

Ściernice galwaniczne, C02



Charakterystyka

Ściernice o spoiwie galwanicznym jako materiał ścierny wykorzystują wysoko gatunkowy diament i borazon. Są one wykonywane na korpusach stalowych, gdzie profil powierzchni roboczej ściernicy odzwierciedla dokładny kształt obrabianego detalu. Profil ściernicy zawiera jedną warstwę ziarna ściernego o wybranej granulacji, dzięki temu ściernica pracuje tylko wyłącznie do zużycia się tej warstwy i nie wymaga obciągania. Ściernice te mogą być regenerowane i korpusy ich mogą posłużyć do ponownego nałożenia nowej warstwy ziarna. W tej kategorii produktowej możemy wykonać tarcze o dowolnych profilach zależnie od potrzeb użytkowników.

Zastosowanie

Ściernice te znajdują zastosowanie do ostrzenia pił taśmowych typu WM, Fenes Standard, Lenox, Roma, [obróbki bursztynu](#), szkła, tworzyw sztucznych, betonu, elementów protez medycznych, klocków hamulcowych, produkcji łodzi z laminatu oraz w wielu innych branżach.

Najważniejsze zalety ściernic o spoiwie galwanicznym są następujące:

- wysoka żywotność
- możliwość obróbki detali o skomplikowanych kształtach jednym narzędziem
- wysoka dokładność obróbki
- niska temperatura obrabianego przedmiotu
- brak konieczności obciągania
- ściernice mogą być regenerowane



INTER-DIAMENT®

Producent narzędzi ściernych
supertwardych i konwencjonalnych

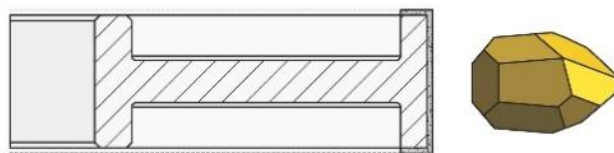
Ściernice typu 1A1	3
Ściernice typu 1A1R	4
Ściernice typu 1A2	5
Ściernice typu 1AG2	6
Ściernice typu 1A1W	7
Ściernice typu 2A2W	9
Ściernice typu 6A1	10
Ściernice typu S1041	11
Ściernice typu S1210	13
Ściernice typu S1211	15
Ściernice typu S1212	16
Ściernice typu S1213	17
Ściernice typu S1214	18
Ściernice typu S1215	19
Ściernice typu S1216	20
Ściernice typu S1217	21
Ściernice typu S1218	22
Ściernice typu S1219M/1	24
Ściernice typu S1219M/2	25
Ściernice typu S1219M/3	26
Ściernice typu S1219M/4	27
Ściernice typu S1219M/5	28
Ściernice typu S1219M/6	29
Ściernice typu S1219M/7	30
Ściernice typu PS - do ostrzenia pił taśmowych	31
Ściernice typu PT - do ostrzenia pił trakowych	33
Ściernice typu S8200	35
Ściernice typu S8210	36
Poradnik doboru ściernic	37
Kontakt	39



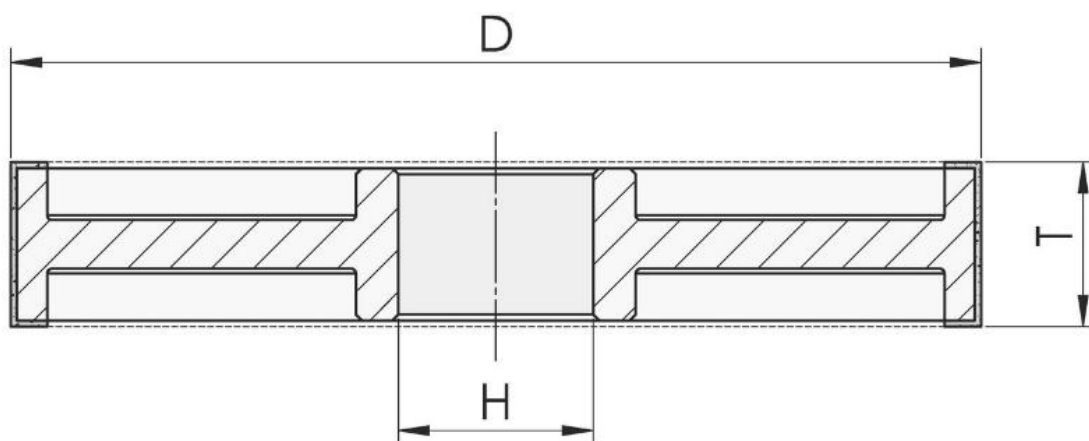
Ściernice typu 1A1

Zastosowanie

Ściernica diamentowa o spoiwie galwanicznym typu **1A1** przeznaczona jest do obróbki bursztynu na szlifierkach typu *LUX*



Wymiary



D	T	H
150	20 25	wg zamówienia

Przykład zamówienia

Ściernica	D T H	Korpus	Ziarno	Spoiwo	Asortyment
1A1	150x20x20	KS	D107	G	1A1-150x20x20 KS D107 G
1A1	150x25x32	KS	D126	G	1A1-150x25x32 KS D126 G



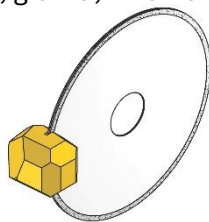
INTER-DIAMENT®

Producent narzędzi ściernych
supertwardych i konwencjonalnych

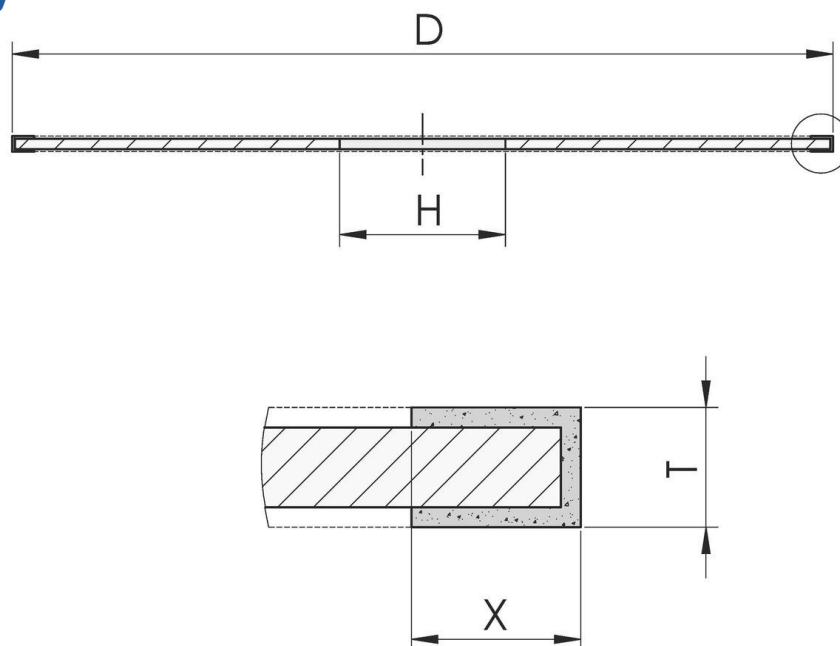
Ściernice typu 1A1R

Zastosowanie

Ściernica o spoiwie galwanicznym typu **1A1R** przeznaczona jest do przecinania tworzyw sztucznych, laminatów, bursztynu, grafitu, krzemu i innych trudno obrabialnych materiałów.



Wymiary



D	T	X	H
75	0,6 0,8	5	≤ 32
100	0,6 0,8	5	wg zamówienia
125	0,8 1 1,2	5	wg zamówienia
150	0,8 1 1,2	5	wg zamówienia
175	1 1,2 1,6	5	wg zamówienia
200	1 1,2 1,6 2	6	wg zamówienia
250	1 1,2 1,6 2 2,5	7	wg zamówienia
300	2 2,5 3 3,5	8	wg zamówienia
350	3 3,5 4	8	wg zamówienia
400	3 3,5 4	10	wg zamówienia

Przykład zamówienia

Ściernica	D T X H	Korpus	Ziarno	Spoiwo	Asortyment
1A1R	150x0,8x5x20	KS	D126	G	1A1R-150x0,8x5x20 KS D126 G
1A1R	200x1,6x6x32	KS	D151	G	1A1R-200x1,6x6x32 KS D151 G



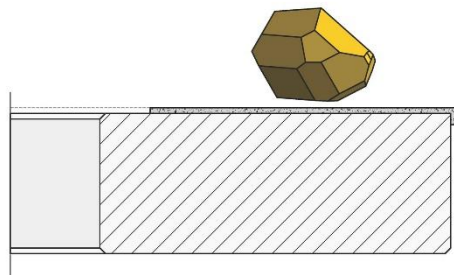
INTER-DIAMENT®

Producent narzędzi ściernych
supertwardych i konwencjonalnych

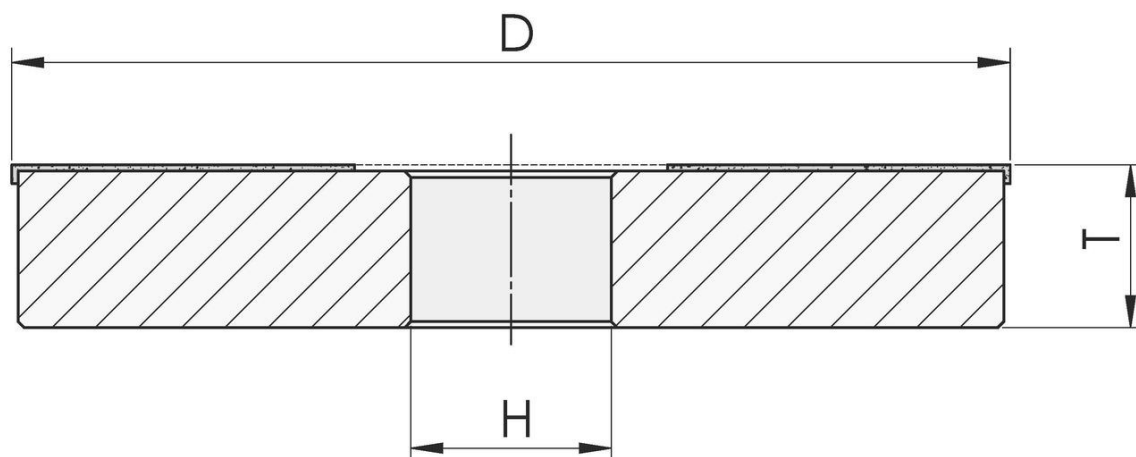
Ściernice typu 1A2

Zastosowanie

Ściernica diamentowa o spoiwie galwanicznym typu **1A2** przeznaczona jest do obróbki zgrubnej (korowania) bursztynu.



