Технические рекомендации :

Работы по восстановлению формы и режущих способностей абразивных кругов выполняют на станке 3Б51с применением СОЖ : 5% водный раствор эмульсола; расход не менее 2л/мин на 10мм ширины круга. В случае появления припекания необходимо увеличить интенсивность охлаждения.

СОДЕРЖАНИЕ

Инструмент для обработки камня и стекла

Круги алмазные отрезные формы 1A1R	2
Алмазные план-шайбы формы 6A2T	3
Круги алмазные отрезные сегментные формы 1A1R SS/C1	4
Сегменты алмазные	4
Алмазный инструмент для обработки плоских поверхностей : АГШК, АГШГ, АГШЧ, АГП, МП	5
Сверла алмазные кольцевые АКС	6
Круги алмазные радиусные формы 1FF6V	7
Круги алмазные радиусные формы 2FF6V	8
Круги шлифовальные прямого профиля формы 1A1	9
Круги шлифовальные чашечные формы 12A2x45	10
Круги шлифовальные тарельчатые формы 12A2x20	11
Круги заточные тарельчатые формы 12R4	11
Круги шлифовальные двухслойные чашечные формы 12A2x45	12
Круги шлифовальные двухслойные чашечные формы 12M2x45	12
Круги шлифовальные двухслойные тарельчатые формы 12A2x20	12
Круги алмазные радиусные формы 1FF1	13
Круги шлифовальные формы 1EE1	14
Круги шлифовальные формы 14EE1	14
Круги для плоского шлифования формы 6A2	15
Бруски алмазные хонинговальные АБХ	16
Алмазные надфиля	17
Пасты алмазные	18
Алмазные шлифовальные головки ГШ100	19
Правящие карандаши	19

Национальная Академия наук Украины

Научно-технологический алмазный концерн

«АЛКОН»

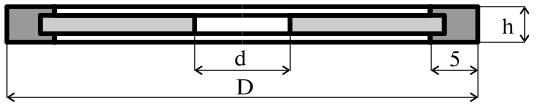
Государственное внешнеторговое предприятие
«ИНТЕР-ИСМ»

КАТАЛОГ

АЛМАЗНЫЙ ИНСТРУМЕНТ И ПАСТЫ

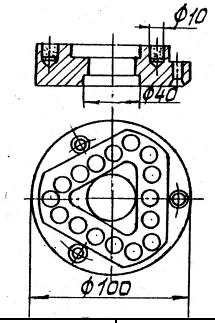
Киев 2020

Круги алмазные отрезные формы 1A1R



D	H	s	d	Карат, 50%	Цена шт/$	Основное назначение
100	0,6	5	20	1,95		Резание твердых и хрупких неметаллических материалов: стекла, кварца, плавленой и прессованной керамики, полупроводниковых материалов, корунда, природного и синтетического полудрагоценного камня. Круги изготавливаются на металлических связках. Цены приведены для инструмента оснащенного алмазами АС50 315/250. Возможно изготовление кругов по индивидуальным требованиям Заказчика
	0,8			2,6		
	1,0			3,2		
125	0,8		32	3,3		
	1,0			4,15		
	1,2			5,0		
150	0,8			4,0		
	1,0			5,0		
	1,2			6,0		
	1,5			7,5		
175	1,0			5,9		
	1,5			8,8		
200	1,5			10,0		
	2,0			13,5		
	2,2			14,8		
250	2,0			17,0		
	2,2			18,6		
320	2,2			24,0		
350	2,2		75/76	26,0		
400	2,2			30,0		

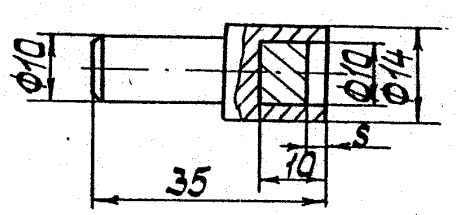
Алмазные шлифовальные головки ГШ100



Типоразмер	Цена за штуку, $
ГШ1-100 С10х10х2	

Основное назначение :
Головки ГШ1 предназначены для обработки мозаичных поверхностей. Оснащаются вставками из сверхтвердых композиционных материалов. Обработку мозаичных поверхностей осуществляют на модернизованной мозаично-шлифовальной машине мод. СО-111 с применением СОЖ, подающейся в зону шлифования непрерывно (техническая вода, расход 6-10л/час).

