



ДИПАР®

промышленный инструмент



Каталог продукции

Содержание

О компании	4
Напильники и надфили	6
Борфрезы	17
Абразивные шлифовальные диски SD	32
Лепестковые шлифовальные головки	35
Волоконные шлифовальные головки	38
Тонкошлифовальные и поли- ровальные круги и головки	40
Инструмент CBN с гальвани- ческим покрытием	45
Отрезные и зачистные круги на бакелитовой связке	47
Сверла	51
Машинные метчики	59
Концевые фрезы	61

О компании

Вы даете гарантию на свою продукцию

Мы отвечаем за поставляемый Вам инструмент, поэтому работаем только с проверенными европейскими, азиатскими и отечественными поставщиками с многолетней производственной историей.

На рынке нет подходящего инструмента

Мы произведем инструмент по Вашим чертежам в соответствии с мировыми стандартами качества.

У Вас непрерывный технологический процесс, не терпящий простоев

Поставляемое нами оборудование гарантированно проходит заявленное количество циклов, а мы несем ответственность за своевременную его доставку.

Вы испытываете трудности с логистической доступностью и оперативностью поставок

Мы берем на себя доставку к Вам на производство, просчитываем несколько способов, выбираем оптимальный.

Вы знаете ценность своего производства

Индивидуальный подход к каждому клиенту, гибкие условия контракта.

У Вас стоит задача импортозамещения

Мы обладатели собственной торговой марки «ДИПАР» и можем выполнить Ваш индивидуальный заказ.

Вы хотите убедиться в качестве инструмента на Вашем производстве

Мы привезем образцы и протестируем на Вашем оборудовании для полной уверенности в их совместимости.

Вы думаете, как повысить эффективность использования Вашего оборудования или переоснастить его

Наши технические специалисты готовы предложить и разработать технологию решения Ваших задач и обеспечить дальнейшее сопровождение.

Обеспечиваем всё единое экономическое пространство России, Белоруссии и Казахстана



Мы ориентированы на долгосрочные
доверительные отношения,
именно поэтому работаем так,
чтобы вы были довольны!

Напильники и надфили

В технологическом процессе изготовления напильников ДИПАР аккумулирован более чем 60-летний положительный опыт их производства. Опираясь на такой опыт, компания постоянно увеличивает ассортимент и улучшает дизайн своей продукции. Сочетая высокие требования современного производства и применяя инновационные решения, выдвинутые постоянно меняющимися требованиями времени, напильники и надфили ДИПАР открывают для Вас новый мир инструмента.

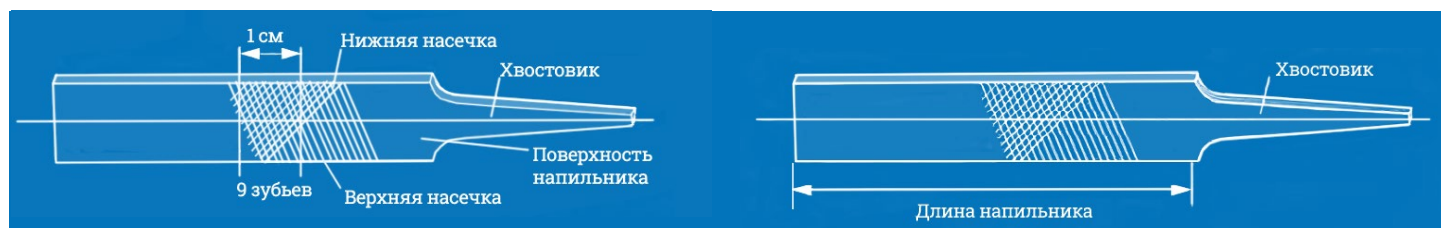
Строгий контроль качества на протяжении всего технологического цикла производства позволяет получить напильники и надфили стабильно высоко-го качества. Соотношение цены и качества делает продукцию бренда ДИПАР конкурентоспособной на современном рынке.

Напильники и надфили ДИПАР

Напильники и надфили бренда ДИПАР предназначены для обработки материалов, металлических деталей и поверхностей методом опилования (снятия слоя металла) с целью придания заготовке заданной формы, размера или шероховатости, заточки режущих кромок, снятия заусенцев, выполнения шлицев, пазов и канавок. При этом опилование может быть черновым и чистовым, для чего и подбирается соответствующая форма, геометрические размеры и номер насечки напильника либо надфиля в зависимости от заданной точности обработки, шероховатости или величины припуска, оставляемого на опилование.

Инструментальный материал

Напильники и надфили ДИПАР изготавливаются из высококачественной инструментальной стали, термическая обработка производится методом объемной закалки до 61–63 HRC.



Определение количества насечек

Количество насечек напильников ДИПАР соответствует стандарту DIN8349. Количество насечек на напильнике – это количество углублений (насечек) на отрезке длиной 1 см, измеренном вдоль оси напильника. При перекрестной насечке счёт ведётся по верхней насечке.

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				
	00	0	1	2	3
140		31	35	43	
160	25	28	32	43	48

Слесарные напильники

Слесарные напильники ДИПАР соответствуют самым высоким стандартам качества. Они отличаются длительным сроком службы и высокой производительностью съема.

Виды обработок

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



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

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

Характеристики

Профиль	Длина, мм	Насечка			Поперечное сечение, мм	Кол. в уп. шт.	Обозначение
		1	2	3			
12	100	101021087	101021088	101021089	11,55x2,6	10	MF-12100MMC...
12	150	101021000	101021001	101021002	15,6 x 3,6	10	MF-12150MMC...
12	200	101021003	101021004	101021005	20,1 x 4,05	10	MF-12200MMC...
12	250	101021006	101021007	101021008	24,4 x 5,4	10	MF-12250MMC...
12	300	101021009	101021010	101021011	29,4 x 5,7	10	MF-12300MMC...
12	350	101021012	101021013	101021014	35,1 x 6,8	10	MF-12350MMC...
12	400	101021090	101021091	101021092	39,4x8,4	10	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

Характеристики

Профиль	Длина, мм	Насечка			Поперечное сечение, мм	Кол. в уп. шт.	Обозначение
		1	2	3			
22	150	101021018	101021019	101021020	15,6 x 3,6	10	MF-22150MMC...
22	200	101021021	101021022	101021023	20,1 x 4,05	10	MF-22200MMC...
22	250	101021024	101021025	101021026	24,4 x 5,4	10	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

Характеристики

Профиль	Длина, мм	Насечка			Поперечное сечение, мм	Кол. в уп. шт.	Обозначение
		1	2	3			
32	150	101021093	101021094	101021095	11,6	10	MF-32150MMC...
32	200	101021030	101021031	101021032	14,6	10	MF-32200MMC...
32	250	101021033	101021034	101021035	18,4	10	MF-32250MMC...

Пример для заказа: MF-32200MMC1 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

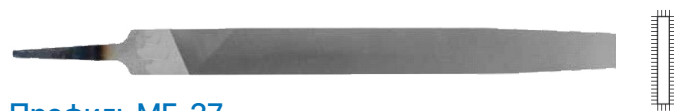
Характеристики

Профиль	Длина, мм	Насечка			Поперечное сечение, мм	Кол. в уп. шт.	Обозначение
		1	2	3			
62	100	101021039	101021040	101021041	4,8	10	MF-62100MMC...
62	150	101021042	101021043	101021044	6,1	10	MF-62150MMC...
62	200	101021045	101021046	101021047	6,9	10	MF-62200MMC...
62	250	101021096	101021097	101021098	9,05	10	MF-62250MMC...

Пример для заказа: MF-62100MMC1 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

Характеристики

Профиль	Длина, мм	Насечка			Поперечное сечение, мм	Кол. в уп. шт.	Обозначение
		1	2	3			
27	100	101021054	101021055	101021056	11,7 x 1	10	MF-27100MMC...
27	150	101021057	101021058	101021059	16 x 1,9	10	MF-27150MMC...
27	200	101021060	101021061	101021062	20,1 x 2,5	10	MF-27200MMC...

Пример для заказа: MF-27100MMC 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

Характеристики

Профиль	Длина, мм	Насечка			Поперечное сечение, мм	Кол. в уп. шт.	Обозначение
		1	2	3			
		Артикул					
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	24,2 x 6,9	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

Характеристики

Профиль	Длина, мм	Насечка			Поперечное сечение, мм	Кол. в уп. шт.	Обозначение
		1	2	3			
		Артикул					
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

Напильник плоский тупоносый пазовый

Прямоугольный напильник с насечкой на трех сторонах из четырех. Исполнение с хвостовиком. Предназначен для обработки узких пазов и канавок, в том числе штампов и прессформ.



Профиль MF-1-102

Характеристики

Профиль	Длина, мм	Насечка	Артикул	Поперечное сечение, мм	Кол. в уп. шт.	Обозначение
1-102	150	2	101031001	9,0 x 2,0	10	MF-1-102-150-2
1-102	150	3	101031002	9,0 x 2,0	10	MF-1-102-150-3
1-102	200	3	101031003	12,0 x 3,0	10	MF-1-102-200-3

Пример для заказа: MF-1-102-200-3 арт. 101031003

Надфили

Надфили ДИПАР соответствуют высоким требованиям к точности формы, производительности и сроку службы. Они используются в приборо- и станкостроении, при изготовлении прессформ, матриц, штампов для серийных изделий и т.д.

Надфили используются также для обработки самых малых поверхностей, проемов, форм, профилей и радиусов. Благодаря кованному хвостовику могут быть использованы с рукояткой или без неё.

Обрабатываемые материалы

Сорта стали до 1200 Н/мм²

Виды обработок

- Снятие заусенцев
- Притупление острых кромок



Характеристики

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

Пример для заказа: NF01140MMC0 арт 101022000

Напильники с покрытием

Напильники с покрытием отличаются высокой твердостью поверхности 1200 HV (твердость по Виккерсу) и используются для точного опилования малых деталей и выполнения тонких работ. Благодаря высокой твердости, напильники с покрытием обладают

высокой износостойкостью, предотвращают образование коррозии на обрабатываемом материале и не засаливаются. При этом стружка легко удаляется с поверхности напильника.

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

Характеристики

Профиль	Длина, мм	Насечка			Поперечное сечение, мм	Кол. в уп. шт.	Обозначение
		1	2	3			
		Артикул					
12	150	101051001	101051002	101051003	15,6 x 3,6	10	CMF-12150MMC...
12	200	101051004	101051005	101051006	20,1 x 4,05	10	CMF-12200MMC...
12	250	101051007	101051008	101051009	24,4 x 5,4	10	CMF-12250MMC...

Пример для заказа: CMF-12150MMC2 арт. 101051002

Напильник плоский остроносый с покрытием



Профиль CMF-22

Характеристики

Профиль	Длина, мм	Насечка			Поперечное сечение, мм	Кол. в уп. шт.	Обозначение
		1	2	3			
		Артикул					
22	150	101051010	101051011	101051012	15,6 x 3,6	10	CMF-22150MMC...
22	200	101051013	101051014	101051015	20,1 x 4,05	10	CMF-22200MMC...
22	250	101051016	101051017	101051018	24,4 x 5,4	10	CMF-22250MMC...

Пример для заказа: CMF-22200MMC2 арт. 101051014

Напильник трёхгранный с покрытием



Профиль CMF-32

Характеристики

Профиль	Длина, мм	Насечка			Поперечное сечение, мм	Кол. в уп. шт.	Обозначение
		1	2	3			
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

Характеристики

Профиль	Длина, мм	Насечка			Поперечное сечение, мм	Кол. в уп. шт.	Обозначение
		1	2	3			
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

Характеристики

Профиль	Длина, мм	Насечка			Поперечное сечение, мм	Кол. в уп. шт.	Обозначение
		1	2	3			
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

Характеристики

Профиль	Длина, мм	Насечка			Поперечное сечение, мм	Кол. в уп. шт.	Обозначение
		1	2	3			
		Артикул					
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

Характеристики

Профиль	Длина, мм	Насечка			Поперечное сечение, мм	Кол. в уп. шт.	Обозначение
		1	2	3			
		Артикул					
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	24,2x6,9	10	CMF-52250MMC...