Wymiary



D	T	H
150	10	wg zamówienia
175	10	wg zamówienia
200	15	wg zamówienia
250	15	wg zamówienia
300	15	wg zamówienia

Przykład zamówienia

Ściernica	D T H	Korpus	Ziarno	Spoiwo	Asortyment
1A2	150x10x20	KS	D107	G	1A2-150x10x20 KS D107 G
1A2	250x15x32	KS	D126	G	1A2-250x15x32 KS D126 G



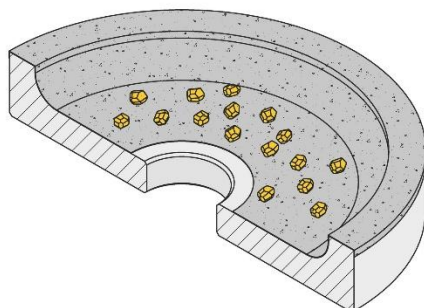
INTER-DIAMENT®

Producent narzędzi ściernych
supertwardych i konwencjonalnych

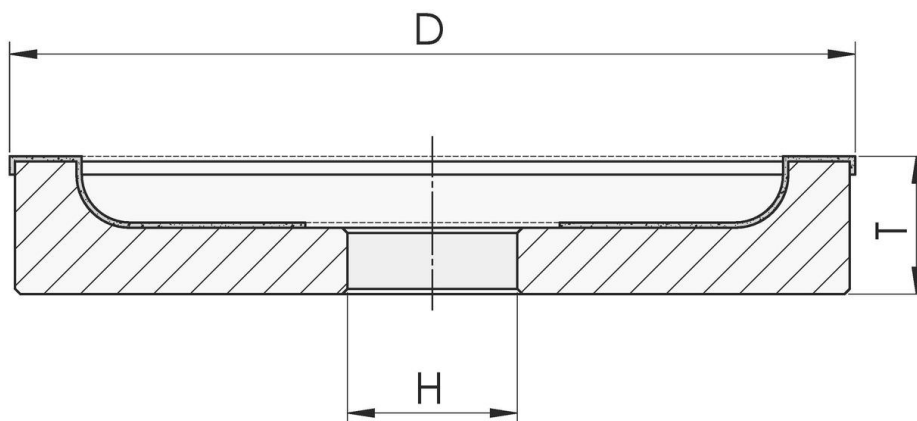
Ściernice typu 1AG2

Zastosowanie

Ściernica diamentowa o spoiwie galwanicznym typu **1AG2** przeznaczona jest do obróbki zgrubej (korowania) bursztynu.



Wymiary



D	T	H
150	10	wg zamówienia
175	10	wg zamówienia
200	15	wg zamówienia
250	15	wg zamówienia
300	15	wg zamówienia

Przykład zamówienia

Ściernica	D T H	Korpus	Ziarno	Spoiwo	Asortyment
1AG2	150x10x20	KS	D107	G	1AG2-150x10x20 KS D107 G
1AG2	250x15x32	KS	D126	G	1AG2-250x15x32 KS D126 G



INTER-DIAMENT®

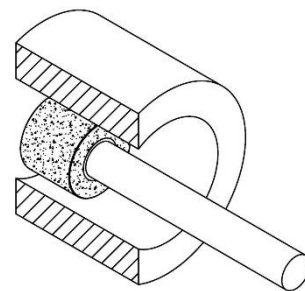
Producent narzędzi ściernych
supertwardych i konwencjonalnych

Ściernice typu 1A1W

Zastosowanie

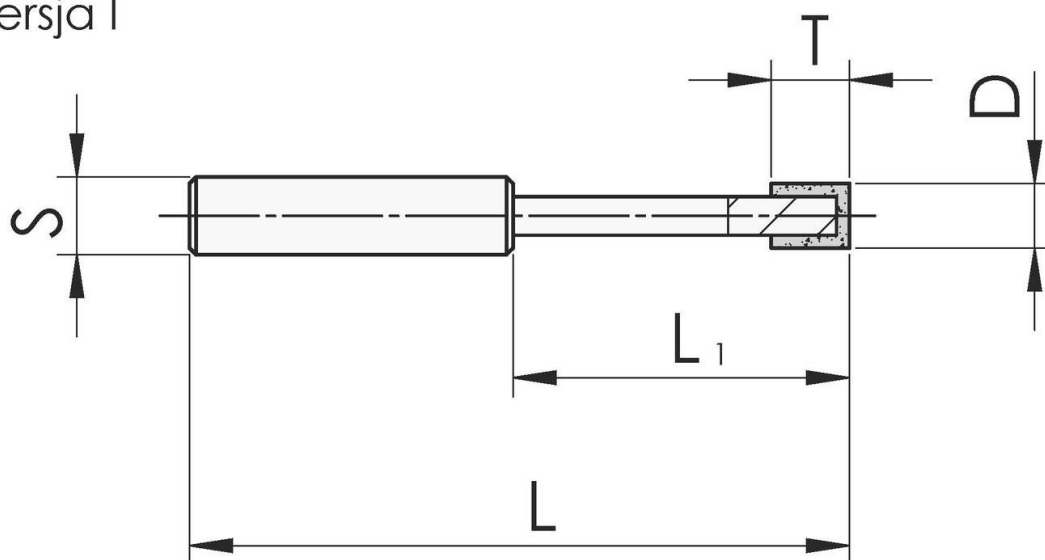
Ściernica typu **1A1W** z ziarnem diamentowym (symbol ziarna D) o spoiwie galwanicznym przeznaczona jest do szlifowania otworów w węglkach spiekanych, szkłe, ceramice, krzemie, graficie itp.

Natomiast ściernica z ziarnem borazonowym (symbol ziarna B) przeznaczona jest do szlifowania otworów w stalach narzędziowych, hartowanych, szybko tnących, łożyskowych, nierdzewnych, itp.

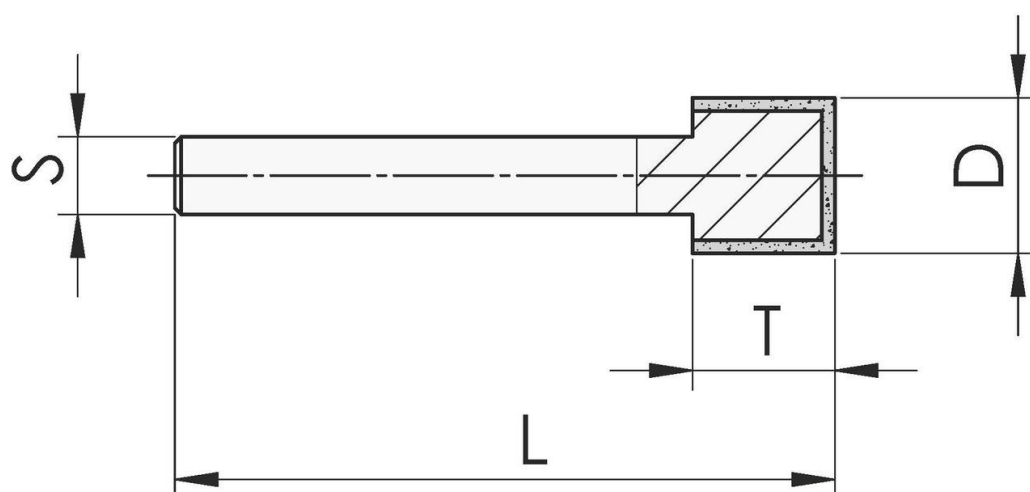


Wymiary

Wersja I



Wersja II



INTER-DIAMENT®

Producent narzędzi ściernych
supertwardych i konwencjonalnych

D	T	S	L	L1	Ziarno	Wersja
0,5	2	3	40	7	D54 – D64	I
0,6	2	3	40	7	D54 – D64	I
0,8	2	3	40	7	D54 – D107 B107	I
1	3	3	40	9	D54 – D107 B107	I
1,2	3	3	40	12	D54 – D107 B107	I
1,5	4	3	40	12	D54 – D107 B107	I
2	4	3	40	14	D54 – D107 B107	I
2,5	4	3	40	19	D54 – D107 B107 – B126	I
3	5	3	40	23	D54 – D107 B107 – B126	I
3,5	5	3	50	–	D107 – D151 B126 – B151	II
4	5	3	50	–	D107 – D151 B126 – B151	II
4,5	6	4	60	–	D107 – D151 B126 – B151	II
5	6	5	80	–	D107 – D151 B126 – B151	II
5,5	8	5	70	–	D107 – D151 B126 – B151	II
6	8	5	75	–	D126 – D151 B126 – B151	II
6,5	8	5	75	–	D126 – D151 B126 – B151	II
7	8	6	75	–	D126 – D151 B126 – B151	II
8	10	6	75 100	–	D126 – D151 B126 – B151	II
9	10	8	75 100	–	D126 – D151 B126 – B151	II
10	10	8	75 100	–	D126 – D151 B126 – B151	II
11	10	10	75 100	–	D126 – D151 B126 – B151	II
12	10	10	75 100	–	D126 – D151 B126 – B151	II
13	10	10	75 100	–	D126 – D151 B126 – B151	II
14	10	10	75 100	–	D126 – D151 B126 – B151	II
15	10	10	75 100	–	D126 – D151 B126 – B151	II
16	10	10	75 100	–	D126 – D151 B126 – B151	II

Przykład zamówienia

Ściernica	D T S/L	Korpus	Ziarno	Spoiwo	Asortyment
1A1W	0,8x2x3/40	KS	D126	G	1A1W-0,8x2x3/40 KS D126 G
1A1W	5,5x8x5/70	KS	D151	G	1A1W-5,5x8x5/70 KS D151 G



