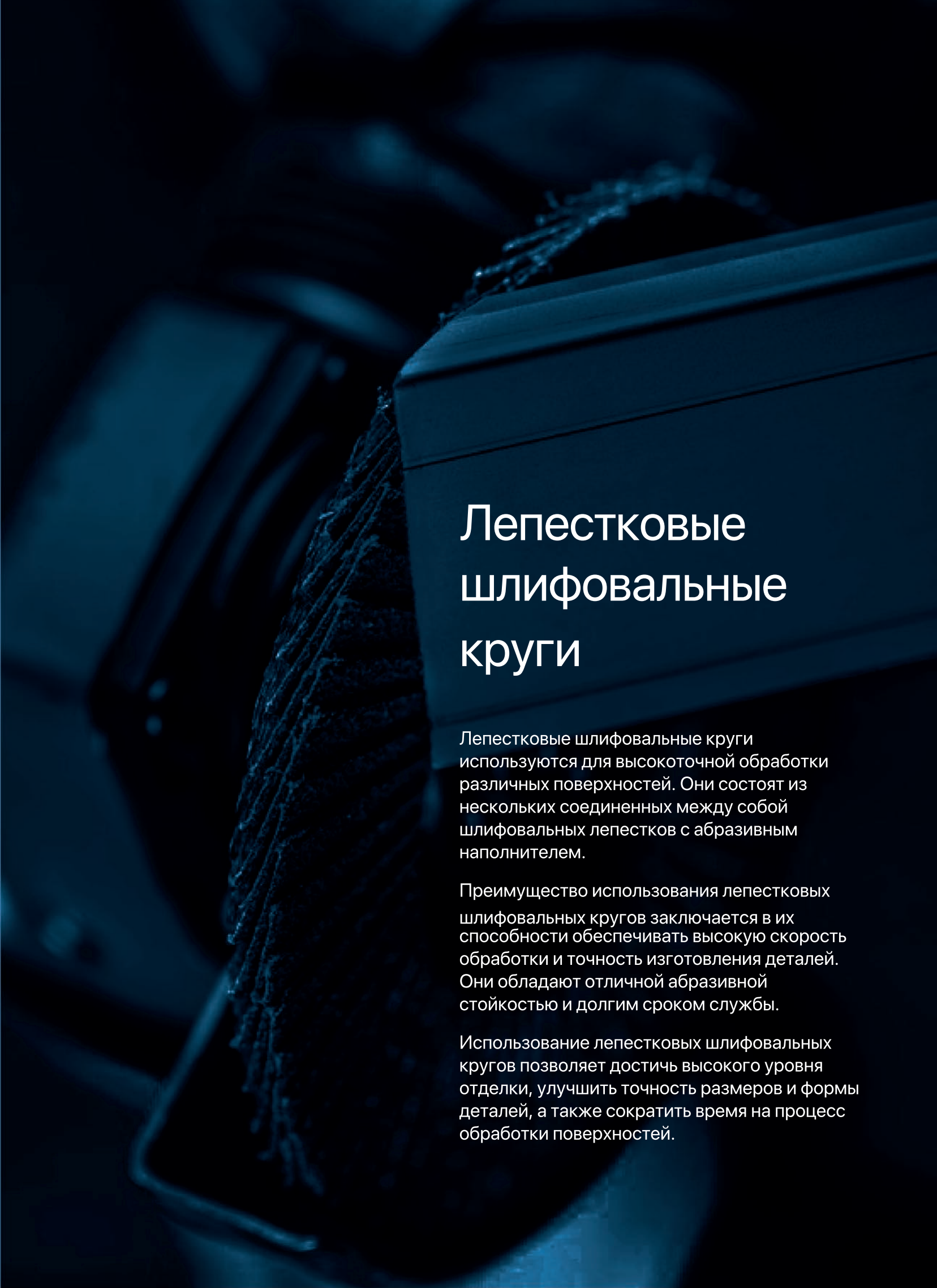
- Плоское шлифование;
- Обработка сварных швов;
- Обработка угловых швов;
- Обработка фасок и зачистка заусенцев.



Исполнение с поднутрением
(форма 27)

| D, мм | T, мм | d, мм | Артикул | MAX об/мин | | Обозначение |
|----------|----------|----------|-----------|---------------|----|------------------------------------|
| 125 | 7,0 | 22,23 | 201012010 | 12250 | 10 | GD-125x7.0x22,23A24Q3BF-STEEL&INOX |

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



Лепестковые шлифовальные круги

Лепестковые шлифовальные круги используются для высокоточной обработки различных поверхностей. Они состоят из нескольких соединенных между собой шлифовальных лепестков с абразивным наполнителем.

Преимущество использования лепестковых шлифовальных кругов заключается в их способности обеспечивать высокую скорость обработки и точность изготовления деталей. Они обладают отличной абразивной стойкостью и долгим сроком службы.

Использование лепестковых шлифовальных кругов позволяет достичь высокого уровня отделки, улучшить точность размеров и формы деталей, а также сократить время на процесс обработки поверхностей.

Лепестковые шлифовальные круги

Лепестковые шлифовальные круги широко применяются для предварительного, промежуточного и финишного шлифования деталей из различных материалов. Веерное расположение лепестков абразивного материала обеспечивает ряд преимуществ перед бакелитовыми зачистными кругами:

- плавное и аккуратное шлифование;
- обеспечение плоскостности при шлифовании большеформатной заготовки;
- минимизация риска получения брака при шлифовании ответственных деталей.

Торцевые лепестковые круги ДИПАР с циркониевым покрытием идеально подходят для самого широкого спектра операций – от повышения чистоты поверхности до удаления сварных швов и снятия фаски, особенно в условиях, где требуется качество поверхности. Лепестковые шлифовальные круги ДИПАР обеспечивают высокую скорость обработки и большой ресурс, что повышает производительность и снижает затраты, а также уменьшает нагрузку на оператора.

Выбор размера зерна

| | | Размер зерна | | | |
|---------------|---|--------------|-------|----|-----|
| | | 36/40 | 50/60 | 80 | 120 |
| Вид обработки | Обработка сварных швов | ■ | | | |
| | Снятие фаски | ■ | | | |
| | Удаление заусенцев | | ■ | | |
| | Плоское шлифование для повышения качества поверхности | | ■ | | |

Преимущества

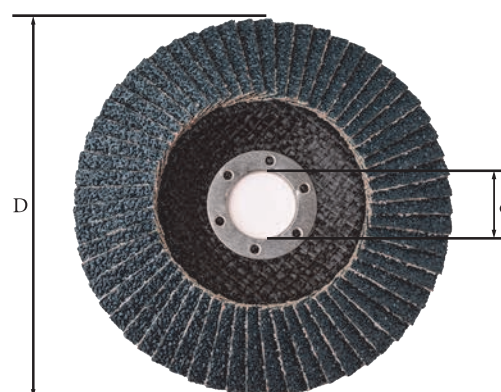
- Быстрая обработка и высокая экономичность за счет агрессивности и производительности шлифования;
- Большой срок службы;
- Применима на маломощных угловых шлифовальных машинках.

Обрабатываемые материалы

- Сталь, нержавеющая сталь.

Виды обработки

- Плоское шлифование;
- Обработка сварных швов;
- Обработка фасок;
- Зачистка.



Коническое исполнение

| D, мм | d, мм | Размер зерна | Артикул | MAX об/мин | | Обозначение |
|-------|-------|--------------|-----------|---------------|----|-------------------|
| 125 | 22,23 | 40 | 205030005 | 12000 | 10 | CFD-125x22,23 Z40 |

* Возможно изготовление с зерном 60/80/120. По запросу.

Пример для заказа: CFD-125x22,23 Z40, арт.205030005



Сверла

Бренд ДИПАР представляет номенклатуру спиральных твердосплавных и быстрорежущих сверл и зенковок, обладающих высокой точностью, твердостью и прочностью режущих кромок для высокопроизводительной обработки отверстий, которая включает в себя:

- комбинированные центровочные сверла (HSS и твердый сплав);
- сверла HSS с цилиндрическим хвостовиком и хвостовиком конус Морзе;
- шлифованные сверла HSSE-CO5 с цилиндрическим хвостовиком;
- сверла HSS с цилиндрическим хвостовиком удлиненной серии;
- твердосплавные сверла с покрытием;
- зенковочные головки.

Центровочные сверла

Центровочные сверла ДИПАР относятся к режущему инструменту и предназначены для выполнения центрирующих отверстий перед сверлением в черных и цветных металлах, а также других материалах.