Пример для заказа: CMF-52200MMC2 арт.101051056

Надфили с покрытием

Надфили с покрытием обладают очень твердой поверхностью 1200 HV (твёрдость по Виккерсу). Используются для точного опиления самых малых и филигранных поверхностей. Надфили отвечают высоким требованиям качества, имеют высокую

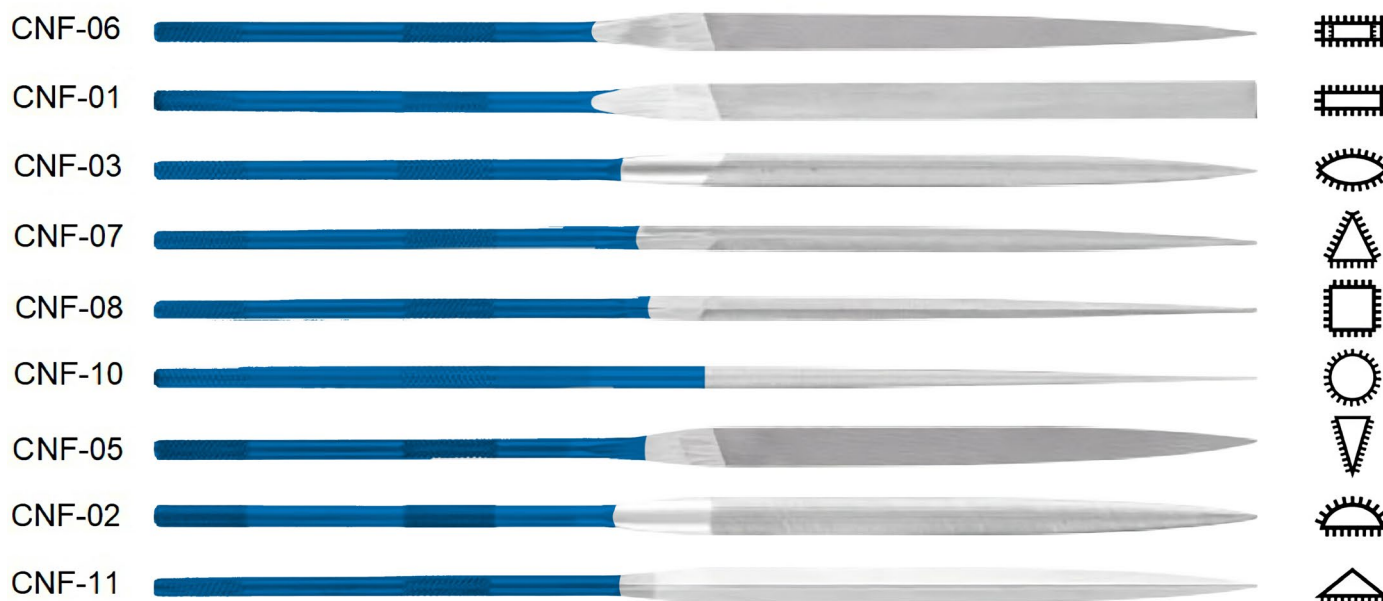
производительность и не засаливаются. Благодаря высокой твердости, надфили обладают высокой износостойкостью. Кованный хвостовик позволяет использовать надфиль с рукояткой или без рукоятки.

Обрабатываемые материалы

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

Виды обработок

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



Характеристики

Профиль	Длина, мм	Насечка		Поперечное сечение, мм	Кол. в уп. шт.	Обозначение
		00	2			
		Артикул				
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 напильников для удобной и безопасной работы.



Преимущества

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

Характеристики

Предназначена для длины напильника, мм	Обозначение	Артикул	Кол. в уп. шт.
150-350	HMF-DC01	101023001	1
150	HMF-DC02-150	101023003-150	1
200	HMF-DC02-200	101023003-200	1
250	HMF-DC02-250	101023003-250	1
300	HMF-DC02-300	101023003-300	1
350	HMF-DC02-350	101023003-350	1

Рукоятка для надфилей

Рукоятка для надфилей для удобной и безопасной работы.



Преимущества

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

Характеристики

Обозначение	Артикул	Кол. в уп. шт.
HNF-PVC01	101023002	1



Борфрезы

Борфрезы ДИПАР из твердого сплава – это многолезвийный режущий инструмент, предназначенный для использования в ручных шлифовальных машинках с пневматическим или электрическим приводом.











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

Высококачественные борфрезы из твердого сплава

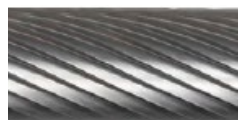
Борфрезы могут использоваться:

- 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.

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	

Типы зубьев



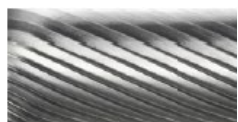
Зуб SM-P

Одинарный зуб для универсального применения



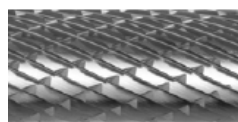
Зуб ALU-P

Зуб, работающий на высоких скоростях резания, предназначенный для высокопроизводительной обработки изделий из мягких цветных металлов и пластмасс



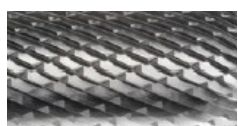
Зуб SF-P

Мелкий зуб для чистовой обработки всех видов металлов



Зуб DM-P

Перекрестный зуб для универсального применения. Улучшает контроль над инструментом и улучшает стружкодробление



Зуб DF-P

Зуб, предназначенный для обработки закаленных сталей и получения поверхности с высоким классом шероховатости

Рекомендации по выбору зуба

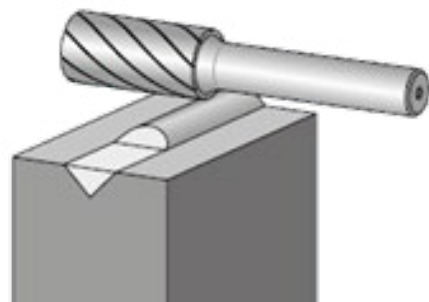
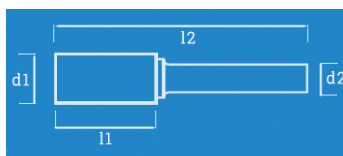
Материал обработки	Зуб SM-P	Зуб ALU-P	Зуб SF-P	Зуб DM-P	Зуб DF-P
Алюминий, пластик		●			
Латунь, медь, чугун, бронза	●		○	●	○
Незакаленная сталь	●		○	●	○
Закаленная сталь	●		●	●	●
Нержавеющая сталь, жаропрочные сплавы, титан	●		●	●	●

● рекомендован ○ условно рекомендован

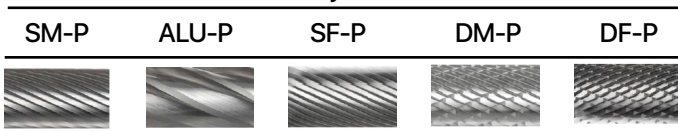
Рекомендации по выбору числа оборотов

Диаметр борфрезы, мм	Алюминий, пластик	Латунь, медь, чугун, бронза	Незакаленная сталь	Закаленная сталь, нержавеющая сталь, жаропрочные сплавы
	оборотов в мин.			
3	65000	65000	80000	80000
6	40000	45000	50000	40000
10	25000	30000	30000	25000
12	20000	25000	25000	20000
16	15000	20000	20000	15000
20	10000	12000	15000	10000
25	8000	10000	10000	8000

Цилиндрическая форма А без торцевого зуба



Зуб



d1, мм l1, мм d2, мм l2, мм

Артикул

Мин. кол-во
в уп., шт.

Обозначение

Диаметр хвостовика 3 мм

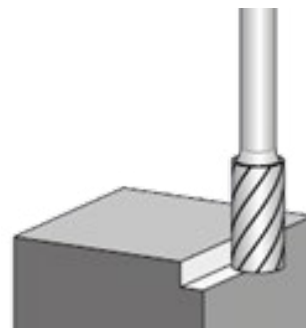
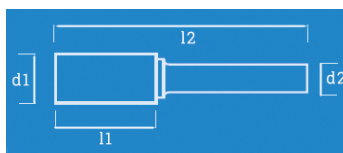
d1, мм	l1, мм	d2, мм	l2, мм	Артикул	Артикул	Артикул	Артикул	Артикул	Мин. кол-во в уп., шт.	Обозначение
2	11	3	38	108002001	-	108002003	108002002	108002004	1	CB-A0211/3 ...
3	14	3	38	108002005	108002009	108002007	108002006	108002008	1	CB-A0314/3 ...
6,3	12,7	3	45	108002010	108002014	108002012	108002011	108002013	1	CB-A0612/3 ...

Диаметр хвостовика 6 мм

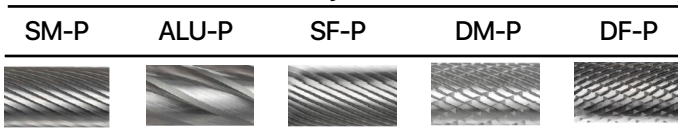
d1, мм	l1, мм	d2, мм	l2, мм	Артикул	Артикул	Артикул	Артикул	Артикул	Мин. кол-во в уп., шт.	Обозначение
6	18	6	50	108002015	108002019	108002017	108002016	108002018	1	CB-A0618/6...
8	19	6	64	108002020	108002024	108002022	108002021	108002023	1	CB-A0820/6...
9,6	19	6	64	108002025	108002029	108002027	108002026	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



d1, мм l1, мм d2, мм l2, мм

Артикул

Мин. кол-во
в уп., шт.

Обозначение

Диаметр хвостовика 3 мм

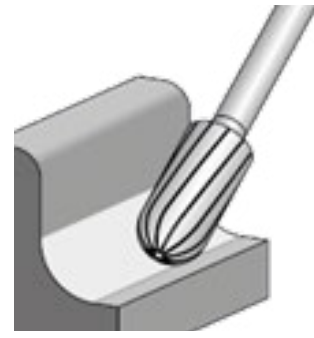
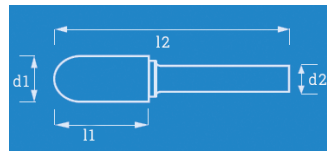
d1, мм	l1, мм	d2, мм	l2, мм	Артикул	Артикул	Артикул	Артикул	Артикул	Мин. кол-во в уп., шт.	Обозначение
2	11	3	38	108002035	-	108002037	108002036	108002038	1	CB-B0211/3 ...
3	14	3	38	108002039	108002043	108002041	108002040	108002042	1	CB-B0314/3 ...
6,3	12,7	3	45	108002044	108002048	108002046	108002045	108002047	1	CB-B0612/3 ...

Диаметр хвостовика 6 мм

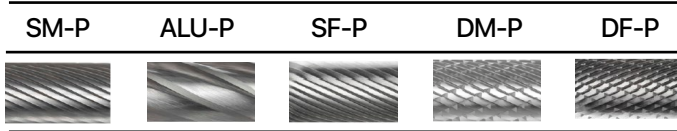
d1, мм	l1, мм	d2, мм	l2, мм	Артикул	Артикул	Артикул	Артикул	Артикул	Мин. кол-во в уп., шт.	Обозначение
6	18	6	50	108002049	108002053	108002051	108002050	108002052	1	CB-B0618/6 ...
8	19	6	64	108002054	108002058	108002056	108002055	108002057	1	CB-B0820/6 ...
9,6	19	6	64	108002059	108002063	108002061	108002060	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

Цилиндросферическая форма С



Зуб



Артикул

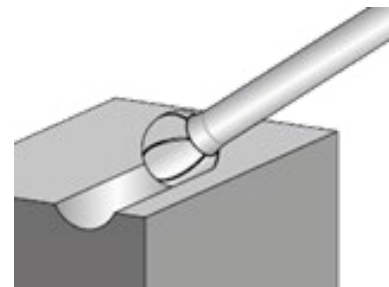
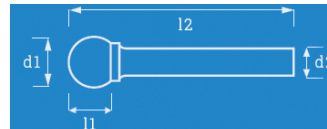
Мин. кол-во в уп., шт.