Правящие карандаши



Толщина алмазоносного слоя S, мм	3
Цена, шт/$	

Основное назначение :

Алмазные правящие карандаши изготавливаются из вставок сверхтвердого композиционного материала „Славутич”. Карандаши используются для правки абразивных шлифовальных кругов из электрокорунда зернистостью 4-50 по ГОСТ 3647-80 и твердостью от СМ1 до СТ2 по ГОСТ 19202-80.

Пасты алмазные

Пасты алмазные предназначены для ручной и механической доводки, притирки и полирования поверхностей точных деталей из металлов и ломких неметалических материалов.

Типы паст:

О - смываемые органическими растворителями;

В - смываемые водой;

ВО - смываемые водою и органическими растворителями.

Пасты типа **О** рекомендуются для обработки металлов. Разводятся индустриальными маслами, керосином или их смесью. Смываются пасты керосином, бензином, спиртом та другими органическими растворителями.

Пасты типа **В** рекомендованы для обработки деталей из неметаллических материалов и изготовления шлифов, а также для обработки деталей из металлов тогда, когда для промывки обработанных деталей недопустимо применение огнеопасных жидкостей. Разводятся и смываются 1% водным раствором тринатрийфосфата или дистиллированной водой, если в зоне обработки недопустима щелочная среда. Применение жесткой воды может ухудшить смываемость паст.

Пасты типа **ВО** рекомендованы для обработки деталей из металлов и неметаллических материалов. Одинаково хорошо разводятся и смываются дистил-лированной водой, органическими растворителями: керосином, бензином, спиртом и т.п.

По консистенции пасты делятся на мазеподобные (М) та твердые (Т).

По содержанию алмазного порошка - на пасты нормальной (Н), повышенной (П) и высокой (В) концентрации.

Мазеподобные пасты выпускаются в тубах по 20,40 г.

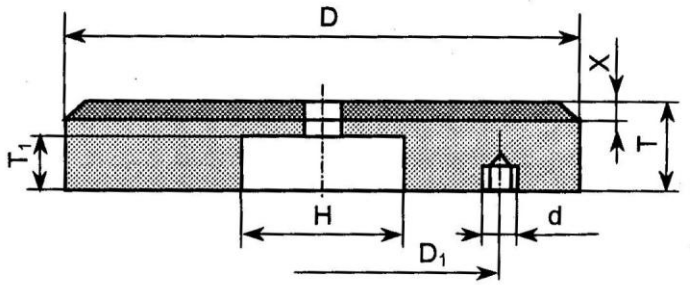
Твердые - в виде карандашей по 5,10г.

Размер зерен алмазного порошка в пастах в границах 160...0,1 мкм.

Применение паст повышает продуктивность, точность обработки, уменьшает шероховатость обработанных поверхностей.

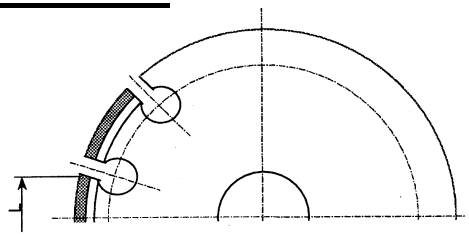
Зернистость алмазного порошка	Цена за 1 кг, грн					
	Н		П		В	
	Ct/кг	цена	Ct/кг	цена	Ct/кг	цена
60/40…40/28	400,00		1000,00		2000,00	
28/20…14/10	300,00		750,00		1500,00	
10/7…5/3	200,00		500,00		1000,00	
3/2…1/0	100,00		250,00		500,00	

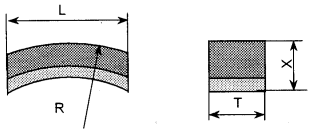
Алмазные план-шайбы формы 6А2Т



D	*X*	*T*	*H*	*d*	*D_1*	*T_1*	*Карат, 100%*	*Цена*	*Основное назначение*
100	3	40	18	M8	70	12	103,00		Предназначены для обработки плоских поверхностей деталей из неметаллических твердых материалов (стекла, кварца и др.) Изготавливаются на металлических связках Цены приведены для инструмента оснащенного алмазами АС20 160/125.
150							233,00		
200		80			150		414,00		
250							650,00		
300			20	M10	260	14	930,00		
400							1660,00		

