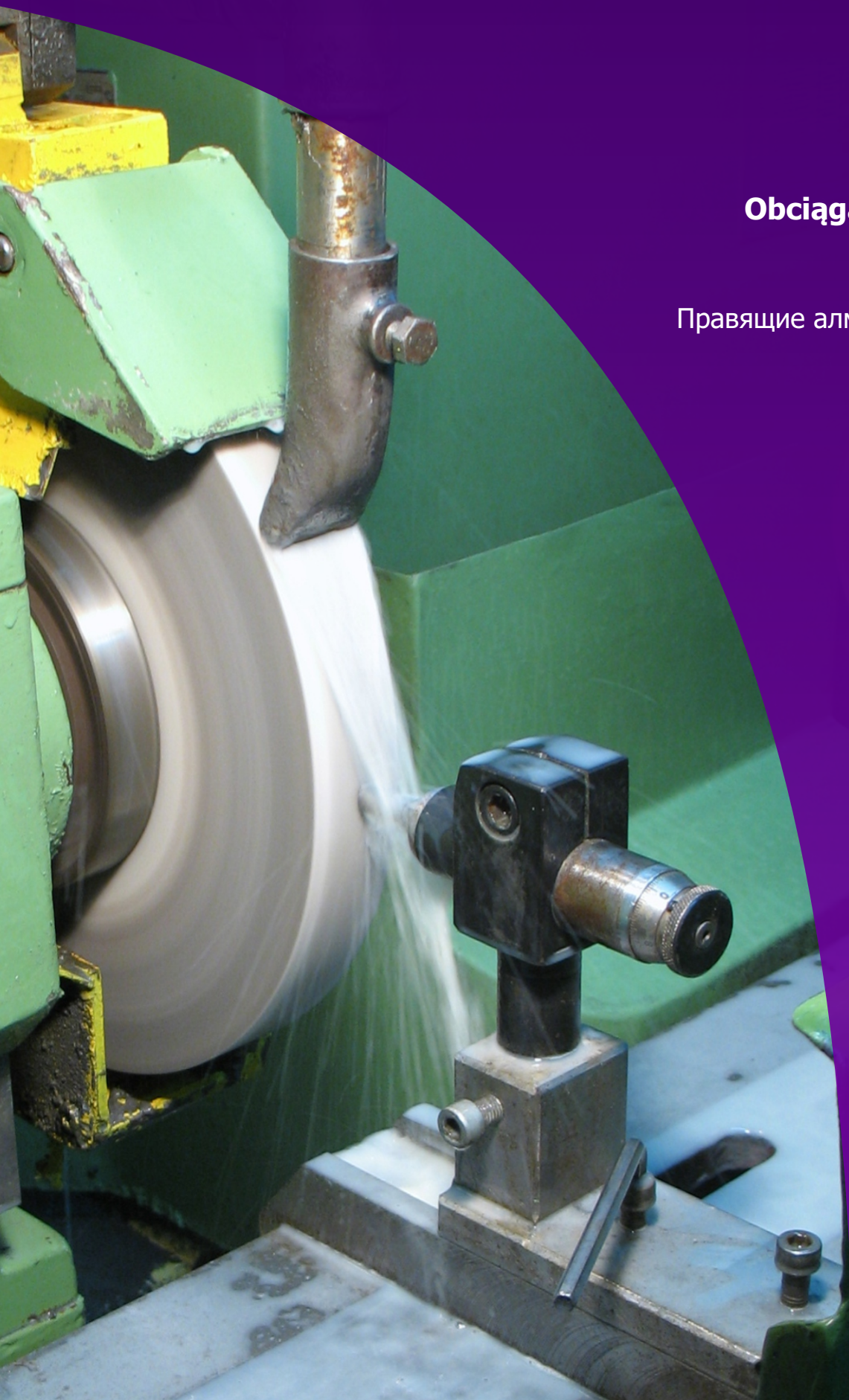


# INTER-DIAMENT®

**Katalog**  
**Obciążacze diamentowe**

**Каталог**  
**Правящие алмазные инструменты**



## Obciążacze diamentowe jednoziarniste

Правящие алмазные однокристалльные инструменты

### Informacje ogólne

#### Zastosowanie obciążacza

Jednoziarniste obciążacze diamentowe znajdują zastosowanie w procesach profilowania i ostrzenia ściernic z elektrokorundu i węgla krzemu o spoiwie ceramicznym. Nie należy ich stosować do obciążania ściernic z materiałów super-twardych (diament, borazon).

#### Konstrukcja obciążacza

Obciążacz składa się z oprawki oraz osadzonego w niej kryształu diamentu technicznego w kształcie ośmio- lub dwunastościanu. Kryształ diamentu jest wlutowany do oprawki ze stali konstrukcyjnej za pomocą spoiwa srebrnego.

### Информация общая

#### Применение правящего инструмента

Однокристалльный правящий алмазный инструмент находит применение в процессах профилирования и вскрытия кругов из электrokорунда и карбида кремния на связке керамической. Не следует его применять для правки кругов из сверхтвердых материалов (алмаза, боразона).

