

**АЛМАЗНЫЙ БУРОВОЙ, ПРАВЯЩИЙ, ШЛИФОВАЛЬНЫЙ,
СТРОИТЕЛЬНЫЙ И КАМНЕОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ИНСТРУМЕНТ ИЗ
ПРИРОДНЫХ И СИНТЕТИЧЕСКИХ АЛМАЗОВ**

ALMAZ  **MARKET**



**САНКТ-ПЕТЕРБУРГ
2010**



ООО `АлмазМаркет` (ALMAZMARKET) - осуществляет оптовые и мелко-оптовые поставки алмазного инструмента для отраслей промышленности, геологоразведки, камнеобработки и стройиндустрии.

Компания образована весной 2008 года, и с момента выхода на рынок зарекомендовала себя исключительно надежным поставщиком.

Базируясь в Санкт-Петербурге и обладая широкими транспортно-логистическими возможностями, компания постоянно расширяет географию поставок, которая охватывает все регионы Российской Федерации, страны Ближнего и Дальнего Зарубежья.

В процессе осуществления своей деятельности компания охватывает практически все существующие виды и типы алмазного инструмента и предлагает к поставке широкий ассортимент:

БУРОВОЙ. ГЕОЛОГОРАЗВЕДЧНЫЙ

- алмазные буровые коронки (однослойные, импрегнированные)
- алмазные расширители (калибраторы) и башмаки обсадных труб

ПРАВЯЩИЙ. ПРЕЦИЗИОННЫЙ

- алмазные карандаши
- алмазные ролики прямого и фасонного профиля
- гребенки алмазные и пластины
- иглы алмазные
- алмазы в оправе
- резцы алмазные
- бруски алмазные
- зенкера алмазные
- наконечники алмазные

ШЛИФОВАЛЬНЫЙ

- алмазные шлифовальные круги
- эльборовые шлифовальные круги
- алмазные полировальные пасты
- алмазные синтетические порошки и микропорошки

СТРОИТЕЛЬНЫЙ И КАМНЕОБРАБАТЫВАЮЩИЙ

- алмазные кольцевые сегментные сверла
- алмазные бытовые сверла по бетону
- алмазные подковообразные сверла по керамограниту
- алмазные отрезные сегментные круги АОСК для сухой и мокрой резки
- алмазные сегменты для кругов и сверл
- алмазные шлифовальные фрезы
- франкфурты (шлифпластины) алмазные

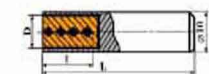
АЛМАЗНЫЙ ПРЯВИЩИЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ МАШИНОСТРОЕНИЯ

1. Алмазные правящие карандаши 3908-0051 – 3908-0093с, «Славутич» (ГОСТ 607-80), а также нестандартных размеров (аналоги импортных образцов) по чертежам заказчика, предназначенные для правки шлифовальных кругов.

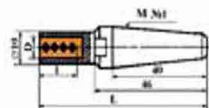
№ п/п	Наименование по ГОСТ	Кратность ст.	Весовая группа	Зернистость	Типоразмеры, DхdхL, мм
1	3908-0051	0,5	30-20	шт./кар.	10х55
2	3908-0052	0,5	0,05-0,10		10х45
3	3908-0053	0,5	0,10-0,20		
4	3908-0054	1,0	0,20-0,50		
5	3908-0055	0,31-0,50	0,31-0,50		
6	3908-0056н	0,5		100/80	
7	3908-0057н	0,5		125/100	6х45
8	3908-0058н	0,5		200/160	
9	3908-0059н	1,0		63/50	8х45
10	3908-0060н	1,0		100/80	
11	3908-0061н	1,0		125/100	
12	3908-0062н	1,0		200/160	
13	3908-0063н	1,0		315/250	
14	3908-0064н	1,0		400/315	10х45
15	3908-0065н	1,0		500/400	
16	3908-0066н	1,0		630/500	14/10х45
17	3908-0067н	1,0		800/630	
18	3908-0068	1,0		1000/800	
19	3908-0069с	2,0		1000/800	10х70
20	3908-0070	0,5	0,05-0,10		
21	3908-0071	0,5	0,10-0,20		10х65
22	3908-0072	1,0	0,20-0,50		10х60
23	3908-0073	0,31-0,50	0,31-0,50		
24	3908-0074	1,0	0,05-0,10		
25	3908-0075	1,0	0,10-0,20		12х60
26	3908-0076	1,0	0,05-0,10		
27	3908-0077	1,0	0,10-0,20		
28	3908-0078н	1,0		500/400	10х60
29	3908-0079н	1,0		630/500	
30	3908-0080н	1,0		800/630	
31	3908-0081	1,0	60-40	шт./кар.	14/10х45
32	3908-0082	1,0	0,05-0,10		
33	3908-0083	1,0	0,10-0,20		
34	3908-0084	2,0	0,10-0,20		
35	3908-0085	1,0	0,11-0,20		
36	3908-0086с	1,0		1250/1000	14/10х45
37	3908-0087с	1,0		1600/1250	
38	3908-0088с	1,0		2000/1600	
39	3908-0089	1,2	0,05-0,10		14/10х45
40	3908-0090	1,5	0,10-0,20		
41	3908-0091с	2,0		1000/800	14/10х45
42	3908-0092	2,5	1000/800		
43	3908-0093с	2,0		1250/1000	
44	"Славутич"	0,8-1,75			14/10х35
45	3908-00100	0,65			14/М10х80



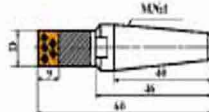
**Тип 01
Исполнение А**



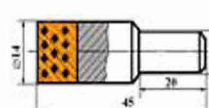
**Тип 01
Исполнение В**



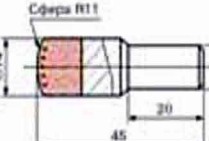
**Тип 02
Исполнение В**



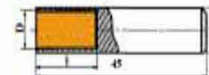
**Тип 02
Исполнение С**



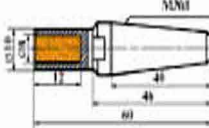
**Тип 03
Исполнение С**



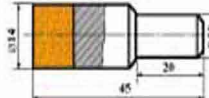
**Тип 04
Исполнение А**



**Тип 04
Исполнение В**



**Тип 04
Исполнение С**

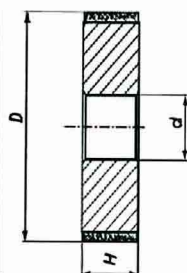


АЛМАЗНЫЙ ПРЯВЯЩИЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ МАШИНОСТРОЕНИЯ

2. Прецизионные алмазные правящие ролики и блоки роликов, фасонные ролики, ролики прямого профиля предназначены для правки методом шлифования наружных, боковых и внутренних поверхностей абразивных кругов, а также при обработке шаровых пальцев, для обработки клапанов, шлифования резьбы, поршневых колец, при обработке шлицевых валов, коленчатых валов, деталей топливной аппаратуры, деталей авиационной промышленности, автомобильной промышленности, лап буровых долот, турбинных лопаток, изготовления деталей подшипниковой промышленности, блоки роликов для обработки шеек заднего моста.