Круги алмазные отрезные сегментные формы 1A1R SS/C1





D	d	H	B	L	Карат, 50%	Цена, шт		
						Мрамор М6-15	Бетон М6-14	Гранит М6-16
250	32	2,6	7	24	16,40			
315	60/63	3,0			23,70			
320					23,70			
400	60/90	3,2		40	34,00			
500	90	3,8			50,00			
630		4,2			67,00			
800		5,5			116,00			
1000	90/120	6,5			124,00			
1100		7,0			134,00			
1250					167,00			

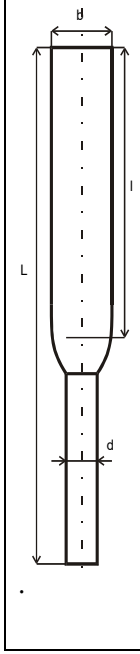
Сегменты алмазные

D	L	H	S	B		Цена, шт/		
						Мрамор М6-15 Бетон М6-14	Гранит М6-14	Гранит М6-16
250	24	2,6	5	7	0,69			
315		3,0			0,79			
320		3,0			0,79			
400	40	3,2			1,41			
500		3,8			1,67			
630		4,2			1,85			
800		5,5			2,42			
1000	24	6,5		8	1,72			
1100		6,5			1,72			
1250		7,0			1,85			

Алмазные надфиля

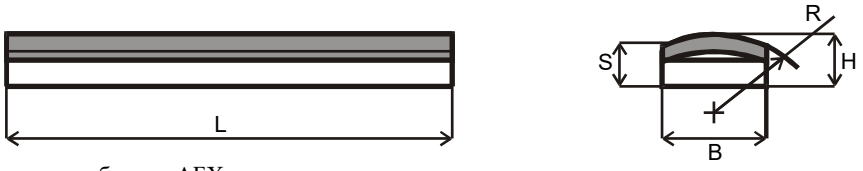
Надфиль состоит из металлического корпуса и алмазосодержащего слоя, закреп- ленного методом гальваностегии

Предназначены для обработки сложнопрофильных поверхностей изделий из твердого сплава, закаленных сталей, керамики и других сложнообрабатываемых материалов

Форма сечения	форма	L	l	d	b	h	Цена, $
	01	160	80	3,5	5,5	1,5	
	03				6,0	2,0	
	04				3,0	3,0	
	05				6,0	2,0	
	06				4,5	-	
	07				3,0	-	
	08				6,0	2,0	
	10				6,0	2,0	

	40	5	32		720,0			
	60				995,0			

Бруски алмазные хонинговальные АБХ



Алмазные бруски АБХ используются для хонингования цилиндрических внутренних поверхностей деталей из разных марок чугуна и сталей. Бруски поставляются комплектами по 6 штук.

Цены приведены для инструмента оснащенного алмазами АС15 125/100, при концентрации 100%.

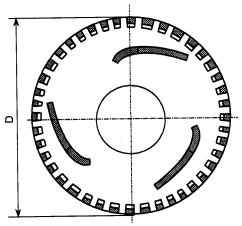
При изменении марки, зернистости и количества (концентрации) алмазов – цены изменяются.

Обозначение типоразмера	L	B	S	H	ct	Цена, шт
35x4x4x2	35	4	4	2	1,23	
50x3x1,5x3	50	3	1,5	3	0,99	
50x4x2x5,6x3		4	2	4	1,76	
60x3x1,5x3	60	3	1,5	3	1,19	
75x6x2x4	75	6	2	4	4,0	
100x5x2x4	100	5			4,4	
100x8x2x4		8			7,0	
100x8x3x5			3	5	10,6	
125x8x3x5	125	8			13,2	
125x8x5x7			5	7	22,0	
125x10x3x5		10	3	5	16,5	
125x12x5x7		12	5	7	33,0	
150x12x5x7	150	12	5	7	39,6	

Алмазный инструмент для обработки плоских поверхностей

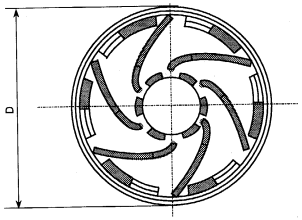
АГШК

Калибровка плоских поверхностей изделий из мрамора



АГШГ

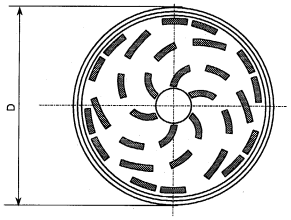
Грубое шлифование плоских поверхностей камня