Рекомендации по использованию центровочных сверл

Центровочные сверла ДИПАР представлены двумя сериями по материалу изготовления:

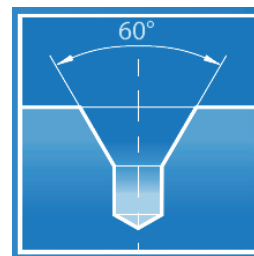
- из высококачественной быстрорежущей стали HSS;
- из твердого сплава.


| Материал обработки | | Скорость, м/мин | HSS | | | | |
|--|-----------------------------|--------------------|------------------|------|------|------|------|
| | | | Подача мм/оборот | | | | |
| | | | Ø 2 | Ø 3 | Ø 6 | Ø 10 | Ø 16 |
| Сталь | < 500 Н/мм ² | 30÷45 | 0,08 | 0,10 | 0,20 | 0,30 | 0,40 |
| | 500-800 Н/мм ² | 25÷30 | | | | | |
| | 800-1000 Н/мм ² | 15÷25 | 0,05 | 0,07 | 0,14 | 0,21 | 0,28 |
| | 1000-1300 Н/мм ² | 10÷15 | 0,04 | 0,06 | 0,12 | 0,18 | 0,25 |
| Нержавеющая сталь, титановые сплавы | 6÷10 | | | | | | |
| Жаропрочные сплавы | | 5÷6 | 0,03 | 0,05 | 0,10 | 0,16 | 0,22 |
| Чугун | <180 НВ | 15÷25 | 0,08 | 0,10 | 0,20 | 0,30 | 0,40 |
| | >180 НВ | 10÷15 | 0,06 | 0,07 | 0,15 | 0,25 | 0,35 |
| Медные сплавы, латунь | | 40÷50 | 0,10 | 0,12 | 0,18 | 0,30 | 0,35 |
| Алюминий | <6% Si | 60÷90 | | | | | |
| | >6% Si | 35÷50 | | | | | |
| Термопласты | | 90÷100 | 0,12 | 0,14 | 0,20 | 0,35 | 0,45 |

| Материал обработки | | Скорость, м/мин | Твердый сплав | | | | |
|--|-----------------------------|--------------------|------------------|------|------|------|------|
| | | | Подача мм/оборот | | | | |
| | | | Ø 2 | Ø 3 | Ø 6 | Ø 10 | Ø 16 |
| Сталь | < 500 Н/мм ² | 70÷80 | 0,10 | 0,12 | 0,22 | 0,33 | 0,45 |
| | 500-800 Н/мм ² | 60÷75 | | | | | |
| | 800-1000 Н/мм ² | 50÷60 | 0,07 | 0,08 | 0,15 | 0,23 | 0,31 |
| | 1000-1300 Н/мм ² | 25÷40 | 0,06 | 0,07 | 0,13 | 0,20 | 0,27 |
| Нержавеющая сталь, титановые сплавы | | 20÷30 | 0,06 | 0,08 | 0,15 | 0,20 | 0,30 |
| Жаропрочные сплавы | | 20÷30 | 0,05 | 0,07 | 0,13 | 0,18 | 0,27 |
| Чугун | <180 НВ | 50÷60 | 0,10 | 0,12 | 0,22 | 0,33 | 0,45 |
| | >180 НВ | 35÷50 | 0,08 | 0,10 | 0,17 | 0,30 | 0,40 |
| Медные сплавы, латунь | | 70÷100 | 0,12 | 0,15 | 0,20 | 0,35 | 0,40 |
| Алюминий | <6% Si | 10÷150 | 0,12 | 0,15 | 0,20 | 0,35 | 0,40 |
| | >6% Si | 70÷90 | | | | | |
| Термопласты | | 150÷200 | 0,13 | 0,15 | 0,13 | 0,40 | 0,50 |

Комбинированное центровочное сверло HSS

DIN 333 A

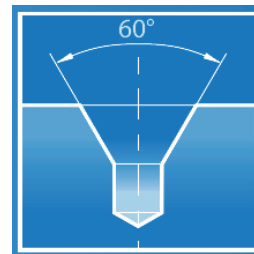


| D x d, мм | L, мм | Артикул |  | Обозначение |
|--------------|----------|-----------|---|---------------------------|
| 3,15 x 0,5 | 25,0 | 305010001 | 10 | CCD-HSS-DIN333A-3,15x0,5 |
| 3,15 x 0,8 | 25,0 | 305010002 | 10 | CCD-HSS-DIN333A-3,15x0,8 |
| 3,15 x 1,0 | 31,5 | 305010003 | 10 | CCD-HSS-DIN333A-3,15x1 |
| 3,15 x 1,25 | 31,5 | 305010004 | 10 | CCD-HSS-DIN333A-3,15x1,25 |
| 4,0 x 1,6 | 35,5 | 305010005 | 10 | CCD-HSS-DIN333A-4x1,6 |
| 5,0 x 2,0 | 40,0 | 305010006 | 10 | CCD-HSS-DIN333A-5x2 |
| 6,3 x 2,5 | 45,0 | 305010007 | 10 | CCD-HSS-DIN333A-6,3x2,5 |
| 8,0 x 3,15 | 50,0 | 305010008 | 10 | CCD-HSS-DIN333A-8x3,15 |
| 10,0 x 4,0 | 56,0 | 305010009 | 1 | CCD-HSS-DIN333A-10x4 |
| 12,5 x 5,0 | 63,0 | 305010010 | 1 | CCD-HSS-DIN333A-12,5x5 |
| 16,0 x 6,3 | 71,0 | 305010011 | 1 | CCD-HSS-DIN333A-16x6,3 |
| 20,0 x 8,0 | 80,0 | 305010012 | 1 | CCD-HSS-DIN333A-20x8 |
| 25,0 x 10,0 | 100,0 | 305010013 | 1 | CCD-HSS-DIN333A-25x10 |

Пример для заказа: CCD-HSS-DIN333A-3,15x0,5 арт. 305010001

Комбинированное центровочное сверло из твердого сплава

DIN 333 A



| D x d, мм | L, мм | Артикул |  | Обозначение |
|--------------|----------|-----------|---|------------------------|
| 3,15 x 1,0 | 31,5 | 305020002 | 1 | CCD-HM-DIN333A-3,15x1 |
| 4,0 x 1,6 | 35,5 | 305020003 | 1 | CCD-HM-DIN333A-4x1,6 |
| 5,0 x 2,0 | 40,0 | 305020004 | 1 | CCD-HM-DIN333A-5x2 |
| 6,3 x 2,5 | 45,0 | 305020005 | 1 | CCD-HM-DIN333A-6,3x2,5 |
| 8,0 x 3,15 | 50,0 | 305020006 | 1 | CCD-HM-DIN333A-8x3,15 |
| 10,0 x 4,0 | 56,0 | 305020007 | 1 | CCD-HM-DIN333A-10x4 |

Пример для заказа: CCD-HM-DIN333A-3,15x1 арт. 305020002

Тонкошлифовальный
инструмент

Инструмент с алмазом
и СВН

Отрезные и зачищенные
кружки

Лепестковые
шлифовальные диски

Сверла

Концевые фрезы

Спиральное сверло HSS с цилиндрическим хвостовиком


Описание:


Спиральное сверло HSS общего назначения по DIN 338, направление резания – правое, исполнение хвостовика – цилиндрический, угол при вершине 118°, глубина сверления 3–5хD.



Обрабатываемые материалы:

- Сорты стали до 850 Н/мм²;
- Чугун до 1000 Н/мм²;
- Алюминий.

| Dh8, мм | l, мм | L, мм | Артикул |  | Обозначение |
|------------|----------|----------|-----------|---|---------------|
| 1,0 | 12 | 34 | 301001001 | 10 | TD-UM-HSS-1,0 |
| 1,5 | 18 | 40 | 301001002 | 10 | TD-UM-HSS-1,5 |
| 1,6 | 20 | 43 | 301001003 | 10 | TD-UM-HSS-1,6 |
| 1,8 | 22 | 46 | 301001004 | 10 | TD-UM-HSS-1,8 |
| 2,0 | 24 | 49 | 301001005 | 10 | TD-UM-HSS-2,0 |
| 2,1 | 24 | 49 | 301001006 | 10 | TD-UM-HSS-2,1 |
| 2,2 | 28 | 53 | 301001007 | 10 | TD-UM-HSS-2,2 |
| 2,4 | 30 | 57 | 301001008 | 10 | TD-UM-HSS-2,4 |
| 2,5 | 30 | 57 | 301001009 | 10 | TD-UM-HSS-2,5 |
| 2,7 | 33 | 61 | 301001010 | 10 | TD-UM-HSS-2,7 |
| 3,0 | 33 | 61 | 301001011 | 10 | TD-UM-HSS-3,0 |
| 3,2 | 36 | 65 | 301001012 | 10 | TD-UM-HSS-3,2 |
| 3,3 | 36 | 65 | 301001013 | 10 | TD-UM-HSS-3,3 |
| 3,4 | 39 | 70 | 301001014 | 10 | TD-UM-HSS-3,4 |
| 3,5 | 39 | 70 | 301001015 | 10 | TD-UM-HSS-3,5 |
| 3,8 | 43 | 75 | 301001016 | 10 | TD-UM-HSS-3,8 |
| 4,0 | 43 | 75 | 301001017 | 10 | TD-UM-HSS-4,0 |
| 4,1 | 43 | 75 | 301001018 | 10 | TD-UM-HSS-4,1 |
| 4,2 | 43 | 75 | 301001019 | 10 | TD-UM-HSS-4,2 |
| 4,3 | 47 | 80 | 301001020 | 10 | TD-UM-HSS-4,3 |
| 4,5 | 47 | 80 | 301001021 | 10 | TD-UM-HSS-4,5 |
| 4,7 | 47 | 80 | 301001022 | 10 | TD-UM-HSS-4,7 |
| 4,8 | 52 | 86 | 301001023 | 10 | TD-UM-HSS-4,8 |
| 4,9 | 52 | 86 | 301001024 | 10 | TD-UM-HSS-4,9 |
| 5,0 | 52 | 86 | 301001025 | 10 | TD-UM-HSS-5,0 |
| 5,1 | 52 | 86 | 301001026 | 10 | TD-UM-HSS-5,1 |
| 5,2 | 52 | 86 | 301001027 | 10 | TD-UM-HSS-5,2 |
| 5,5 | 57 | 93 | 301001028 | 10 | TD-UM-HSS-5,5 |
| 6,0 | 57 | 93 | 301001029 | 10 | TD-UM-HSS-6,0 |
| 6,2 | 63 | 101 | 301001030 | 10 | TD-UM-HSS-6,2 |
| 6,5 | 63 | 101 | 301001031 | 10 | TD-UM-HSS-6,5 |
| 6,6 | 63 | 101 | 301001032 | 10 | TD-UM-HSS-6,6 |
| 6,7 | 63 | 101 | 301001033 | 10 | TD-UM-HSS-6,7 |
| 6,8 | 69 | 109 | 301001034 | 10 | TD-UM-HSS-6,8 |
| 7,0 | 69 | 109 | 301001035 | 10 | TD-UM-HSS-7,0 |
| 7,2 | 69 | 109 | 301001036 | 10 | TD-UM-HSS-7,2 |
| 7,4 | 69 | 109 | 301001037 | 10 | TD-UM-HSS-7,4 |
| 7,5 | 69 | 109 | 301001038 | 10 | TD-UM-HSS-7,5 |