Обозначение

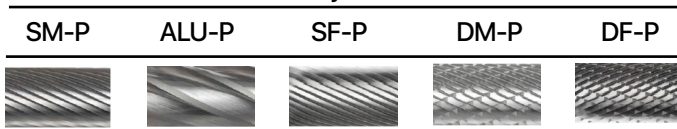
d1, мм	l1, мм	d2, мм	l2, мм	Артикул					Мин. кол-во в уп., шт.	Обозначение
Диаметр хвостовика 3 мм										
2	11	3	38	108002069	-	108002071	108002070	108002072	1	CB-C0211/3 ...
3	14	3	38	108002073	108002077	108002075	108002074	108002076	1	CB-C0312/3 ...
6,3	12,7	3	45	108002078	108002082	108002080	108002079	108002081	1	CB-C0612/3 ...
Диаметр 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-C0211/3SM-P арт.108002069

Сферическая форма D



Зуб



Артикул

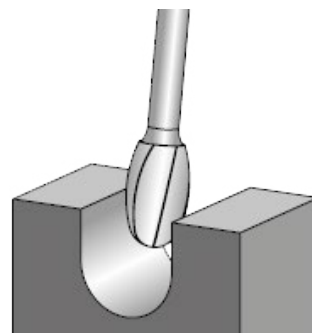
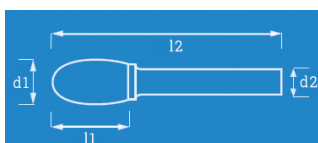
Мин. кол-во в уп., шт.

Обозначение

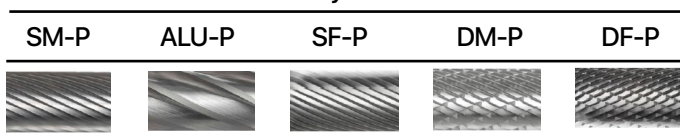
d1, мм	l1, мм	d2, мм	l2, мм	Артикул					Мин. кол-во в уп., шт.	Обозначение
Диаметр хвостовика 3 мм										
2	1,8	3	38	108002103	-	108002105	108002104	108002106	1	CB-D0202/3 ...
3	2,5	3	38	108002107	108002111	108002109	108002108	108002110	1	CB-D0303/3 ...
4	3,4	3	38	108002112	-	108002114	108002113	108002115	1	CB-D0404/3 ...
6,3	5	3	38	108002116	108002120	108002118	108002117	108002119	1	CB-D0606/3 ...
Диаметр 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 Е



Зуб



Артикул

d1, мм l1, мм d2, мм l2, мм

Мин. кол-во
в уп., шт.

Обозначение

Диаметр хвостовика 3 мм

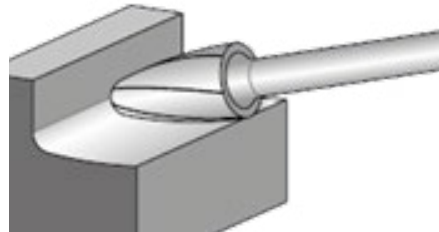
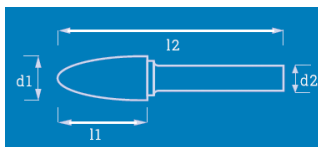
d1, мм	l1, мм	d2, мм	l2, мм	Артикул	Артикул	Артикул	Артикул	Артикул	Мин. кол-во в уп., шт.	Обозначение
3	6	3	38	108002141	-	108002143	108002142	108002144	1	CB-E0306/3 ...
6,3	9,5	3	42	108002145	-	108002147	108002146	108002148	1	CB-E0610/3 ...

Диаметр хвостовика 6 мм

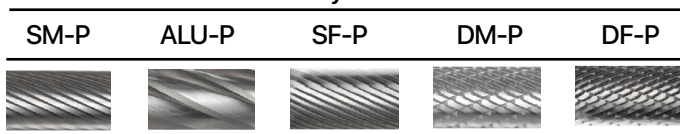
6	10	6	50	108002149	-	108002151	108002150	108002152	1	CB-E0610/6 ...
8	15	6	50	108002153	-	108002155	108002154	108002156	1	CB-E0815/6 ...
9,6	16	6	60	108002157	-	108002459	108002158	108002160	1	CB-E1015/6 ...
12,7	22	6	67	108002161	-	108002163	108002162	108002164	1	CB-E1220/6 ...

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

Грибовидная форма F



Зуб



Артикул

d1, мм l1, мм d2, мм l2, мм

Мин. кол-во
в уп., шт.

Обозначение

Диаметр хвостовика 3 мм

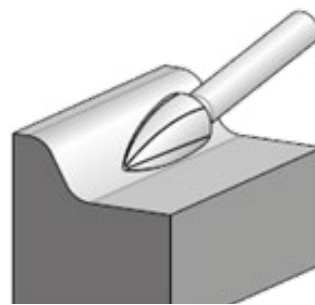
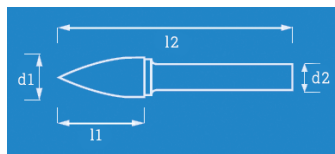
d1, мм	l1, мм	d2, мм	l2, мм	Артикул	Артикул	Артикул	Артикул	Артикул	Мин. кол-во в уп., шт.	Обозначение
3	8	3	38	108002165	108002169	108002167	108002166	108002168	1	CB-F0308/3 ...
3	14	3	38	108002170	108002174	108002172	108002171	108002173	1	CB-F0312/3 ...
6,3	12,7	3	45	108002175	108002179	108002177	108002176	108002178	1	CB-F0612/3 ...

Диаметр хвостовика 6 мм

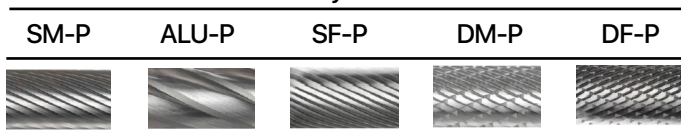
6	18	6	50	108002180	108002184	108002182	108002181	108002183	1	CB-F0618/6 ...
8	20	6	65	108002185	108002189	108002187	108002186	108002188	1	CB-F0820/6 ...
9,6	19	6	64	108002190	108002194	108002192	108002191	108002193	1	CB-F1020/6 ...
12,7	25	6	70	108002195	108002199	108002197	108002196	108002198	1	CB-F1225/6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

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

Снарядная форма G



Зуб



Артикул

d1, мм l1, мм d2, мм l2, мм

Мин. кол-во в уп., шт.

Обозначение

Диаметр хвостовика 3 мм

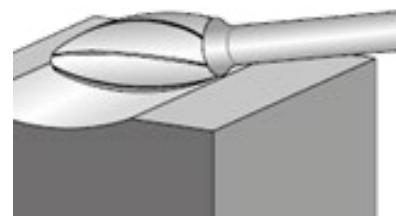
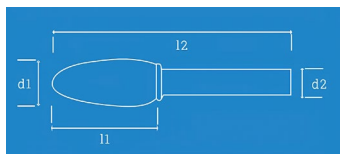
d1, мм	l1, мм	d2, мм	l2, мм	108002200	108002208	108002202	108002201	108002203	Мин. кол-во в уп., шт.	Обозначение
3	6	3	38	108002200	-	108002202	108002201	108002203	1	CB-G0306/3 ...
3	14	3	38	108002204	108002208	108002206	108002205	108002207	1	CB-G0312/3 ...
6,3	12,7	3	45	108002209	108002213	108002211	108002210	108002212	1	CB-G0612/3 ...

Диаметр хвостовика 6 мм

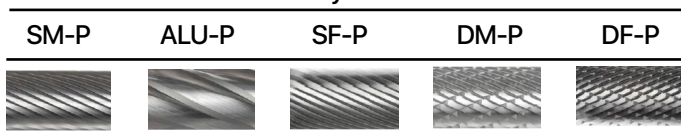
d1, мм	l1, мм	d2, мм	l2, мм	108002214	108002218	108002216	108002215	108002217	Мин. кол-во в уп., шт.	Обозначение
6	18	6	50	108002214	108002218	108002216	108002215	108002217	1	CB-G0618/6 ...
8	19	6	64	108002219	108002223	108002221	108002220	108002222	1	CB-G0820/6 ...
9,6	19	6	64	108002224	108002228	108002226	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



Артикул

d1, мм l1, мм d2, мм l2, мм

Мин. кол-во в уп., шт.

Обозначение

Диаметр хвостовика 3 мм

d1, мм	l1, мм	d2, мм	l2, мм	108002234	108002236	108002235	108002237	Мин. кол-во в уп., шт.	Обозначение	
3	6	3	38	108002234	-	108002236	108002235	108002237	1	CB-H0306/3 ...

Диаметр хвостовика 6 мм

d1, мм	l1, мм	d2, мм	l2, мм	108002238	108002244	108002239	108002241	Мин. кол-во в уп., шт.	Обозначение	
6	14	6	50	108002238	-	108002240	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-H1225/6 ...

Пример для заказа: CB-H0306/3 SM-P арт. 108002234

Напильники и надфили

Борфрезы

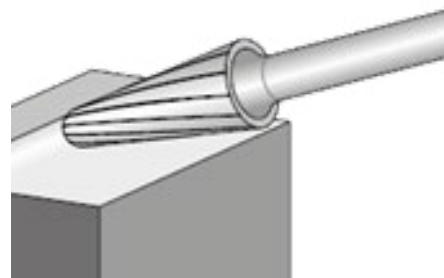
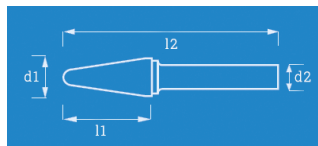
Абразивные шлифовальные
Диски SD

Лепестковые шлифовальные
головки

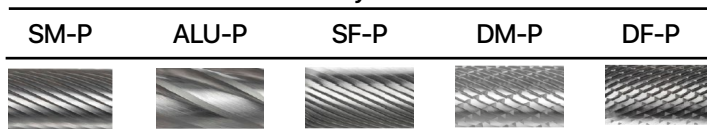
Волокнистые шлифовальные
головки

Тонкошлифовальные абра-
зивные головки и круги

Круглоконическая форма L



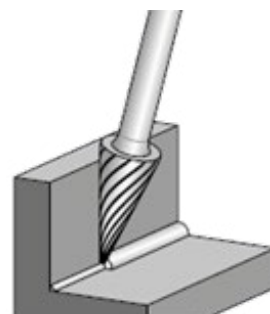
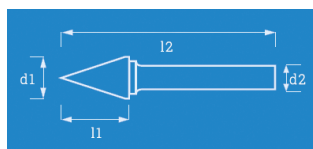
Зуб



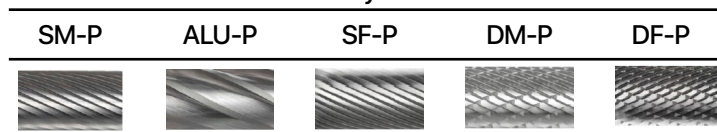
d1, мм	l1, мм	d2, мм	l2, мм	Угол α	Артикул					Мин. кол-во в уп., шт.	Обозначение
Диаметр хвостовика 3 мм											
3	14	3	38	10°	108002254	108002258	108002256	108002255	108002257	1	CB-L0312/3 ...
6,3	15,8	3	48	22°	108002259	108002263	108002261	108002260	108002262	1	CB-L0612/3 ...
Диаметр хвостовика 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












d1, мм	l1, мм	d2, мм	l2, мм	Угол α	Артикул					Мин. кол-во в уп., шт.	Обозначение
Диаметр 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 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