Ролики прямого профиля:

Обозначение по ГОСТ	Основные типоразмеры		
	D, мм	h, мм	d мм
3908-0001	69.85	20	19,05
3908-0004	69.9	20	20
3908-0005	69.95		
3908-0002	70		
3908-0006	70,05		
3908-1005	70	12,5	28



Ролики прямого профиля из синтетических алмазов:

- 2ИРА 001.000 (60x24x16) из синтетических алмазов
- 2ИРА 002.000 (20x20x14) из синтетических алмазов
- 2ИРА 004.000 (40x23x16) из синтетических алмазов
- 2ИРА 005.000 (40x25x14) из синтетических алмазов
- 2ИСА 006.000 СБ (80x40x40) из синтетических алмазов



Ролики фасонного профиля:

- ИК 1017 (из природных алмазов)
- ИК 1052 (из природных алмазов)
- ИК 1750 (из природных алмазов)
- ИК 2199 (из природных алмазов)
- ИК 2201 (из природных алмазов)
- ИК 2217 (из природных алмазов)
- ИК 2261 (из природных алмазов)
- ИК 2455 (из природных алмазов)
- ИК 2500 (из природных алмазов)
- ИК 2839 (из природных алмазов)
- ИК 3685 (из природных алмазов)
- ИК 3688 (из природных алмазов)



Имеем возможность изготовления и поставки алмазных роликов прямого и фасонного профилей других наименований и типоразмеров по чертежам заказчика



АЛМАЗНЫЙ ПРАВЯЩИЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ МАШИНОСТРОЕНИЯ

3. Резцы алмазные для профилирования червячных шлифовальных кругов (ГОСТ 17368-79)

Основное назначение: правка червячных шлифовальных кругов на зубошлифовальных станках типа (Рейсхауэр).

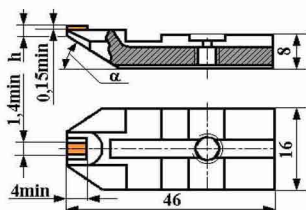
№ п/п	Обозначение резцов		h, мм	α	Модуль червяч. круга, мм
	5-я ст. точн.	6-7-я ст. точн.			

Исполнение 1

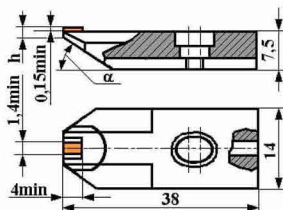
1	3908-0011	3908-0021	0,3	28	0,4-0,5
2	3908-0013	3908-0023	0,5	32	0,5-1,0
3	3908-0015	3908-0025			1,0-2,5
4	3908-0017	3908-0027	1,0	35	2,5-5,0
5	3908-0019	3908-0029	1,3		5,0-8,0

Исполнение 2

6	3908-0012	3908-0022	0,3	28	0,4-0,5
7	3908-0014	3908-0024	0,5	32	0,5-1,0
8	3908-0016	3908-0026			1,0-2,5
9	3908-0018	3908-0028	1,0	35	2,5-5,0
10	3908-0020	3908-0030	1,3		5,0-8,0



Исполнение 1



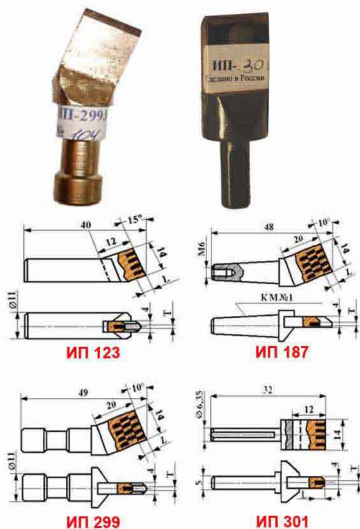
Исполнение 2

Алмазный правящий инструмент для машиностроения

4. Гребенки алмазные правящие (с неразъемным соединением пластины и корпуса) и пластины алмазные сменные (для гребенок с поворотной державкой)

Основное назначение: для прямой и профильной правки шлифовальных кругов высотой 200 мм и более. Современный универсальный правящий инструмент для профилирования и правки прямого профиля. Отличается постоянством размера рабочей части на протяжении всего срока службы и эффективен при правке шлифовальных кругов больших размеров.

Обозначение	TxL, мм	Общая средняя масса	Кол-во рядов
ИП 123			
ИП 123.00	0,8...1,2x2,5...4,5	0,30 карат	1
ИП 123.01	0,8...1,2x4,6...7,0	0,60 карат	1-2
ИП 187			
ИП 187.00	1,25...1,5x4,6...7,0	1,86 карат	3
ИП 187.01	1,25...1,5x4,6...7,0	1,24 карат	2
ИП 187.02	1,25...1,5x2,5...4,5	0,90 карат	3
ИП 187.03	0,8...1,2x2,5...4,5	0,60 карат	2
ИП 187.04	0,8...1,2x4,6...7,0	1,86 карат	3
ИП 299			
ИП 299.00	1,25...1,5x4,6...7,0	1,86 карат	3
ИП 299.01	1,25...1,5x4,6...7,0	1,24 карат	2
ИП 299.02	1,25...1,5x2,5...4,5	0,90 карат	3
ИП 299.03	0,8...1,2x2,5...4,5	0,60 карат	2
ИП 299.04	0,8...1,2x4,6...7,0	1,86 карат	3
ИП 301			
ИП 301.00	0,8...1,2x2,5...4,5	0,30 карат	1
ИП 301.01	0,8...1,2x4,6...7,0	0,60 карат	1-2