| Dh8, мм | I, мм | L, мм | Артикул |  | Обозначение |
|------------|----------|----------|-----------|---|----------------|
| 8,0 | 75 | 117 | 301001039 | 10 | TD-UM-HSS-8,0 |
| 8,5 | 75 | 117 | 301001040 | 10 | TD-UM-HSS-8,5 |
| 9,0 | 81 | 125 | 301001041 | 10 | TD-UM-HSS-9,0 |
| 9,5 | 81 | 125 | 301001042 | 10 | TD-UM-HSS-9,5 |
| 10,0 | 87 | 133 | 301001043 | 5 | TD-UM-HSS-10,0 |
| 10,2 | 87 | 133 | 301001044 | 5 | TD-UM-HSS-10,2 |
| 10,5 | 87 | 133 | 301001045 | 5 | TD-UM-HSS-10,5 |
| 11,0 | 94 | 142 | 301001046 | 5 | TD-UM-HSS-11,0 |
| 11,5 | 101 | 142 | 301001047 | 5 | TD-UM-HSS-11,5 |
| 12,0 | 101 | 151 | 301001048 | 5 | TD-UM-HSS-12,0 |
| 12,5 | 101 | 151 | 301001049 | 5 | TD-UM-HSS-12,5 |
| 13,0 | 101 | 151 | 301001050 | 1 | TD-UM-HSS-13,0 |
| 14,0 | 108 | 160 | 301001051 | 1 | TD-UM-HSS-14,0 |
| 15,0 | 114 | 169 | 301001052 | 1 | TD-UM-HSS-15,0 |
| 16,0 | 120 | 178 | 301001053 | 1 | TD-UM-HSS-16,0 |
| 17,5 | 130 | 191 | 301001054 | 1 | TD-UM-HSS-17,5 |
| 18,0 | 130 | 191 | 301001055 | 1 | TD-UM-HSS-18,0 |
| 20,0 | 140 | 205 | 301001056 | 1 | TD-UM-HSS-20,0 |

Пример для заказа: TD-UM-HSS-6,6 арт.301001032

Тонкошлифовальный
инструмент

Инструмент с алмазом
и СВН

Отрезные и зачищенные
круги

Лепестковые
шлифовальные диски

Сверла

Концевые фрезы

Спиральное шлифованное сверло HSSE-CO5 с цилиндрическим хвостовиком


Описание:


Спиральное высокопроизводительное сверло HSSE-CO5 с содержанием 5% кобальта по DIN 338, направление резания – правое, исполнение хвостовика – цилиндрический, угол при вершине 135°, глубина сверления 3-5xD.



Обрабатываемые материалы:

- Сорты стали до 850-1300 Н/мм²;
- Нержавеющая сталь;
- Титановые сплавы.

| Dh8, мм | l, мм | L, мм | Артикул |  | Обозначение |
|---------|-------|-------|-----------|--|-------------------|
| 0,5 | 6 | 22 | 301003033 | 10 | TD-UM-HSSCO5-0,5 |
| 0,6 | 7 | 24 | 301003034 | 10 | TD-UM-HSSCO5-0,6 |
| 0,7 | 9 | 28 | 301003035 | 10 | TD-UM-HSSCO5-0,7 |
| 0,8 | 10 | 30 | 301003036 | 10 | TD-UM-HSSCO5-0,8 |
| 0,9 | 11 | 32 | 301003037 | 10 | TD-UM-HSSCO5-0,9 |
| 1,0 | 12 | 34 | 301003001 | 10 | TD-UM-HSSCO5-1,0 |
| 1,1 | 14 | 36 | 301003038 | 10 | TD-UM-HSSCO5-1,1 |
| 1,2 | 16 | 38 | 301003039 | 10 | TD-UM-HSSCO5-1,2 |
| 1,3 | 16 | 38 | 301003040 | 10 | TD-UM-HSSCO5-1,3 |
| 1,4 | 18 | 40 | 301003041 | 10 | TD-UM-HSSCO5-1,4 |
| 1,5 | 18 | 40 | 301003042 | 10 | TD-UM-HSSCO5-1,5 |
| 1,6 | 20 | 43 | 301003002 | 10 | TD-UM-HSSCO5-1,6 |
| 1,65 | 20 | 43 | 301003030 | 10 | TD-UM-HSSCO5-1,65 |
| 1,7 | 20 | 43 | 301003043 | 10 | TD-UM-HSSCO5-1,7 |
| 1,8 | 22 | 46 | 301003044 | 10 | TD-UM-HSSCO5-1,8 |
| 1,9 | 22 | 46 | 301003045 | 10 | TD-UM-HSSCO5-1,9 |
| 2,0 | 24 | 49 | 301003003 | 10 | TD-UM-HSSCO5-2,0 |
| 2,05 | 24 | 49 | 301003046 | 10 | TD-UM-HSSCO5-2,05 |
| 2,1 | 24 | 49 | 301003004 | 10 | TD-UM-HSSCO5-2,1 |
| 2,2 | 27 | 53 | 301003047 | 10 | TD-UM-HSSCO5-2,2 |
| 2,25 | 27 | 53 | 301003048 | 10 | TD-UM-HSSCO5-2,25 |
| 2,3 | 27 | 53 | 301003049 | 10 | TD-UM-HSSCO5-2,3 |
| 2,4 | 30 | 57 | 301003050 | 10 | TD-UM-HSSCO5-2,4 |
| 2,5 | 30 | 57 | 301003005 | 10 | TD-UM-HSSCO5-2,5 |
| 2,6 | 30 | 57 | 301003051 | 10 | TD-UM-HSSCO5-2,6 |
| 2,7 | 33 | 61 | 301003052 | 10 | TD-UM-HSSCO5-2,7 |
| 2,8 | 33 | 61 | 301003053 | 10 | TD-UM-HSSCO5-2,8 |
| 2,9 | 33 | 61 | 301003054 | 10 | TD-UM-HSSCO5-2,9 |
| 3,0 | 33 | 61 | 301003006 | 10 | TD-UM-HSSCO5-3,0 |
| 3,1 | 36 | 65 | 301003055 | 10 | TD-UM-HSSCO5-3,1 |
| 3,2 | 36 | 65 | 301003056 | 10 | TD-UM-HSSCO5-3,2 |
| 3,3 | 36 | 65 | 301003007 | 10 | TD-UM-HSSCO5-3,3 |
| 3,4 | 39 | 70 | 301003057 | 10 | TD-UM-HSSCO5-3,4 |
| 3,5 | 39 | 70 | 301003008 | 10 | TD-UM-HSSCO5-3,5 |
| 3,6 | 39 | 70 | 301003058 | 10 | TD-UM-HSSCO5-3,6 |
| 3,7 | 39 | 70 | 301003059 | 10 | TD-UM-HSSCO5-3,7 |
| 3,8 | 43 | 75 | 301003060 | 10 | TD-UM-HSSCO5-3,8 |