#### Конструкция правящего инструмента

Правящий инструмент состоит из оправки с установленным в ней кристаллом технического алмаза или кристаллами в количестве восьми или двенадцати штук. Кристалл алмаза припаивается к оправке из конструкционной стали с помощью серебряного припоя.

### Dobór obciążacza

#### Dobór wielkości kryształu diamentu

Wielkość kryształu diamentu w obciążaczu jednoziarnistym należy dobierać w zależności od wielkości ziarna ściernego oraz od średnicy i szerokości używanej ściernicy. Wielkość kryształu diamentu wystającego z oprawki obciążacza musi być około dwa razy większa od wielkości ziarna ściernego obciążanej ściernicy.

#### Przykład doboru

Aby dobrać wielkość kryształu do obciążania ściernicy o średnicy  $D = 300$  mm oraz szerokości  $H = 45$  mm należy ustalić miejsce przecięcia prostych na wykresie – patrz przykład. Po odczytaniu otrzymujemy, że prawidłowo dobrany obciążacz powinien mieć kryształ diamentu o wielkości  $0,75 \div 1,00$  kr.

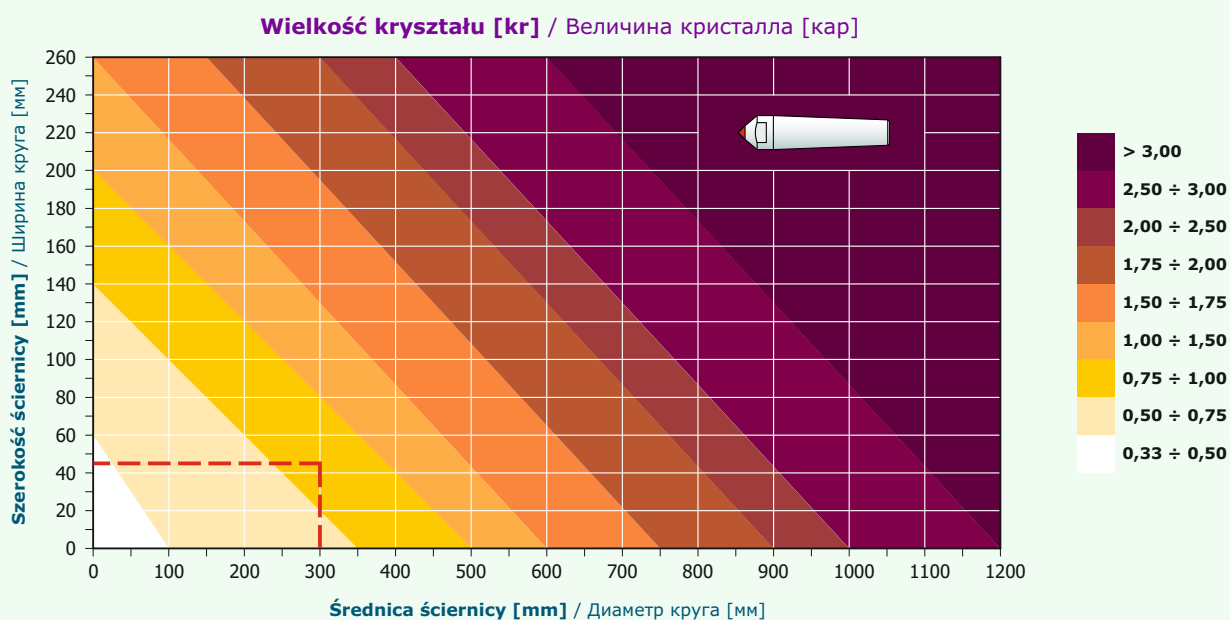
### Выбор инструмента

#### Подбор величины алмазного кристалла

Величину кристалла алмаза в правящем однокристалльном инструменте необходимо подбирать в зависимости от величины абразивного зерна, а также от диаметра и ширины обрабатываемого круга. Величина выступления кристалла алмаза из оправки правящего инструмента должна быть примерно в 2 раза больше величины абразивного зерна обрабатываемого круга.

#### Пример подбора

Чтобы подобрать величину кристалла для правки круга диаметром  $D = 300$  мм, шириной  $H = 45$  мм, необходимо установить место точки пересечения прямых на графике см. пример. Правильно подобранный правящий инструмент, должен иметь кристалл алмаза общей массой  $0,75 \div 1,00$  карат.



## Уżytkowanie obciążacza

### Warunki prawidłowej eksploatacji

Z uwagi na kruchość kryształu diamentu proces obciążania ściernicy należy prowadzić płynnymi ruchami, bez szarpnięć i uderzeń.

Profilowanie i ostrzenie ściernicy należy zaczynać od największej i najbardziej zdeformowanej jej części.

### Parametry obróbki

Obciążanie ściernicy przeprowadza się wstępnie i wykańczająco stosując za każdym razem od dwóch do trzech przejść. Parametry obciążania podane są w opisie każdego typu obciążacza.