Пластины алмазные сменные



Обозначение	TxL, мм	В, мм	Общая средняя масса алмазов	Кол-во рядов
ИП 347				
ИП 347.00	0,8...1,2x2,5...4,5	10	0,45 карат	2
ИП 347.01	0,8...1,2x2,5...4,5	10	0,68 карат	3
ИП 347.02	0,8...1,2x4,6...7,0	10	0,93 карат	2
ИП 347.03	0,8...1,2x4,6...7,0	10	1,40 карат	3
ИП 347.04	0,8...1,2x2,5...4,5	20	0,90 карат	2
ИП 347.05	0,8...1,2x2,5...4,5	20	1,35 карат	3
ИП 347.06	0,8...1,2x4,6...7,0	20	1,86 карат	2
ИП 347.07	0,8...1,2x4,6...7,0	20	2,79 карат	3
ИП 350				
ИП 350.00	0,8...1,2x2,5...4,5	10	0,45 карат	2
ИП 350.01	0,8...1,2x2,5...4,5	10	0,68 карат	3
ИП 350.02	0,8...1,2x4,6...7,0	10	0,93 карат	2
ИП 350.03	0,8...1,2x4,6...7,0	10	1,40 карат	3
ИП 350.04	0,8...1,2x2,5...4,5	20	0,90 карат	2
ИП 350.05	0,8...1,2x2,5...4,5	20	1,35 карат	3
ИП 350.06	0,8...1,2x4,6...7,0	20	1,86 карат	2
ИП 350.07	0,8...1,2x4,6...7,0	20	2,79 карат	3

АЛМАЗНЫЙ ПРАВИЦКИЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ МАШИНОСТРОЕНИЯ

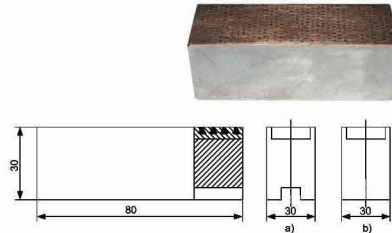
5. Бруски алмазные АПС-2, АПС-2С предназначены для торцевого шлифования изделий из твердых, высокоабразивных пород камня и пород средней твердости, бетонных, брекчевидных и мозаичных плит в составе сборных шлифовальных кругов диаметром 250-560 мм, которые применяются на автоматических поточных линиях и конвейерах, на специальных станках типа СМР.

- Брусок алмазный АПС-2 50% 11,5 ст. (из природных алмазов)
- Брусок алмазный АПС-2 100% 23,0 ст. (из природных алмазов)
- Брусок алмазный АПС-2С 100% 23,0 ст. (из синтетических алмазов)



Бруски алмазные АБПЛ (ОСТ 2 И73-4-86) предназначены для правки шлифовальных кругов на шарошлифовальных станках в производстве подшипников качения.

Обозначение по ГОСТ	Алмазное сырье				Предельное изменение общей массы алмазов в
	Группа	Подгруппа	Качество	Размерность, шт.кар.	
3908-6001	XV	"а"	1, 2	60-40	7,1 - 11,0
3908-6002				90-60	8,9 - 13,4



Бруски алмазные типа БАП для ручной правки абразивных кругов (СТП 00221994.043-06) предназначены для ручной правки абразивных кругов типа 1, твердостью от ВМ1 до СТ3, диаметром 20 - 400 мм, высотой 10 - 63 мм. Брусок обеспечивает не менее тысячи правок абразивного круга 400x50x203 24А СТ.

Бруски армируются синтетическими поликристаллическими алмазами марки АРС-4, зернистостью 1600/1250. Оснащены съемной ручкой.

- Брусок алмазный БАП-32 мм, АРС-4 1600/1250, 5,5 карат, с ручкой
- Брусок алмазный БАП-45 мм, АРС-4 1600/1250, 8,0 карат, с ручкой
- Брусок алмазный БАП-64 мм, АРС-4 1600/1250, 11,0 карат, с ручкой
- Брусок (пластина) алмазный БАП-32 мм, без ручки
- Брусок (пластина) алмазный БАП-45 мм, без ручки
- Брусок (пластина) алмазный БАП-64 мм, без ручки





АЛМАЗНЫЙ ПРАВЯЩИЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ МАШИНОСТРОЕНИЯ

6. Алмазы в оправках (ГОСТ 22908-81) предназначены для правки шлифовальных кругов при внутреннем и наружном круглом, плоском, бесцентровом шлифовании, а также при зубошлифовании, шлицешлифовании и других операциях финишной обработки фасонных поверхностей

№ п/п	Обозначение при α		Размеры, DxL, мм	Тип	Масса алмаза, ct
	90°	120°			

Алмазы в оправках (Тип 1 Цилиндрические)

1	3908-0101	3908-0102	6x25	1	0,02-0,04
2	3908-0105	3908-0106	6x25	1	0,02-0,04
3	3908-0111	3908-0112	6x50	1	0,05-0,10
4	3908-0113	3908-0114	6x25	1	0,11-0,20
5	3908-0117	3908-0118	6x50	1	0,11-0,20
6	3908-0121	3908-0122	7x8,5	1	0,31-0,40
7	3908-0123	3908-0124	7x18	1	0,31-0,40
8	3908-0125	3908-0126	8x25	1	0,21-0,30
9	3908-0131	3908-0132	8x50	1	0,21-0,30
10	3908-0133	3908-0134	8x25	1	0,31-0,40
11	3908-0137	3908-0138	8x50	1	0,31-0,40
12	3908-0141	3908-0142	8x25	1	0,41-0,60
13	3908-0145	3908-0146	8x50	1	0,41-0,60
14	3908-0147	3908-0148	8x25	1	0,61-0,85
15	3908-0153	3908-0154	8x50	1	0,61-0,85
16	3908-0155	3908-0156	10x50	1	0,21-0,30
17	3908-0157	3908-0158	10x50	1	0,31-0,40
18	3908-0161	3908-0162	10x50	1	0,41-0,60
19	3908-0163	3908-0164	10x50	1	0,61-0,85
20	3908-0165	3908-0166	10x50	1	0,86-1,10
21	3908-0167	3908-0168	10x50	1	1,11-1,35
22	3908-0171	3908-0172	10x50	1	1,36-1,60
23	3908-0173	3908-0174	10x50	1	1,61-2,10
24	3908-0175	3908-0176	12x50	1	0,21-0,30
25	3908-0177	3908-0178	12x75	1	0,31-0,40
26	3908-0181	3908-0182	12x75	1	0,41-0,60
27	3908-0183	3908-0184	12x75	1	0,61-0,85
28	3908-0185	3908-0186	12x75	1	0,86-1,10
29	3908-0187	3908-0188	12x75	1	1,11-1,35
30	3908-0191	3908-0192	12x75	1	1,36-1,60
31	3908-0193	3908-0194	12x75	1	1,61-2,10



**Тип 1
Цилиндрические**

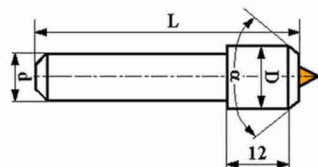
АЛМАЗНЫЙ ПРЯВИЦЫЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ МАШИНОСТРОЕНИЯ