| Dh8, ММ | L, ММ | L, ММ | Артикул |  | Обозначение |
|------------|----------|----------|-----------|---|------------------|
| 3,9 | 43 | 75 | 301003061 | 10 | TD-UM-HSSCO5-3,9 |
| 4,0 | 43 | 75 | 301003009 | 10 | TD-UM-HSSCO5-4,0 |
| 4,1 | 43 | 75 | 301003010 | 10 | TD-UM-HSSCO5-4,1 |
| 4,2 | 43 | 75 | 301003011 | 10 | TD-UM-HSSCO5-4,2 |
| 4,3 | 47 | 80 | 301003062 | 10 | TD-UM-HSSCO5-4,3 |
| 4,4 | 47 | 80 | 301003063 | 10 | TD-UM-HSSCO5-4,4 |
| 4,5 | 47 | 80 | 301003012 | 10 | TD-UM-HSSCO5-4,5 |
| 4,6 | 47 | 80 | 301003064 | 10 | TD-UM-HSSCO5-4,6 |
| 4,7 | 47 | 80 | 301003065 | 10 | TD-UM-HSSCO5-4,7 |
| 4,8 | 52 | 86 | 301003066 | 10 | TD-UM-HSSCO5-4,8 |
| 4,9 | 52 | 86 | 301003013 | 10 | TD-UM-HSSCO5-4,9 |
| 5,0 | 52 | 86 | 301003014 | 10 | TD-UM-HSSCO5-5,0 |
| 5,1 | 52 | 86 | 301003015 | 10 | TD-UM-HSSCO5-5,1 |
| 5,2 | 52 | 86 | 301003016 | 10 | TD-UM-HSSCO5-5,2 |
| 5,3 | 52 | 86 | 301003067 | 10 | TD-UM-HSSCO5-5,3 |
| 5,4 | 57 | 93 | 301003068 | 10 | TD-UM-HSSCO5-5,4 |
| 5,5 | 57 | 93 | 301003017 | 10 | TD-UM-HSSCO5-5,5 |
| 5,6 | 57 | 93 | 301003069 | 10 | TD-UM-HSSCO5-5,6 |
| 5,7 | 57 | 93 | 301003070 | 10 | TD-UM-HSSCO5-5,7 |
| 5,8 | 57 | 93 | 301003071 | 10 | TD-UM-HSSCO5-5,8 |
| 5,9 | 57 | 93 | 301003072 | 10 | TD-UM-HSSCO5-5,9 |
| 6,0 | 57 | 93 | 301003018 | 10 | TD-UM-HSSCO5-6,0 |
| 6,1 | 63 | 101 | 301003093 | 10 | TD-UM-HSSCO5-6,1 |
| 6,2 | 63 | 101 | 301003094 | 10 | TD-UM-HSSCO5-6,2 |
| 6,3 | 63 | 101 | 301003095 | 10 | TD-UM-HSSCO5-6,3 |
| 6,4 | 63 | 101 | 301003096 | 10 | TD-UM-HSSCO5-6,4 |
| 6,5 | 63 | 101 | 301003019 | 10 | TD-UM-HSSCO5-6,5 |
| 6,6 | 63 | 101 | 301003020 | 10 | TD-UM-HSSCO5-6,6 |
| 6,8 | 69 | 109 | 301003021 | 10 | TD-UM-HSSCO5-6,8 |
| 6,9 | 69 | 109 | 301003097 | 10 | TD-UM-HSSCO5-6,9 |
| 7,0 | 69 | 109 | 301003022 | 10 | TD-UM-HSSCO5-7,0 |
| 7,2 | 69 | 109 | 301003073 | 10 | TD-UM-HSSCO5-7,2 |
| 7,3 | 69 | 109 | 301003098 | 10 | TD-UM-HSSCO5-7,3 |
| 7,4 | 69 | 109 | 301003023 | 10 | TD-UM-HSSCO5-7,4 |
| 7,5 | 69 | 109 | 301003074 | 10 | TD-UM-HSSCO5-7,5 |
| 7,6 | 75 | 117 | 301003099 | 10 | TD-UM-HSSCO5-7,6 |
| 7,7 | 75 | 117 | 301003100 | 10 | TD-UM-HSSCO5-7,7 |
| 7,8 | 75 | 117 | 301003101 | 10 | TD-UM-HSSCO5-7,8 |
| 8,0 | 75 | 117 | 301003024 | 10 | TD-UM-HSSCO5-8,0 |
| 8,1 | 75 | 117 | 301003102 | 10 | TD-UM-HSSCO5-8,1 |
| 8,2 | 75 | 117 | 301003103 | 10 | TD-UM-HSSCO5-8,2 |
| 8,3 | 75 | 117 | 301003104 | 10 | TD-UM-HSSCO5-8,3 |
| 8,4 | 75 | 117 | 301003105 | 10 | TD-UM-HSSCO5-8,4 |
| 8,5 | 75 | 117 | 301003025 | 10 | TD-UM-HSSCO5-8,5 |
| 8,6 | 81 | 125 | 301003106 | 10 | TD-UM-HSSCO5-8,6 |
| 8,7 | 81 | 125 | 301003107 | 10 | TD-UM-HSSCO5-8,7 |
| 8,8 | 81 | 125 | 301003108 | 10 | TD-UM-HSSCO5-8,8 |
| 8,9 | 81 | 125 | 301003109 | 10 | TD-UM-HSSCO5-8,9 |
| 9,0 | 81 | 125 | 301003075 | 10 | TD-UM-HSSCO5-9,0 |
| 9,1 | 81 | 125 | 301003110 | 10 | TD-UM-HSSCO5-9,1 |
| 9,2 | 81 | 125 | 301003111 | 10 | TD-UM-HSSCO5-9,2 |
| 9,3 | 81 | 125 | 301003112 | 10 | TD-UM-HSSCO5-9,3 |
| 9,5 | 81 | 125 | 301003113 | 10 | TD-UM-HSSCO5-9,5 |

Тонкошлифовальный
инструмент


Инструмент с алмазом
и СВН

Отрезные и зачистные
круги

Лепестковые
шлифовальные диски

Сверла

Концевые фрезы

| Dh8, мм | l, мм | L, мм | Артикул |  | Обозначение |
|------------|----------|----------|-----------|--|-------------------|
| 9,7 | 87 | 133 | 301003114 | 10 | TD-UM-HSSCO5-9,7 |
| 9,8 | 87 | 133 | 301003115 | 10 | TD-UM-HSSCO5-9,8 |
| 10,0 | 87 | 133 | 301003026 | 5 | TD-UM-HSSCO5-10,0 |
| 10,2 | 87 | 133 | 301003027 | 5 | TD-UM-HSSCO5-10,2 |
| 10,4 | 87 | 133 | 301003076 | 5 | TD-UM-HSSCO5-10,4 |
| 10,5 | 87 | 133 | 301003077 | 5 | TD-UM-HSSCO5-10,5 |
| 10,8 | 94 | 142 | 301003116 | 5 | TD-UM-HSSCO5-10,8 |
| 11,0 | 94 | 142 | 301003028 | 5 | TD-UM-HSSCO5-11,0 |
| 11,5 | 94 | 142 | 301003078 | 5 | TD-UM-HSSCO5-11,5 |
| 11,7 | 94 | 142 | 301003117 | 5 | TD-UM-HSSCO5-11,7 |
| 11,8 | 94 | 142 | 301003118 | 5 | TD-UM-HSSCO5-11,8 |
| 12,0 | 101 | 151 | 301003029 | 5 | TD-UM-HSSCO5-12,0 |
| 12,5 | 101 | 151 | 301003079 | 5 | TD-UM-HSSCO5-12,5 |
| 13,0 | 101 | 151 | 301003080 | 5 | TD-UM-HSSCO5-13,0 |
| 13,5 | 108 | 160 | 301003081 | 1 | TD-UM-HSSCO5-13,5 |
| 14,0 | 108 | 160 | 301003082 | 1 | TD-UM-HSSCO5-14,0 |
| 14,2 | 114 | 169 | 301003119 | 1 | TD-UM-HSSCO5-14,2 |
| 14,5 | 114 | 169 | 301003083 | 1 | TD-UM-HSSCO5-14,5 |
| 15,0 | 114 | 169 | 301003032 | 1 | TD-UM-HSSCO5-15,0 |
| 15,5 | 120 | 178 | 301003084 | 1 | TD-UM-HSSCO5-15,5 |
| 16,0 | 120 | 178 | 301003085 | 1 | TD-UM-HSSCO5-16,0 |
| 16,5 | 125 | 184 | 301003086 | 1 | TD-UM-HSSCO5-16,5 |
| 17,0 | 125 | 184 | 301003087 | 1 | TD-UM-HSSCO5-17,0 |
| 17,5 | 130 | 191 | 301003088 | 1 | TD-UM-HSSCO5-17,5 |
| 18,0 | 130 | 191 | 301003089 | 1 | TD-UM-HSSCO5-18,0 |
| 18,5 | 135 | 198 | 301003090 | 1 | TD-UM-HSSCO5-18,5 |
| 20,0 | 140 | 205 | 301003091 | 1 | TD-UM-HSSCO5-20,0 |

Пример для заказа: TD-UM-HSSCO5-0,5 а рт. 301003033

Спиральное сверло HSS с хвостовиком конус Морзе


Описание:

Спиральное сверло HSS общего назначения по DIN 345, направление резания – правое, исполнение хвостовика – конус Морзе, угол при вершине 118°



Обрабатываемые материалы:

- Сорты стали до 1000 Н/мм²;
- Чугун до 1000 Н/мм²;
- Медь, бронза, латунь.