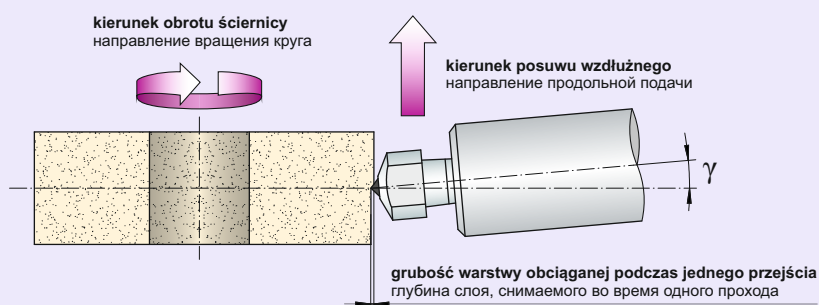
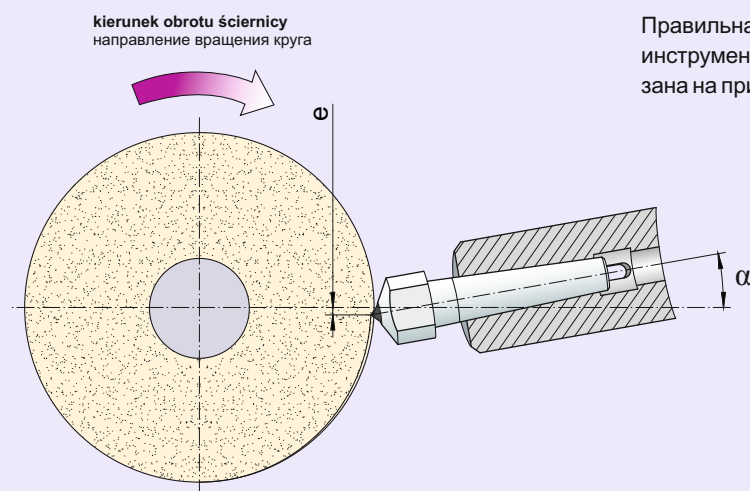
### Chłodzenie

Podczas obciążania szczególną uwagę należy przykładać do chłodzenia obciążacza. Proces obciążania należy rozpoczynać przy ustalonym intensywnym chłodzeniu obciążania oraz przy obracającej się ściernicy. Włączenie przepływu chłodziwa po rozpoczęciu obciążania wiąże się z ryzykiem zniszczenia obciążacza.

Podczas obciążania ściernic kryształ diamentu ulega stopniowemu zużyciu, przez co wzrasta obszar jego kontaktu z obrabianą ściernicą. Powoduje to zwiększenie wydzielania się ciepła w strefie kontaktu. W celu maksymalnego wydłużenia żywotności obciążacza należy zwiększać intensywność chłodzenia wraz ze wzrostem jego zużycia.

### Ustawienie

Prawidłowe ustawienie obciążacza jednoziarnistego względem obciążanej ściernicy prezentuje poniższy rysunek:



## Использование инструментов

### Условия правильной эксплуатации

Из-за хрупкости кристалла алмаза процесс правки необходимо проводить плавными движениями без рывков и ударов.

Профилирование и заострение (вскрытие) круга необходимо начинать от наибольшей и наиболее сдеформированной его части.

### Параметры обработки

Правку круга необходимо заканчивать каждый раз 2+3 выхаживаниями.

Параметры правящего инструмента приводятся в описании, прилагаемому к каждому типу правящего инструмента.

### Охлаждение

Во время правки особое внимание необходимо уделить охлаждению правящего инструмента. Процесс правки необходимо проводить при интенсивном охлаждении, как правящего инструмента, так и вращаемого круга.

Прерывание потока охлаждения после начала правки связано с риском разрушения правящего инструмента.

В процессе правки круга кристалл алмаза подвергается тепловому воздействию вследствие контакта с обрабатываемым кругом через снимаемый с его поверхности слой.

Это приводит к увеличению выделения тепла в зоне контакта. С целью максимального повышения стойкости правящего инструмента следует применять интенсивное охлаждение, увеличение интенсивности охлаждения приводит к увеличению надежности правящего инструмента.

### Установка

Правильная установка правящего однокристалльного инструмента относительно обрабатываемого круга показана на приведенном ниже рисунке:

Тип обciążacza Тип инструмента	$\alpha$	$e$
M1010	$5^{\circ} \pm 15^{\circ}$	1+3 mm (мм)
M1020	$5^{\circ} \pm 15^{\circ}$	1+3 mm (мм)
M1040	$5^{\circ} \pm 15^{\circ}$	1+3 mm (мм)
M3500	$0^{\circ} \pm 5^{\circ}$	0 mm (мм)

Тип обciążacza Тип инструмента	$\gamma$
M1010	$0^{\circ} \pm 20^{\circ}$
M1020	$0^{\circ} \pm 20^{\circ}$
M1040	$0^{\circ} \pm 20^{\circ}$
M3500	$0^{\circ}$

**Obciążacz diamentowy jednoziarnisty nieszlifowany bez kołnierza**

Алмаз в оправе однокристалльный нешлифованный без фланца

**M1010**

Typ obciążacza / Тип инструмента

Parametry obciążacza / Параметры инструмента

cecha / средняя	masa kryształu / масса кристалла
0,25	0,21 ± 0,25 kr
0,35	0,26 ± 0,35 kr
0,50	0,36 ± 0,50 kr
0,75	0,51 ± 0,75 kr
1,00	0,76 ± 1,00 kr
1,25	1,01 ± 1,25 kr

stożek Morse'a 1 / конус Морзе № 1

kryształ diamentu / кристалл алмаза

40

50

Ø12,065

Parametry obróbki / Параметры обработки

posuw wzdłużny / 1 obrót / продольная подача / 1 оборот	grubość warstwy obciążanej / толщина правящего слоя
0,03 ± 0,10 mm/obr (мм/об)	0,01 ± 0,03 mm (мм)

