

# INTER-DIAMENT®

oferuje:

- ściernice z elektrokorundu i węgla krzemu o spoiwie ceramicznym;
- ściernice borazonowe o spoiwie ceramicznym;
- ściernice diamentowe i borazonowe o spoiwie żywicznym;
- ściernice diamentowe i borazonowe o spoiwie galwanicznym;
- ściernice do ostrzenia narzędzi z PCD i PCBN;
- skrawające narzędzia kompozytowe;
- obciążacze diamentowe.

# INTER-DIAMENT®

## Nowość!

### Ostrzenie pił

tarczowych z ostrzami z węgla spiekanego nigdy nie było **tak wydajne jak teraz!**

## Wysokowydajne ściernice do ostrzenia pił tarczowych

### SUPER

### ATUT

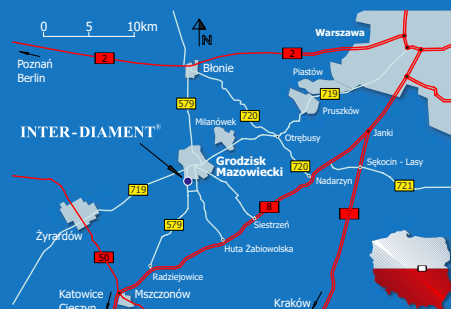


INTER-DIAMENT® Sp.j.

ul. Chelmońskiego 30  
05-825 Grodzisk Mazowiecki  
Polska

tel. +48 22 755 69 83  
tel./fax. +48 22 755 58 78  
fax. +48 22 724 30 37

email: [inter@inter-diamant.com.pl](mailto:inter@inter-diamant.com.pl)  
[www.inter-diamant.com.pl](http://www.inter-diamant.com.pl)



wydanie II 01.2007

## Dlaczego jest to możliwe?

Dzięki zastosowaniu ziarna diamentowego wysokiej jakości i specjalnego spoiwa możliwe jest uzyskanie znacznego skrócenia czasu obróbki czyli **wzrostu wydajności ostrzenia**.

## Czego jeszcze można oczekiwać?

Istotną korzyścią jest poprawa jakości szlifowanej powierzchni wpływającą na **wzrost trwałości ostrza piły**. Wysoka wytrzymałość ściernicy gwarantuje stabilną i efektywną pracę. Dobre zamocowanie warstwy ścierniczej na korpusie zapewnia bezpieczną i bezawaryjną eksploatację.

## Koniec problemów z ostrzeniem drobnozębnych pił!

Dzięki specjalnemu profilowi warstwy roboczej zastosowanemu w ściernicy **SUPER** możliwe stało się ostrzenie pił o bardzo drobnej podziałce.

**Ostrzenie pił dla przemysłu meblowego jest teraz łatwiejsze niż kiedykolwiek!**

## Silny ATUT w ostrzeniu

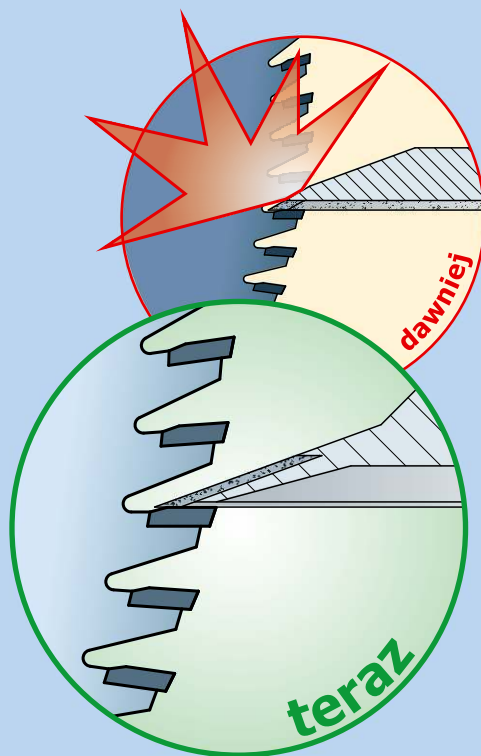
**ATUT** jest następcą popularnej ściernicy VB8. Umożliwia osiągnięcie wydajności nieporównywalnej ze swoim poprzednikiem.

## Jakie stosować parametry ostrzenia?

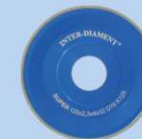
Aby móc w pełni wykorzystać możliwości ściernicy zalecamy stosowanie chłodzenia podczas ostrzenia oraz następujących parametrów obróbki:

### Parametry ostrzenia

<b>Prędkość szlifowania</b>	15÷20 m/s na sucho 20÷40 m/s na mokro
<b>Naddatek</b>	0,05÷0,2 mm
<b>Posuw</b>	2÷5 mm/s

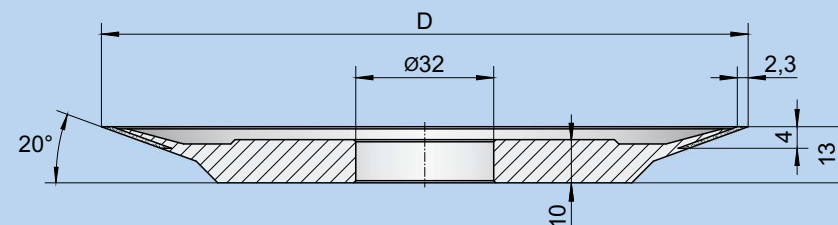


# SUPER



### Zalecane parametry

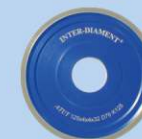
Wielkość ziarna	Koncentracja
<b>D46</b>	<b>K125</b>
<b>D76</b>	<b>K125</b>



### Info

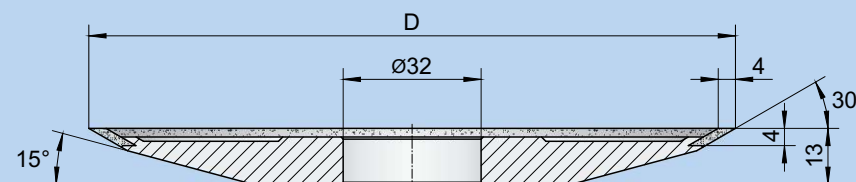
Dostępne średnice: **Ø125, Ø150, Ø160, Ø200**  
Zastosowanie: **Akemat, Vollmer Biberach, Walter**  
Przykład zamówienia: **SUPER 125x2,3x4x32 D76 K125 SBm**

# ATUT



### Zalecane parametry

Wielkość ziarna	Koncentracja
<b>D46</b>	<b>K125</b>
<b>D76</b>	<b>K125</b>



### Info

Dostępne średnice: **Ø100, Ø125, Ø150**  
Zastosowanie: **Akemat, Vollmer Biberach, Walter**  
Przykład zamówienia: **ATUT 150x4x4x32 D46 K125 SBm**