Борфрезы твердосплавные

Формы борфрез

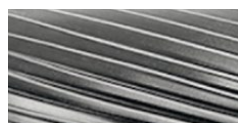
A	Цилиндрическая без торцевого зуба	
B	Цилиндрическая с торцевым зубом	
C	Цилиндросферическая	
D	Сферическая	
E	Каплевидная	
F	Грибовидная	
G	Снарядная	
L	Круглоконическая	
M	Остроконическая	

Типы зубьев



Зуб DM

Перекрестный зуб общего назначения для обработки стали, чугуна и нержавеющей стали



Зуб SF

Одинарный зуб 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	●	○

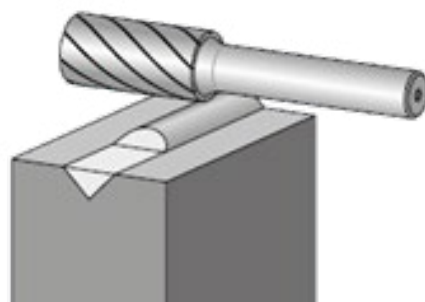
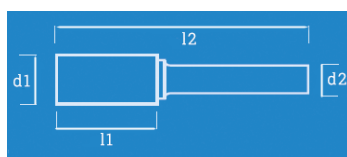
● рекомендован

○ условно рекомендован

Рекомендации по выбору числа оборотов

Диаметр борфрезы, мм	Незакаленная сталь	Закалённая сталь	Чугун	Латунь, медь, бронза	Нержавеющая сталь
	оборотов в мин.				
3	48000	37000	48000	37000	27000
6	24000	19000	24000	19000	13000
10	14000	11000	14000	11000	8000
12	12000	9000	12000	9000	7000
16	9000	7000	9000	7000	5000
20	7000	6000	7000	6000	4000
25	6000	4000	6000	4000	3000

Цилиндрическая форма А без торцевого зуба



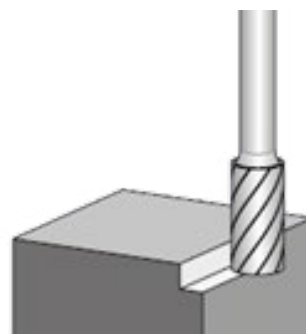
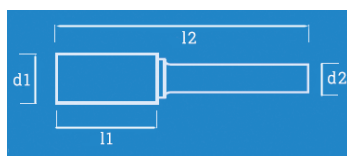
Зуб



d1, мм	l1, мм	d2, мм	l2, мм	Артикул	Мин. кол-во в уп., шт.	Обозначение
Диаметр хвостовика 3 мм						
2	10	3	38	108001001	-	СВ-А0210/3 ...
3	13	3	38	108001002	-	СВ-А0313/3 ...
6	13	3	38	108001003	-	СВ-А0613/3 ...
Диаметр хвостовика 6 мм						
6	16	6	50	108001004	-	СВ-А0616/6 ...
8	20	6	65	108001005	-	СВ-А0820/6 ...
10	20	6	65	108001006	-	СВ-А1020/6 ...
12	25	6	70	108001007	-	СВ-А1225/6 ...

Пример для заказа: СВ-А0210/3 DM арт. 108001001

Цилиндрическая форма В с торцевым зубом



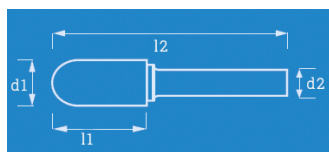
Зуб



d1, мм	l1, мм	d2, мм	l2, мм	Артикул	Мин. кол-во в уп., шт.	Обозначение
Диаметр хвостовика 3 мм						
2	10	3	38	108001008	108001058	СВ-В0210/3 ...
3	13	3	38	108001009	108001059	СВ-В0313/3 ...
6	13	3	43	108001010	108001060	СВ-В0613/3 ...
Диаметр хвостовика 6 мм						
6	16	6	50	108001011	108001061	СВ-В0616/6 ...
8	20	6	65	108001012	108001062	СВ-В0820/6 ...
10	20	6	65	108001013	108001063	СВ-В1020/6 ...
12	25	6	70	108001014	108001064	СВ-В1225/6 ...

Пример для заказа: СВ-В0210/3 DM арт. 108001008

Цилиндросферическая форма С



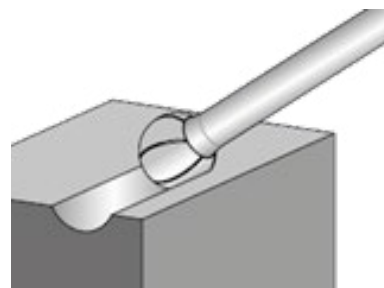
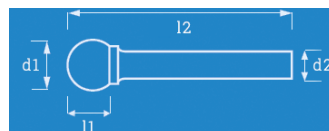
Зуб



d1, мм	l1, мм	d2, мм	l2, мм	Артикул		Мин. кол-во в уп., шт.	Обозначение
Диаметр 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 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 ...

Пример для заказа: CB-C0210/3 DM арт. 108001015

Сферическая форма D



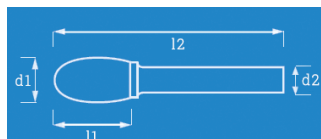
Зуб



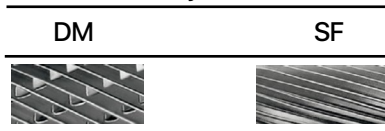
d1, мм	l1, мм	d2, мм	l2, мм	Артикул		Мин. кол-во в уп., шт.	Обозначение
Диаметр хвостовика 3 мм							
3	2,7	3	38	108001022	108001072	1	CB-D0302/3 ...
4	3,6	3	43	108001023	108001073	1	CB-D0403/3 ...
6	5,4	3	38	108001024	108001074	1	CB-D0605/3 ...
Диаметр хвостовика 6 мм							
6	5,4	6	50	108001025	108001075	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 ...

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

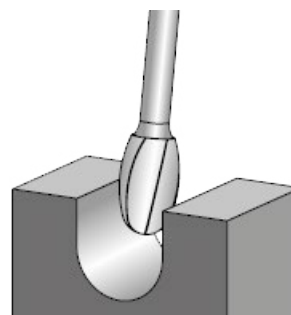
Каплевидная форма Е



Зуб



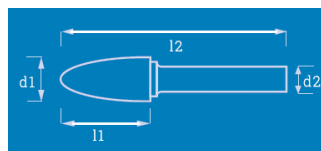
Артикул



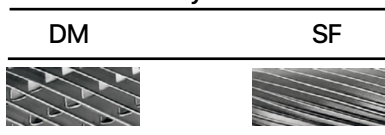
d1, мм	l1, мм	d2, мм	l2, мм	Артикул	Мин. кол-во в уп., шт.	Обозначение
Диаметр хвостовика 3 мм						
3	7	3	38	108001029	-	CB-E0307/3 ...
6	10	3	38	108001030	-	CB-E0610/3 ...
Диаметр хвостовика 6 мм						
6	10	6	50	108001031	-	CB-E0610/6 ...
8	13	6	58	108001032	-	CB-E0813/6 ...
10	16	6	61	108001033	-	CB-E1016/6 ...
12	20	6	65	108001034	-	CB-E1220/6 ...

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

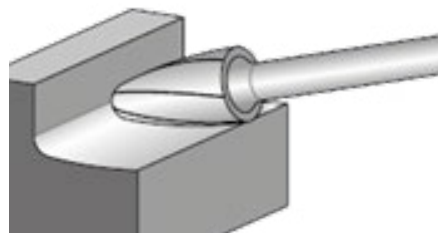
Грибовидная форма F



Зуб



Артикул



d1, мм	l1, мм	d2, мм	l2, мм	Артикул	Мин. кол-во в уп., шт.	Обозначение
Диаметр хвостовика 3 мм						
3	7	3	32	108001035	-	CB-F0307/3 ...
3	13	3	38	108001036	-	CB-F0313/3 ...
6	13	3	38	108001037	-	CB-F0613/3 ...
Диаметр хвостовика 6 мм						
6	18	6	50	108001038	-	CB-F0618/6 ...
8	20	6	65	108001039	-	CB-F0820/6 ...
10	20	6	65	108001040	-	CB-F1020/6 ...
12	25	6	70	108001041	-	CB-F1225/6 ...

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

Напильники и надфили

Борфрезы

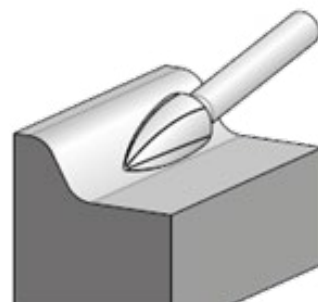
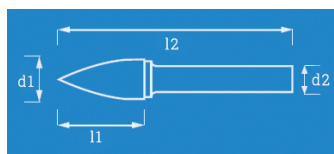
Абразивные шлифовальные
Диски SD

Лестчатые шлифовальные
головки

Волокнистые шлифовальные
головки

Тонкошлифовальные абра-
зивные головки и круги

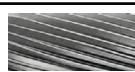
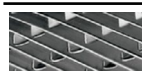
Снарядная форма G



Зуб

DM

SF



Артикул

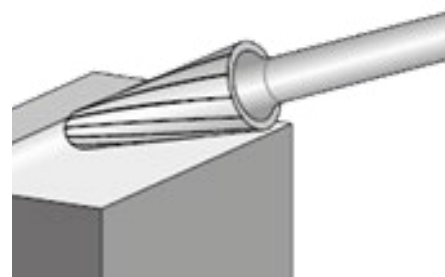
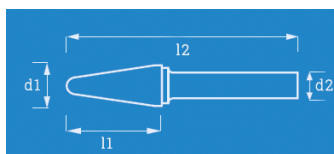
Мин. кол-во
в уп., шт.

Обозначение

d1, мм	l1, мм	d2, мм	l2, мм	Артикул		Мин. кол-во в уп., шт.	Обозначение
Диаметр 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	38	108001044	108001081	1	CB-G0613/3 ...
Диаметр хвостовика 6 мм							
6	18	6	50	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

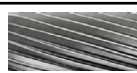
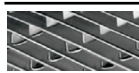
Круглоконическая форма L



Зуб

DM

SF



Артикул

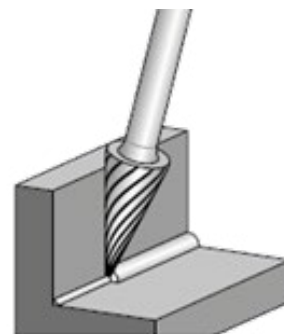
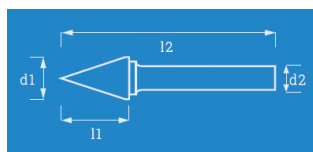
Мин. кол-во в уп.,
шт.

Обозначение

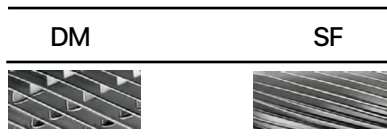
d1, мм	l1, мм	d2, мм	l2, мм	Угол α	Артикул		Мин. кол-во в уп., шт.	Обозначение
Диаметр хвостовика 6 мм								
10	25	6	70	140	108001056	-	1	CB-L1025/6 ...
12	28	6	73	140	108001057	-	1	CB-L1228/6 ...