| Dh8, мм | l, мм | L, мм | Конус Морзе | Артикул |  | Обозначение |
|---------|-------|-------|-------------|-----------|---|------------------|
| 12 | 101 | 182 | 1 | 301002001 | 5 | TDKM-UM-HSS-12,0 |
| 14 | 108 | 189 | 1 | 301002002 | 1 | TDKM-UM-HSS-14,0 |
| 14,5 | 114 | 212 | 2 | 301002003 | 1 | TDKM-UM-HSS-14,5 |
| 15 | 114 | 212 | 2 | 301002004 | 1 | TDKM-UM-HSS-15,0 |
| 16 | 120 | 218 | 2 | 301002005 | 1 | TDKM-UM-HSS-16,0 |
| 17 | 125 | 223 | 2 | 301002006 | 1 | TDKM-UM-HSS-17,0 |
| 17,5 | 130 | 228 | 2 | 301002007 | 1 | TDKM-UM-HSS-17,5 |
| 18 | 130 | 228 | 2 | 301002008 | 1 | TDKM-UM-HSS-18,0 |
| 20 | 140 | 238 | 2 | 301001209 | 1 | TDKM-UM-HSS-20,0 |
| 21 | 145 | 243 | 2 | 301002010 | 1 | TDKM-UM-HSS-21,0 |
| 22 | 150 | 248 | 2 | 301002011 | 1 | TDKM-UM-HSS-22,0 |
| 24 | 160 | 281 | 3 | 301002012 | 1 | TDKM-UM-HSS-24,0 |
| 26 | 165 | 286 | 3 | 301002013 | 1 | TDKM-UM-HSS-26,0 |
| 27,5 | 170 | 291 | 3 | 301002014 | 1 | TDKM-UM-HSS-27,5 |
| 28 | 170 | 291 | 3 | 301002015 | 1 | TDKM-UM-HSS-28,0 |

Пример для заказа: TDKM-UM-HSS-12,0 арт. 301002001

Тонкошлифовальный инструмент

Инструмент с алмазом и СВН

Отрезные и зачистные круги

Лепестковые шлифовальные диски

Сверла

Концевые фрезы

Спиральное сверло HSS удлиненной серии с цилиндрическим хвостовиком


Описание:

Спиральное сверло HSS общего назначения по DIN 340, удлинённая серия, направление резания – правое, исполнение хвостовика – цилиндрический, угол при вершине 118°, глубина сверления 10xD.



Обрабатываемые материалы:

- Сорты стали до 850 Н/мм²;
- Чугун до 1000 Н/мм²;
- Алюминий.

| Dh8, мм | l, мм | L, мм | Артикул |  | Обозначение |
|---------|-------|-------|-----------|---|----------------|
| 0,6 | 15 | 35 | 301004001 | 10 | TD-UL-HSS-0,6 |
| 0,7 | 21 | 42 | 301004002 | 10 | TD-UL-HSS-0,7 |
| 1,0 | 33 | 56 | 301004003 | 10 | TD-UL-HSS-1,0 |
| 2,0 | 56 | 85 | 301004004 | 10 | TD-UL-HSS-2,0 |
| 2,5 | 62 | 95 | 301004005 | 10 | TD-UL-HSS-2,5 |
| 3,0 | 66 | 100 | 301004006 | 10 | TD-UL-HSS-3,0 |
| 3,2 | 69 | 106 | 301004007 | 10 | TD-UL-HSS-3,2 |
| 3,3 | 69 | 106 | 301004008 | 10 | TD-UL-HSS-3,3 |
| 3,5 | 73 | 112 | 301004009 | 10 | TD-UL-HSS-3,5 |
| 4,0 | 78 | 119 | 301004010 | 10 | TD-UL-HSS-4,0 |
| 4,2 | 78 | 119 | 301004011 | 10 | TD-UL-HSS-4,2 |
| 4,5 | 82 | 126 | 301004012 | 10 | TD-UL-HSS-4,5 |
| 5,0 | 87 | 132 | 301004013 | 10 | TD-UL-HSS-5,0 |
| 5,2 | 87 | 132 | 301004014 | 10 | TD-UL-HSS-5,2 |
| 5,5 | 91 | 139 | 301004015 | 10 | TD-UL-HSS-5,5 |
| 6,0 | 91 | 139 | 301004016 | 10 | TD-UL-HSS-6,0 |
| 6,5 | 97 | 148 | 301004017 | 10 | TD-UL-HSS-6,5 |
| 6,8 | 102 | 156 | 301004018 | 10 | TD-UL-HSS-6,8 |
| 7,0 | 102 | 156 | 301004019 | 10 | TD-UL-HSS-7,0 |
| 8,0 | 109 | 165 | 301004020 | 10 | TD-UL-HSS-8,0 |
| 10,0 | 121 | 184 | 301004021 | 5 | TD-UL-HSS-10,0 |
| 10,2 | 121 | 184 | 301004022 | 5 | TD-UL-HSS-10,2 |

Пример для заказа: TD-UL-HSS-0,6 арт.301004001

Режимы резания спиральных сверл

| Материал обработки | Скорость резания V _c , м/мин | Диаметр сверла, мм / число оборотов, об/мин | | | | | | | | | |
|--------------------|---|---|-----------|-----------|-----------|-----------|----------|----------|----------|---------|---------|
| | | ø 2 | ø 3 | ø 4 | ø 5 | ø 6 | ø 8 | ø 10 | ø 12 | ø 16 | ø 20 |
| Сталь | 5-15 | 800-2400 | 530-1600 | 400-1200 | 320-950 | 260-800 | 200-600 | 160-480 | 130-400 | 100-300 | 80-240 |
| Чугун | 5-15 | 800-2400 | 530-1600 | 400-1200 | 320-950 | 260-800 | 200-600 | 160-480 | 130-400 | 100-300 | 80-240 |
| Алюминий | 20-40 | 3200-6400 | 2100-4200 | 1600-3200 | 1300-2600 | 1000-2000 | 800-1600 | 640-1280 | 550-1100 | 400-800 | 320-640 |
| Нержавеющая сталь | 5-10 | 800-1600 | 550-1100 | 400-800 | 320-640 | 260-520 | 200-400 | 160-320 | 130-260 | 100-200 | 80-160 |

Твердосплавное универсальное сверло с покрытием

Серия CSD-SS


Описание:

Серия предназначена для универсальной обработки. Направление резания - правое, угол заточки 140 градусов, угол подъема канавки 30 градусов, глубина сверления 5xD.



Обрабатываемые материалы:

- Сорты стали до 55 HRC;
- Чугун;
- Нержавеющая сталь;
- Титан;
- Жаропрочные сплавы;
- Алюминий.

| Dm7, мм | D1, мм | l, мм | Длина струж. канавки, мм | L, мм | Артикул |  | Обозначение |
|---------|--------|-------|--------------------------|-------|-----------|---|----------------|
| 2 | 4 | 14 | 18 | 58 | 355405001 | 1 | CSD-SS075D0200 |
| 2,5 | 4 | 17 | 22 | 58 | 355405002 | 1 | CSD-SS075D0250 |
| 3 | 6 | 23 | 23 | 66 | 355405003 | 1 | CSD-SS075D0300 |
| 3,3 | 6 | 23 | 23 | 66 | 355405004 | 1 | CSD-SS075D0330 |
| 3,5 | 6 | 23 | 23 | 66 | 355405005 | 1 | CSD-SS075D0350 |
| 4 | 6 | 29 | 29 | 74 | 355405006 | 1 | CSD-SS075D0400 |
| 4,2 | 6 | 29 | 29 | 74 | 355405007 | 1 | CSD-SS075D0420 |
| 4,5 | 6 | 29 | 29 | 74 | 355405008 | 1 | CSD-SS075D0450 |
| 5 | 6 | 35 | 35 | 82 | 355405009 | 1 | CSD-SS075D0500 |
| 5,5 | 6 | 35 | 35 | 82 | 355405010 | 1 | CSD-SS075D0550 |
| 5,7 | 6 | 35 | 35 | 82 | 355405011 | 1 | CSD-SS075D0570 |
| 5,9 | 6 | 35 | 35 | 82 | 355405012 | 1 | CSD-SS075D0590 |
| 6 | 6 | 35 | 35 | 82 | 355405013 | 1 | CSD-SS075D0600 |
| 6,5 | 8 | 43 | 43 | 91 | 355405014 | 1 | CSD-SS075D0650 |
| 6,8 | 8 | 43 | 43 | 91 | 355405015 | 1 | CSD-SS075D0680 |
| 7 | 8 | 43 | 43 | 91 | 355405016 | 1 | CSD-SS075D0700 |
| 8 | 8 | 43 | 43 | 91 | 355405017 | 1 | CSD-SS075D0800 |
| 8,5 | 10 | 49 | 49 | 103 | 355405018 | 1 | CSD-SS075D0850 |
| 9 | 10 | 49 | 49 | 103 | 355405019 | 1 | CSD-SS075D0900 |
| 10 | 10 | 49 | 49 | 103 | 355405020 | 1 | CSD-SS075D1000 |
| 10,2 | 12 | 56 | 56 | 118 | 355405021 | 1 | CSD-SS075D1020 |
| 11 | 12 | 56 | 56 | 118 | 355405022 | 1 | CSD-SS075D1100 |
| 11,5 | 12 | 56 | 56 | 118 | 355405023 | 1 | CSD-SS075D1150 |
| 11,7 | 12 | 56 | 56 | 118 | 355405024 | 1 | CSD-SS075D1170 |
| 11,8 | 12 | 56 | 56 | 118 | 355405025 | 1 | CSD-SS075D1180 |
| 11,9 | 12 | 56 | 56 | 118 | 355405026 | 1 | CSD-SS075D1190 |
| 12 | 12 | 56 | 56 | 118 | 355405027 | 1 | CSD-SS075D1200 |