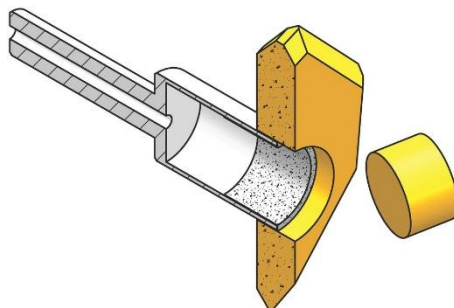
INTER-DIAMENT®

Producent narzędzi ściernych
supertwardych i konwencjonalnych

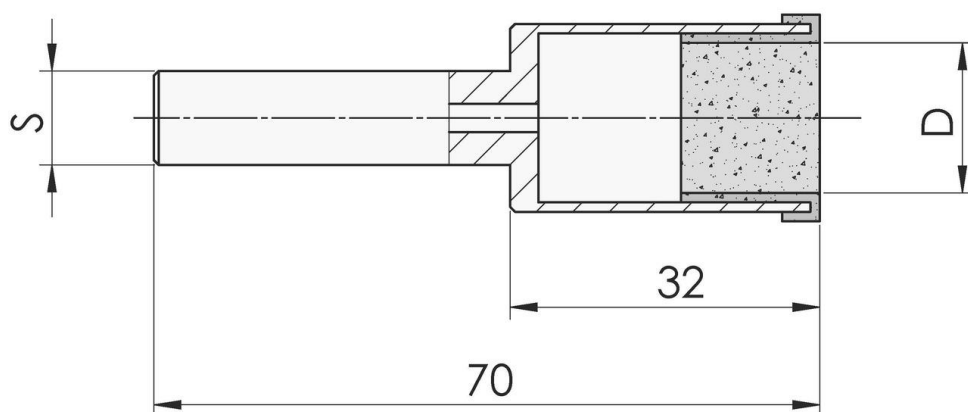
Ściernice typu 2A2W

Zastosowanie

Wiertło diamentowe o spoiwie galwanicznym typu **2A2W** przeznaczone jest do wycinania bursztynowych krążków.



Wymiary



D	S
6	6
8	6
10	6 / 8
12	6 / 8
14	6 / 8 / 10
16	6 / 8 / 10
18	6 / 8 / 10
20	6 / 8 / 10

Przykład zamówienia

Ściernica	D S	Korpus	Ziarno	Spoiwo	Asortyment
2A2W	12x6	KS	D107	G	2A2W-12x6 KS D107 G
2A2W	18x8	KS	D126	G	2A2W-18x8 KS D126 G



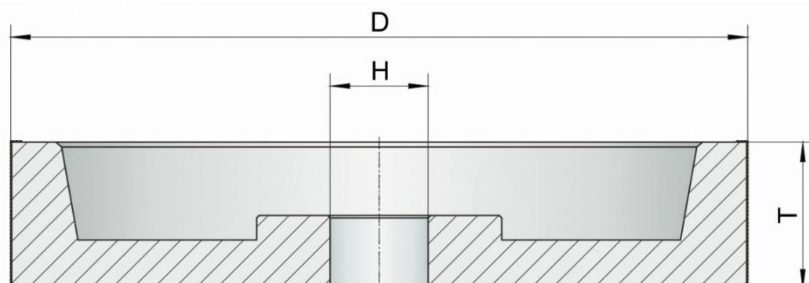
INTER-DIAMENT®

Producent narzędzi ściernych
supertwardych i konwencjonalnych

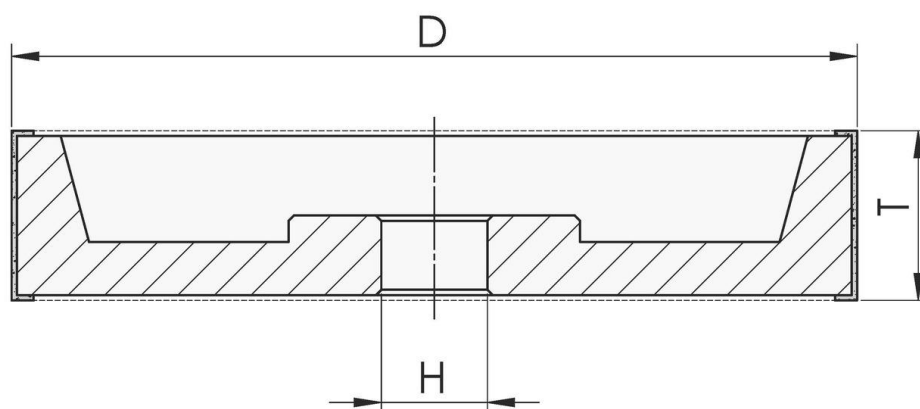
Ściernice typu 6A1

Zastosowanie

Ściernica diamentowa o spoiwie galwanicznym typu **6A1** przeznaczona jest do obróbki bursztynu na szlifierkach typu LUX.



Wymiary



D	T	H
150	30 / 40 / 50	wg zamówienia

Przykład zamówienia

Ściernica	D T H	Korpus	Ziarno	Spoiwo	Asortyment
6A1	150x40x20	KS	D107	G	6A1-150x40x20 KS D107 G
6A1	150x50x32	KS	D126	G	6A1-150x50x32 KS D126 G



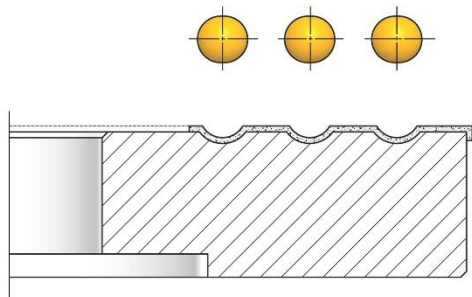
INTER-DIAMENT®

Producent narzędzi ściernych
supertwardych i konwencjonalnych

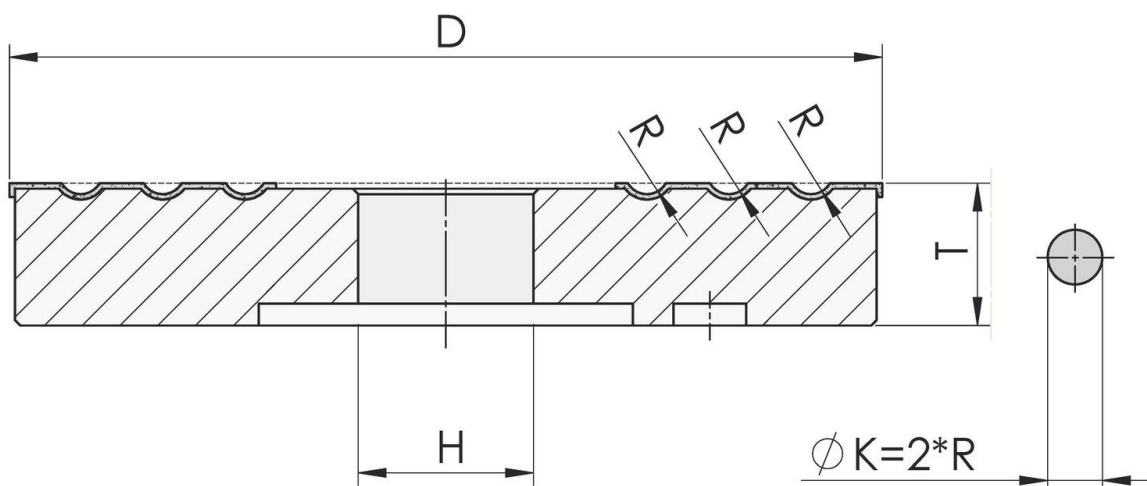
Ściernice typu S1041

Zastosowanie

Ściernica diamentowa o spoiwie galwanicznym typu **S1041** przeznaczona jest do formowania bursztynowych kulek.



Wymiary



D	ØK	T	H
250	4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28	24	wg zamówienia

Przykład zamówienia

Ściernica	D ØK T H	Korpus	Ziarno	Spoiwo	Asortyment
S1041	250x16x24x20	KS	D107	G	S1041-250x16x24x20 KS D107 G
S1041	250x22x24x32	KS	D107	G	S1041-250x22x24x32 KS D107 G



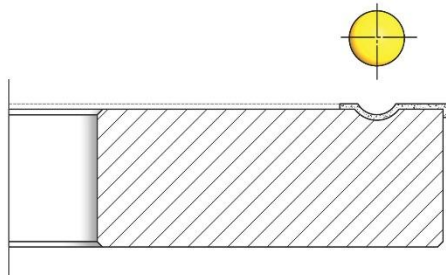
INTER-DIAMENT®

Producent narzędzi ściernych
supertwardych i konwencjonalnych

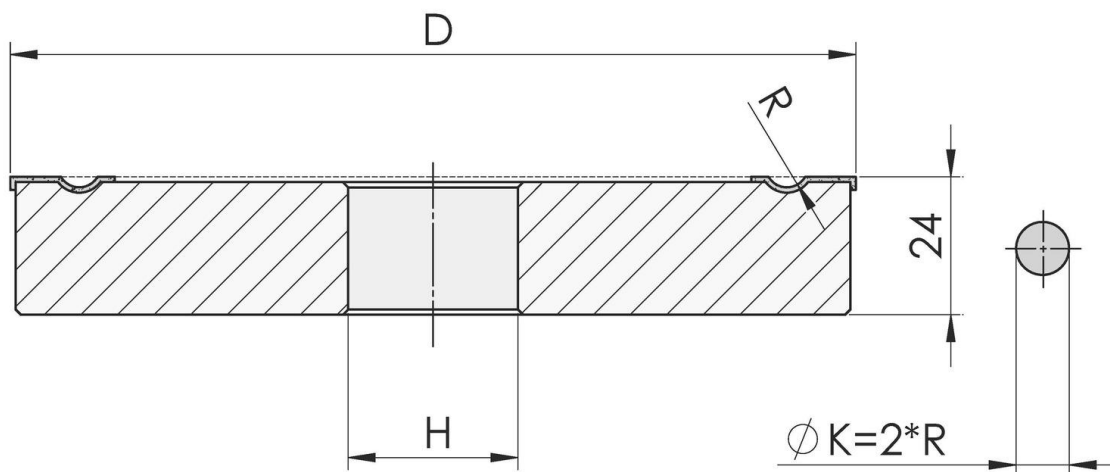
Ściernice typu S1042

Zastosowanie

Ściernica diamentowa o spoiwie galwanicznym typu **S1042** przeznaczona jest do formowania bursztynowych kulek.