Обозначения типоразмера	D	d	Ct	Цена, шт/		Обозначения типоразмера	D	d	Ct	Цена, шт/
АГШК 450	450	84	105,0			АГШГ 160	160	80	37,0	
АГШК 675	675	84	95,0			АГШГ 250	250	80	79,0	
						АГШГ 320	320	80	101,0	
						АГШК 450	450	80	167,0	

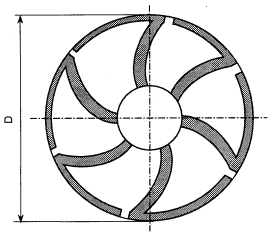
АГШЧ

Чистовое и получистовое шлифование плоских поверхностей камня



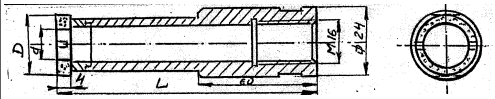
АГП/МП

Полирование поверхностей изделий из природного облицовочного камня

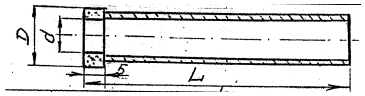


Обозначения типоразмера	D	d	Ct	Цена, шт/		Обозначения типоразмера	D	d	Ct	Цена, шт/
АГШЧ 160	160	80	37,00			АГП 160 / МП 160	160	80	18,00	
АГШЧ 250	250	80	79,00			АГП 250 / МП 250	250	80	38,00	
АГШЧ 320	320	80	101,00			АГП 320 / МП 320	320	80	54,00	
АГШЧ 450	450	80	167,00			АГП 450 / МП 450	450	80	86,00	

Сверла алмазные кольцевые АКС

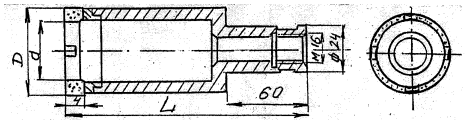


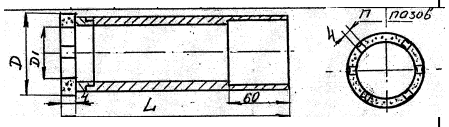
редназначены для сверления отверстий в бетонных и железобетонных конструкциях.



Сверление отверстий в стекле, керамике, мраморе, бетоне и др. неметаллических материалах

Типоразмер сверла	***D***	***d***	***L***	***ct***	*Цена*	*Типоразмер сверла*	***D***	***d***	***L***	***ct***	*Цена*
АКС 10х140	10	6	140	0,52		***АКС 6х51***	6	4	51	0,51	
АКС 12х140	12	8	140	0,69		АКС 8х51	8	6		0,72	
АКС 20х220	20	16	220	1,41		АКС 10х51	10	8		0,93	
						АКС 12х51	12	10		1,14	



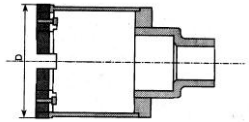


Сверление в железобетонных конструкциях (марка бетона не выше 300) с арматурой ∅ до 12 мм Арматура должна встречаться на глубине сверления 100 мм не более одного раза. В качестве СОЖ используют воду

Типоразмер сверла	***D***	***d***	***L***	***ct***	*Цена*
АКС 25х220	25	21	220	1,68	
АКС 28х220	28	24		1,88	
АКС 32х220	32	28		2,20	
АКС 36х220	36	32		2,56	

Типоразмер сверла	***D***	***d***	***L***	***ct***	*Цена*
АКС 45х350	45	39	350	3,80	
АКС 50х350	50	44		5,10	
АКС 60х350	60	54		6,10	
АКС 80х350	80	73		9,60	
АКС 100х350	100	93		12,8	
АКС 140х350	140	132		21,0	
АКС 160х350	160	152		24,5	

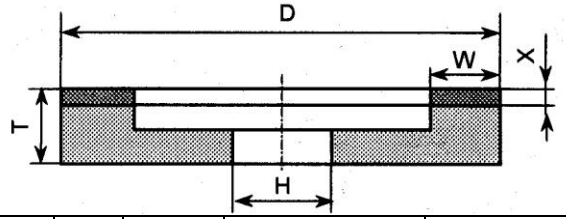
Специальные алмазные кольцевые сверла САКС