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

Остроконическая форма М



Зуб



d1, мм	l1, мм	d2, мм	l2, мм	Артикул		Мин. кол-во в уп., шт.	Обозначение
Диаметр 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	38	108001051	108001088	1	CB-M0613/3 ...
Диаметр хвостовика 6 мм							
6	18	6	50	108001052	108001089	1	CB-M0618/6 ...
8	20	6	65	108001053	108001090	1	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 SD

Лепестковые шлифовальные головки

Волокнистые шлифовальные головки

Тонкошлифовальные абразивные головки и круги



Абразивные шлифовальные диски SD

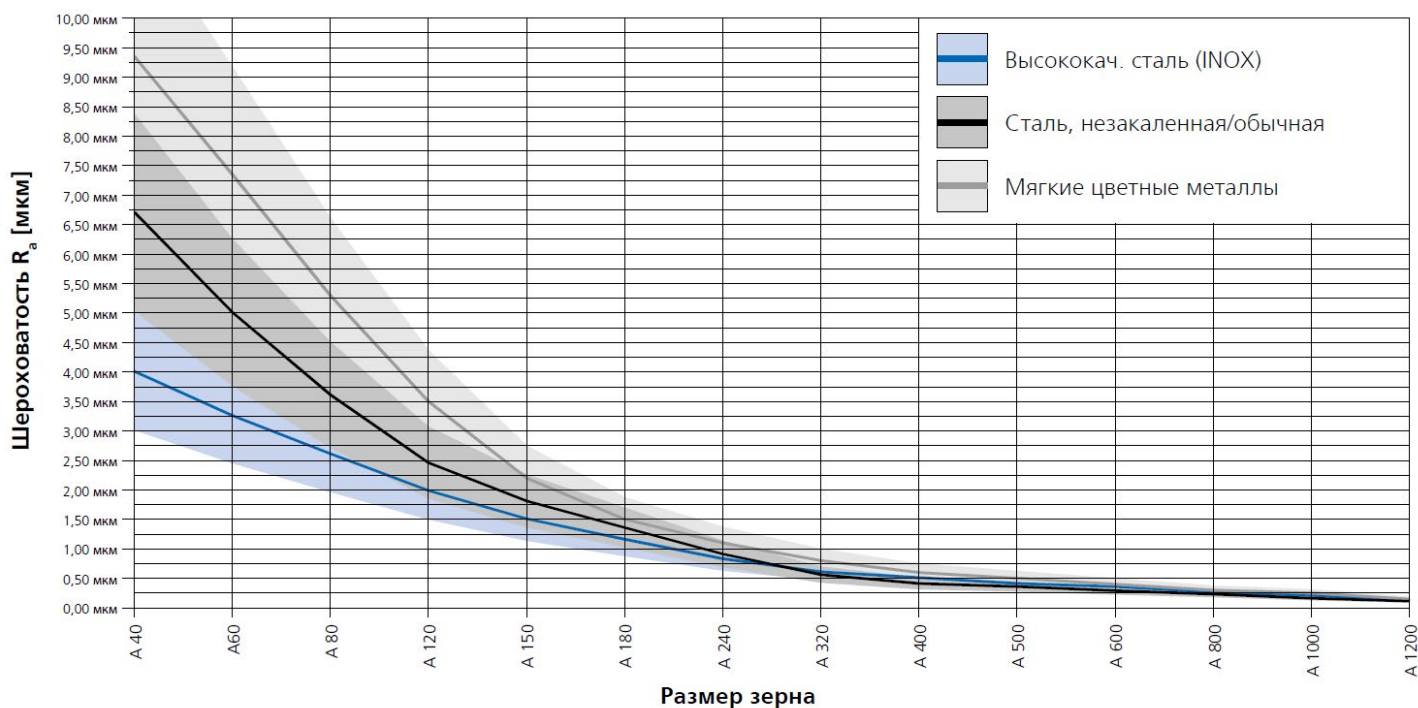
Быстросменные абразивные шлифовальные диски ДИПАР представляют собой высокотехнологичный продукт для обработки различных материалов от простых операций до самых сложных видов обработки. Основными преимуществами данного вида инструмента является высокая экономичность за счет быстрой смены инструмента и высокое удобство работы за счет простого использования и отсутствия вибрации.

Абразивные шлифовальные диски SD

Абразивные шлифовальные диски SD могут использоваться 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

Шероховатость поверхности различных материалов после обработки различными абразивными инструментами:



Исполнение: керамическое зерно СО

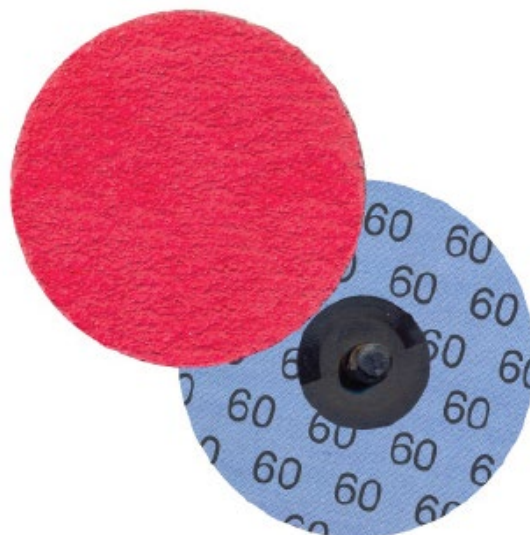
Для агрессивного шлифования твердых плохо поддающихся обработке материалов с максимальной производительностью за счет самозатачивания керамического зерна.

Абразивный материал:

керамическое зерно СО

Материалы обработки:

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



Система крепления SD



D мм	Размер зерна				Рек. чис. об.	Кол. в уп. шт.	Обозначение
	36	60	80	120			
	Артикул						
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 ...

Пример для заказа: SD-25CO36 арт. 107105001

Держатель абразивных шлифовальных дисков

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



Исполнение SD

D мм	S мм	L мм	Твердость		Макс. доп. чис. об.	Кол. в уп. шт.	Обозначение
			M (средняя)	H (твердая)			
			Артикул				
25	6	40	107115001	-	38000	1	SDH-25 ...
38	6	40	107115002	-	25000	1	SDH-38 ...
50	6	40	107115004	107115005	19000	1	SDH-50 ...

Пример для заказа: SDH-25M арт. 107115001

Лепестковые шлифовальные ГОЛОВКИ

В лепестковых головках ДИПАР лепестки из абразивного материала на несущей основе расположены веерообразно вокруг оси инструмента. За счет своей гибкости они идеально повторяют контуры заготовки. Связка на основе искусственных смол удерживает абразивное зерно на гибкой выдерживающей растяжение текстильной основе.

Преимущества:

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

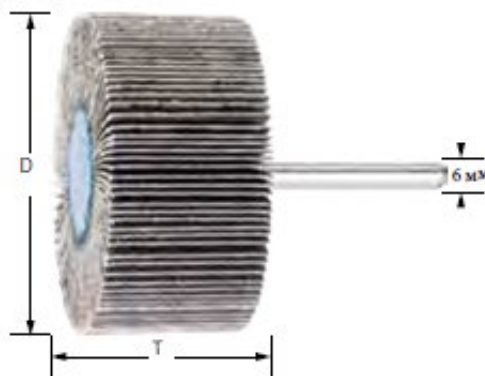
Применение:

- 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).



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

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 к 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 (А), карбид кремния (SiC). Предназначены для шлифовки стали, нержавеющей стали, чугуна, цветных металлов. Изготовлены из абразивного материала Klingspor. Бюджетная линейка с отличным соотношением цена-качество.



№	Обозначение	Артикул	Ø головки, мм	Высота, мм	Ø хвостовика, мм	Размер зерна	Рек. обороты	Макс. обороты	Кол. в уп. шт.
1	GL2010-6A80PK	107002001	20	10	6	80	23500	30000	10
2	GL2010-6A120PK	107002002	20	10	6	120	23500	30000	10
3	GL2510-6A80PK	107002003	25	10	6	80	20500	30000	10
4	GL2510-6A120PK	107002004	25	10	6	120	20500	30000	10
5	GL2515-6A80PK	107002005	25	15	6	80	20500	30000	10
6	GL2515-6A120PK	107002006	25	15	6	120	20500	30000	10
7	GL2515-6A150PK	107002015	25	15	6	150	20500	30000	10
8	GL3010-6A80PK	107002016	30	10	6	80	17000	25500	10
9	GL3010-6A120PK	107002007	30	10	6	120	17000	25500	10
10	GL3015-6A80PK	107002008	30	15	6	80	17000	25500	10
11	GL3015-6A120PK	107002009	30	15	6	120	17000	25500	10
12	GL3030-6A60PK	107002013	30	30	6	60	17000	25500	10
13	GL4010-6A120PK	107002010	40	10	6	120	12500	19100	10
14	GL4010-6A80PK	107002017	40	10	6	80	12500	19100	10
15	GL4015-6A80PK	107002011	40	15	6	80	12500	19100	10
16	GL4015-6A120PK	107002012	40	15	6	120	12500	19100	10
17	GL4015-6A150PK	107002018	40	15	6	150	12500	19100	10
18	GL5010-6A120PK	107002019	50	10	6	120	7000	15200	10
19	GL5010-6A320PK	107002020	50	10	6	320	7000	15200	10
20	GL5015-6A80PK	107002021	50	15	6	80	7000	15200	10
21	GL5015-6A120PK	107002022	50	15	6	120	7000	15200	10
22	GL5015-6A150PK	107002023	50	15	6	150	7000	15200	10
23	GL5015-6A320PK	107002024	50	15	6	320	7000	15200	10
24	GL6010-6A40PK	107002014	60	10	6	40	6300	12700	10
25	GL6015-6A120PK	107002025	60	15	6	120	6300	12700	10
26	GL6030-6SiC60PK	107002026	60	30	6	60	6300	12700	10
27	GL8030-6A40PK	107002027	80	30	6	40	4800	9500	10
28	GL8050-6A60PK	107002028	80	50	6	60	4800	9500	10
29	GL8050-6A120PK	107002029	80	50	6	120	4800	9500	10

Пример для заказа: GL2010-6A80PK арт. 107002001



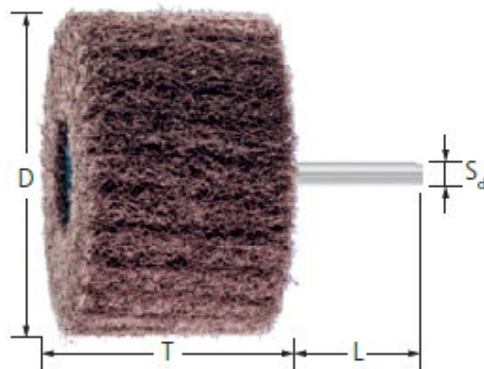
Волоконные шлифовальные ГОЛОВКИ

Волоконные шлифовальные головки ДИПАР относятся к группе инструментов, основной задачей которой является выполнение тонкошлифовальных работ, матирование и сатинирование поверхности детали. За счет эластичности полиамидных волокон и действия абразивного волокна такой инструмент идеально подходит для высококачественного бережного финишного шлифования. Абразивное волокно прекрасно справляется с удалением заусенцев, очисткой и обработкой металлических поверхностей на таких материалах как сталь, нержавеющая сталь, алюминий, латунь, медь, никель и титан.

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	Sd мм	L мм	Размер зерна			Рек. чис. об.	Макс. доп. об.	Мин. кол-во в уп., шт.	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 ...

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	Sd мм	L мм	Размер зерна			Рек. чис. об.	Макс. доп. об.	Мин. кол-во в уп., шт.	Обозначение
				100	180	280				
				Артикул						
40	20	6	40	107060001	107060002	-	7500	15000	10	GVK4020-6A ...
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 идеально подходит для высококачественного бережного финишного шлифования.