Wymiary



D	ØK	T	H
250	4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28	24	wg zamówienia
300	4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28	24	wg zamówienia
350	4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28	24	wg zamówienia

Przykład zamówienia

Ściernica	D ØK T H	Korpus	Ziarno	Spoiwo	Asortyment
S1042	250x11x24x32	KS	D107	G	S1042-250x11x24x32 KS D107 G
S1042	350x22x24x76	KS	D107	G	S1042-350x22x24x76 KS D107 G



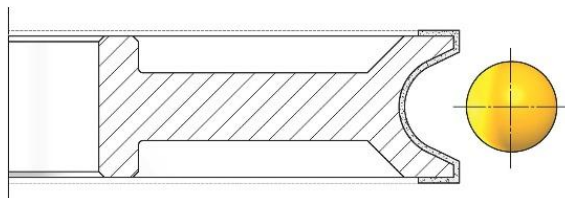
INTER-DIAMENT®

Producent narzędzi ściernych
supertwardych i konwencjonalnych

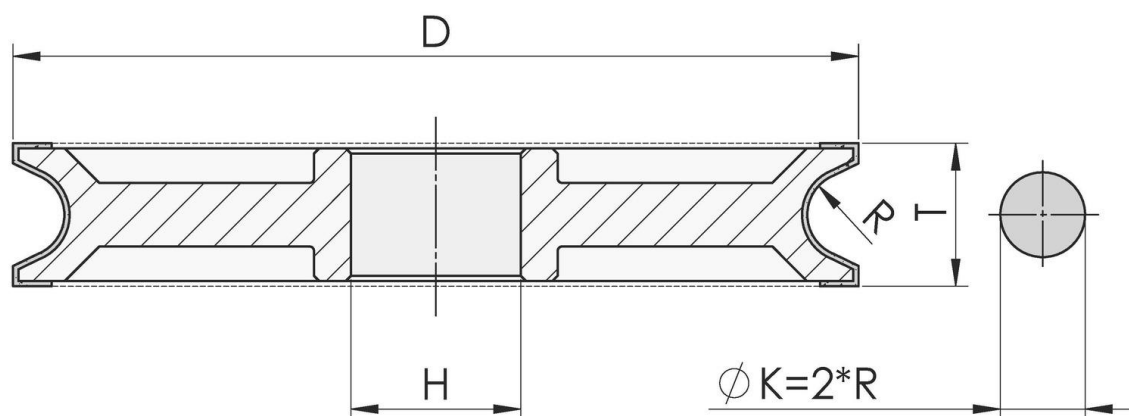
Ściernice typu S1210

Zastosowanie

Ściernica diamentowa o spoiwie galwanicznym typu **S1210** przeznaczona jest do formowania bursztynowych kulek.



Wymiary



INTER-DIAMENT®

Producent narzędzi ściernych
supertwardych i konwencjonalnych

D	ØK	T	H
150	4	7	wg zamówienia
150	5	8	wg zamówienia
150	6	9	wg zamówienia
150	7	10	wg zamówienia
150	8	11	wg zamówienia
150	9	12	wg zamówienia
150	10	13	wg zamówienia
150	11	14	wg zamówienia
150	12	15	wg zamówienia
150	13	16	wg zamówienia
150	14	17	wg zamówienia
150	15	18	wg zamówienia
150	16	19	wg zamówienia
150	17	20	wg zamówienia
150	18	21	wg zamówienia
150	19	22	wg zamówienia
150	20	23	wg zamówienia
150	21	24	wg zamówienia
150	22	25	wg zamówienia
150	23	26	wg zamówienia
150	24	27	wg zamówienia
150	25	28	wg zamówienia
150	26	29	wg zamówienia
150	27	30	wg zamówienia
150	28	31	wg zamówienia
150	29	32	wg zamówienia
150	30	33	wg zamówienia
150	31	34	wg zamówienia
150	32	35	wg zamówienia
150	33	36	wg zamówienia
150	34	37	wg zamówienia
150	35	38	wg zamówienia
150	36	39	wg zamówienia
150	37	40	wg zamówienia
150	38	41	wg zamówienia
150	39	42	wg zamówienia
150	40	43	wg zamówienia
150	41	44	wg zamówienia
150	42	45	wg zamówienia
150	43	46	wg zamówienia

Przykład zamówienia

Ściernica	D ØK T H	Korpus	Ziarno	Spoiwo	Asortyment
S1210	150x28x32x20	KS	D107	G	S1210-150x28x32x20 KS D107 G
S1210	150x36x39x32	KS	D126	G	S1210-150x36x39x32 KS D126 G



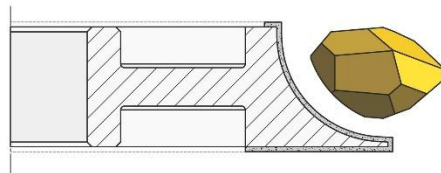
INTER-DIAMENT®

Producent narzędzi ściernych
supertwardych i konwencjonalnych

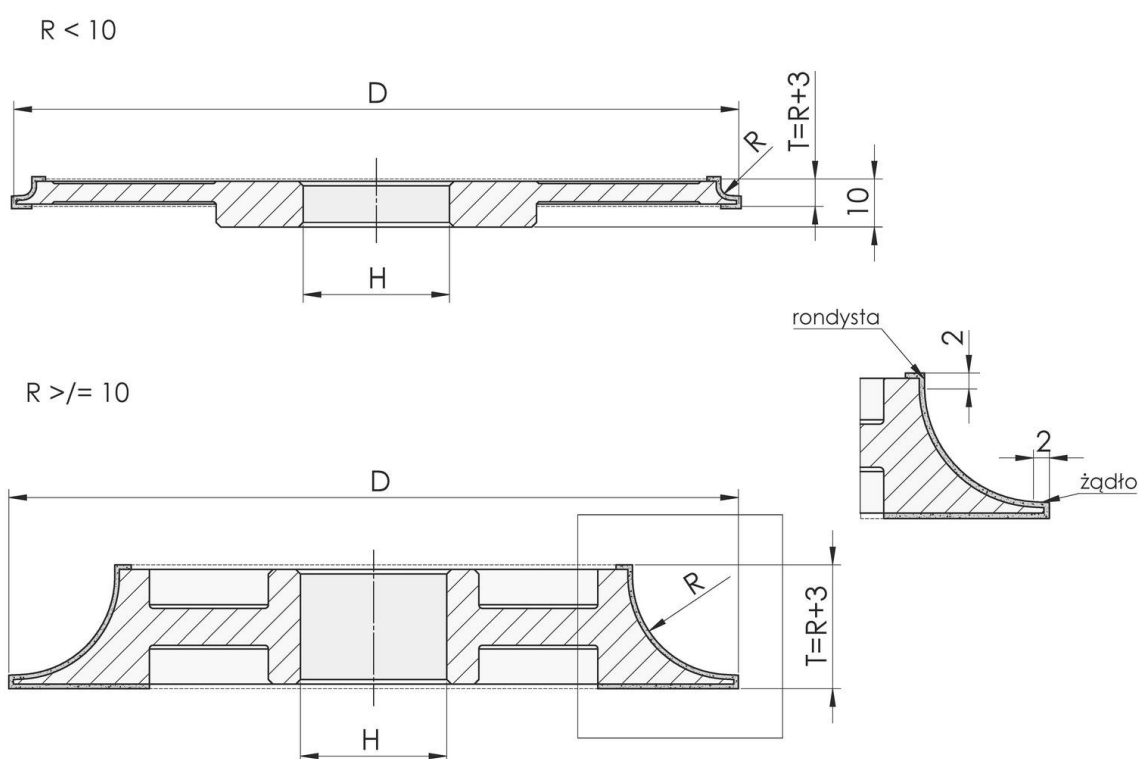
Ściernice typu S1211

Zastosowanie

Ściernica diamentowa o spoiwie galwanicznym typu **S1211** przeznaczona jest do formowania bursztynowych kaboszonów.



Wymiary



D	R	H
150	2 2,5 3 3,5 4 4,5 5 5,5 6 6,5 7 7,5 8 8,5 9 9,5 10 10,5 11 11,5 12 12,5 13 13,5 14 14,5 15 15,5 16 16,5 17 17,5 18 18,5 19 19,5 20	wg zamówienia

Przykład zamówienia

Ściernica	D R H	Korpus	Ziarno	Spoiwo	Asortyment
S1211	150x13,5x16	KS	D107	G	S1211-150x13,5x16 KS D107 G
S1211	150x18,5x25	KS	D126	G	S1211-150x18,5x25 KS D126 G



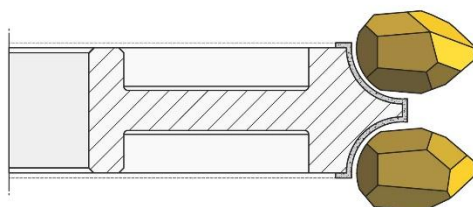
INTER-DIAMENT®

Producent narzędzi ściernych
supertwardych i konwencjonalnych

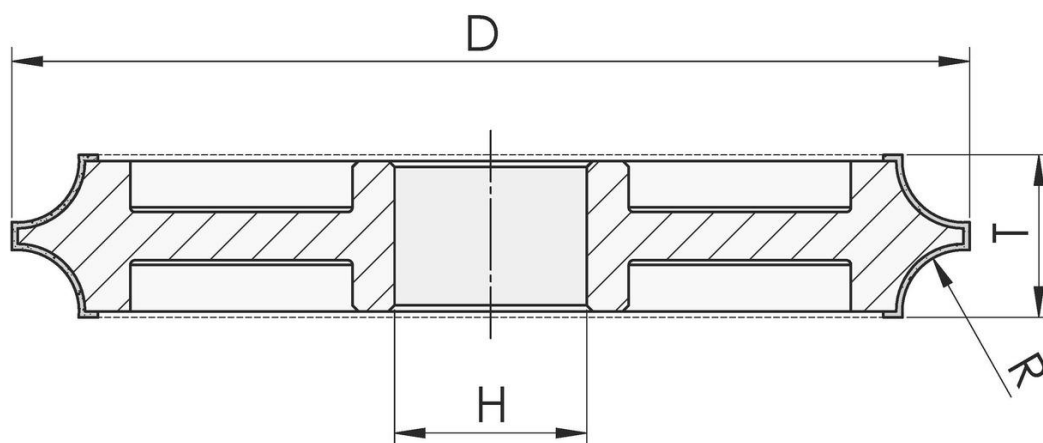
Ściernice typu S1212

Zastosowanie

Ściernica diamentowa o spoiwie galwanicznym typu **S1212** przeznaczona jest do jednoczesnego formowania dwóch bursztynowych kaboszonów na szlifierce typu „KOREANKA”.