Типоразмер сверла	***D***	***D₁***	***L***	***ct***	***Цена, шт/***	***Основное назначение***
САКС - 45	45	39	82	4,3		Сверление глухих отверстий под коробки открытой проводки в стенах и перегородках из кирпича и гипсолита при проведении электромонтажных работ
САКС - 75	75	69	105	7,9		

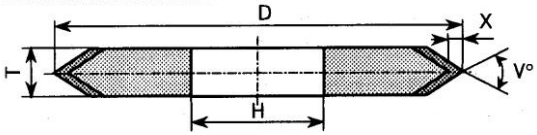
350	4		55		127 /160 /203	94,0			оснащенного алмазами АС15 125/100, на органической – алмазами АС6 125/100, при концентраци 100%.
	6					141,0			
	4		60			95,0			
	6					141,0			
400			60		/160/203	161,0			

Круги для плоского шлифования формы 6А2



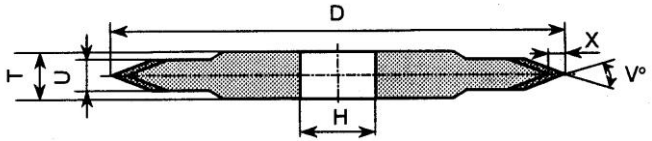
D	***W***	***X***	***T***	***H***	***ct***	***Цена, шт/$***		***Основное назначение***
						мет	***пол***	
80	5	3	20	20	15,5			Заточка и доводка инструмента, обработка плоской поверхности. Цены приведены для инструмента на металлической связке, оснащенного алмазами АС15 125/100, на органической – алмазами АС6 125/100, при концентрации 100%. При заказе желательно указывать вид материала, который будет обрабатываться, и требования к чистоте поверхности. По требованию заказчика могут быть изготовлены круги с другими типоразмерами
100	5		12		19,7			
	10				37,0			
125	3		25	32	15,2			
	5				24,9			
	10				48,0			
150	5		23	32/ 51	30,0			
	10				58,0			
	20				108,0			
	5	5	25		50,0			
	10				97,0			
	20				180,0			
200	10	3	23	32/ 51/ 76	79,0			
	20				149,0			
	40				265,0			
	10	5	25		131,0			
	20				249,0			
	40				442,0			
250	10	3	23	51/ 76/ 127	99,0			
	20				191,0			
	40				348,0			
	10	5	25		166,0			
	20				318,0			
	40				580,0			
300	20	3	30	76/ 127	232,0			
	40				431,0			
	60				595,0			
	20				387,0			

Круги шлифовальные формы 1EE1



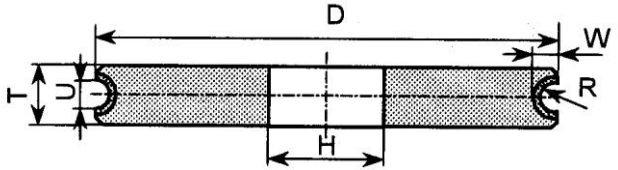
D	T	X	V°	H	ct	Цена,	Основное назначение
80	10	5	75	42	53,00		Шлифование и доводка фасонных поверхностей твердосплавных деталей штампов на профилешлифовальных станках и шлифование резьбы на резьбошлифовальных станках. Цены приведены для инструмента на металлической связке, оснащенного алмазами АС15 125/100, при концентраци 100%. При заказе желательно указывать вид материала, который будет обрабатываться, и требования к чистоте поверхности. Круги изготовляются на металлических связках
			120		55,00		
100			90		62,00		
			110		63,00		
		10	90		64,00		
	12	5			75,00		
150	8		125		80,00		
	10		90		99,00		
			120		189,00		
		10	90		191,00		
			120		260,00		
					308,00		
200	12		90		202,0		
250		5	110	32	200,00		
					198,00		