Przykład zamówienia / Пример заказа

cecha / средняя

**M1010 0,50**

**M1010 1,25**

**Obciążacz diamentowy jednoziarnisty nieszlifowany z kołnierzem**

Алмаз в оправе однокристалльный нешлифованный с фланцем

**M1020**

Typ obciążacza / Тип инструмента

Parametry obciążacza / Параметры инструмента

cecha / средняя	masa kryształu / масса кристалла
1,50	1,26 ± 1,50
1,75	1,51 ± 1,75
2,00	1,76 ± 2,00
2,25	2,01 ± 2,25
2,50	2,26 ± 2,50
2,75	2,51 ± 2,75
3,00	2,76 ± 3,00
3,25	3,01 ± 3,25
3,50	3,26 ± 3,50
3,75	3,51 ± 3,75
4,00	3,76 ± 4,00

stożek Morse'a 1 / конус Морзе № 1

kryształ diamentu / кристалл алмаза

41

61,5

Ø18

Parametry obróbki / Параметры обработки

posuw wzdłużny / 1 obrót / продольная подача / 1 оборот	grubość warstwy obciążanej / толщина правящего слоя
0,05 ± 0,15 mm/obr (мм/об)	0,01 ± 0,03 mm (мм)

Przykład zamówienia / Пример заказа

cecha / средняя

**M1020 2,25**

**M1020 3,75**

## Obciągacz diamentowy jednoziarnisty nieszlifowany z chwytem walcowym

Алмаз в оправе однокристалльный нешлифованный цилиндрический

**M1040**

Typ obciągacza / Тип инструмента

Parametry obciągacza / Параметры инструмента

cecha / средняя	masa kryształu / масса кристалла	D
0,25	0,21 ÷ 0,25	6 • 8 • 10
0,35	0,26 ÷ 0,35	6 • 8 • 10
0,50	0,36 ÷ 0,50	6 • 8 • 10
0,75	0,51 ÷ 0,75	6 • 8 • 10
1,00	0,76 ÷ 1,00	8 • 10
1,25	1,01 ÷ 1,25	10

Parametry obróbki / Параметры обработки

posuw wzdłużny / 1 obrót / продольная подача / 1 оборот	grubość warstwy obciąganej / толщина правящего слоя
0,03 ÷ 0,10 mm/obr (мм/об)	0,01 ÷ 0,03 mm (мм)

Przykład zamówienia / Пример заказа

cecha / средняя	D
M1040 0,25 - 8	
M1040 0,75 - 10	

kryształ diamentu / кристалл алмаза

## Obciągacz diamentowy promieniowy DIAFORM

Алмаз в оправе радиусный DIAFORM

**M3500**

Typ obciągacza / Тип инструмента

Parametry obciągacza / Параметры инструмента

cecha / средняя	masa kryształu / масса кристалла	R	α
0,35	0,26 ÷ 0,35	0,125 • 0,25 • 0,5	40° • 60°

Parametry obróbki / Параметры обработки

posuw wzdłużny / 1 obrót / продольная подача / 1 оборот	grubość warstwy obciąganej / толщина правящего слоя
0,03 ÷ 0,10 mm/obr (мм/об)	0,005 ÷ 0,02 mm (мм)

Przykład zamówienia / Пример заказа

cecha / средняя	R	α
M3500 DIAFORM 0,35 - 0,125x40°		
M3500 DIAFORM 0,35 - 0,25 x 60°		

kryształ diamentu / кристалл алмаза

widok z góry / представление от вершины

A (5:1)

## Obciążacze diamentowe wieloziarniste

Правящие алмазные многокристальное инструменты

### Informacje ogólne

#### Zastosowanie obciążaczy

Obciążacze diamentowe wieloziarniste wykazują się licznymi zaletami w stosunku do obciążaczy jednoziarnistych. Z uwagi na zastosowanie mniejszych kryształów diamentów o bardziej ostrych krawędziach umożliwiają osiągnięcie powierzchni ściernicy o wyższej zdolności ścierniej. Ponadto ryzyko uszkodzenia jest znacznie mniejsze, przez co ich użytkowanie jest bardziej ekonomiczne.

Obciążacze wieloziarniste można stosować do obciążania ściernic z materiałów supertwardych (diament, borazon). Wymaga to jednak znacznego (o około 5 razy) zmniejszenia zarówno posuwu wzdłużnego jak i głębokości obciążania.

#### Konstrukcja obciążacza

Obciążacz składa się z oprawki oraz osadzonej w niej wkładki zawierającej kryształy diamentu. Wkładka wykonana jest ze spoiwa metalowego (spiekane proszki metali).

