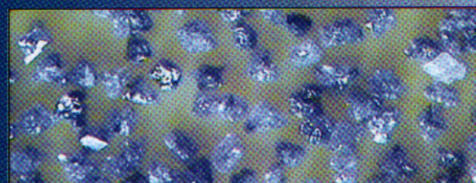
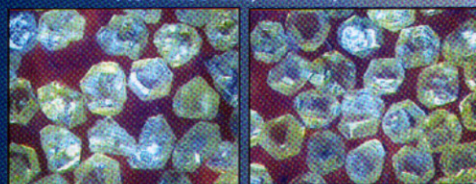


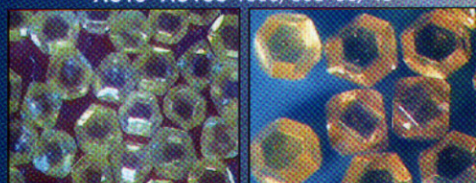
ПОРОШКИ СИНТЕТИЧЕСКИХ АЛМАЗОВ И КНБ



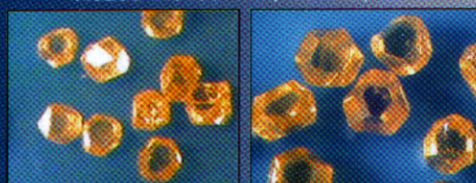
АС4-АС6 250/200-50/40



АС15-АС160 1000/800-50/40



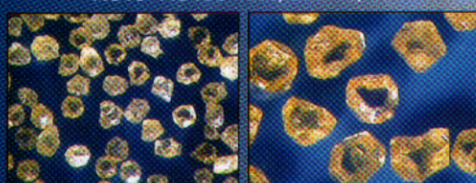
АС200-АС400 1000/800-125/100



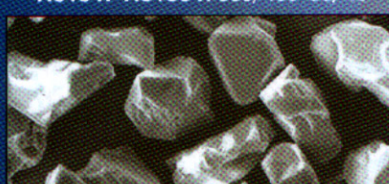
АСТ50-АСТ400 800/630-125/100



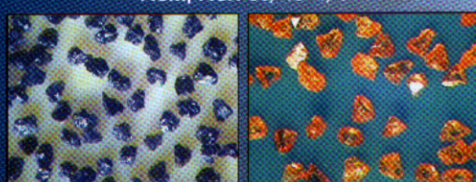
АС15-АС400 1000/800-50/40



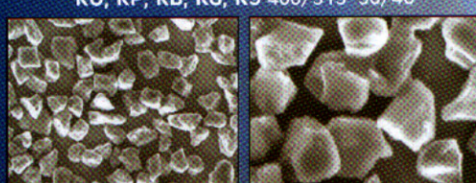
АС15-Н-АС100-Н 500/400-50/40



АСМ, АСН 60/40-1/0



КО, КР, КВ, К8, К9 400/315-50/40



КМ 60/40-1/0

АЛМАЗНЫЕ НИЗКОПРОЧНЫЕ (ДСТУ 3292-95)

Изготовление инструмента на органических, металлических и керамических связках для обработки твердого сплава, керамики, стекла, и др. хрупких материалов.

АЛМАЗНЫЕ ШЛИФПОРОШКИ (ДСТУ 3292-95)

Изготовление инструмента на металлических связках для шлифования, черного хонингования, правки шлифовальных кругов, сверления, фасонной обработки природного камня, обработки огнеупоров, стекла.

АЛМАЗНЫЕ ОСОБОПРОЧНЫЕ (ТУ У 28.5-05417377-072-2003)

Изготовление инструмента на металлических связках, правящих инструментов, инструментов для резания, сверления и фасонной обработки природного камня, керамики, бетона, стройматериалов, горных пород повышенной твердости.

АЛМАЗНЫЕ ТЕРМОСТОЙКИЕ (ТУ У 28.5-05417377-075-2003)

Изготовление инструмента на металлической связке с сохранением прочностных и эксплуатационных свойств алмазов в процессе изготовления для обработки природного камня, стройматериалов и труднообрабатываемых горных пород.