6. Алмазы в оправках (ГОСТ 22908-81)

№ п/п	Обозначение при α		Размеры, DхL, мм	Тип	Масса алмаза, ct
	90°	120°			

Алмазы в оправках (Тип 2 Цилиндрические с головкой)

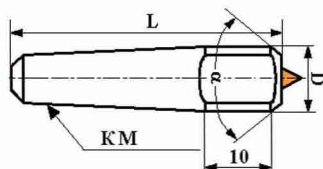
32	3908-0195	3908-0196	10x6x32	2	0,21-0,30
33	3908-0197	3908-0198	10x6x32	2	0,31-0,40
34	3908-0201	3908-0202	10x6x32	2	0,41-0,60
35	3908-0203	3908-0204	10x6x50	2	0,61-0,85
36	3908-0205	3908-0206	10x6x50	2	0,86-1,10
37	3908-0207	3908-0208	10x6x50	2	1,11-1,35
38	3908-0211	3908-0212	10x6x50	2	1,36-1,60
39	3908-0213	3908-0214	10x6x50	2	1,61-2,10
40	3908-0215	3908-0216	12x8x32	2	0,21-0,30
41	3908-0217	3908-0218	12x8x50	2	0,21-0,30
42	3908-0221	3908-0222	12x8x32	2	0,31-0,40
43	3908-0223	3908-0224	12x8x50	2	0,31-0,40
44	3908-0225	3908-0226	12x8x32	2	0,41-0,60
45	3908-0227	3908-0228	12x8x50	2	0,41-0,60
46	3908-0231	3908-0232	12x8x32	2	0,61-0,85
47	3908-0233	3908-0234	12x8x50	2	0,61-0,85
48	3908-0235	3908-0236	12x8x32	2	0,86-1,10
49	3908-0237	3908-0238	12x8x50	2	0,86-1,10
50	3908-0241	3908-0242	12x8x32	2	1,11-1,35
51	3908-0243	3908-0244	12x8x50	2	1,11-1,35
52	3908-0245	3908-0246	12x8x32	2	1,36-1,60
53	3908-0247	3908-0248	12x8x50	2	1,36-1,60
54	3908-0251	3908-0252	12x8x32	2	1,61-2,10
55	3908-0253	3908-0254	12x8x50	2	1,61-2,10



Тип 2
Цилиндрические
с головкой

Алмазы в оправках (Тип 3 Конические)

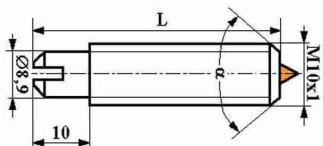
56	3908-0255	3908-0256	10,3x8x28	3	0,31-0,40
57	3908-0257	3908-0258	10,3x8x28	3	0,41-0,60
58	3908-0261	3908-0262	10,3x8x28	3	0,61-0,85
59	3908-0263	3908-0264	10,3x8x28	3	0,86-1,10
60	3908-0265	3908-0266	10,3x8x28	3	1,11-1,35
61	3908-0267	3908-0268	10,3x8x28	3	1,36-1,60
62	3908-0271	3908-0272	12,2x10x32	3	0,31-0,40
63	3908-0274	3908-0275	12,2x10x32	3	0,41-0,60
64	3908-0275	3908-0276	12,2x10x32	3	0,61-0,85
65	3908-0277	3908-0278	12,2x10x32	3	0,86-1,10
66	3908-0281	3908-0282	12,2x10x32	3	1,11-1,35
67	3908-0283	3908-0284	12,2x10x32	3	1,36-1,60



Тип 3
Конические

Алмазы в оправках (Тип 4 Резьбовые)

68	3908-0285	3908-0286	M10x1 8,9x50	4	0,11-0,20
69	3908-0287	3908-0288	M10x1 8,9x50	4	0,21-0,30
70	3908-0291	3908-0292	M10x1 8,9x50	4	0,31-0,40
71	3908-0293	3908-0294	M10x1 8,9x50	4	0,41-0,60
72	3908-0295	3908-0296	M10x1 8,9x36	4	0,61-0,85
73	3908-0297	3908-0298	M10x1 8,9x50	4	0,61-0,85
74	3908-0301	3908-0302	M10x1 8,9x36	4	0,86-1,10
75	3908-0303	3908-0304	M10x1 8,9x50	4	0,86-1,10
76	3908-0305	3908-0306	M10x1 8,9x50	4	1,11-1,35
77	3908-0307	3908-0308	M10x1 8,9x50	4	1,36-1,60



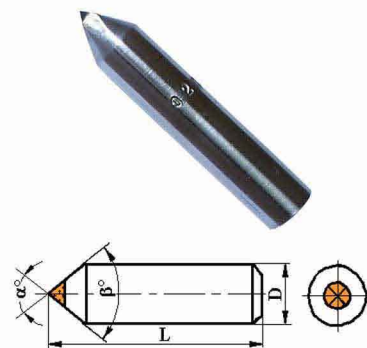
Тип 4
Резьбовые

АЛМАЗНЫЙ ПРЯВЯЩИЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ МАШИНОСТРОЕНИЯ

7. Иглы алмазные правящие (ГОСТ 17564-85) предназначены для правки одно-ниточных резбошлифовальных кругов при шлифовании высокоточных резьбовых соединений.

Также модификации алмазных игл (специальных размеров) используются для нанесения декоративного рисунка на поверхность природного камня.

№ п/п	Обозначение при α		Размеры DхL, мм	Алмазное сырье	
	60°	90°		Тип	Масса алмаза, ct
1	3908-0031		6x35	2	0,21-0,30
2		3908-0033			
3	3908-0035		8x35	1	
4	3908-0036			2	
5		3908-0037		1	
6		3908-0038		2	
7	3908-0039		9,5x50	1	
8	3908-0040			2	
9		3908-0042		1	
10		3908-0044		2	
11	3908-0045		10x50	1	
12	3908-0047			2	
13		3908-0048		1	
14		3908-0050		2	



По желанию заказчика изготавливаются алмазные иглы каратностью 0,11-0,20 согласно приведенным в таблице размерам.

8. Зенкера алмазные ЗАР-20, ЗАР-22, ЗАР-32. Зенкер алмазный ЗАР-С предназначен для обработки посадочных отверстий шлифовальных кругов на вулканитовой связке.