Wymiary



D	R	T	H
150	6	18	wg zamówienia
150	9	25	wg zamówienia
150	10	25	wg zamówienia
150	12,5	27	wg zamówienia
150	15	32	wg zamówienia

Przykład zamówienia

Ściernica	D R H	Korpus	Ziarno	Spoiwo	Asortyment
S1212	150x10x20	KS	D107	G	S1212-150x10x20 KS D107 G
S1212	150x15x32	KS	D126	G	S1212-150x15x32 KS D126 G



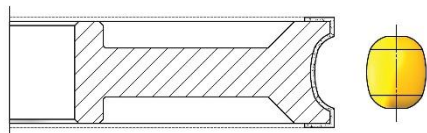
INTER-DIAMENT®

Producent narzędzi ściernych
supertwardych i konwencjonalnych

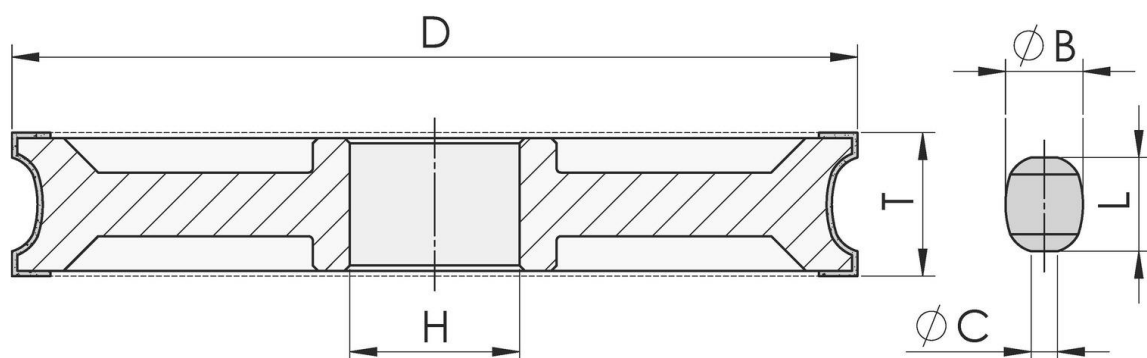
Ściernice typu S1213

Zastosowanie

Ściernica diamentowa o spoiwie galwanicznym typu **S1213** przeznaczona jest do formowania bursztynowych baryłek.



Wymiary



D	L	ØB	ØC	T	H
150	10	8	3	18	wg zamówienia
150	11	9,9	5,3	18	wg zamówienia
150	12	10,8	5,6	18	wg zamówienia
150	13	11,7	5,9	18	wg zamówienia
150	14	12,6	6,2	19	wg zamówienia
150	15	13,5	6,5	20	wg zamówienia
150	16	14,4	6,6	21	wg zamówienia
150	17	15,3	6,7	22	wg zamówienia
150	18	16,2	7	23	wg zamówienia
150	19	17,1	7,1	24	wg zamówienia
150	20	18	7,7	25	wg zamówienia
150	21	18,9	7,5	26	wg zamówienia
150	26	21	6,8	30	wg zamówienia
150	28	22	6,4	32	wg zamówienia

Przykład zamówienia

Ściernica	D L ØB ØC T H	Korpus	Ziarno	Spoiwo	Asortyment
S-1213	150x12x10,8x5,6x20	KS	D107	G	S-1213 150x12x10,8x5,6x20 KS D107 G
S-1213	150x21x18,9x7,5x32	KS	D126	G	S-1213 150x21x18,9x7,5x32 KS D126 G



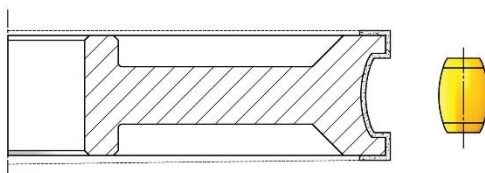
INTER-DIAMENT®

Producent narzędzi ściernych
supertwardych i konwencjonalnych

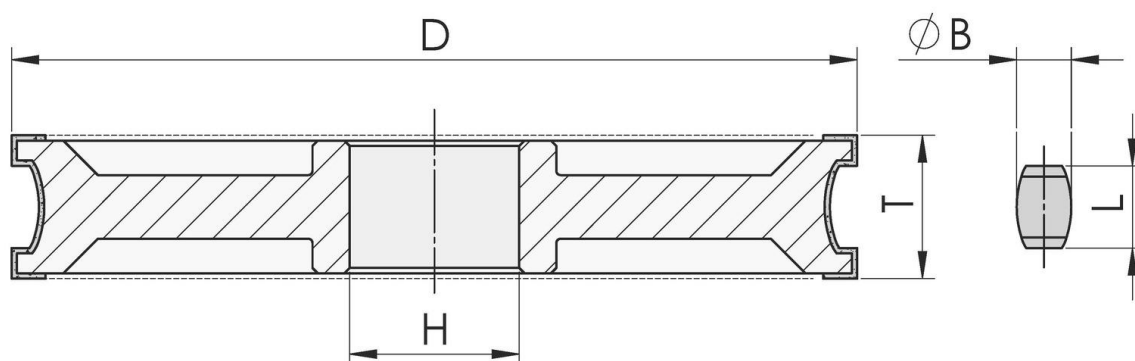
Ściernice typu S1214

Zastosowanie

Ściernica diamentowa o spoiwie galwanicznym typu **S1214** przeznaczona jest do formowania bursztynowych beczek.



Wymiary



D	L	ØB	T	H
150	11,2	7,8	16	wg zamówienia
150	12,2	8,8	17	wg zamówienia
150	13,2	9,4	18	wg zamówienia
150	14,2	10,4	19	wg zamówienia

Przykład zamówienia

Ściernica	D L ØB T H	Korpus	Ziarno	Spoiwo	Asortyment
S1214	150x12,2x8,8x20	KS	D107	G	S1214-150x12,2x8,8x20 KS D107 G
S1214	150x13,2x9,4x25	KS	D126	G	S1214-150x13,2x9,4x25 KS D126 G



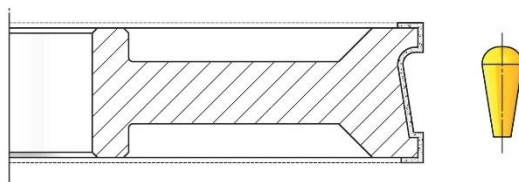
INTER-DIAMENT®

Producent narzędzi ściernych
supertwardych i konwencjonalnych

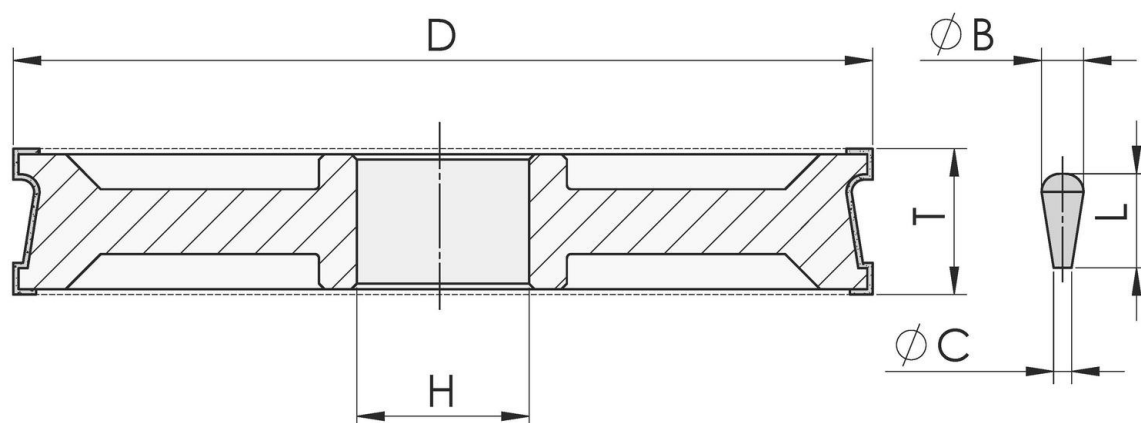
Ściernice typu S1215

Zastosowanie

Ściernica diamentowa o spoiwie galwanicznym typu **S1215** przeznaczona jest do formowania bursztynowych łezek.



Wymiary



D	L	ØB	ØC	T	H
150	25	10	3,3	30	wg zamówienia
150	30	12	4	35	wg zamówienia
150	37,5	15	5	42	wg zamówienia

Przykład zamówienia

Ściernica	D L ØB ØC T H	Korpus	Ziarno	Spoiwo	Asortyment
S1215	150x20x10,3x3,3x20	KS	D107	G	S1215-150x20x10,3x3,3x20 KS D107 G
S1215	150x30x12x4x32	KS	D126	G	S1215-150x30x12x4x32 KS D126 G



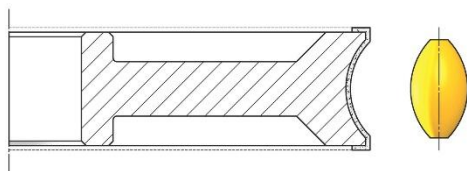
INTER-DIAMENT®

Producent narzędzi ściernych
supertwardych i konwencjonalnych

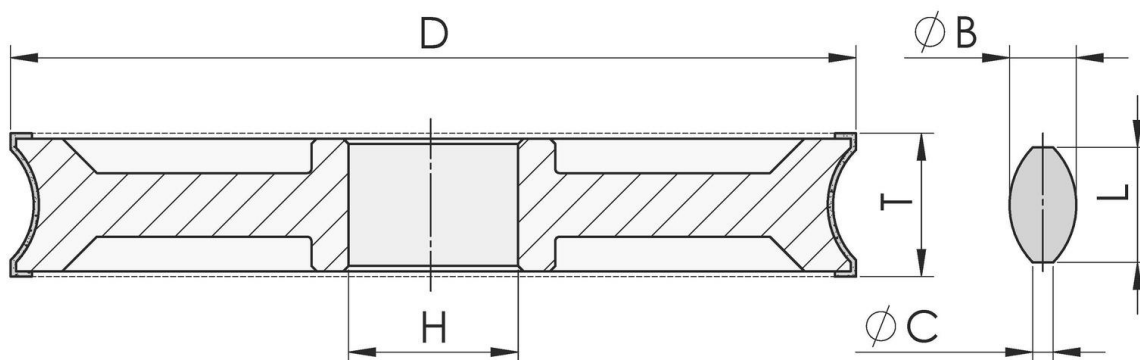
Ściernice typu S1216

Zastosowanie

Ściernica diamentowa o spoiwie galwanicznym typu **S1216** przeznaczona jest do obróbki bursztynu.