АЛМАЗНЫЕ ЭЛИТНЫЕ (ТУ У 88.090.043-2000)

Изготовление инструмента для камнеобработки, бурения, обработки стекла, керамики, лейкосапфира и других хрупких материалов, фасонной обработки, прецизионной правки, шлифования.

АЛМАЗНЫЕ НЕМАГНИТНЫЕ (ТУ 2-037-344-85)

Изготовление инструмента методом электрохимического производства с обеспечением высокой прочности закрепления алмазов в связке и исключением дендритообразования.

АЛМАЗНЫЕ МИКРОПОРОШКИ (ДСТУ 3292-95)

Область применения: доводка и полирование деталей машин и приборов из закаленных сталей, сплавов, а также керамики, корунда, гранита, мрамора, алмазов и других драгоценных камней, полупроводниковых и других материалов.

КНБ ШЛИФПОРОШКИ (ТУ У 88.090.018-98)

Изготовление инструмента на органических, керамических и металлических связках для получистовой и чистовой обработки с высокой производительностью быстрорежущих и других труднообрабатываемых сталей и сплавов.

КНБ МИКРОПОРОШКИ (ТУ У 88.090.018-98)

Изготовление абразивного инструмента, паст и суспензий, спекание поликристаллических и композиционных материалов, изготовление абразивной шкурки.

Зернистость	Марки шлифпорошков синтетических алмазов																
	AC2	AC4	AC6	AC15	AC20	AC32	AC50	AC65	AC80	AC100	AC125	AC160	AC200	AC250	AC300	AC350	AC400
1000/800						x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
800/630						x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
630/500				x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
500/400				x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
400/315				x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
315/250				x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
250/200			x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
200/160		x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x				
160/125	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x					
125/100	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x							
100/80	x	x	x	x	x	x	x	x	x								
80/63	x	x	x	x	x	x	x	x									
63/50	x	x	x	x	x	x	x										
50/40	x	x	x	x	x	x	x										

Зернистость	Марки шлифпорошков кубического нитрида бора				
	КО	КР	КВ	К 8	К 9
400/315			x	x	x
315/250			x	x	x
250/200		x	x	x	x
200/160	x	x	x	x	x
160/125	x	x	x	x	x
125/100	x	x	x	x	x
100/80	x	x	x	x	x
80/63	x	x	x	x	x
63/50	x	x	x	x	x
50/40	x	x	x	x	x

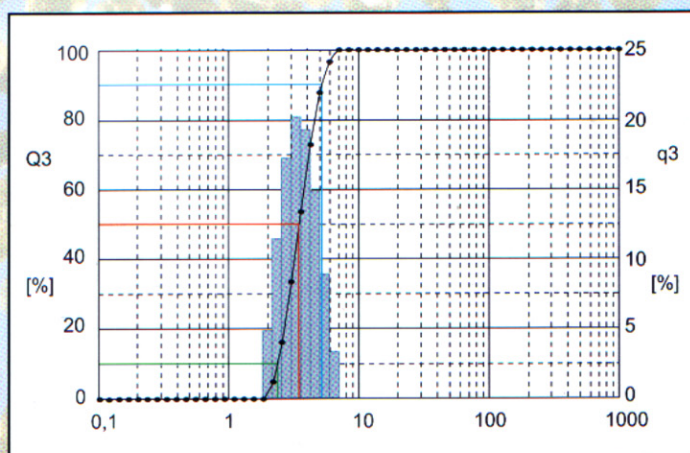


Предприятие производит контроль качества и аттестацию:

- шлифпорошков синтетических алмазов (СА) и кубонита (КНБ), показатель статической прочности которых менее 24,5 Н, на приборах ДА-2;
 - шлифпорошков синтетических алмазов и кубонита, показатель статической прочности которых находится в интервале от 24,5 Н до 245 Н, на приборах ДА-2М в диапазоне до 250 Н;
 - шлифпорошков, синтетических алмазов и кубонита, показатель статической прочности которых превышает 245 Н, на приборах ДДА-33 с пределом прочности до 1000 Н;
- Контроль качества и аттестация шлифпорошков СА и КНБ проводятся согласно требованиям ДСТУ 3292-95, ТУ У88-090.018-98, ISO565, FEPA – как в микронах так и в mesh-диапазоне.