### Информация общая

#### Применение правящего инструмента

Правящий алмазный многокристальный инструмент обладает несомненным преимуществом перед однокристалльным правящим инструментом. Ввиду применения кристаллов алмаза меньших размеров, возможности придания поверхности круга лучшей остроты кромок, после высокой режущей способности. Риск разрушения значительно меньше, чем однокристалльного правящего инструмента и их применение более экономично.

Многокристальный алмазный правящий инструмент можно применять для правки кругов из сверхтвердых материалов (алмаз, боразон). Однако требуется уменьшить (около 5 раз) значения продольной подачи и глубины правки.

#### Конструкция правящего инструмента

Правящий инструмент состоит из оправки, с установленной в ней вставкой, содержащей кристаллы алмаза. Вставка изготовлена из спеченных металлических порошков (связка металлическая).

### Dobór obciążacza

#### Dobór masy kryształów diamentu

Masę kryształów diamentu w obciążaczu wieloziarnistym należy dobierać w zależności od wielkości ziarna ściernego oraz od średnicy i szerokości używanej ściernicy.

#### Przykład doboru

Aby dobrać obciążacz wieloziarnisty do obciążania ściernicy o średnicy  $D = 300$  mm oraz szerokości  $H = 150$  mm należy ustalić miejsce przecięcia prostych na wykresie – patrz przykład. Po odczytaniu otrzymujemy, że prawidłowo dobrany obciążacz powinien mieć kryształy diamentu o łącznej masie  $3,50 \div 5,00$  kr.

### Выбор инструмента

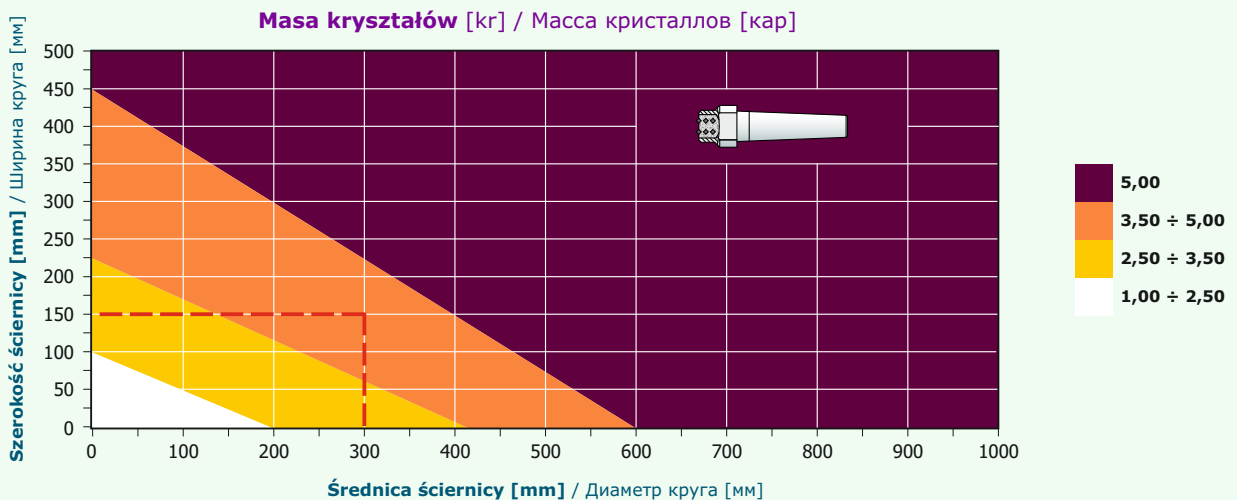
#### Подбор массы кристаллов алмаза

Массу кристаллов алмаза в правящем инструменте следует подбирать в зависимости от величины абразивного зерна круга, а также от диаметра и ширины обрабатываемого круга.

#### Пример подбора

Чтобы подобрать величину кристалла для правки круга диаметром  $D = 300$  мм, шириной  $H = 150$  мм, необходимо установить место точки пересечения прямых на графике см. пример.

Правильно подобранный правящий инструмент, должен иметь кристаллы алмазов общей массой  $3,5 \div 5,0$  карат.



## Уżytkowanie obciążaczy

### Warunki prawidłowej eksploatacji

Z uwagi na kruchość kryształów diamentu proces obciążania ściernicy należy prowadzić płynnymi ruchami, bez szarpnięć i uderzeń.

Profilowanie i ostrzenie ściernicy należy zaczynać od największej i najbardziej zdeformowanej jej części. W przypadku obciążania ściernic profilowych (np. ściernic do szlifowania gwintów) obciążanie należy zawsze prowadzić od krawędzi ostrza w kierunku powierzchni bocznych. Pozwala to wyeliminować ryzyko wykruszenia ziarn na krawędzi ściernicy.