Круги шлифовальные формы 14EE1



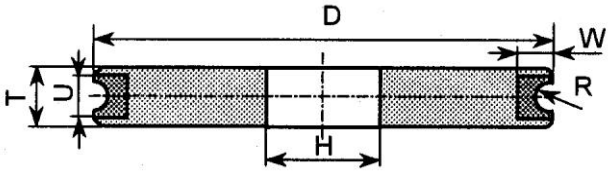
D	U	X	V°	T	H	ct	Цена, за шт мет	Цена, за шт пол	Основное назначение
125	3	4	30	6	32	19,1			Шлифование и доводка фасонных поверх-ностей твердосплавных деталей штампов на профилешлифовальных станках и шлифование резьбы на резьбо-шлифовальных станках. Цены приведены для инструмента на металлической связке,
			40			19,4			
			60			19,6			
			90			19,8			
			120			19,9			
150		5	45			29,3			
		4	60			23,8			
		3	90			15,0			
250	4	6	35	15	76	79,0			
	4	5	60	8		67,0			

Круги алмазные радиусные формы 1FF6V



D	T	U	R	W	H	ct	Цена,	Основное назначение
95	12	5,2	3,0	3,0	25	16,50		Обработка технического и автомобильного стекла. Круги изготовляются на металлических связках. Цены приведены для инструмента оснащенного алмазами АС20 125/100. Возможно изготовление кругов по индивидуальным требованиям Заказчика
	13	6,9	4,0	3,5		20,30		
	15	8,7	5,0	4,0		24,30		
	16	10,4	6,0	4,5		27,90		
	18	12,1	7,0	5,0		32,00		
	20	13,9	8,0	5,5		35,00		
	23	17,3	10,0	6,5		42,00		
100	8	4,0	2,5	4,0	22	17,00		
		5,0	3,0	4,4		21,50		
	10	6,0	3,5	4,7		25,50		
	12	7,0	4,0	5,1		30,00		
		8,0	5,0	5,0		34,00		
	14	10,0	6,0	5,7		43,00		
	15	12,0	7,0	6,4		51,00		
	16	14,0	8,0	7,2		60,00		
	22	18,0	10,0	8,7		77,00		
	30	26,0	14,0	11,9		109,00		
175	12	5,2	3,0	3,0	25	31,00		
	13	6,9	4,0	3,5		38,00		
	15	8,7	5,0	4,0		46,00		
	16	10,4	6,0	4,5		53,00		
	20	13,9	8,0	5,5		67,00		
	23	17,3	10,0	6,5		81,00		
	27	20,8	12,0	7,5		95,00		
200	15	3,0	1,5	5,0	60	30,00		
		4,0	2,0			35,00		
		6,0	3,0			37,00		

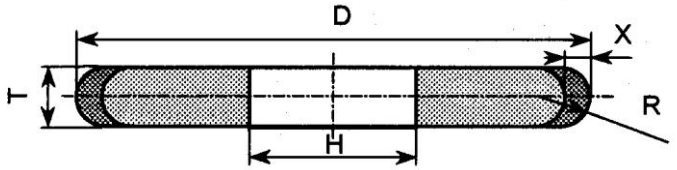
Круги алмазные радиусные формы 2FF6V



D	T	U	R	W	H	ct	Цена,	Основное назначение
100	11	8,7	3,0	6,5	75	69,00		Обработка технического и автомобильного стекла. Круги изготовляются на металлических связках. Цены приведены для инструмента оснащенного алмазами АС20 125/100. Возможно изготовление кругов по индивидуальным требованиям Заказчика
			4,5			64,00		
			6,0			62,00		
150	14,0	8,6	4,0		100	94,00		
			6,0			92,00		
	12,5	9,0	4,5	8,0	22	119,00		
200	15,5	5,0	3,0		60	91,00		
		5,5	3,5			100,00		
		6,0	4,0			110,00		
		6,5	4,5			119,00		
		7,0	5,0			128,00		
250	15,0	6,0	2,5	6,0	191,26	103,00		
		7,0	3,2			120,00		
		10,0	5,5			172,00		
		12,0	7,0			205,00		

D	W	W_1	X	T	H	Цена,	Основное назначение
125	3	3	1,5	12	32		Заточка дисковых пил с твердосплавными пластинками по передней поверхности зубьев
			3,0	14			