Пример для заказа: CSD-SS075D0200 арт. 355405001

Тонкошлифовальный инструмент

Инструмент с алмазом и СВН

Отрезные и зачистные круги

Лепестковые шлифовальные диски

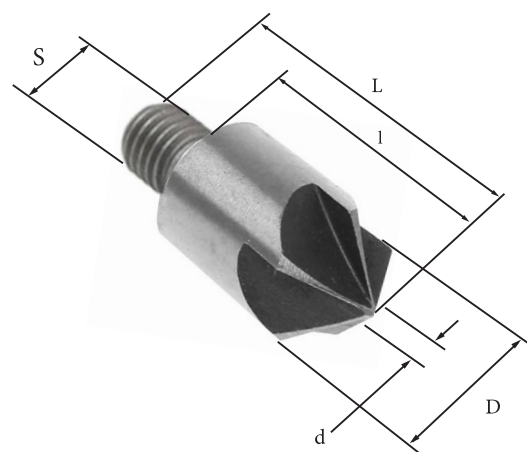
Сверла

Концевые фрезы

Головка зенковочная ДИПАР


Описание:

Головка зенковочная предназначена для установки на ручную угловую фаскосъемную пневматическую машинку с удлиненным шпинделем ДИПАР UF04LS-90. Головка из быстрорежущей стали HSS 6542 общего назначения предназначена для выполнения универсальных операций по обработке кромок, наложению фаски и снятию заусенцев на отверстиях.



Обрабатываемые материалы:

- Сталь;
- Нержавеющая сталь;
- Алюминий.

| D, мм | d, мм | S, дюйм | L, мм | l, мм | Угол, град. | Z | Артикул |  | Обозначение |
|----------|----------|------------|----------|----------|----------------|---|-----------|---|-----------------|
| 12,7 | 3,0 | 1/4"- 28 | 30 | 23 | 90 | 3 | 320165001 | 1 | CST-12,7-1/4HSS |

Пример для заказа: CST-12,7-1/4HSS

Применяется с пневматической машинкой ДИПАР UF04LS-90 стр. 100

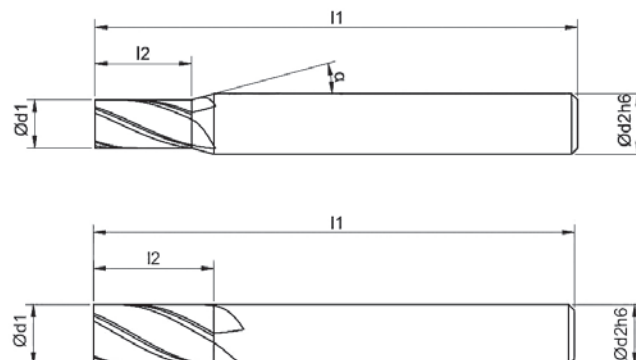
Концевые фрезы

Линейка твердосплавных концевых фрез ДИПАР – производительное, эффективное и надежное решение для фрезерования. В нашей номенклатуре представлены фрезы для черновой и чистовой обработки в различных областях применения.

Стойкость и производительность инструмента ДИПАР обеспечивает нанесение серии специальных покрытий для увеличения скорости резания и повышения ресурса самого инструмента. Концевые твердосплавные фрезы ДИПАР являются оптимальным выбором в соотношении цена-качество.

ФК 101


Твердосплавная универсальная фреза 4 зуба



Описание:

Серия ФК101 спроектирована для универсальной обработки углеродистых, легированных и инструментальных сталей, чугуна, нержавеющей стали, титана, жаропрочных сплавов и алюминия. Увеличенное сечение тела фрезы за счет 4-х зубой конструкции обеспечивает дополнительную жесткость и позволяет обрабатывать тонкие стенки за один проход. Применяется на операциях фрезерования паза либо уступа.



| d1, мм | d2, мм | l1, мм | l2, мм | Z | α | Артикул |  | Обозначение |
|--------|--------|--------|--------|---|-----|-----------|---|---------------|
| 2 | 4 | 40 | 4 | 4 | 15° | 455205001 | 1 | ФК 101.020.04 |
| 3 | 4 | 50 | 6 | 4 | 15° | 455205002 | 1 | ФК 101.030.04 |
| 4 | 4 | 60 | 8 | 4 | | 455205003 | 1 | ФК 101.040.04 |
| 5 | 5 | 60 | 10 | 4 | | 455205004 | 1 | ФК 101.050.04 |
| 6 | 6 | 70 | 12 | 4 | | 455205005 | 1 | ФК 101.060.04 |
| 8 | 8 | 70 | 16 | 4 | | 455205006 | 1 | ФК 101.080.04 |
| 10 | 10 | 70 | 20 | 4 | | 455205007 | 1 | ФК 101.100.04 |
| 12 | 12 | 90 | 24 | 4 | | 455205008 | 1 | ФК 101.120.04 |
| 16 | 16 | 90 | 32 | 4 | | 455205009 | 1 | ФК 101.160.04 |
| 20 | 20 | 90 | 40 | 4 | | 455205010 | 1 | ФК 101.200.04 |

Пример для заказа: ФК101.020.04

Допуски

| ∅ d1 < d2 | ∅ d1 = d2 ≤ ∅ 12 | ∅ d1 = d2 > ∅ 12 |
|--------------|------------------|------------------|
| +0,00/-0,015 | -0,015/-0,03 | -0,015/-0,03 |

ФК 102

Твердосплавная универсальная фреза 3 зуба


Описание:

Серия ФК102 с обнижением и фаской при вершине спроектирована для универсальной обработки углеродистых, легированных и инструментальных сталей, чугуна, нержавеющей стали, титана, жаропрочных сплавов и алюминия.

Идеально подходит для операций, характеризующихся затрудненной эвакуацией стружки, где 3-х зубая конструкция обеспечивает дополнительные зазоры для вывода стружки и снижает влияние гармонических колебаний.

Применяется на операциях фрезерования паза либо уступа.

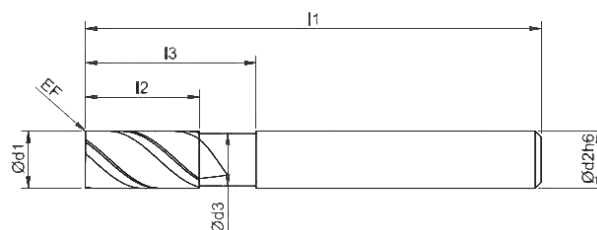
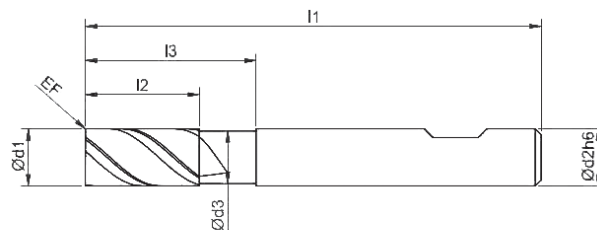


| d1, мм | d2, мм | d3, мм | l1, мм | l2, мм | l3, мм | z | EF | α | Артикул |  | Обозначение |
|--------|--------|--------|--------|--------|--------|---|--------|-----|-----------|--|--------------|
| 6 | 6 | 5,8 | 60 | 13 | 20 | 3 | 0.1x45 | 15° | 455205011 | 1 | ФК102.060.03 |
| 8 | 8 | 7,8 | 70 | 19 | 25 | 3 | 0.2x45 | 15° | 455205012 | 1 | ФК102.080.03 |
| 10 | 10 | 9,8 | 80 | 22 | 30 | 3 | 0.3x45 | | 455205013 | 1 | ФК102.100.03 |
| 12 | 12 | 11,7 | 80 | 26 | 35 | 3 | 0.4x45 | | 455205014 | 1 | ФК102.120.03 |

Пример для заказа: ФК102.060.03

Допуски

| ∅ d1 < d2 | ∅ d1 = d2 ≤ ∅ 12 | ∅ d1 = d2 > ∅ 12 | ∅ d3 | EF |
|--------------|------------------|------------------|-------------|-------|
| +0,00/-0,015 | -0,015/-0,03 | -0,02/-0,035 | +0,00/-0,05 | ±0.05 |



Тонкошлифовальный инструмент

Инструмент с алмазом и СВН

Отрезные и зачищенные круги

Лепестковые шлифовальные диски

Сверла

Концевые фрезы

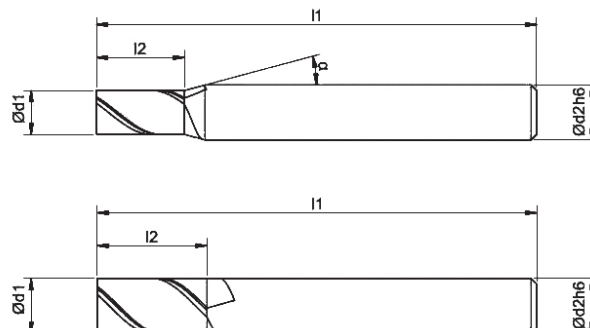
ФК 701


Твердосплавная фреза для алюминия



Описание:

Серия ФК701 предназначена для высокопроизводительной обработки алюминия и алюминиевых сплавов. Полированная поверхность стружечных канавок облегчает эвакуацию значительных объемов стружки даже при агрессивном фрезеровании. Специальное покрытие обеспечивает гладкую поверхность и высокую сопротивляемость налипанию, а также образованию нароста. Применяется на операциях фрезерования паза либо уступа.



| d1, мм | d2, мм | l1, мм | l2, мм | Z | α | Артикул |  | Обозначение |
|--------|--------|--------|--------|---|-----|-----------|--|---------------|
| 2 | 4 | 40 | 4 | 3 | 15° | 455205015 | 1 | ФК 701.020.03 |
| 3 | 4 | 50 | 6 | 3 | 15° | 455205016 | 1 | ФК 701.030.03 |
| 4 | 4 | 60 | 8 | 3 | | 455205017 | 1 | ФК 701.040.03 |
| 5 | 5 | 60 | 10 | 3 | | 455205018 | 1 | ФК 701.050.03 |
| 6 | 6 | 70 | 12 | 3 | | 455205019 | 1 | ФК 701.060.03 |
| 8 | 8 | 70 | 16 | 3 | | 455205020 | 1 | ФК 701.080.03 |
| 10 | 10 | 70 | 20 | 3 | | 455205021 | 1 | ФК 701.100.03 |
| 12 | 12 | 90 | 24 | 3 | | 455205022 | 1 | ФК 701.120.03 |
| 16 | 16 | 90 | 32 | 3 | | 455205023 | 1 | ФК 701.160.03 |
| 20 | 20 | 108 | 40 | 3 | | 455205024 | 1 | ФК 701.200.03 |

Пример для заказа: ФК701.020.03

Допуски

∅ d1 < d2

+0,00/-0,015

∅ d1 = d2 ≤ ∅ 12

-0,015/-0,03

∅ d1 = d2 > ∅ 12

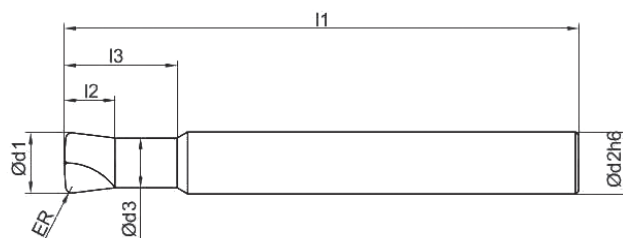
-0,02/-0,035


ФК801

Твердосплавная фреза для обработки материалов до 62 HRC

Описание:

Серия ФК801 с обнижением и радиусом при вершине спроектирована специально для обработки закаленных материалов. Радиус при вершине позволяет работать на более высоких подачах, что повышает износостойкость и прочность режущей кромки. Применяется для фрезерования пазов и уступов.



| d1, мм | d2, мм | d3, мм | l1, мм | l2, мм | l3, мм | z | ER | Артикул |  | Обозначение |
|--------|--------|--------|--------|--------|--------|---|-----|-----------|---|-------------------|
| 6 | 6 | 5 | 70 | 2,5 | 30 | 3 | 0,4 | 455205025 | 1 | ФК801.060.03.P004 |
| 8 | 8 | 7 | 70 | 3 | 30 | 3 | 0,6 | 455205026 | 1 | ФК801.080.03.P006 |
| 10 | 10 | 9 | 70 | 3 | 30 | 3 | 0,7 | 455205027 | 1 | ФК801.100.03.P007 |
| 12 | 12 | 11 | 70 | 4,5 | 30 | 3 | 0,9 | 455205028 | 1 | ФК801.120.03.P009 |

Пример для заказа: ФК801.060.03.P004

Допуски

| $\varnothing d1 = d2 \leq \varnothing 12$ | $\varnothing d1 = d2 > \varnothing 12$ | $\varnothing d3$ | ER ≤ 1 |
|---|--|------------------|--------|
| -0,015 / -0,03 | -0,02 / -0,035 | +0,00 / -0,05 | ±0,01 |

Тонкошлифовальный инструмент


Инструмент с алмазом и СВН

Отрезные и зачищенные круги

Лепестковые шлифовальные диски

Сверла

Концевые фрезы



Ручной пневматический инструмент

В программу приводного инструмента ДИПАР входят пневматические машинки в прямом и угловом исполнении с коротким и удлиненным шпинделем, а также лентошлифовальные машинки, предназначенные для шлифования, фрезерования, работы щетками, отрезки и полирования.

Пневматический инструмент ДИПАР отличается мощностью, долговечностью, большой надежностью и соответствует последним высоким технологическим стандартам.

ДИПАР MP62R

Ручная прямая шлифовальная пневматическая машинка карандашного типа

Описание:

Тонкий эргономичный корпус обеспечивает максимальное удобство управления инструментом в ограниченном пространстве. Небольшая масса машинки в сочетании с низким биением шпинделя гарантируют высокую точность обработки и долгий срок службы.



62000 оборотов/мин
95 Ватт



Рекомендации по эксплуатации:

- эксплуатация пневмомашинки только с блоком подготовки воздуха, оснащенный фильтром < 5 мкм;
- эксплуатация при давлении воздуха в системе 6,3 Бар;
- проведение планового технического обслуживания не реже чем 1 раз в год либо через 300 часов работы (в зависимости от того, что наступит раньше).
- Эргономичный дизайн;
- Легкий вес;
- Сдвоенный передний подшипник;
- Высокие обороты и минимальное биение шпинделя;
- Ремонтопригодность.

Характеристики:

| Модель | MP62R |
|---|------------------------|
| Клапан | Поворотный |
| Число оборотов без нагрузки | 62000 об/мин |
| Мощность | 95 Вт |
| Рабочее давление воздуха в системе | 6,3 Бар |
| Отвод воздуха | Задний |
| Цанга в комплекте | 3 мм |
| Максимальный диаметр устанавливаемой борфрезы | до 4 мм |
| Максимальный диаметр устанавливаемой абразивной головки | до 10 мм |
| Звуковое давление LPA | 78 Дб |
| Виброускорение | < 2,5 м/с ² |
| Потребление воздуха | 55 л/мин |
| Масса | 0,39 кг |
| Диаметр x длина | 16 x 158 мм |
| Шланг | В комплекте |
| Длина шланга подвода воздуха | 1,45 м |
| Длина шланга отвода воздуха | 0,6 м |
| Соединительная резьба | 1/4" |
| Комплектация | Ключи 2 шт. |
| Артикул | 904205001 |

ДИПАР MP37R

Ручная прямая шлифовальная пневматическая машинка карандашного типа

Описание:

Тонкий эргономичный корпус обеспечивает максимальное удобство управления инструментом в ограниченном пространстве. Небольшая масса машинки в сочетании с низким биением шпинделя гарантируют высокую точность обработки и долгий срок службы.



37000 оборотов/мин

210 Ватт



Рекомендации по эксплуатации:

- эксплуатация пневмомашинки только с блоком подготовки воздуха, оснащенным фильтром < 5 мкм;
- эксплуатация при давлении воздуха в системе 6,3 Bar;
- проведение планового технического обслуживания не реже чем 1 раз в год либо через 300 часов работы (в зависимости от того, что наступит раньше).
- Эргономичный дизайн;
- Легкий вес;
- Сдвоенный передний подшипник;
- Минимальное биение шпинделя;
- Ремонтопригодность.

Характеристики:

| Модель | MP37R |
|---|---|
| Клапан | Поворотный |
| Число оборотов без нагрузки | 37000 об/мин |
| Мощность | 210 Вт |
| Рабочее давление воздуха в системе | 6,3 Бар |
| Отвод воздуха | Задний |
| Цанга в комплекте | 3 мм; 6 мм |
| Максимальный диаметр устанавливаемой борфрезы | Для цанги 3 мм: до 4 мм. Для цанги 6 мм: до 6 мм. |
| Максимальный диаметр устанавливаемой абразивной головки | Для цанги 3 мм: до 10 мм. Для цанги 6 мм: до 16 мм. |
| Звуковое давление LPA | 77 Дб |
| Виброускорение | < 2,5 м/с ² |
| Потребление воздуха | 75 л/мин |
| Масса | 0,39 кг |
| Диаметр x длина | 22 x 177 мм |
| Шланг | В комплекте |
| Длина шланга подвода воздуха | 1,45 м |
| Длина шланга отвода воздуха | 0,6 м |
| Соединительная резьба | 1/4 " |
| Комплектация | Ключи 2 шт. |
| Артикул | 904205002 |

ДИПАР P24LR

Ручная пневматическая машинка

Описание:

Пневмоинструмент может применяться при большинстве выполняемых операций на производстве. Небольшие габариты пневмоинструмента позволяют удерживать пневмомашинку одной рукой, при этом контролируя ориентацию обрабатываемой детали в пространстве второй рукой.