### Parametry obróbki

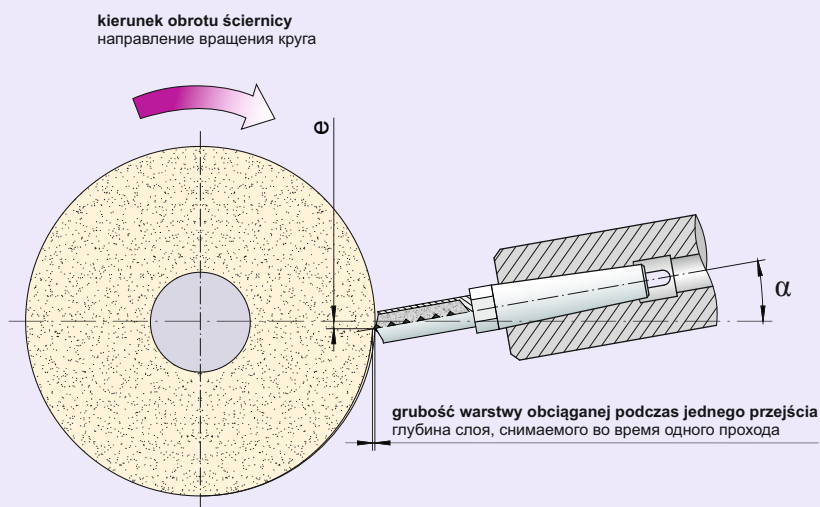
Obciążanie ściernicy przeprowadza się wstępnie i wykańczająco stosując za każdym razem od dwóch do trzech przejść. Parametry obciążania podane są w opisie każdego typu obciążacza.

### Chłodzenie

Podczas obciążania szczególną uwagę należy przykładac do chłodzenia obciążacza. Proces obciążania należy rozpocząć przy ustalonym intensywnym chłodzeniu obciążania oraz przy obracającej się ściernicy. Włączenie przepływu chłodziwa po rozpoczęciu obciążania wiąże się z ryzykiem zniszczenia obciążacza.

### Ustawienie

Prawidłowe ustawienie obciążacza wieloziarnistego względem obciążanej ściernicy prezentuje poniższy rysunek:



Typ obciążacza Тип инструмента	$\alpha$	e
M2010	$10^{\circ} \pm 15^{\circ}$	1+3 mm (мм)
M2110	$0^{\circ}$	0 mm (мм) 1+3 mm (мм)*
M2210	$0^{\circ}$	0 mm (мм)
M2220	$0^{\circ}$	0 mm (мм)

\* podczas pracy jako obciążacz jednoziarnisty

\* в процессе работы правки как однозернистым инструментом

## Использование инструментов

### Условия правильной эксплуатации

Из-за хрупкости кристалла алмаза процесс правки необходимо проводить плавными движениями без рывков и ударов.

Профилирование и заострение (вскрытие) круга необходимо начинать от наибольшей и наиболее сформированной его части. Правку профильных кругов (например, кругов для шлифования резьбы) следует проводить от острого края (кромки) в направлении боковых поверхностей. Это позволяет исключить риск выкрашивания зерен на краях (кромках) круга.

### Параметры обработки

Правку круга необходимо заканчивать каждый раз 2+3 выхаживаниями.

Параметры правящего инструмента приводятся в описании, прилагаемому к каждому типу правящего инструмента.

### Охлаждение

Во время правки особое внимание необходимо уделить охлаждению правящего инструмента. Процесс правки необходимо проводить при интенсивном охлаждении, как правящего инструмента, так и вращаемого круга.

Прерывание потока охлаждения после начала правки связано с риском разрушения правящего инструмента.

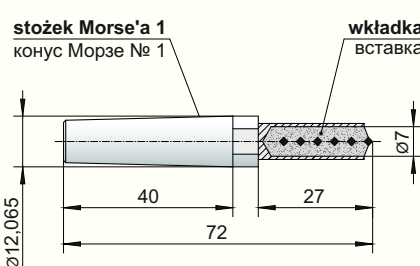
### Установка

Правильная установка правящего инструмента во время правки круга представлена на ниже приведенном рисунке:

**Obciążacz diamentowy wieloziarnisty szeregowy**

Алмаз в оправе многокристальный однорядный

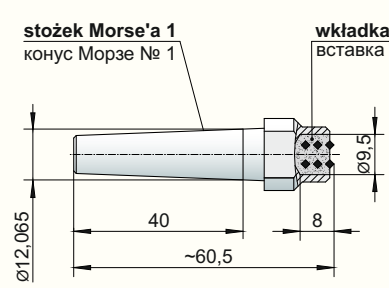
**M2010**

Typ obciążacza Тип инструмента	Parametry obciążacza / Параметры инструмента	
	cecha / средняя	masa kryształów / масса кристаллов
	1,00	1,00
	Parametry obróbki Параметры обработки	
	posuw wzdłużny / 1 obrót продольная подача / 1 оборот	grubość warstwy obciążanej толщина правящего слоя
	0,03 ± 0,10 mm/obr (мм/об)	0,01 ± 0,03 mm (мм)
Przykład zamówienia Пример заказа		
	cecha средняя <b>M2010 1,00</b>	

**Obciążacz diamentowy wieloziarnisty warstwowy wielorzędowy**

Алмаз в оправе многокристальный многорядный

**M2110**

Typ obciążacza Тип инструмента	Parametry obciążacza / Параметры инструмента	
	cecha / средняя	masa kryształów / масса кристаллов
	2,00	2,00
	Parametry obróbki Параметры обработки	
	posuw wzdłużny / 1 obrót продольная подача / 1 оборот	grubość warstwy obciążanej толщина правящего слоя
	0,10 ± 0,50 mm/obr (мм/об)	0,02 ± 0,04 mm (мм)
Przykład zamówienia Пример заказа		
	cecha средняя <b>M2110 2,00</b>	