- Зенкер алмазный ЗАР-20 3,0 карат
- Зенкер алмазный ЗАР-22 3,0 карат
- Зенкер алмазный ЗАР-32 6,2 карат



АЛМАЗНЫЙ ПРЯВЫЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ МАШИНОСТРОЕНИЯ

9. НАКОНЕЧНИКИ ДЛЯ ВЫГЛАЖИВАНИЯ (Выглаживатели) из алмазного композиционного термостойкого материала АКТМ® предназначены для выглаживания поверхностей изделий из черных и цветных металлов и их сплавов, за исключением чугунов и твердых сплавов. Обеспечивают упрочнение обработанной поверхности и получения Ra до 0,20-0,10 мкм, снижение в 4-5 раз высоты микронеровностей и создание сжимающих остаточных напряжений на глубину до 0,4 мм.

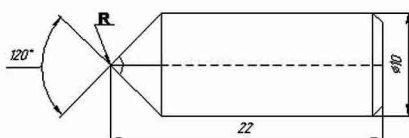
1. Композит АКТМ® позволяет вести процесс выглаживания на режимах, превышающих в 2-3 раза обычно рекомендуемые по удельным давлениям и скорости, и обеспечивает высокое качество обработанной поверхности.

2. В то время как термостойкость поликристаллов из синтетических алмазов других типов не превышают 700 °С, термостойкость композита АКТМ® практически не изменяется до температуры 1200 °С и выше. Предел прочности при сжатии АКТМ® превышает прочность поликристалла аналога на 30%.

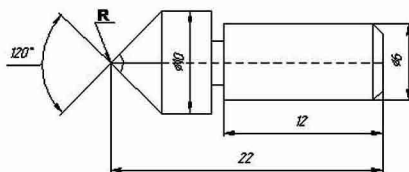
4. Имеется возможность управлять физико-химическими свойствами композита (изменять его структуру, пористость, прочность, термостойкость, теплопроводность и др.), возможность получать изделия практически любой формы и размеров (до 33 мм включительно).



Исполнение 1	
Обозначение	R, мм
ИС290.00.00	0,5
.01	1,0
.02	1,5
.03	2,0
.04	2,5
.05	3,0
.06	3,5
.07	4,0



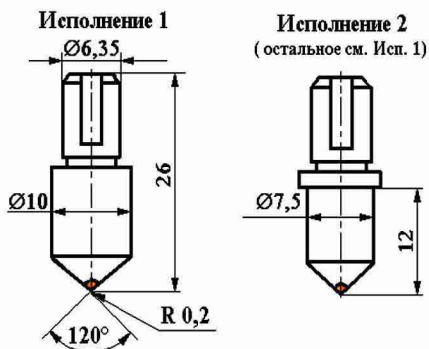
Исполнение 2	
Обозначение	R, мм
ИС290.00.08	0,5
.09	1,0
.10	1,5
.11	2,0
.12	2,5
.13	3,0
.14	3,5
.15	4,0



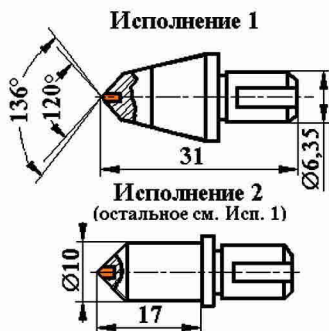
АЛМАЗНЫЙ КОНТРОЛЬНО-ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

10. НАКОНЕЧНИКИ И БОЙКИ АЛМАЗНЫЕ К ПРИБОРАМ ДЛЯ ИЗМЕРЕНИЯ ТВЕРДОСТИ МЕТАЛЛОВ И СПЛАВОВ (ГОСТ 9377-81)

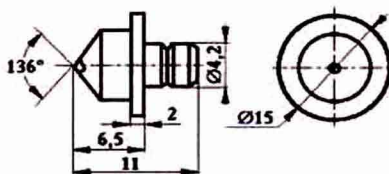
Наконечник алмазный НК-1 для измерения твердости по методу Роквелла (масса алмаза 0,17-0,50 карат)



Наконечник алмазный НП для измерения твердости по методу Виккерса (масса алмаза 0,21-0,30 карат)



Наконечник алмазный НПМ для измерения микротвердости по методу Виккерса (масса алмаза 0,10-0,20 карат)



АЛМАЗНЫЙ И ЭЛЬБОРОВЫЙ ШЛИФОВАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ






























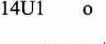




11. Алмазные и эльборовые шлифовальные круги для отраслей промышленности, применяются в различных отраслях машиностроения, металлообработки, деревообработки и пр. для заточки, профильного, плоского, круглого шлифования, оптикошлифования, резки.

Алмазные шлифовальные круги применяются для обработки:

- твердых сплавов
- конструкционной и ударопрочной керамики
- твердого сплава со сталью
- поликристаллических АС и СВН

Эльборовые шлифовальные круги применяются для обработки:

- быстрорежущих, инструментальных сталей
- труднообрабатываемых легированных сталей и сплавов

A8 к 	1E6Q к 	6A2 к 	11V9 о 	12V5-20° о 
1A1 к о 	1FF1 о 	6A9 о 	12A2-20° о 	12V9 о 
1A1R о 	1V1 к о 	6V5 о 	12A2-45° о к 	14A1 о 
1A2 к 	4A2 о 	9A3 о 	12A9 о 	14EE1 о 
1D1 к 	4BT9 о 	11A2 к 	12R4 о 	14F1 о 
1E1 к о 	4ET9 о 	11V2 о 	12R9 к 	14U1 о 
1EE1 о 	4V2-30° о 	11V5 о 	12V2-45° о 	

К - керамическая связка, О - органическая связка.

Поставляем под заказ алмазные и эльборовые шлифовальные круги нестандартных типоразмеров (аналоги импортных) для использования на импортных заточных станках VOLLMER-BIBERACH, WALTER AG, KLINGELNBERG, FABIO PERINI, BUSINARO REKORD, ANKA-RX, KAINDL, ROLLOMATIC и др., изготовленные по образцам и чертежам заказчика.



1A1



12A2-45



12A2-20



12R4-25



3K222



2K12V9



АЛМАЗНЫЙ И ЭЛЬБОРОВЫЙ ШЛИФОВАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

12. Алмазные пасты (ГОСТ 25593-83) из синтетических алмазов рекомендуются для доводки и полирования твердых сплавов, неметаллических материалов (в том числе полупроводниковых), цветных металлов, закаленных и незакаленных сталей. Алмазные пасты изготавливаются из микропорошков марок АСМ и АСН зернистостью 60/40 - 0.1/0 микрон и из шлифовальных порошков марки АС2-АС6 зернистостью 125/100 - 50/40 микрон.

Алмазные пасты изготавливаются:

- с нормальной (Н), повышенной (П) и высокой (В) концентрацией алмазного порошка,
- мазеобразной (М), твердой (Т) консистенции,
- с органическими (О) и универсальными (ВО) растворителями,
- в зависимости от назначения алмазные пасты подразделяются на 11 типов,
- каждая паста окрашивается в определенный цвет, согласно ГОСТ 25593-83.