Круги на основе вулканиста за счет высокой гибкости и эластичности идеально 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

Характеристики

Обозначение	Артикул	Диаметр, мм	Высота, мм	Посад. отверстие, мм	Абраз. материал	Размер зерна	Структура	Рек. число об/мин	Макс. число об/мин	Кол. в уп. шт.
UW-75x6x6 S6-CG-212	106001007	75	6	6	SIC	P120	6	4500	9000	10
UW-75x13x6 S6-CG-212	106001006	75	13	6	SIC	P120	6	4500	9000	10
UW-150x25x25, 40 (1306) S-line	106001005	150	25	25,4	SIC	P120	6	3000	6000	3
UW-150x25x25,4S5-CG	106001003	150	25	25,4	SIC	P80	5	3000	6000	3
UW-150x25x25,4S5-CF	106001002	150	25	25,4	SIC	P120	5	3000	6000	3
UW-150x25x25.4A1264 (A1279)	106001001	150	25	25,4	A	P54	5	3000	6000	3
UW-150x25x25.4A1243 (A1278)	106001004	150	25	25,4	A	P80	7	3000	6000	3

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



Характеристики

Обозначение	Размер зерна			Диаметр, мм	Высота, мм	Посадочное отверстие, мм	Твердость	Кол. в уп. шт.
	70	90	120					
	Артикул							
RGW-125x6x32A...SF 25 м/с	105001001	105001022	105001043	125	6	32	Мягкий	10
RGW-125x6x32A...MF 25 м/с	105001002	105001023	105001044	125	6	32	Средний	10
RGW-125x6x32A...HF 25 м/с	105001003	105001024	105001045	125	6	32	Твердый	10
RGW-125x8x32A...SF 25 м/с	105001004	105001025	105001046	125	8	32	Мягкий	10
RGW-125x8x32A...MF 25 м/с	105001005	105001026	105001047	125	8	32	Средний	10
RGW-125x10x32A...VSF 25 м/с	105001006	105001027	105001048	125	10	32	Очень мягкий	10
RGW-125x10x32A...SF 25 м/с	105001007	105001028	105001049	125	10	32	Мягкий	10
RGW-125x10x32A...MF 25 м/с	105001008	105001029	105001050	125	10	32	Средний	10
RGW-125x10x32A...HF 25 м/с	105001009	105001030	105001051	125	10	32	Твердый	10
RGW-125x20x32A...VSF 25 м/с	105001010	105001031	105001052	125	20	32	Очень мягкий	10
RGW-125x20x32A...SF 25 м/с	105001011	105001032	105001053	125	20	32	Мягкий	10
RGW-125x20x32A...MF 25 м/с	105001012	105001033	105001054	125	20	32	Средний	10
RGW-125x20x32A...HF 25 м/с	105001013	105001034	105001055	125	20	32	Твердый	10
RGW-150x10x32A...VSF 25 м/с	105001014	105001035	105001056	150	10	32	Очень мягкий	10
RGW-150x10x32A...SF 25 м/с	105001015	105001036	105001057	150	10	32	Мягкий	10
RGW-150x10x32A...MF 25 м/с	105001016	105001037	105001058	150	10	32	Средний	10
RGW-150x10x32A...HF 25 м/с	105001017	105001038	105001059	150	10	32	Твердый	10
RGW-150x20x32A...VSF 25 м/с	105001018	105001039	105001060	150	20	32	Очень мягкий	10
RGW-150x20x32A...SF 25 м/с	105001019	105001040	105001061	150	20	32	Мягкий	10
RGW-150x20x32A...MF 25 м/с	105001020	105001041	105001062	150	20	32	Средний	10
RGW-150x20x32A...HF 25 м/с	105001021	105001042	105001063	150	20	32	Твердый	10

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

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

Текстильная связка

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

- МТ — эластичная 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

№	Обозначение	Ø раб. ча- сти, мм	L раб. ча- сти, мм	Ø хвостовика, мм	Связка	Размер зерна	Форма	Макс. об/мин	Кол. в уп. шт.
1	FG-ZY0613/3A54HT	6	13	3	НТ	54		60 000	10
2	FG-ZY0613/3A80HT	6	13	3	НТ	80		60 000	10
3	FG-ZY0613/3A120HT	6	13	3	НТ	120		60 000	10
4	FG-ZY1020/3A54HT	10	20	3	НТ	54		33 000	10
5	FG-ZY1020/3A80HT	10	20	3	НТ	80		33 000	10
6	FG-ZY1020/3A120HT	10	20	3	НТ	120		33 000	10
7	FG-SP2032/6A36HT	20	32	6	НТ	36		48 000	10
8	FG-SP2032/6A54HT	20	32	6	НТ	54		48 000	10
9	FG-SP2032/6A80HT	20	32	6	НТ	80		48 000	10
10	FG-ZY0610/3A54MT	6	10	3	НТ	54		68 000	10
11	FG-ZY0610/3A80MT	6	10	3	НТ	80		68 000	10
12	FG-ZY0610/3A120MT	6	10	3	НТ	120		68 000	10
13	FG-ZY1013/3A54MT	10	13	3	МТ	54		45 000	10
14	FG-ZY1013/3A80MT	10	13	3	МТ	80		45 000	10
15	FG-ZY1013/3A120MT	10	13	3	МТ	120		45 000	10
16	FG-ZY1625/6A54MT	16	25	6	МТ	54		35 000	10
17	FG-ZY1625/6A80MT	16	25	6	МТ	80		35 000	10
18	FG-ZY1625/6A120MT	16	25	6	МТ	120		35 000	10
19	FG-SP1020/3A54MT	10	20	3	МТ	54		45 000	10
20	FG-SP1020/3A80MT	10	20	3	МТ	80		45 000	10
21	FG-SP1020/3A120MT	10	20	3	МТ	120		45 000	10
22	FG-KU10/3A36MT	10	10	3	МТ	36		61 000	10
23	FG-KU10/3A80MT	10	10	3	МТ	80		61 000	10
24	FG-KU16/6A36MT	16	16	6	МТ	36		59 000	10
25	FG-KU16/6A80MT	16	16	6	МТ	80		59 000	10

Пример для заказа: FG-ZY0613/3A54HT

Круги с посадочным отверстием

№	Обозначение	Ø раб. ча- сти, мм	L раб. ча- сти, мм	Ø посад. отв., мм	Связка	Размер зерна	Форма	Макс. об/мин	Кол. в уп. шт.
1	FG-SC2503/3,18A36HT	25	3	3,18	НТ	36		36 000	10
2	FG-SC2503/3,18A54HT	25	3	3,18	НТ	54		36 000	10
3	FG-SC2503/3,18A80HT	25	3	3,18	НТ	80		36 000	10
4	FG-SC3803/3,18A80MT	38	3	3,18	МТ	80		24 000	10
5	FG-SC2503/3,18A54MT	25	3	3,18	МТ	54		54 000	10
6	FG-SC2503/3,18A80MT	25	3	3,18	МТ	80		54 000	10
7	FG-SC2503/3,18A120MT	25	3	3,18	МТ	120		54 000	10

Пример для заказа: FG-SC2503/3,18A36HT

Держатели

№	Обозначение	Для кругов с посад. отв., мм	Ø хвостовика, мм	Форма	Кол. в уп. шт.
1	DH-3,18/3	3,18	3		1











Пример для заказа: DH-3,18/3

Резиновая связка

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

- 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 материала выше, чем у связки МК.

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


№	Обозначение	Ø раб. ча- сти, мм	L раб. ча- сти, мм	Ø посад. отв., мм	Связка	Размер зерна	Форма	Подход. держатель	Макс. об/мин	Кол. в уп. шт.
1	FG-ZY0613/1,6A120MR	6	13	1,6	MR	120		PH-1,6/3	25 000	10
2	FG-ZY0613/1,6A220MR	6	13	1,6	MR	220		PH-1,6/3	25 000	10
3	FG-SP1016/1,6A120MR	10	16	1,6	MR	120		PH-1,6/3	25 000	10
4	FG-SP1016/1,6A220MR	10	16	1,6	MR	220		PH-1,6/3	25 000	10
5	FG-SC2503/1,6A120MR	25	3	1,6	MR	120		DH-1,6/3	25 000	10
6	FG-SP1016/1,6A120HR	10	16	1,6	HR	120		PH-1,6/3	25 000	10
7	FG-SP1016/1,6A220HR	10	16	1,6	HR	220		PH-1,6/3	25 000	10
8	FG-SC2503/1,6A220HR	25	3	1,6	HR	220		DH-1,6/3	25 000	10
9	FG-LI2503/1,6A120HR	25	3	1,6	HR	120		DH-1,6/3	25 000	10
10	FG-LI2503/1,6A220HR	25	3	1,6	HR	220		DH-1,6/3	25 000	10

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

Держатель для кругов

№	Обозначение	Для кругов с посад. отв., мм	Ø хвостовика, мм	Форма	Применение	Кол. в уп. шт.
1	DH-1,6/3	1,6	3		для форм SC, LI	1
2	PH-1,6/3	1,6	3		для форм ZY, SP	1

Пример для заказа: DH-1,6/3



Инструмент CBN с гальваниче- ским покрытием

Инструменты CBN ДИПАР с гальваническим покрытием неизменно высокого качества. CBN имеет значительное преимущество перед алмазом в качестве шлифовального материала с точки зрения его термической стабильности. Алмаз сильно теряет твердость при температуре около 700°C, в то время как твердость CBN остается практически неизменной даже при температуре выше 1000°C. Как и в случае с алмазом, режущие кромки шлифовальных частиц на инструментах из CBN с гальваническим покрытием во время использования постоянно самозатачиваются за счет разрушения зерна.

Инструмент CBN с гальваническим покрытием

Описание

Диски с CBN и гальваническим покрытием лучше всего подходят для операций подготовительной обработки в серийном производстве.

Основные преимущества:

- Не требует периодической правки (нет дополнительных затрат)
- Огромная абразивная производительность


Мы представляем:

- диски фасонно-шлифовальные для использования в автомобилестроении и машиностроении
- шлифовальные круги для обработки лезвий и чистой обработки любых профилей
- профильные диски для снятия заусенцев и грубой шлифовки
- специальные шлифовальные круги для использования в медицинской промышленности

Важно

Данная продукция разрабатывается по индивидуальному запросу. После размещения заказа мы предоставляем рабочие чертежи для согласования и только после этого начинается производство инструмента в металле.





Отрезные и зачистные круги на бакелитовой связке

Отрезные круги – один из самых распространенных видов абразивного инструмента, применяемых как для ручной, так и для стационарной металлообработки (резка листа, трубы, прутка, разнообразного проката и других изделий). Каждый такой круг состоит из абразивного зерна, связующей смолы и армирующей сетки. От этих трех составляющих зависит эффективность и надежность круга.

Зачистные круги используются для ручного шлифования сварных швов, удаления ржавчины, зачистки поверхности перед сваркой и других операций, требующих повышенной агрессивности абразива и большого съема материала. От отрезных кругов они отличаются большей толщиной абразивного полотна и наличием нескольких слоев армирующей сетки, обеспечивающей прочность и износостойкость инструмента.

Отрезные круги

При разработке отрезных кругов ДИПАР, специалисты компании стремились добиться максимальной прочности и стойкости при оптимальном уровне твердости, обеспечивающей быстрый, точный и безопасный рез. Идеальная балансировка и равномерный износ без выкрашивания позволяют получить максимально качественный рез без заусенцев и прижогов.

Отрезные круги изготавливаются только из высококачественных материалов с применением современных технологий. На всех стадиях производства мы контролируем качество кругов, чтобы быть уверенными в том, что наши клиенты останутся довольны продукцией ДИПАР.

При выборе круга (отрезного или зачистного) необходимо руководствоваться следующими правилами:

- назначение круга должно соответствовать типу обрабатываемого материала;
- наличие дефектов на круге (сколы, трещины, деформация) недопустимо;
- срок годности круга не должен быть превышен;
- диск должен быть подобран с учетом характеристик шлифовальной машины;
- рекомендации по технике безопасности, указанные на круге в виде пиктограмм, должны быть соблюдены.

Зачистные круги

При разработке зачистных кругов ДИПАР специалистам компании удалось добиться постоянной агрессивности и производительности при минимальном давлении на протяжении всего времени работы круга до полного износа. Такие характеристики были достигнуты благодаря использованию высококачественного абразивного зерна в сочетании с оптимальной связующей смолой и мощной армирующей сеткой.