Круги алмазные радиусные формы 1FF1

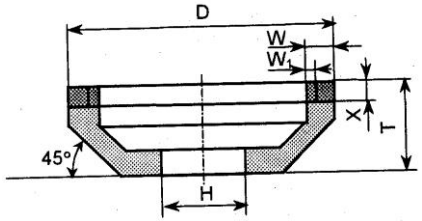


D	T	X	R	H	ct	Цена, шт/ мет	Цена, шт/ пол	Основное назначение
80	4	4	2	20	15,9	61,00		Обработка стружколомких канавок и шлифование поверхностей с фасонным профилем. Цены приведены для инструмента на металлической связке, оснащенного алмазами АС15 125/100, на органической – алмазами АС6 125/100, при концентраци 100%. При заказе желатель-но указывать вид материала, который будет обрабатываться, и требования к чистоте поверхности. По требованию заказчика могут быть изготовлены круги с другими типоразмерами
	6		3		23,5	66,00		
	8		4		31,0	71,00		
100	4		2		20,1	78,00		
	5		2,5		25,4	82,00		
	6		3		29,7	85,00		
	8		4	32	39,0	88,00		
	10	6	5		49,0	96,00		
	12		6		87,0	118,00		
	16		8		114,0	133,00		
	20		10		137,0	147,00		
125	4	4	2		24,4	115,00		
	5		2,5		32,0	117,00		
	6		3		38,0	123,00		
	8		4		56,0	134,00		
	10		5		61,0	158,00		
	12	6	6		111,0	192,00		
	16		8		146,0	215,00		
	20		10		174,0	236,00		
150	20		10	32/ 51	212,0	290,00		
	24	7	12		305,0	345,00		
	32		16		401,0	425,00		

	5				31,0			инструмента на металлической связке, с алмазами АС15 125/100, на органической – алмазами АС6 125/100, при концентрации 100%.

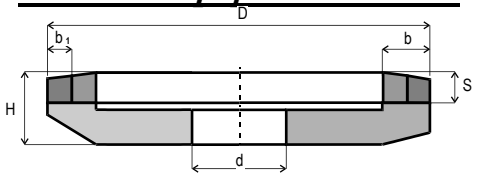
Круги шлифовальные двухслойные :

чашечные формы 12А2х45



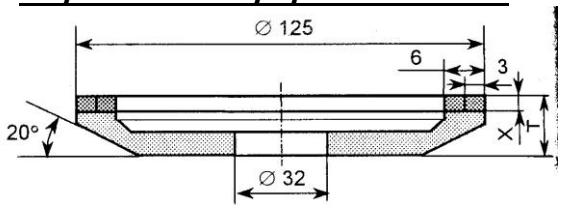
D	W	W_1	X	T	H	Цена,	Основное назначение
100	3	2	3	32	20		Шлифование и заточка режущего инструмента из твердых сплавов и инструментальных сталей. Цены приведены для инструмента на органической связке оснащенного алмазами АС6 125/100 и АС6 80/63, при концентрации 100%.
			5	34			
125			3	40	32		
			5	42			
	5	5	3				
			5				
150			3				
			5				

чашечные формы 12М2х45

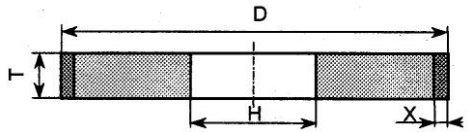


D	b_1	b_2	S	H	d	Цена,	Основное назначение
125	2,5	2,5	6	18	32		Заточка дисковых пил с твердосплавными пластинками по передней поверхности зубьев
	3,0	3,0					

тарельчатые формы 12А2х20



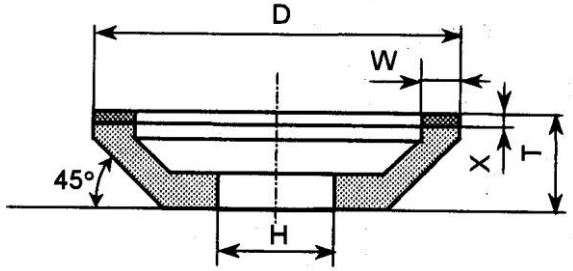
Круги шлифовальные прямого профиля формы 1А1