Рекомендации по эксплуатации:

- эксплуатация пневмомашинки только с блоком подготовки воздуха, оснащенным фильтром < 5 мкм;
- эксплуатация при давлении воздуха в системе 6,3 Bar;
- проведение планового технического обслуживания не реже чем 1 раз в год либо через 300 часов работы (в зависимости от того, что наступит раньше).
- Эргономичный корпус;
- Безопасный рычажный клапан;
- Регулятор числа оборотов;
- Отсутствие масляного налета на детали за счет заднего отвода воздуха;
- Ремонтопригодность.

Характеристики:

| Модель | P24LR |
|---|---|
| Клапан | Рычажный |
| Число оборотов без нагрузки | 24000 об/мин |
| Мощность | 230 Вт |
| Регулятор числа оборотов | Встроенный |
| Рабочее давление воздуха в системе | 6,3 Бар |
| Отвод воздуха | Задний |
| Цанга в комплекте | 6 мм |
| Максимальный диаметр устанавливаемой борфрезы | - борфрезы с мелким и средним зубом - до 6 мм; - борфрезы с крупным зубом - до 12 мм |
| Максимальный диаметр устанавливаемой абразивной головки | - до 13 мм; - 13÷32 мм при длине рабочей части не более 32 мм; - 32÷40 мм при длине рабочей части не более 20 мм. |
| Звуковое давление LPA | 80 Дб |
| Виброускорение | 2,5 м/с ² |
| Потребление воздуха | 60 л/мин |
| Масса | 0,52 кг |
| Диаметр x длина | 46 x 192 мм |
| Шланг | В комплекте |
| Соединительная резьба | 1/4 " |
| Комплектация | Ключи 2 шт. |
| Артикул | 904205005 |



24000 оборотов/мин

230 Ватт



ДИПАР XR24LR

Ручная пневматическая машинка с удлиненным шпинделем

Описание:

Пневмоинструмент с удлиненным шпинделем позволяет работать в труднодоступных местах и глубоких профилях. Удлиненный шпindel позволяет при работе удерживать машинку обеими руками.



24000 оборотов/мин

230 Ватт



Рекомендации по эксплуатации:

- эксплуатация пневмомашинки только с блоком подготовки воздуха, оснащенным фильтром < 5 мкм;
- эксплуатация при давлении воздуха в системе 6,3 Bar;
- проведение планового технического обслуживания не реже чем 1 раз в год либо через 300 часов работы (в зависимости от того, что наступит раньше).
- Корпус с удлиненным шпинделем;
- Безопасный рычажный клапан;
- Регулятор числа оборотов;
- Отсутствие масляного налета на детали за счет заднего отвода воздуха;
- Ремонтопригодность.

Характеристики:

| | |
|---|--|
| Модель | XR24LR |
| Клапан | Рычажный |
| Число оборотов без нагрузки | 24000 об/мин |
| Мощность | 230 Вт |
| Регулятор числа оборотов | Встроенный |
| Рабочее давление воздуха в системе | 6,3 Бар |
| Отвод воздуха | Задний |
| Цанга в комплекте | 6 мм |
| Максимальный диаметр устанавливаемой борфрезы | - борфрезы с мелким и средним зуба - до 6 мм; - борфрезы с крупным зубом – до 12 мм |
| Максимальный диаметр устанавливаемой абразивной головки | - до 13 мм; - 13÷32 мм при длине рабочей части не более 32 мм; - 32÷40 мм при длине рабочей части не более 20 мм |
| Звуковое давление LPA | 80 Дб |
| Виброускорение | 3,5 м/с ² |
| Потребление воздуха | 60 л/мин |
| Масса | 0,9 кг |
| Диаметр x длина | 46 x 295 мм |
| Шланг | В комплекте |
| Соединительная резьба | 1/4 " |
| Комплектация | Ключи 2 шт. |
| Артикул | 904205003 |

ДИПАР U22LR

Ручная угловая шлифовальная пневматическая машинка

Описание:

Износостойкая конструкция из высокопрочных деталей и компонентов позволяет обеспечить долгий срок эксплуатации и сокращает время обслуживания пневмоинструмента.

Рекомендации по эксплуатации:

- эксплуатация пневмомашинки только с блоком подготовки воздуха, оснащенным фильтром < 5 мкм;
- эксплуатация при давлении воздуха в системе 6,3 Bar;
- проведение планового технического обслуживания не реже чем 1 раз в год либо через 300 часов работы (в зависимости от того, что наступит раньше).
- Узкий угловой редуктор;
- Удобная компактная форма;
- Масляный клапан на корпусе редуктора;
- Отсутствие масляного налета на детали за счет заднего отвода воздуха;
- Регулятор числа оборотов;
- Ремонтопригодность.



Характеристики:

| Модель | U22LR |
|---|---|
| Клапан | Рычажный |
| Число оборотов без нагрузки | 22000 об/мин |
| Мощность | 230 Вт |
| Регулятор числа оборотов | Встроенный |
| Рабочее давление воздуха в системе | 6,3 Бар |
| Отвод воздуха | Задний |
| Цанга в комплекте | 6 мм |
| Максимальный диаметр устанавливаемой борфрезы | до 10 мм |
| Максимальный диаметр устанавливаемой абразивной головки | - до 16 мм; - 16÷32 мм при ширине головки до 32 мм; - 32÷40 мм при ширине головки до 20 мм. |
| Звуковое давление LPA | 79 Дб |
| Виброускорение | < 2,5 м/с ² |
| Потребление воздуха | 60 л/мин |
| Масса | 0,61 кг |
| Диаметр x длина | 38 x 183 мм |
| Шланг | В комплекте |
| Соединительная резьба | 1/4" |
| Комплектация | Ключи 2 шт. |
| Артикул | 904205004 |

ДИПАР UF04LS-90

Ручная угловая фаскосъемная пневматическая машинка с удлиненным шпинделем

Описание:

Пневмоинструмент с удлиненным шпинделем с угловым рабочим редуктором позволяет работать даже в труднодоступных местах, таких как пересекающиеся высверленные отверстия, обработка которых возможна только изнутри.



3800 оборотов/мин

390 Ватт



Рекомендации по эксплуатации:

- эксплуатация пневмомашинки только с блоком подготовки воздуха, оснащенным фильтром < 5 мкм;
- эксплуатация при давлении воздуха в системе 6,3 Bar;
- проведение планового технического обслуживания не реже чем 1 раз в год либо через 300 часов работы (в зависимости от того, что наступит раньше).
- Корпус с удлиненным шпинделем с узким угловым редуктором;
- Угловой редуктор 90 градусов;
- Безопасный рычажный клапан;
- Масляный винт на корпусе редуктора;
- Планетарный понижающий редуктор двигателя.

Характеристики:

| | |
|------------------------------------|------------------------|
| Модель | UF04LS-90 |
| Клапан | Рычажный |
| Число оборотов без нагрузки | 3800 об/мин |
| Мощность | 390 Вт |
| Рабочее давление воздуха в системе | 6,3 Бар |
| Отвод воздуха | Задний |
| Резьба шпинделя | 1/4"-28 |
| Виброускорение | < 2,5 м/с ² |
| Потребление воздуха | 100 л/мин |
| Масса | 1,05 кг |
| Диаметр x длина | 46 x 327 мм |
| Шланг | В комплекте |
| Соединительная резьба | 1/4 " |
| Комплектация | Ключи 2 шт. |
| Артикул | 904205006 |

Возможно применение с головкой зенковочной ДИПАР стр. 88

ДИПАР L17LR

Ручная лентошлифовальная пневматическая машинка

Описание:

Специальная система лентодержателя позволяет быстро заменять шлифовальную ленту, а система натяжки ленты обеспечивает ее стабильное положение, что гарантирует надежное удержание ленты в нужном рабочем состоянии.

Вращающееся плечо позволяет максимально адаптировать инструмент к индивидуальной работе. Для безопасной работы пневмомашинка оборудована защитным кожухом.



17000 оборотов/мин
240 Ватт
Лента 330 x 10 мм



Рекомендации по эксплуатации:

- эксплуатация пневмомашинки только с блоком подготовки воздуха, оснащенным фильтром < 5 мкм;
- эксплуатация при давлении воздуха в системе 6,3 Bar;
- проведение планового технического обслуживания не реже чем 1 раз в год либо через 300 часов работы (в зависимости от того, что наступит раньше).
- Поворотное плечо 360°;
- Тонкая регулировка плеча;
- Безопасный рычажный клапан;
- Фиксатор плеча для быстрой и удобной смены ленты;
- Регулятор числа оборотов;
- Ремонтопригодность.

Характеристики:

| Модель | L17LR |
|------------------------------------|------------------------|
| Клапан | Рычажный |
| Число оборотов без нагрузки | 17000 об/мин |
| Мощность | 240 Вт |
| Регулятор числа оборотов | Встроенный |
| Рабочее давление воздуха в системе | 6,3 Бар |
| Размер ленты | 330 x 10 мм |
| Отвод воздуха | Задний |
| Резьба шпинделя | 1/4"-28 |
| Звуковое давление LPA | 78 Дб |
| Виброускорение | < 2,5 м/с ² |
| Потребление воздуха | 60 л/мин |
| Масса | 1,05 кг |
| Диаметр x длина | 38 x 351 мм |
| Шланг | В комплекте |
| Соединительная резьба | 1/4 " |
| Комплектация | Ключи 2 шт. |
| Артикул | 904205007 |

Для заметок

| | |
|----------|-------|
| 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