При эксплуатации круга (отрезного или зачистного) необходимо выполнить следующие действия:

- перед началом работы круги должны быть проверены без нагрузки;
- работать кругами необходимо только в пределах рекомендованной скорости вращения;
- диск не должен подвергаться деформации;
- перегрузка УШМ и заклинивание круга могут привести к необратимым последствиям

Обозначения



A 46 T 6 BF

- | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
|---|---|---|---|---|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| 1 | Размер зерна: | 46 | Степень твердости (в алфавитном порядке): | T |
| 2 | Размер зерна: | 46 | Структура пористости (клас. от 0 до 14): | 6 |
| 3 | Степень твердости (в алфавитном порядке): | T | Связка: | BF (бакелитовая с наличием упрочняющих элементов) |
| 4 | Структура пористости (клас. от 0 до 14): | 6 | | |
| 5 | Связка: | BF (бакелитовая с наличием упрочняющих элементов) | | |

Отрезные круги ДИПАР

Отрезные круги для обработки стали

Преимущества

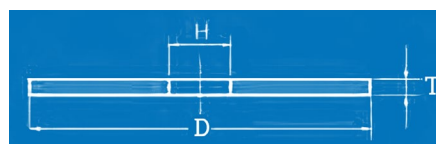
- скорость обработки за счет высокой производительности и агрессивности круга при отрезке;
- экономичность за счет высокой стойкости круга.

Обрабатываемые материалы

- Сталь

Виды обработки

- Резка жести, профиля и цельного материала



Прямое исполнение (форма 41)

D мм	T мм	H мм	Макс. допустимое число оборотов	Кол-во в упаковке	Артикул	Обозначение
125	1,0	22,23	12250	25	201011005	CD-125x1.0x22,23A46T6BF-STEEL
125	1,6	22,23	12250	25	201011015	CD-125x1.6x22,23A46T6BF-STEEL

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

Отрезные круги для обработки стали и нержавеющей стали

Преимущества

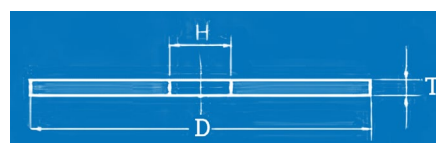
- скорость обработки за счет высокой производительности и агрессивности круга при отрезке;
- экономичность за счет высокой стойкости круга.

Обрабатываемые материалы

- Сталь
- Нержавеющая сталь

Виды обработки

- Резка жести, профиля и цельного материала



Прямое исполнение (форма 41)

D мм	T мм	H мм	Макс. допустимое число оборотов	Кол-во в упаковке	Артикул	Обозначение
125	1,0	22,23	12250	25	201011010	CD-125x1.0x22,23A46S6BF-STEEL&INOX
125	1,6	22,23	12250	25	201011020	CD-125x1.6x22,23A46Q6BF-STEEL&INOX

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

Зачистные круги ДИПАР

Зачистные круги для обработки стали

Преимущества

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

Обрабатываемые материалы

- Сталь

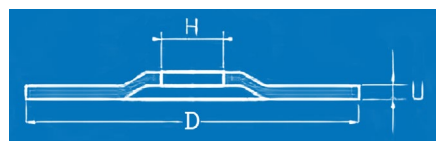
Виды обработок

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

Исполнение с поднутрением
(форма 27)

D мм	T мм	H мм	Макс. допустимое число оборотов	Кол-во в упаковке	Артикул	Обозначение
125	7,0	22,23	12250	10	201012005	GD-125x7.0x22,23A24S3BF-STEEL

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



Зачистные круги для обработки стали и нержавеющей стали

Преимущества

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

Обрабатываемые материалы

- Сталь
- Нержавеющая сталь

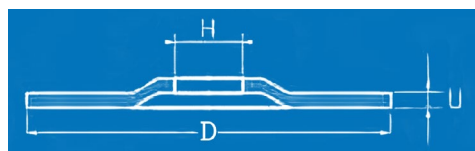
Виды обработок

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

Исполнение с поднутрением
(форма 27)

D мм	T мм	H мм	Макс. допустимое число оборотов	Кол-во в упаковке	Артикул	Обозначение
125	7,0	22,23	12250	10	201012010	GD-125x7.0x22,23A24Q3BF-STEEL&INOX

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





Сверла

Сверла ДИПАР из быстрорежущей стали изготавливаются из высококачественных инструментальных материалов. Для обработки спиральной канавки используется два основных способа - шлифовка и роликовая прокатка.

Сверла доступны в следующих исполнениях:

- Средняя серия, цилиндрический хвостовик, материал HSS, катанные спиральные канавки;
- Средняя серия, цилиндрический хвостовик, материал HSS-Co5, шлифованные спиральные канавки;
- Средняя серия, хвостовик Конус Морзе, материал HSS, катанные спиральные канавки;
- Длинная серия, цилиндрический хвостовик, материал HSS, катанные спиральные канавки.

Центровочные сверла

Центровочные сверла ДИПАР, относящиеся к категории режущих инструментов, предназначены для выполнения центрирующих отверстий перед операцией сверления в черных и цветных металлах, а также других материалах.

Рекомендации по использованию центровочных сверл

Центровочные сверла ДИПАР представлены двумя сериями по материалу изготовления:

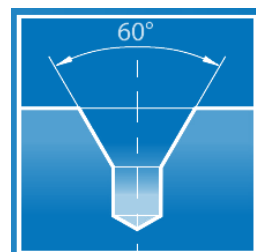
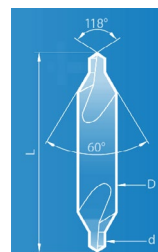
- из высококачественной быстрорежущей стали HSS;
- из твердого сплава.

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					
	1000-1300 Н/мм ²	10÷15					
Нержавеющая сталь, титановые сплавы		6÷10	0,04	0,06	0,12	0,18	0,25
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					
	1000-1300 Н/мм ²	25÷40					
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

Комбинированные центровочные сверла HSS

DIN 333 A

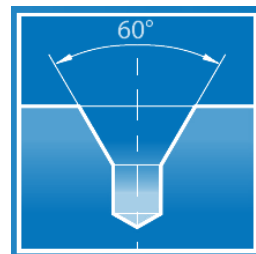
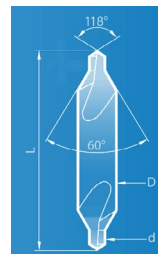


D мм	d мм	L мм	Артикул	Мин. кол-во в уп., шт.	Обозначение
3,15	0,5	25,0	305010001	10	CCD-HSS-DIN333A-3,15x0,5
3,15	0,8	25,0	305010002	10	CCD-HSS-DIN333A-3,15x0,8
3,15	1,0	31,5	305010003	10	CCD-HSS-DIN333A-3,15x1
3,15	1,25	31,5	305010004	10	CCD-HSS-DIN333A-3,15x1,25
4,0	1,6	35,5	305010005	10	CCD-HSS-DIN333A-4x1,6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

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

Комбинированные центровочные сверла из твердого сплава

DIN 333 A



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

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

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 3-5xD.

Обрабатываемые материалы:

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

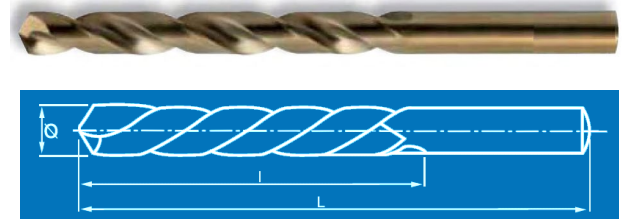
Характеристики

Обозначение	Артикул	Диаметр, мм	Длина рабочей части, мм	Общая длина, мм	Мин. кол-во в уп., шт
TD-UM-HSS-1,0	301001001	1,0	12	34	10
TD-UM-HSS-1,5	301001002	1,5	18	40	10
TD-UM-HSS-1,6	301001003	1,6	20	43	10
TD-UM-HSS-1,8	301001004	1,8	22	46	10
TD-UM-HSS-2,0	301001005	2,0	24	49	10
TD-UM-HSS-2,1	301001006	2,1	24	49	10
TD-UM-HSS-2,2	301001007	2,2	28	53	10
TD-UM-HSS-2,4	301001008	2,4	30	57	10
TD-UM-HSS-2,5	301001009	2,5	30	57	10
TD-UM-HSS-2,7	301001010	2,7	33	61	10
TD-UM-HSS-3,0	301001011	3,0	33	61	10
TD-UM-HSS-3,2	301001012	3,2	36	65	10
TD-UM-HSS-3,3	301001013	3,3	36	65	10
TD-UM-HSS-3,4	301001014	3,4	39	70	10
TD-UM-HSS-3,5	301001015	3,5	39	70	10
TD-UM-HSS-3,8	301001016	3,8	43	75	10
TD-UM-HSS-4,0	301001017	4,0	43	75	10
TD-UM-HSS-4,1	301001018	4,1	43	75	10
TD-UM-HSS-4,2	301001019	4,2	43	75	10
TD-UM-HSS-4,3	301001020	4,3	47	80	10
TD-UM-HSS-4,5	301001021	4,5	47	80	10
TD-UM-HSS-4,7	301001022	4,7	47	80	10
TD-UM-HSS-4,8	301001023	4,8	52	86	10
TD-UM-HSS-4,9	301001024	4,9	52	86	10
TD-UM-HSS-5,0	301001025	5,0	52	86	10
TD-UM-HSS-5,1	301001026	5,1	52	86	10
TD-UM-HSS-5,2	301001027	5,2	52	86	10
TD-UM-HSS-5,5	301001028	5,5	57	93	10
TD-UM-HSS-6,0	301001029	6,0	57	93	10
TD-UM-HSS-6,2	301001030	6,2	63	101	10
TD-UM-HSS-6,5	301001031	6,5	63	101	10

Обозначение	Артикул	Диаметр, мм	Длина рабочей части, мм	Общая длина, мм	Мин. кол-во в уп., шт
TD-UM-HSS-6,6	301001032	6,6	63	101	10
TD-UM-HSS-6,7	301001033	6,7	63	101	10
TD-UM-HSS-6,8	301001034	6,8	69	109	10
TD-UM-HSS-7,0	301001035	7,0	69	109	10
TD-UM-HSS-7,2	301001036	7,2	69	109	10
TD-UM-HSS-7,4	301001037	7,4	69	109	10
TD-UM-HSS-7,5	301001038	7,5	69	109	10
TD-UM-HSS-8,0	301001039	8,0	75	117	10
TD-UM-HSS-8,5	301001040	8,5	75	117	10
TD-UM-HSS-9,0	301001041	9,0	81	125	10
TD-UM-HSS-9,5	301001042	9,5	81	125	10
TD-UM-HSS-10,0	301001043	10,0	87	133	5
TD-UM-HSS-10,2	301001044	10,2	87	133	5
TD-UM-HSS-10,5	301001045	10,5	87	133	5
TD-UM-HSS-11,0	301001046	11,0	94	142	5
TD-UM-HSS-11,5	301001047	11,5	101	142	5
TD-UM-HSS-12,0	301001048	12,0	101	151	5
TD-UM-HSS-12,5	301001049	12,5	101	151	5
TD-UM-HSS-13,0	301001050	13,0	101	151	1
TD-UM-HSS-14,0	301001051	14,0	108	160	1
TD-UM-HSS-15,0	301001052	15,0	114	169	1
TD-UM-HSS-16,0	301001053	16,0	120	178	1
TD-UM-HSS-17,5	301001054	17,5	130	191	1
TD-UM-HSS-18,0	301001055	18,0	130	191	1
TD-UM-HSS-20,0	301001056	20,0	140	205	1