## Obciągacz diamentowy wieloziarnisty agregatowy

Алмаз в оправе многокристальный агрегатный

**M2210**

Typ obciągacza / Тип инструмента

Parametry obciągacza / Параметры инструмента

cecha / средняя	masa kryształów / масса кристаллов
2,50	2,50

**Parametry obróbki** / Параметры обработки

posuw wzdłużny / 1 obrót / продольная подача / 1 оборот	grubość warstwy obciąganej / толщина правящего слоя
0,20 ÷ 0,60 mm/obr (мм/об)	0,02 ÷ 0,04 mm (мм)

**Przykład zamówienia** / Пример заказа

cecha / средняя  
**M2210 2,50**

stożek Morse'a 1 / конус Морзе № 1

wkładka wstawka

Ø12,065

40

60

8

Ø8

## Obciągacz diamentowy wieloziarnisty agregatowy z kołnierzem

Алмаз в оправе многокристальный агрегатный с фланцем

**M2220**

Typ obciągacza / Тип инструмента

Parametry obciągacza / Параметры инструмента

cecha / средняя	masa kryształów / масса кристаллов
5,00	5,00

**Parametry obróbki** / Параметры обработки

posuw wzdłużny / 1 obrót / продольная подача / 1 оборот	grubość warstwy obciąganej / толщина правящего слоя
0,50 ÷ 1,00 mm/obr (мм/об)	0,02 ÷ 0,05 mm (мм)

**Przykład zamówienia** / Пример заказа

cecha / средняя  
**M2220 5,00**

stożek Morse'a 1 / конус Морзе № 1

wkładka wstawka

Ø12,065

40

68

11

Ø11

## Obciążacze diamentowe wieloziarniste pyłowe

Правящие алмазные многокристальные порошковые инструменты

### Informacje ogólne

#### Zastosowanie obciążaczy

Obciążacze pyłowe służą do przywracania własności skrawnych oraz nadawania wymaganego profilu ściernicom z elektrokorundu i węgla krzemowego. Szczególnie nadają się do obciążania ściernic miękkich i średnio-twardych o drobnym ziarnie a zwłaszcza do obciążania ściernic o profilach kształtowych np. do szlifowania gwintów.

Obciążacze pyłowych nie należy stosować do obciążania ściernic wykonanych z materiałów supertwardych (diament, borazon).

#### Konstrukcja obciążacza

Obciążacz składa się z oprawki oraz osadzonej w niej wkładki ze spoiwa metalowego (spiekane proszki metali) zawierającej ziarno diamentowe. Wkładka jest wlutowana do oprawki za pomocą spoiwa srebrnego do lutowania.

### Информация общая

#### Применение правящего инструмента

Правящий инструмент (порошковый) служит для вскрытия абразивных зерен круга, т.е. повышения его режущей способности, а также для придания требуемого профиля кругам из электрокорунда и карбида кремния. Особенно рекомендуется для правки мягких и средне-твердых кругов с мелким зерном и для правки профильных кругов (например, для шлифования резьбы).

Правящие инструменты (порошковые) не следует применять для правки кругов из сверхтвердых материалов (алмаза, боразона).

#### Конструкция правящего инструмента

Правящий инструмент состоит из оправки и впаиваемой в неё вставки на связке металлической (спеченной из порошков металла), содержащей алмазное зерно. Вставка впаивается в оправку с помощью серебряно-содержащего припоя.

### Dobór obciążacza

#### Dobór wielkości ziarna diamentowego

Doboru wielkości ziarna diamentowego w obciążaczu wieloziarnistym pyłowym należy dokonywać w zależności od wielkości ziarna ściernego w używanej ściernicy.

Numer ziarna obciążanej ściernicy	Wielkość ziarna w obciążaczu
36 ÷ 40	<b>D1001</b>
46 ÷ 54	<b>D851</b>
60 ÷ 70	<b>D711</b>
70 ÷ 80	<b>D601</b>
80 ÷ 90	<b>D426</b>
90 ÷ 100	<b>D356</b>
100 ÷ 120	<b>D301</b>
120 ÷ 150	<b>D251</b>
150 ÷ 180	<b>D213</b>
180 ÷ 200	<b>D181</b>
200 ÷ 220	<b>D151</b>
> 220	<b>D126</b>

### Выбор инструмента

#### Подбор величины алмазного зерна

Подбор величины алмазного зерна в многозернистом порошковым правящем инструменте необходимо осуществлять в зависимости от величины абразивного зерна обрабатываемого круга.

Величина абразивного зерна в обрабатываемом круге	Величина зерна алмаза в правящем инструменте
36 ÷ 40	<b>D1001</b>
46 ÷ 54	<b>D851</b>
60 ÷ 70	<b>D711</b>
70 ÷ 80	<b>D601</b>
80 ÷ 90	<b>D426</b>
90 ÷ 100	<b>D356</b>
100 ÷ 120	<b>D301</b>
120 ÷ 150	<b>D251</b>
150 ÷ 180	<b>D213</b>
180 ÷ 200	<b>D181</b>
200 ÷ 220	<b>D151</b>
> 220	<b>D126</b>

## Уżytkowanie obciążaczy

### Warunki prawidłowej eksploatacji

Z uwagi na kruchość kryształów diamentu proces obciążania ściernicy należy prowadzić płynnymi ruchami, bez szarpnięć i uderzeń.