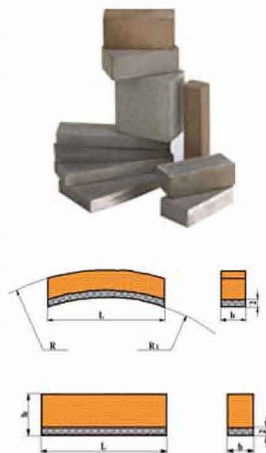
Рекомендуемые области применения алмазных паст:			
Зернистость алмазного порошка в пасте, микрон (мкм, μm)	Область применения	Получаемая шероховатость поверхности Ra, микрон (мкм, μm)	Цвет пасты
Пасты алмазные из шлифпорошков зернистостью: 125/100, 100/80, 80/63, 63/50, 50/40	Черновая доводка твердосплавных матриц и фильер, притирка поверхностей	0,32-2,5	Сиреневый
Пасты алмазные из микропорошков зернистостью: 60/40, 40/28, 28/20, 20/14, 14/10, 10/7, 7/5, 5/3, 3/2, 2/1, 1/0	Доводка и полирование твердых сплавов, неметаллов, черных и цветных металлов	0,006-0,2	Красный Голубой Зеленый
		$R_z=0,025+1,0$	
Пасты алмазные из субмикропорошков зернистостью: 0,7/0,3; 0,5/0,1; 0,3/0; 0,1/0	Окончательное полирование неметаллических материалов и цветных металлов	$R_z=0,025+0,063$	Не окрашиваются



Алмазный инструмент для камнеобработки и строительной индустрии

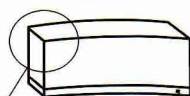
13. Алмазные сегменты предназначены для армирования алмазных отрезных сегментных кругов $d.150 \text{ мм} - 3000 \text{ мм}$ (для сухой и мокрой резки), по всем видам природного, искусственного камня и строительных материалов (гранит, мрамор, базальт, песчаник, бетон, асфальт, керамогранит и пр.). Сегменты изготавливаются на современных кобальтовых связках, с применением высокопрочных синтетических алмазов серий SDB, SDA (De Beers) на оборудовании Dr.Fritsch. Изготавливаются сегменты типа "Брикет", "Сэндвич", "Трапециевидные" с высотой 7 мм, 8 мм, 10 мм, 12 мм, 19 мм, 21 мм.

Типоразмеры алмазных сегментов			Тип сегмента	D круга, мм
L	H	S		
40	2,4	7, 10, 12	Сэндвич	250
40	2,8	7, 10, 12		300
40	3,5	7, 10, 12		350
40	3,5	7, 10, 12		400
40	4,0	7, 10, 12		500
40	5,0	7, 10, 12		600
40	6,0	7, 10, 12		800
24	7,0	7, 10, 12		1000
24	7,5	7, 10, 12		1100, 1200, 1250
24	8,0	7, 10, 12		1400
24	8,5	7, 10, 12	1500	
24	9,0	7, 10, 12	1600	
24	9,5/8,5	21	Трапециевидный	1600
24	11/10	21		2000
24	12/11	21		2500, 3000
24	13/12	21		3500

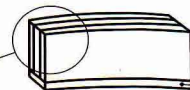


Геометрия сегмента

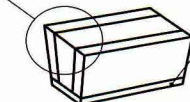
Сегмент классической формы «Брикет»



Сегмент типа «Сэндвич»



Сегмент типа «Сэндвич» трапециевидной формы



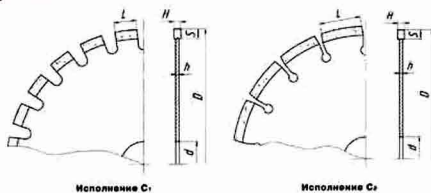
Алмазный слой

Приварочный слой

АЛМАЗНЫЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ КАМНЕОБРАБОТКИ И СТРОИТЕЛЬСТВА

14. Алмазные отрезные сегментные круги для однодисковых и многодисковых станков, для мостовых станков, для блочного пиления, для швонарезчиков и стено-норезных машин, для резки с охлаждением и для сухой резки (круги изготовленные методом лазерной сварки сегментов). Предназначены для резки горных пород, огнеупоров, бетона, асфальта и других неметаллических строительных материалов. Круг состоит из корпуса и закрепленных на нем алмазонасных сегментов типа "Брикет", "Сэндвич", "Трапецевидные"

Алмазные отрезные сегментные круги для мокрой резки

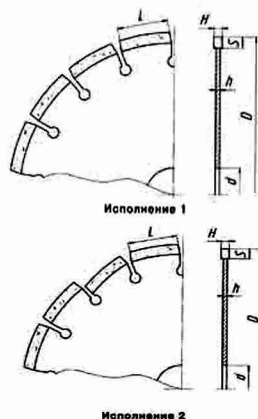


Типоразмеры алмазных кругов			Кол-во зубьев		Сегмент, LxHxS, мм
D	d	h	Исп. С1	Исп. С2	
250	32	1,6	-	16	40x2,4x7 (10, 12)
300	63	1,8	18	20	40x2,8x7 (10, 12)
350		2,0	22	24	40x3,5x7 (10, 12)
400	90	2,2	24	28	40x4x7 (10, 12)
500		2,8	30	36	40x5x7 (10, 12)
600		3,5	36	42	40x6x7 (10, 12)
800		4,5	46	56	40x6x7 (10, 12)
1000	120	5,0	70	-	24x7x7 (10, 12)
1100		5,5	74	-	24x7,5x8 (10, 12, 21)
1200		5,5	80	-	
1250		5,5	84	-	
1400		6,5	90	-	24x8x8 (10, 12, 21)
1500		7,0	100	-	24x8,5x8 (10, 12, 21)
1600		7,0	108	-	24x9x8 (10, 12, 21)
1600		7,0	104	-	24x9,5/8,5x21
2000	200	8,0	128	-	24x11/10x21
2500		9,0	140	-	24x12/11x21
3000		9,25	160	-	
3500		9,75	180	-	24x13/12x21

Алмазные отрезные сегментные круги для сухой резки (с лазерной сваркой сегментов)

Типоразмеры алмазных кругов			Кол-во зубьев		Сегмент, LxHxS, мм
D	d	h	Исп. 1	Исп. 2	
150	22,2	1,6	10	-	33x2,2x7 (10)
180			14	-	
230	16		-	40x2,4x7 (10)	
300	25,4	1,8	18	18 (2)	40x2,8x7 (10)
350		2,0	21	21 (3)	40x3,5x7 (10)
400		2,2	24	24 (3)	
500		2,8	30	30 (3)	40x4x7 (10)
600	3,5	36	36 (3)		

* В графе "Кол-во зубьев" в скобках указано количество скошенных сегментов.



АЛМАЗНЫЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ КАМНЕОБРАБОТКИ И СТРОИТЕЛЬСТВА

15. Алмазные кольцевые сегментные сверла применяются при сверлении (бурении) природных и строительных материалов (гранита, мрамора, бетона, железобетона, кирпича, керамики, керамогранита и пр.). Корпус сверла можно использовать многократно путем перепайки сегментов. Сверло состоит из корпуса и закрепленных на нем алмазоносных сегментов. Поставляются коронки d.42 мм - 600 мм, длиной корпуса - 400-450 мм.

D сверла, мм	Кол-во сегментов	Геометрические размеры, мм			Резьбовое соединение	
		Длина сверла	Сегменты			
			L	H	S	
42	4	400/450	24	3,5	7	1 1/4 " UNC
52	5					
62	6					
72						
82	7					
102	8					
112	9					
122	10					
132	11					
142						
162	13					
182	14					
202	15					
225	16					
257						
300	18					
350	19					
400						
450	23					
500	25					
550	28					
600	32					



Алмазные радиусные сегменты для армирования кольцевых сегментных сверл



Размеры сегментов		
L	H	S
24	3	7
	3,5	
	4	
	4,5	
	5	

АЛМАЗНЫЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ КАМНЕОБРАБОТКИ И СТРОИТЕЛЬСТВА

16. Алмазные шлифовальные фрезы и франкфурты (шлифпластины)

используются на мозаично-шлифовальных машинках, предназначенных для выравнивания, шлифования покрытий полов, плит, обнажения внутренней структуры бетона, придания требуемой шероховатости (ченовой, получистовой, чистовой) конструкционным, строительным и отделочным материалам.

Применяются для сухого и мокрого шлифования.

Франкфурты алмазные (шлифпластины)

Корпус		Кол-во сегментов	Размеры сегмента, мм		
Длина, мм	Ширина, мм		L	H	S
100	100	6	40	8	8



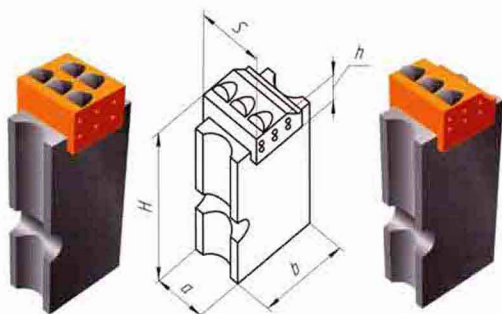
Фрезы алмазные шлифовальные с треугольным хвостовиком

D, мм	Кол-во сегментов	Размеры сегмента, мм		
		L	H	S
95	9	24	7	7
120	9	24	7	7



Поставляются комплектами по 6 штук

17. Резцы алмазные (для сухой резки). Резцами комплектуются диски камнерезных машин, предназначенных для обработки туфов, мраморизованных известняков, ракушечника, песчаника и других горных пород. Резец состоит из корпуса и закрепленного на нем алмазосодержащего элемента. Альтернатива твердосплавным пластинам, не требует перезаточки, работает без охлаждения, по стойкости превосходит в 8-10 раз при одинаковой производительности

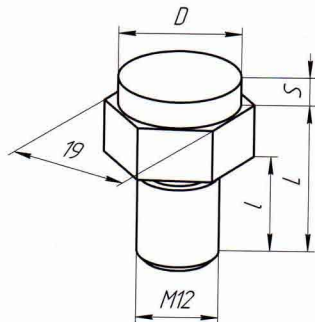


Типоразмеры, мм				
H	S	h	a	b
45	14	8	11	19

АЛМАЗНЫЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ КАМНЕОБРАБОТКИ И СТРОИТЕЛЬСТВА

18. Элементы шлифовальные применяются для шлифования бетона. Элемент состоит из корпуса с резьбой и закрепленной на нем алмазонасной частью цилиндрической формы, диаметром 18 мм. Данные шлифовальные элементы можно закреплять на фрезях торцевых различных исполнений, планшайбах и франкфуртах.

Типоразмеры, мм			
D	L	I	S
18	16	10	6



19. Алмазные сверла бытового назначения d.6 мм, 8 мм, применяются для проведения работ при сверлении отверстий в бетоне, кирпиче, керамике, природном камне. Сверла выполнены из высокопрочных синтетических алмазов, не требуют заточки и постоянного охлаждения.



20. Сверла алмазные подковообразные d.6 мм, 8 мм, 10 мм, 12 мм, 14 мм, применяются для проведения работ при сверлении отверстий в плитах керамогранита, керамике, природном камне. Сверла выполнены из высокопрочных синтетических алмазов, не требуют заточки и постоянного охлаждения. Ресурс работы превосходит все известные аналоги.

АЛМАЗНЫЙ БУРОВОЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ГЕОЛОГОРАЗВЕДКИ

21. Буровые алмазные однослойные коронки 01А3, 01А4

Тип буровых коронок предназначенных для вращательного бурения геологоразведочных скважин кольцевым зчабом с отбором керна и бескернового бурения

Тип и марка изделия	Форма матрицы	Области применения
01А3, 01А4 d.46 мм d.59 мм d.76 мм d.93 мм d.112 мм d.132 мм d.151 мм	Профиль матрицы – «усеченная полусфера». Закругленная режущая часть обуславливает лучшее использование коронки по наружному и внутреннему диаметрам. Такой профиль торца имеют коронки 01А3, 02И3, 20И2, 21М3, 14А3, 14И3, 02КС	Вид бурения: керновое, одинарными колонковыми снарядами в породах VIII-XI категории по 12-ти балльной шкале буримости. Характеристика пород: Монолитные, трещиноватые и слабо трещиноватые, малой и средней абразивности и абразивные. Сланцевые породы, мраморы, известняки, песчаники, кварцевые порфиры, доломиты, скарнированные и полевошпатные породы.



Тип коронки читается следующим образом:

01 - порядковый номер конструкции коронок, А - однослойные коронки, 3 (4) - износостойкость и твердость матрицы

Буровые алмазные импрегнированные коронки 02И3Г, 02И4Г

Тип буровых коронок предназначенных для вращательного бурения геологоразведочных скважин кольцевым зчабом с отбором керна и бескернового бурения.