Wymiary



D	L	ØB	ØC	H
150	9	7	2	wg zamówienia
150	11	8	2	wg zamówienia
150	13	9	2	wg zamówienia
150	14	10	2	wg zamówienia
150	15	11	2	wg zamówienia
150	16	12	3	wg zamówienia
150	17	13	3	wg zamówienia
150	18	14	3	wg zamówienia
150	19	15	3	wg zamówienia
150	20	16	3	wg zamówienia
150	21	17	3	wg zamówienia
150	23	16 17	3	wg zamówienia

Przykład zamówienia

Ściernica	D L ØB ØC H	Korpus	Ziarno	Spoiwo	Asortyment
S1216	150x15x11x2x20	KS	D107	G	S1216-150x15x11x2x20 KS D107 G
S1216	150x20x16x3x25	KS	D126	G	S1216-150x20x16x3x25 KS D126 G



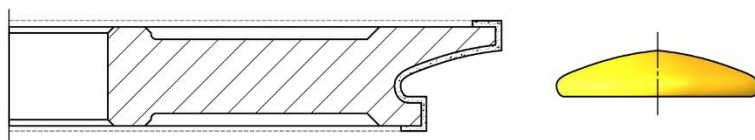
INTER-DIAMENT®

Producent narzędzi ściernych
supertwardych i konwencjonalnych

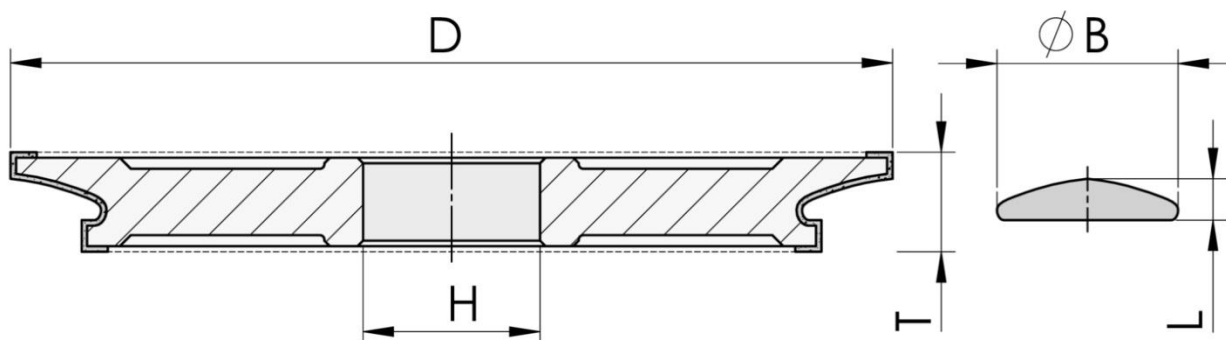
Ściernice typu S1217

Zastosowanie

Ściernica diamentowa o spoiwie galwanicznym typu **S1217** przeznaczona jest do formowania guzików.



Wymiary



D	L	ØB	T	H
150	26	6,7	17	wg zamówienia
150	40	9,7	20	wg zamówienia

Przykład zamówienia

Ściernica	D L ØB H	Korpus	Ziarno	Spoiwo	Asortyment
S1217	150x26x6,7x20	KS	D107	G	S1217-150x26x6,7x20 KS D107 G
S1217	150x40x9,7x25	KS	D126	G	S1217-150x40x9,7x25 KS D126 G



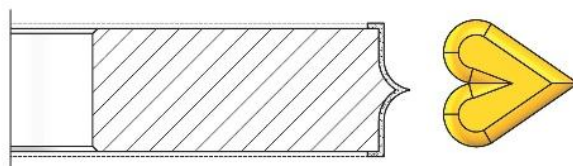
INTER-DIAMENT®

Producent narzędzi ściernych
supertwardych i konwencjonalnych

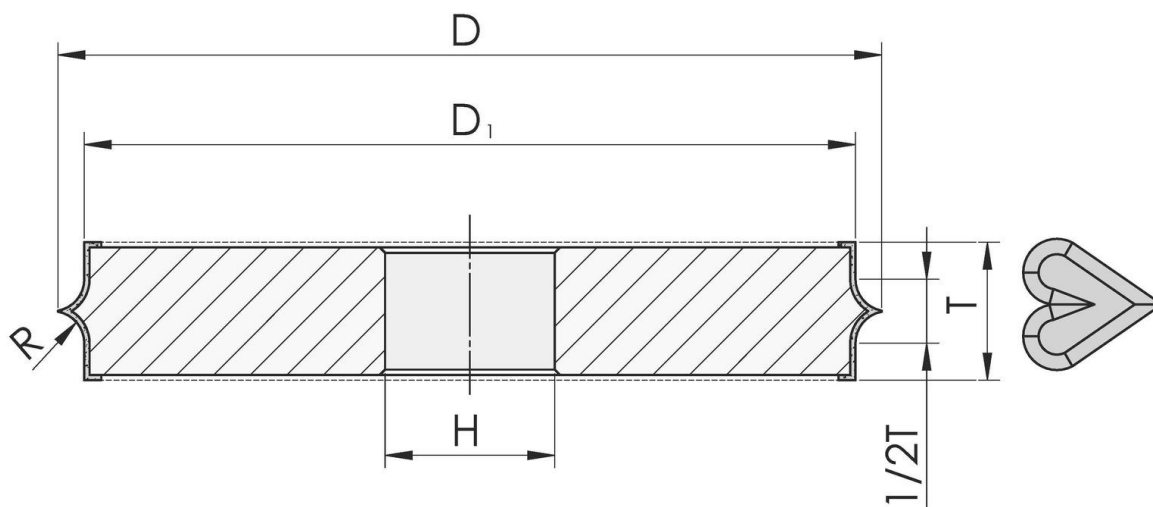
Ściernice typu **S1218**

Zastosowanie

Ściernica diamentowa o spoiwie galwanicznym typu **S1218** przeznaczona jest do formowania profilu serca.



Wymiary



INTER-DIAMENT®

Producent narzędzi ściernych
supertwardych i konwencjonalnych

D	R	T	D1	H
60	3	10	57,3	wg zamówienia
60	3,5	11	57,3	wg zamówienia
60	4	12	57,3	wg zamówienia
60	4,5	13	57,2	wg zamówienia
60	5	14	57,1	wg zamówienia
60	5,5	15	57	wg zamówienia
60	6	16	56,9	wg zamówienia
60	6,5	17	56,8	wg zamówienia
60	7	18	56,7	wg zamówienia
60	7,5	19	56,6	wg zamówienia
60	8	20	56,5	wg zamówienia
60	8,5	21	56,4	wg zamówienia
60	9	22	56,2	wg zamówienia
60	9,5	23	56,1	wg zamówienia
60	10	24	56	wg zamówienia
60	10,5	25	55,9	wg zamówienia
60	11	26	55,7	wg zamówienia
60	11,5	27	55,6	wg zamówienia
60	12	28	55,5	wg zamówienia
60	12,5	29	55,4	wg zamówienia
60	13	30	55,2	wg zamówienia
60	13,5	31	55,1	wg zamówienia
60	14	32	55	wg zamówienia
60	14,5	33	54,8	wg zamówienia
60	15	34	54,7	wg zamówienia
60	16	36	54,5	wg zamówienia
60	17	38	54,2	wg zamówienia
60	18	40	53,9	wg zamówienia
60	19	42	53,7	wg zamówienia
60	20	44	53,4	wg zamówienia

Przykład zamówienia

Ściernica	D R T H	Korpus	Ziarno	Spoiwo	Asortyment
S1218	60x3,5x11x10	KS	D107	G	S1218-60x3,5x11x10 KS D107 G
S1218	60x8,5x21x10	KS	D126	G	S1218-60x8,5x21x10 KS D126 G



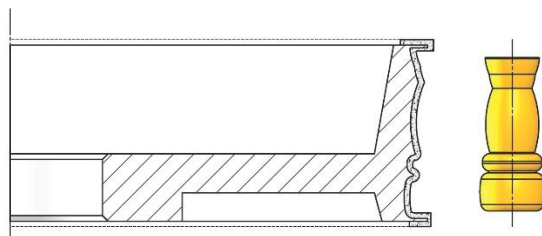
INTER-DIAMENT®

Producent narzędzi ściernych
supertwardych i konwencjonalnych

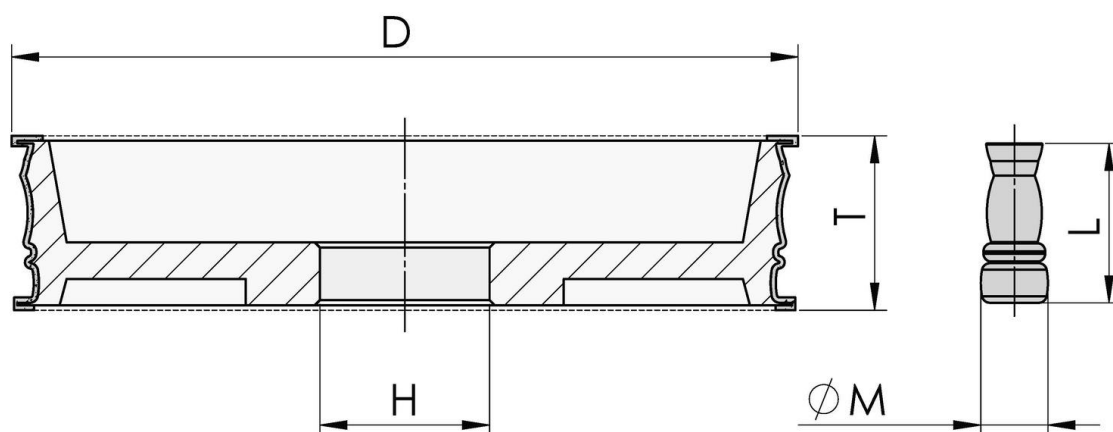
Ściernice typu S1219M/1

Zastosowanie

Ściernica diamentowa o spoiwie galwanicznym typu **S1219M/1** przeznaczona jest do formowania bursztynowych minaretów.