Марки	Зернистость микропорошков синтетических алмазов и кубического нитрида бора										
	60/40	40/28	28/20	20/14	14/10	10/7	7/5	5/3	3/2	2/1	1/0
АСМ	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
АСН	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
КМ	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x

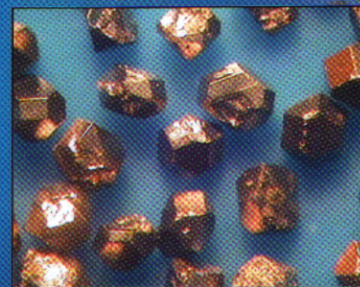
Для аттестации микропорошков СА и КНБ используются приборы LMS-30 и GRANOLOMETR. Предприятие выпускает порошки следующих нестандартных зернистостей: 0,25/0, 0,5/0, 3/1, 4/2, 8/4, 10/5, 12/5, 16/8, 20/10, 25/12, 30/20, 40/20.



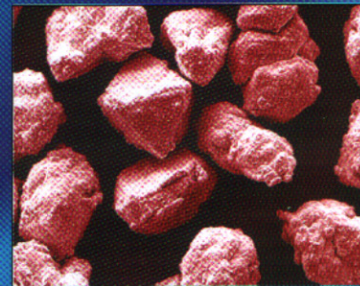
Предприятие производит металлизированные шлиф- и микропорошки синтетических алмазов и КНБ. Металлизация – никелем, медью, титаном.

Основные области применения порошков СТМ с металлическими покрытиями

СТМ, зернистость	Покрытие и его маркировка	Массовая доля покрытия, %	Рекомендуемые области применения
Алмазные шлифпорошки всех марок и зернистостей	никель Н1Д	15, 25, 50, 75, 100, 125	В инструменте на металлических, металлоорганических и органических связках для обработки твердого сплава и твердого сплава совместно со сталью; получистового хонингования чугуна и стали; обработки строительных материалов, гранита, мрамора, ферритов; в свободном состоянии – для обработки в магнитном поле.
Алмазные микропорошки зернистостей 60/40–7/5	никель Н1Д	10, 15, 25, 40, 50, 75	В инструменте на металлических, металлоорганических и органических связках для чистовой обработки твердого сплава совместно со сталью, хонингования чугуна и стали, тонкого шлифования оптического стекла, в пастах для полирования гранита и мрамора, для шлифования и огранки бриллиантов.
КНБ шлиф- и микропорошки зернистостей 200/160–7/5	никель Н1Д	10, 15, 25, 50, 75, 100, 150	В инструменте на металлических и органических связках для заточки свеклорежущих ножей, для круглого и плоского шлифования деталей из стали, цветных металлов и их сплавов. В свободном состоянии в пастах для доводочного шлифования и полирования при изготовлении прецизионных инструментов и деталей из стали, цветных металлов и их сплавов.
Алмазные шлифпорошки всех марок и зернистостей	медь С1Д	50, 100, 125	В инструменте на органических связках для обработки титановых сплавов и сталей, содержащих карбиды.
	титан Т	1:6	В инструменте на металлических связках для обработки высокотвердых инструментальных, строительных и специальных материалов.



Алмазные шлифпорошки, металлизированные титаном



Алмазные шлифпорошки, металлизированные медью



Алмазные шлифпорошки, металлизированные никелем

* Массовая доля покрытия может быть изменена в интересах потребителя.



Адрес нашего сайта:
www.worder.org