D	T	X	H	ct	Цена, шт/ мет	Цена, шт/ пол	Основное назначение
16	8	2	6	3,0			Обработка цилиндрических и плоских поверхностей на станках для внутреннего, круглого и плоского шлифования. При заказе желательно указывать вид материала, который будет обрабатываться, и требования к чистоте поверхности. Цены приведены для инструмента на металлической связке, оснащенного алмазами АС15 125/100, на органической – алмазами АС6 125/100, при концентраци 100%. По требованию заказчика могут быть изготовлены круги с другими типоразмерами.
20	10			5,0			
25		3		9,1			
32			10	12,0			
40			16	15,3			
50	16			31,0			
63	10		20	24,9			
80				32,0			
		5		52,0			
100		3		40,0			
	20	5		66,0			
125	6	3	32	30,0			
	10			51,0			
		5		83,0			
	20			166,0			
150	6	3	32/ 50/ 51	37,0			
	10			58,0			
	20			108,0			
		5		180,0			
200	6	3	32/ 50/ 51/ 76	49,0			
	10			82,0			
	20			163,0			
	6	5		81,0			
	10			135,0			
	20			270,0			
	40			540,0			
250	10	3	75/ 76/ 127	102,0			
	25			256,0			
	16	5		271,0			
	25			423,0			
	40			680,0			
300	15	3		185,0			
	20			246,0			
	15	5		306,0			
	20			408,0			
	40			815,0			
350	20		127	477,0			

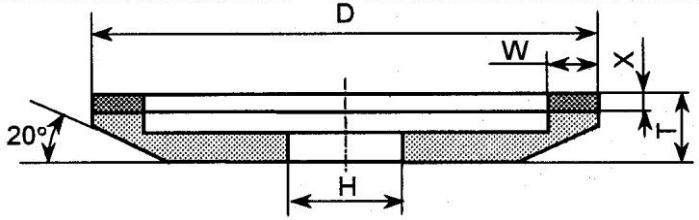
400	16	4	127/ 203	350,0			
	25	6		815,0			
	40			1305,0			

Круги шлифовальные чашечные формы 12А2х45



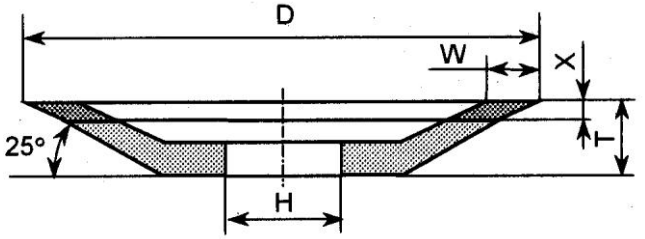
D	W	X	T	H	ct	Цена, шт		Основное
						мет	Пол	Назначение
50	3	3	21,5	16	5,9			Заточка и доводка режущего инструмента по передним и задним поверхностям. При заказе желательно указывать вид материала, который будет обрабатываться, и требования к чистоте поверх-ности. Цены приведены для инструмента на металлической связке, оснащенного алмазами АС20 125/100, на органической – алмазами АС6 125/100, при концентраци 100%. По требованию заказчика могут быть изготовлены круги с другими типоразмерами.
80	5		26,5	20	15,5			
100	5		32		19,7			
	10				40,0			
125	5	3	26	32	24,9			
	10				48,0			
	5	5	28		41,0			
	10				80,0			
150	5	3	26/40	32/51	30,0			
	10				58,0			
	20				108,0			
	5	5	28/40		50,0			
	10				97,0			
	20				180,0			
200	10	3	26/50	32/51 /76	79,0			
	20				149,0			
	10	5	28/52		131,0			
	20				249,0			
250	10	3	26/50	32/51 /127	89,0			
	20				191,0			
	10	5	2852		166,0			
	20				318,0			

Круги шлифовальные тарельчатые формы 12А2х20



D	W	X	T	H	ct	Цена, шт/		Основное назначение
						мет	пол	
75	3	2	10	10	6,0			Заточка и доводка передней поверхности многолезвийного режущего инструмента. Цены приведены для инструмента на металлической связке, с алмазами АС20 125/100, на органической – алмазами АС6 125/100, при концентраци 100%.
	6				11,4			
100	3		12	20	8,0			
	6				15,6			
125	3		16	32	10,1			
	6				19,7			
	10				32,0			
150	3		18		12,2			
	6				23,9			
	10				39,0			

Круги заточные тарельчатые формы 12R4



D	W	X	T	H	ct	Цена, шт/$		Основное назначение
						мет	пол	
80	3	2	10	20	6,9			Заточка и доводка передней поверхности многолезвийного режущего инструмента. Цены приведены для
100					8,8			
125			13	32	12,0			
150		3	16		19,9			