Wymiary



D	ØM	L	T	H
150	12	30	31	wg zamówienia

Przykład zamówienia

Ściernica	D ØM L H	Korpus	Ziarno	Spoiwo	Asortyment
S1219M/1	150x12x30x20	KS	D107	G	S1219M/1-150x12x30x20 KS D107 G
S1219M/1	150x12x30x32	KS	D126	G	S1219M/1-150x12x30x32 KS D126 G



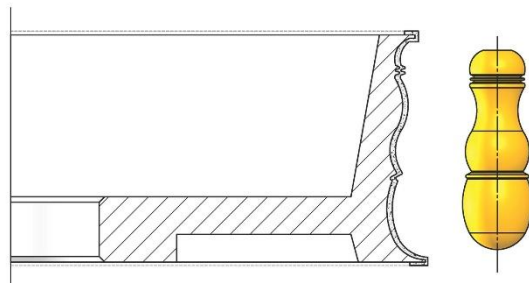
INTER-DIAMENT®

Producent narzędzi ściernych
supertwardych i konwencjonalnych

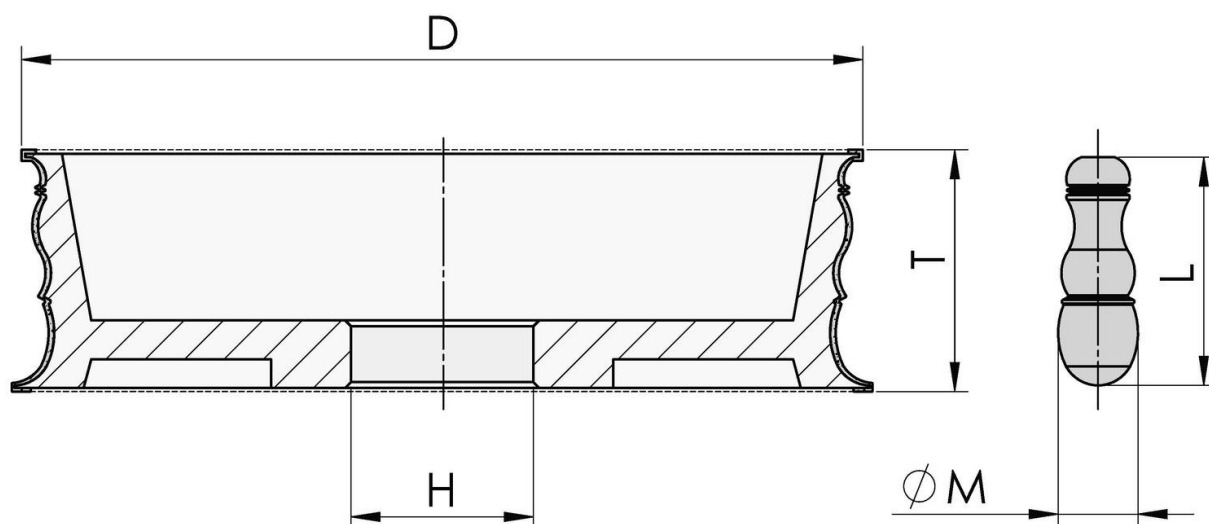
Ściernice typu S1219M/2

Zastosowanie

Ściernica diamentowa o spoiwie galwanicznym typu **S1219M/2** przeznaczona jest do formowania bursztynowych minaretów.



Wymiary



D	ØM	L	T	H
150	14	40	41	wg zamówienia

Przykład zamówienia

Ściernica	D ØM L H	Korpus	Ziarno	Spoiwo	Asortyment
S1219M/2	150x14x40x20	KS	D107	G	S1219M/2-150x14x40x20 KS D107 G
S1219M/2	150x14x40x32	KS	D126	G	S1219M/2-150x14x40x32 KS D126 G



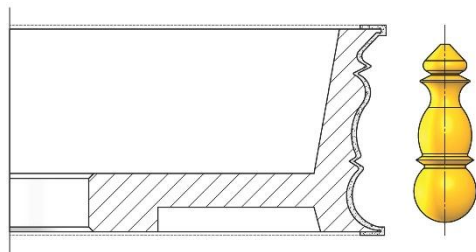
INTER-DIAMENT®

Producent narzędzi ściernych
supertwardych i konwencjonalnych

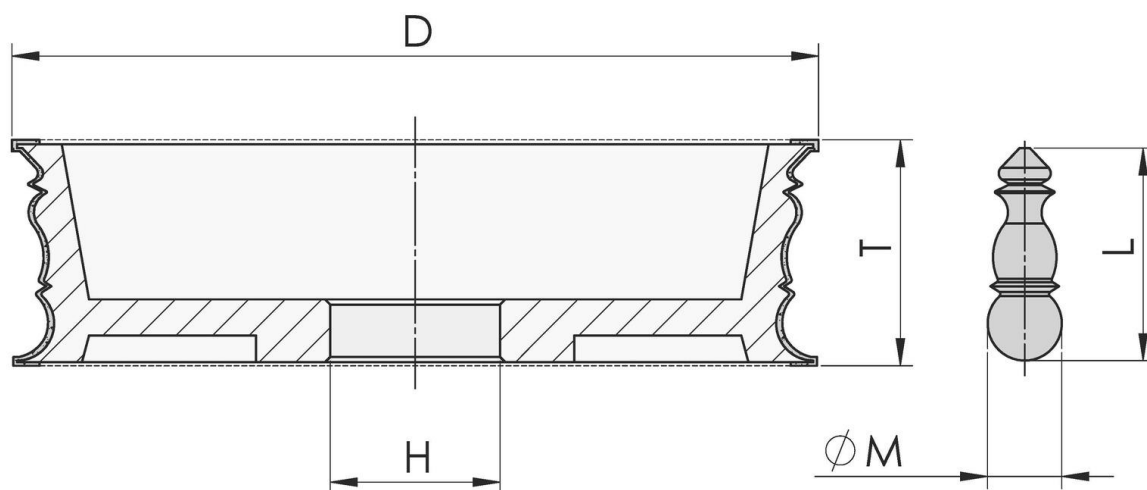
Ściernice typu S1219M/3

Zastosowanie

Ściernica diamentowa o spoiwie galwanicznym typu **S1219M/3** przeznaczona jest do formowania bursztynowych minaretów.



Wymiary



D	ØM	L	T	H
150	14	40	41	wg zamówienia

Przykład zamówienia

Ściernica	D ØM L H	Korpus	Ziarno	Spoiwo	Asortyment
S1219M/3	150x14x40x20	KS	D107	G	S1219M/3-150x14x40x20 KS D107 G
S1219M/3	150x14x40x32	KS	D126	G	S1219M/3-150x14x40x32 KS D126 G



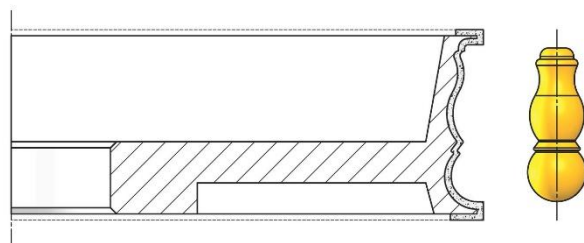
INTER-DIAMENT®

Producent narzędzi ściernych
supertwardych i konwencjonalnych

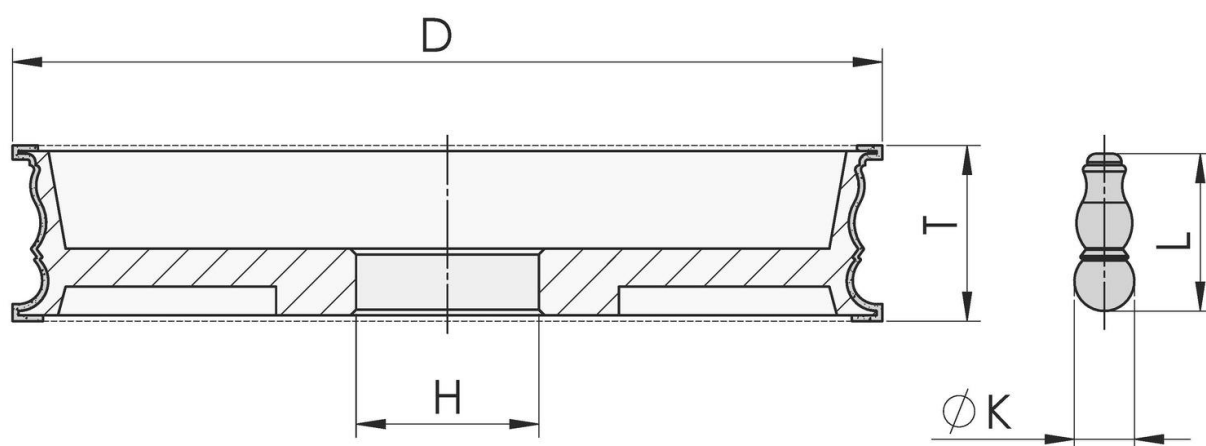
Ściernice typu S1219M/4

Zastosowanie

Ściernica diamentowa o spoiwie galwanicznym typu **S1219M/4** przeznaczona jest do formowania bursztynowych minaretów.