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

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

Характеристики

Обозначение	Артикул	Диаметр, мм	Длина рабочей части, мм	Общая длина, мм	Мин. кол-во в уп., шт
TD-UM-HSSCO5-1,0	301003001	1,0	12	34	10
TD-UM-HSSCO5-1,6	301003002	1,6	20	43	10
TD-UM-HSSCO5-2,0	301003003	2,0	24	49	10
TD-UM-HSSCO5-2,1	301003004	2,1	24	49	10
TD-UM-HSSCO5-2,5	301003005	2,5	30	57	10
TD-UM-HSSCO5-3,0	301003006	3,0	33	61	10
TD-UM-HSSCO5-3,3	301003007	3,3	36	65	10
TD-UM-HSSCO5-3,5	301003008	3,5	39	70	10
TD-UM-HSSCO5-4,0	301003009	4,0	43	75	10
TD-UM-HSSCO5-4,1	301003010	4,1	43	75	10
TD-UM-HSSCO5-4,2	301003011	4,2	43	75	10
TD-UM-HSSCO5-4,5	301003012	4,5	47	80	10
TD-UM-HSSCO5-4,9	301003013	4,9	52	86	10
TD-UM-HSSCO5-5,0	301003014	5,0	52	86	10
TD-UM-HSSCO5-5,1	301003015	5,1	52	86	10
TD-UM-HSSCO5-5,2	301003016	5,2	52	86	10
TD-UM-HSSCO5-5,5	301003017	5,5	57	93	10
TD-UM-HSSCO5-6,0	301003018	6,0	57	93	10
TD-UM-HSSCO5-6,5	301003019	6,5	63	101	10
TD-UM-HSSCO5-6,6	301003020	6,6	63	101	10
TD-UM-HSSCO5-6,8	301003021	6,8	69	109	10
TD-UM-HSSCO5-7,0	301003022	7,0	69	109	10
TD-UM-HSSCO5-7,4	301003023	7,4	69	109	10
TD-UM-HSSCO5-8,0	301003024	8,0	75	117	10
TD-UM-HSSCO5-8,5	301003025	8,5	75	117	10
TD-UM-HSSCO5-10,0	301003026	10,0	87	133	5
TD-UM-HSSCO5-10,2	301003027	10,2	87	133	5
TD-UM-HSSCO5-11,0	301003028	11,0	94	142	5
TD-UM-HSSCO5-12,0	301003029	12,0	101	151	5

Пример для заказа: TD-UM-HSSCO5-1,0 арт.301003001

Спиральное сверло HSS C с хвостовиком конус Морзе



Описание:

Спиральное сверло HSS общего назначения по DIN 345, направление резания – правое, исполнение хвостовика – конус Морзе, угол при вершине 118°, глубина сверления 5xD.

Обрабатываемые материалы:

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

Характеристики

Обозначение	Артикул	Диаметр, мм	Длина рабочей части, мм	Общая длина, мм	Конус Морзе	Мин. кол-во в уп., шт
TDKM-UM-HSS-12,0	301002001	12	101	182	1	5
TDKM-UM-HSS-14,0	301002002	14	108	189	1	1
TDKM-UM-HSS-14,5	301002003	14,5	114	212	2	1
TDKM-UM-HSS-15,0	301002004	15	114	212	2	1
TDKM-UM-HSS-16,0	301002005	16	120	218	2	1
TDKM-UM-HSS-17,0	301002006	17	125	223	2	1
TDKM-UM-HSS-17,5	301002007	17,5	130	228	2	1
TDKM-UM-HSS-18,0	301002008	18	130	228	2	1
TDKM-UM-HSS-20,0	301001209	20	140	238	2	1
TDKM-UM-HSS-21,0	301002010	21	145	243	2	1
TDKM-UM-HSS-22,0	301002011	22	150	248	2	1
TDKM-UM-HSS-24,0	301002012	24	160	281	3	1
TDKM-UM-HSS-26,0	301002013	26	165	286	3	1
TDKM-UM-HSS-27,5	301002014	27,5	170	291	3	1
TDKM-UM-HSS-28,0	301002015	28	170	291	3	1

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

Спиральное сверло HSS удлиненной серии с цилиндриче- ским хвостовиком



Описание:

Спиральное сверло HSS общего назначения по DIN 340, удлиненная 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


Характеристики

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

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
Титан	5-10	800-1600	550-1100	400-800	320-640	260-520	200-400	160-320	130-260	100-200	80-160



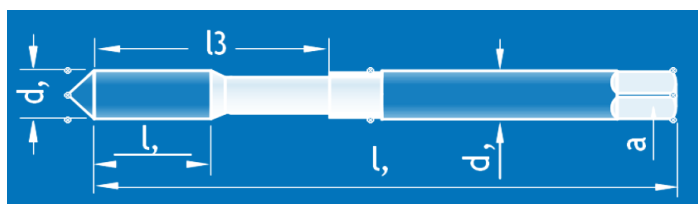
Машинные метчики

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

Машинные метчики ДИПАР

Метчики из быстрорежущей стали с кобальтом

Серия МТ-122



Серия МТ-124



Описание:

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

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

Характеристики

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

Пример для заказа: МТ-122М5 арт.401001001

Концевые фрезы

ДИПАР — линейка высококачественных твердосплавных концевых фрез, представляющих собой производительное, эффективное и исключительно надежное решение для задач фрезерования. В номенклатуре представлены фрезы для черновой и чистовой обработки в различных областях применения.

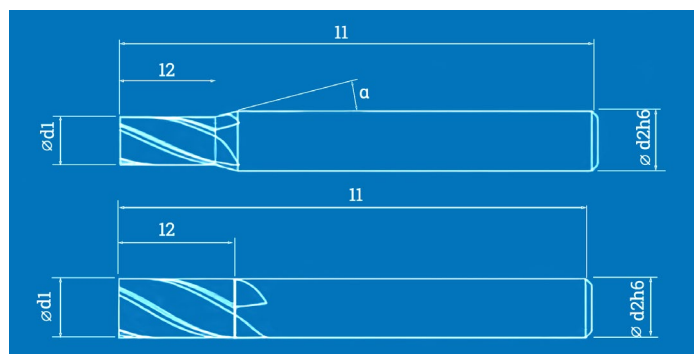
Стойкость и производительность инструмента ДИПАР дополнительно увеличена за счет нанесения серии покрытий, которые не только продлевают ресурс инструмента, но и позволяют увеличить скорости резания. Концевые твердосплавные фрезы ДИПАР являются оптимальным выбором в соотношении цена/качество.

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.



Характеристики

Номер артикула	$\varnothing d1$	$\varnothing d2$	L1	L2	z	α
ФК 101.020.04	2	4	40	4	4	15°
ФК 101.030.04	3	4	50	6	4	15°
ФК 101.040.04	4	4	60	8	4	
ФК 101.050.04	5	5	60	10	4	
ФК 101.060.04	6	6	70	12	4	
ФК 101.080.04	8	8	70	16	4	
ФК 101.100.04	10	10	70	20	4	
ФК 101.120.04	12	12	90	24	4	
ФК 101.160.04	16	16	90	32	4	
ФК 101.200.04	20	20	90	40	4	

Пример для заказа: ФК101.020.04

Допуски

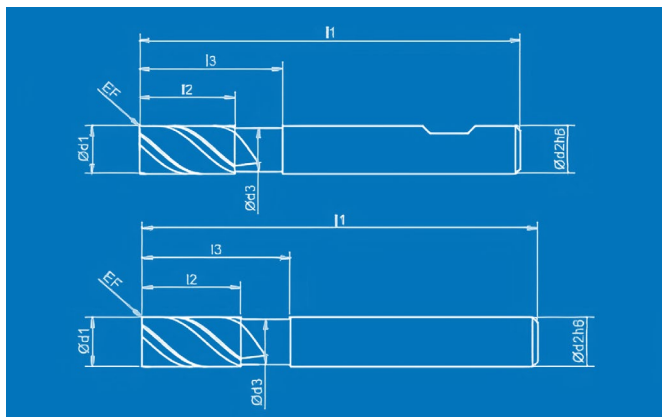
$\varnothing d1 < d2$	$\varnothing d1 = d2 \leq \varnothing 12$	$\varnothing d1 = d2 > \varnothing 12$
+0,00/-0,015	-0,015/-0,03	-0,015/-0,03

ФК 102

Твердосплавная универсальная фреза 3 зуба

Описание:

Серия ФК102 с обнижением и радиусом 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.



Характеристики

Номер артикула	Ø d1	Ø d2	Ø d3	L1	L2	L3	z	EF	α
ФК102.060.03	6	6	5,8	60	13	20	3	0.1x45	15°
ФК102.080.03	8	8	7,8	70	19	25	3	0.2x45	15°
ФК102.100.03	10	10	9,8	80	22	30	3	0.3x45	
ФК102.120.03	12	12	11,7	80	26	35	3	0.4x45	

Пример для заказа: ФК102.060.03

Допуски

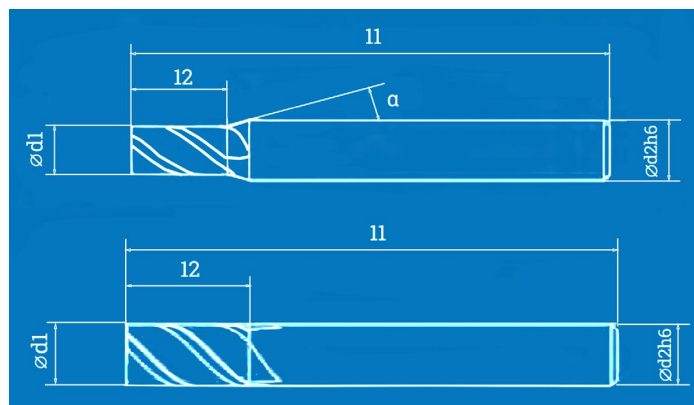
Ø d1 < d2	Ø d1 = d2 ≤ Ø 12	Ø d1 = d2 > Ø 12	Ø d3	EF
+0,00/-0,015	-0,015/-0,03	-0,02/-0,035	+0,00/-0,05	±0.05

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.



Характеристики

Номер артикула	$\varnothing d1$	$\varnothing d2$	L1	L2	z	α
ФК 701.020.03	2	4	40	4	3	15°
ФК 701.030.03	3	4	50	6	3	15°
ФК 701.040.03	4	4	60	8	3	
ФК 701.050.03	5	5	60	10	3	
ФК 701.060.03	6	6	70	12	3	
ФК 701.080.03	8	8	70	16	3	
ФК 701.100.03	10	10	70	20	3	
ФК 701.120.03	12	12	90	24	3	
ФК 701.160.03	16	16	90	32	3	
ФК 701.200.03	20	20	108	40	3	

Пример для заказа: ФК701.020.03

Допуски

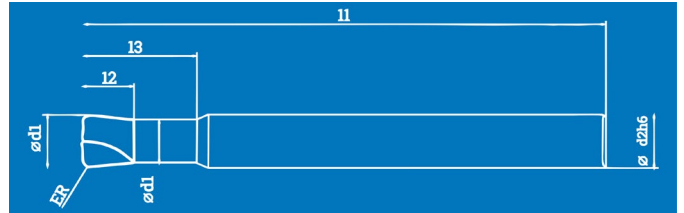
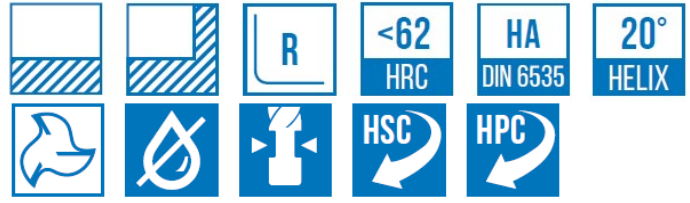
$\varnothing d1 < d2$	$\varnothing d1 = d2 \leq \varnothing 12$	$\varnothing d1 = d2 > \varnothing 12$
+0,00/-0,015	-0,015/-0,03	-0,02/-0,035

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.



Характеристики

Номер артикула	$\varnothing d1$	$\varnothing d2$	$\varnothing d3$	L1	L2	L3	z	ER
ФК801.060.03.P004	6	6	5	70	2,5	30	3	0,4
ФК801.080.03.P006	8	8	7	70	3	30	3	0,6
ФК801.100.03.P007	10	10	9	70	3	30	3	0,7
ФК801.120.03.P009	12	12	11	70	4,5	30	3	0,9

Пример для заказа: ФК801.060.03.P004

Допуски

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

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