Profilowanie i ostrzenie ściernicy należy zaczynać od największej i najbardziej zdeformowanej jej części. W przypadku obciążania ściernic profilowych (np. ściernic do szlifowania gwintów) obciążanie należy zawsze prowadzić od krawędzi ostrza w kierunku powierzchni bocznych. Pozwala to wyeliminować ryzyko wykruszenia ziarn na krawędzi ściernicy.

### Parametry obróbki

Obciążanie ściernicy przeprowadza się wstępnie i wykańczająco stosując za każdym razem od dwóch do trzech przejść. Parametry obciążania podane są w opisie obciążacza.

### Chłodzenie

Podczas obciążania szczególną uwagę należy przykładac do chłodzenia obciążacza. Proces obciążania należy rozpocząć przy ustalonym intensywnym chłodzeniu obciążania oraz przy obracającej się ściernicy. Włączenie przepływu chłodziwa po rozpoczęciu obciążania wiąże się z ryzykiem zniszczenia obciążacza.

### Ustawienie

Podczas pracy obciążacz powinien być ustawiony prostopadle do obrabianej powierzchni ściernicy.

## Использование инструментов

### Условия правильной эксплуатации

Из-за хрупкости кристалла алмаза процесс правки необходимо проводить плавными движениями без рывков и ударов.

Профилирование и заострение (вскрытие) круга необходимо начинать от наибольшей и наиболее сформированной его части. Правку профильных кругов (например, кругов для шлифования резьбы) следует проводить от острого края (кромки) в направлении боковых поверхностей. Это позволяет исключить риск выкрашивания зерен на краях (кромках) круга.

### Параметры обработки

Правку круга необходимо заканчивать каждый раз 2+3 выхаживаниями. Параметры правящего инструмента приводятся в описании.

### Охлаждение

Во время правки особое внимание необходимо уделить охлаждению правящего инструмента. Процесс правки необходимо проводить при интенсивном охлаждении, как правящего инструмента, так и вращаемого круга.

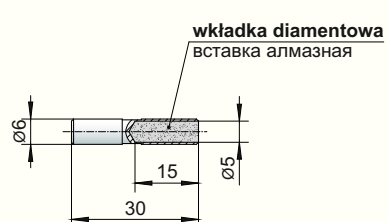
Прерывание потока охлаждения после начала правки связано с риском разрушения правящего инструмента.

### Установка

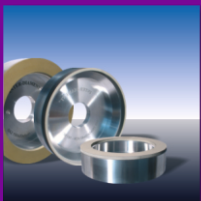
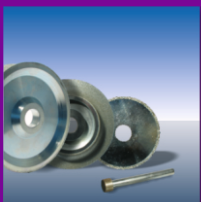
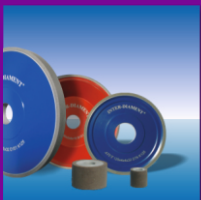
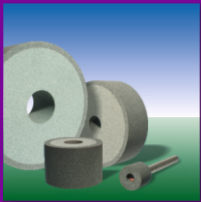
В процессе работы правящий инструмент должен быть установлен перпендикулярно к обрабатываемой поверхности круга.

## Obciążacz diamentowy wieloziarnisty pyłowy z chwytem walcowym

Алмаз в оправе многокристальный пылевидный с цилиндрическим хвостовиком

M2400		Parametry obciążacza / Параметры инструмента	
Typ obciążacza Тип инструмента		wielkość ziarna / величина зерна	D
 <p>wkładka diamentowa вставка алмазная</p>		D126 • D151 • D181 • D213 • D251 • D301 D356 • D426 • D601 • D711 • D851 • D1001	6 • 8 • 10
		Parametry obróbki Параметры обработки	
		posuw wzdłużny / 1 obrót продольная подача / 1 оборот	grubość warstwy obciążanej толщина правящего слоя
		0,04 ÷ 0,40 mm/obr (мм/об)	0,005 ÷ 0,02 mm (мм)
		Przykład zamówienia Пример заказа	
		ziarno D зерно D	
		M2400 D151x6 M2400 D181x8	

# INTER-DIAMENT®



## oferuje:

- ściernice z elektrokorundu i węglika 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.

## предлагает:

- круги из электрокорунда и карбида кремния на связке керамической;
- круги боразоночные на связке керамической;
- круги алмазные и боразоночные на органической связке;
- круги алмазные и боразоночные на связке гальванической;
- круги для заточки инструментов из РКД и РКВ;
- пластины сменные из композитов;
- правящие алмазные инструменты.

## INTER-DIAMENT® Sp.j.

ul. Chełmońskiego 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-diament.com.pl](mailto:inter@inter-diament.com.pl)  
[www.inter-diament.com.pl](http://www.inter-diament.com.pl)