Тип и марка изделия	Форма матрицы	Области применения
02И3Г, 02И4Г d.46 мм d.59 мм d.76 мм d.93 мм d.112 мм d.132 мм d.151 мм	Профиль матрицы – «усеченная полусфера». Закругленная режущая часть обуславливает лучшее использование коронки по наружному и внутреннему диаметрам. Такой профиль торца имеют коронки 01А3, 02И3, 20И2, 21М3, 14А3, 14И3, 02КС	Вид бурения: керновое, одинарными колонковыми снарядами в породах IX-XII категории по 12-ти балльной шкале буримости. Характеристика пород: Монолитные, и трещиноватые, малой и средней абразивности и абразивные. Граниты, скарнированные породы, диабазы, диориты, роговики, яшмы, кварцевые песчаники.

Тип коронки читается следующим образом:

02 - порядковый номер конструкции коронок, И - импрегнированные коронки (двухслойные), 3 (4) - износостойкость и твердость матрицы, Г - гранулированные (алмазы)

АЛМАЗНЫЙ БУРОВОЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ГЕОЛОГОРАЗВЕДКИ

Буровые алмазные импрегнированные коронки 02ИЗ-УМ, 02И4-УМ (28ИЗГ)

Тип буровых коронок предназначенных для вращательного бурения геологоразведочных скважин кольцевым забоем с отбором керна и бескернового бурения.

- Зубчатый профиль матрицы. Сочетание алмазного сырья - комбинированные:
- объемный слой - высокопрочные синтетические алмазы серий SDB, SDA
 - подрезной слой - природное алмазное сырье
 - столбики твердосплавные.

Тип и марка изделия	Форма матрицы	Области применения
02ИЗ-УМ, 02И4-УМ (28ИЗГ) d.46 мм d.59 мм d.76 мм d.93 мм d.112 мм d.132 мм	Профиль матрицы – «гребешковая». Применяется для коронок при бурении с одинарными колонковыми снарядами и комплексами ССК в породах средней твердости. Такой профиль торца имеют коронки 22ИЗ, 23ИЗ, 26ИЗ, 27ИЗ, 28ИЗ, 32ИЗ, 33И2, 37ИЗ, К04-ЗССК	Вид бурения: керновое, одинарными колонковыми снарядами в породах IX-XI категории по 12-ти балльной шкале буримости. Характеристика пород: Монолитные, и трещиноватые, малой и средней абразивности и абразивные. Граниты, скарнированные породы, диабазы, диориты, роговики, яшмы, кварцевые песчаники.



Тип коронки читается следующим образом:

02 - порядковый номер конструкции коронок, И - импрегнированные коронки (двухслойные), 3,4 - износостойкость и твердость матрицы, УМ - унифицированная матрица (обозначение производителя)

Буровые алмазные коронки К01-3, К04-ЗССК d. 59 мм, 76 мм, предназначенные для бурения со съёмными керноприемниками (ССК) в породах IX-XI категории по 12-ти балльной шкале буримости.

Тип и марка изделия	Форма матрицы	Области применения
(ССК) К-01-3 d.59 мм d.76 мм	Профиль матрицы – «многоступенчатая» Стандартная форма для коронок применяемых в снаряде со съёмным керноприемником. Высокая скорость бурения, хорошо сохраняет направление скважины.	Вид бурения: керновое с комплексом ССК 59, 76 в породах X-XI категории по 12-ти балльной шкале буримости. Характеристика пород: Среднетвердые и твердые породы. Граниты, диориты, перидотиты, диабазы, полевшплатные породы, песчаники.



АЛМАЗНЫЙ БУРОВОЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ГЕОЛОГОРАЗВЕДКИ

Расширители алмазные буровые PCA, PCA 23П (ПТ, ПУ)

Инструмент предназначен для поддержания заданного диаметра скважин в процессе бурения, в буровой снаряде расширитель устанавливается между коронкой и колонковой трубой. Расширители заменяются, когда их диаметр становится меньше диаметра новой коронки. Поэтому только самая последняя часть скважин калибруется при установке новой коронки. Расширитель также помогает стабилизировать колонковую трубу. Средний расход расширителей по отношению к коронкам составляет 1/5 (т.е. за время работы пяти коронок используется один расширитель).

Породы мелкой и средней абразивности IX-X категорий по буримости ($\rho\mu = 22,8...51,2$).

- Расширитель алмазный PCA d.46,4 мм
- Расширитель алмазный PCA d.59,4 мм
- Расширитель алмазный PCA d.76,4 мм
- Расширитель алмазный PCA d.93,4 мм
- Расширитель алмазный PCA d.112,4 мм
- Расширитель алмазный PCA d.132,4 мм
- Расширитель алмазный PCA d.151,4 мм
- Расширитель алмазный PCA 23П BQ (d.60 мм)
- Расширитель алмазный PCA 23П NQ (d.75,7 мм)
- Расширитель алмазный PCA 23П HQ (d.96 мм)
- Расширитель алмазный PCA 23П PQ (d.122,6 мм)



ООО "АлмазМаркет" также имеет возможность поставки алмазных буровых коронок, расширителей и башмаков обсадных труб для отечественных и импортных буровых станков следующих типов:

- 01КС, 02КС, 05КС d.46-151 мм
- 36ИЗГ d.46-112 мм
- А4ДП, А4ДП d.59-76 мм
- (ССК) К04-ЗССК d.59 мм, 76 мм
- (ССК) 21ИЗГ BQ, NQ, HQ
- (ССК) 23ИЗГ BQ, NQ, HQ, PQ
- (ССК) 26ИЗГ BQ, NQ, HQ, PQ
- (ССК) 27ИЗГ BQ, NQ, HQ, PQ
- (ССК) 31ИЗГ BQ, NQ, HQ
- (ССК) 32ИЗГ BQ, NQ, HQ, PQ
- (ССК) 33ИЗГ BQ, NQ, HQ
- (ССК) 34ИЗГ BQ, NQ, HQ
- (ССК) 37ИЗГ BQ, NQ, HQ, PQ
- Башмак BW серия 26ИЗКР d.75,3x62
- Башмак NW серия 26ИЗКР d.93x77 (91,8x76)
- Башмак NWT серия 26ИЗКР d.117,5x99,9КР



**194223, Россия, г. Санкт-Петербург
ул. Курчатова, д.6/51**

Отдел маркетинга и сбыта:

Тел.: +7 (812) 934-70-92

Тел./факс: +7 (812) 297-13-18

Моб.тел.: +7 921 569 46 84

+7 921 635 25 01

e-mail: almazmkt@mail.ru

info@almazmarket.ru

ICQ: 484770597, 194771580

Skype: shilenkosg, smiron1

www.almazmarket.ru



www.almazmarket.ru

www.almazmarket.ru