Wymiary



D	ØM	L	T	H
150	10,5	27,5	29	wg zamówienia

Przykład zamówienia

Ściernica	D ØM L H	Korpus	Ziarno	Spoiwo	Asortyment
S1219M/4	150x10,5x27,5x20	KS	D107	G	S1219M/4-150x10,5x27,5x20 KS D107 G
S1219M/4	150x10,5x27,5x32	KS	D126	G	S1219M/4-150x10,5x27,5x32 KS D126 G



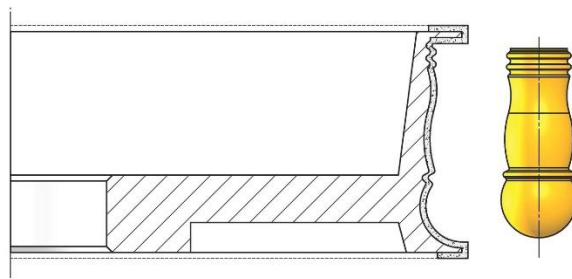
INTER-DIAMENT®

Producent narzędzi ściernych
supertwardych i konwencjonalnych

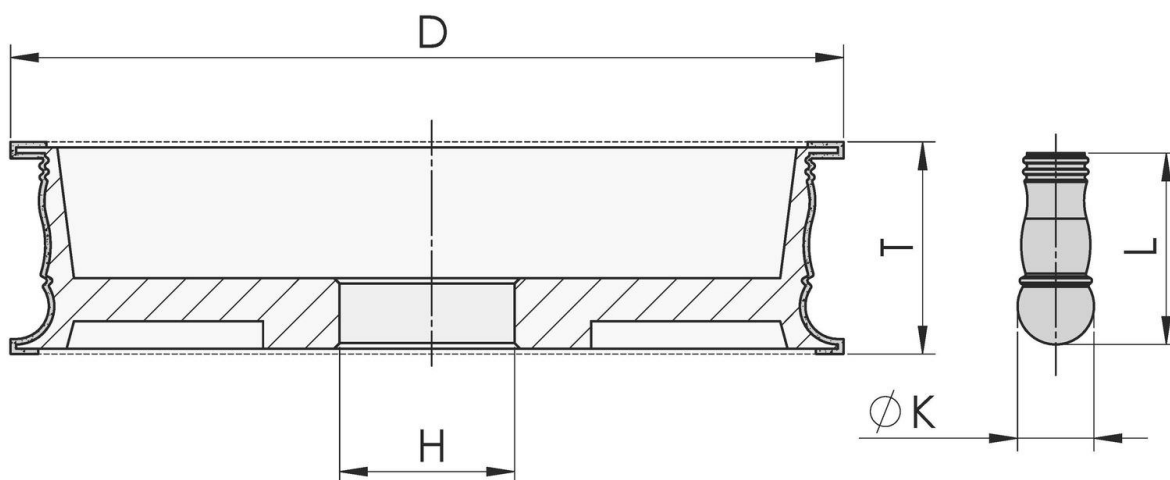
Ściernice typu S1219M/5

Zastosowanie

Ściernica diamentowa o spoiwie galwanicznym typu **S1219M/5** przeznaczona jest do formowania bursztynowych minaretów.



Wymiary



D	ØM	L	T	H
150	14	35	36	wg zamówienia

Przykład zamówienia

Ściernica	D ØM L H	Korpus	Ziarno	Spoiwo	Asortyment
S1219M/5	150x14x35x20	KS	D107	G	S1219M/5-150x14x35x20 KS D107 G
S1219M/5	150x14x35x32	KS	D126	G	S1219M/5-150x14x35x32 KS D126 G



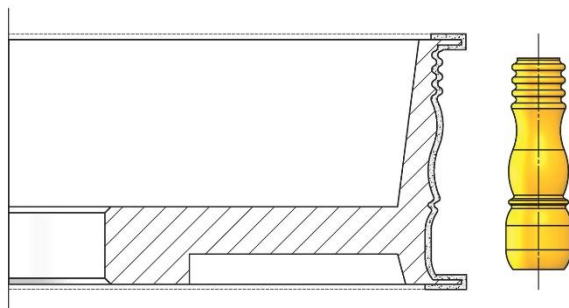
INTER-DIAMENT®

Producent narzędzi ściernych
supertwardych i konwencjonalnych

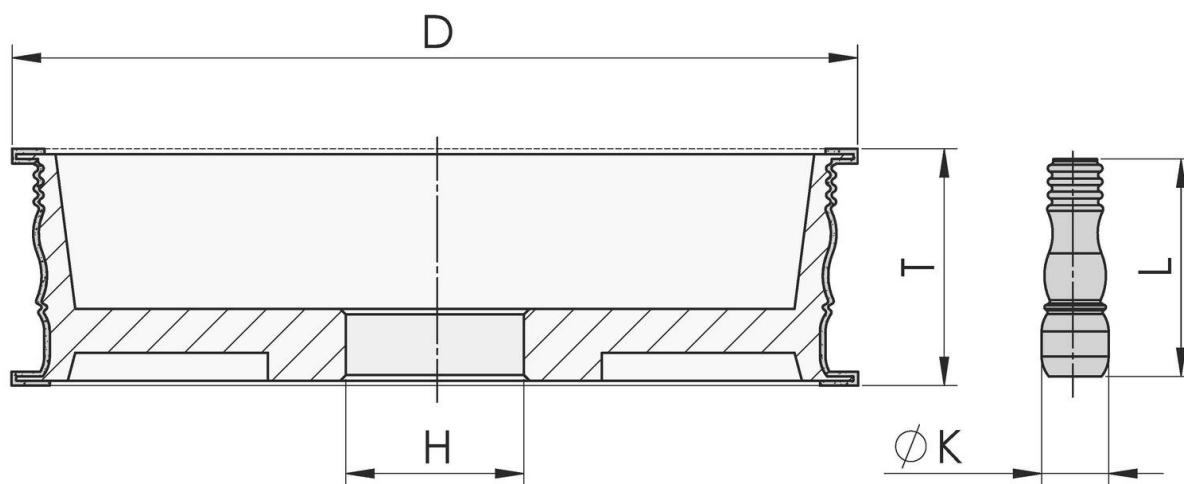
Ściernice typu S1219M/6

Zastosowanie

Ściernica diamentowa o spoiwie galwanicznym typu **S1219M/6** przeznaczona jest do formowania bursztynowych minaretów.



Wymiary



D	ØM	L	T	H
150	12	39	40	wg zamówienia

Przykład zamówienia

Ściernica	D ØM L H	Korpus	Ziarno	Spoiwo	Asortyment
S1219M/6	150x12x39x20	KS	D107	G	S1219M/6-150x12x39x20 KS D107 G
S1219M/6	150x12x39x32	KS	D126	G	S1219M/6-150x12x39x32 KS D126 G



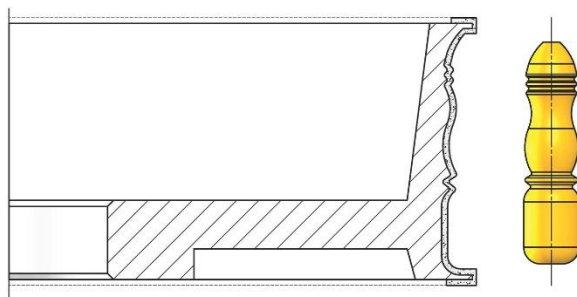
INTER-DIAMENT®

Producent narzędzi ściernych
supertwardych i konwencjonalnych

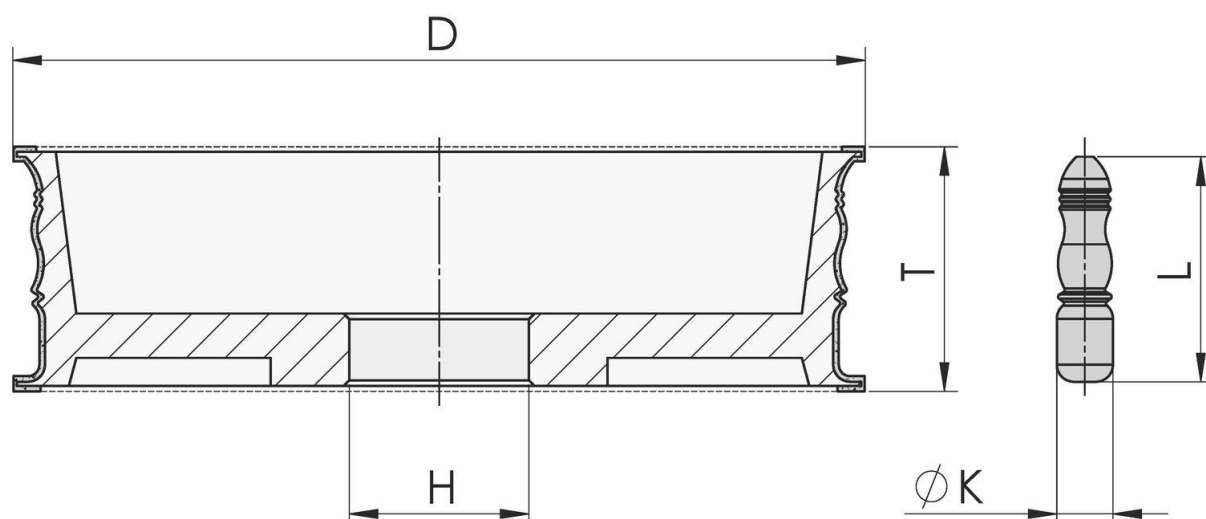
Ściernice typu S1219M/7

Zastosowanie

Ściernica diamentowa o spoiwie galwanicznym typu **S1219M/7** przeznaczona jest do formowania bursztynowych minaretów.



Wymiary



D	ØM	L	T	H
150	10	40	41	wg zamówienia

Przykład zamówienia

Ściernica	D ØM L H	Korpus	Ziarno	Spoiwo	Asortyment
S1219M/7	150x10x40x20	KS	D107	G	S1219M/7-150x10x40x20 KS D107 G
S1219M/7	150x10x40x32	KS	D126	G	S1219M/7-150x10x40x32 KS D126 G



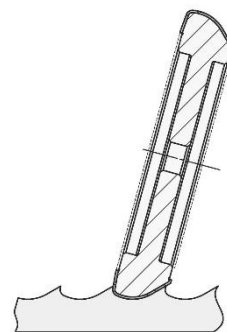
INTER-DIAMENT®

Producent narzędzi ściernych
supertwardych i konwencjonalnych

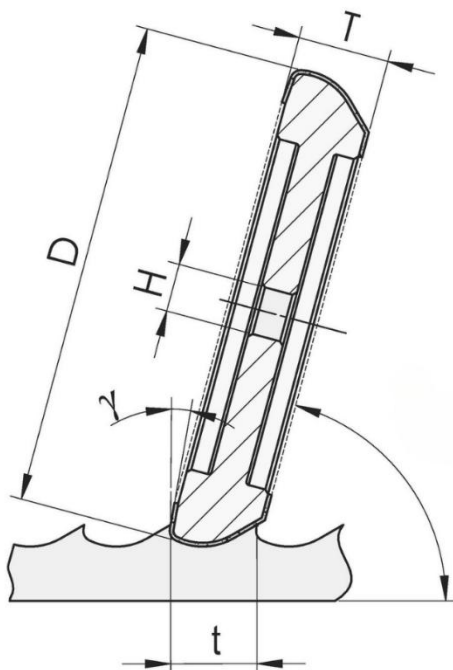
Zastosowanie

Profilowe ściernice borazonowe **PS** o spoiwie galwanicznym przeznaczone są do ostrzenia pił taśmowych używanych w przemyśle drzewnym, tartacznym i spożywczym. Dzięki dokładnemu dostosowaniu profilu ściernicy do zarysu zęba uzyskuje się wysoką powtarzalność geometrii zęba po ostrzeniu, co gwarantuje długą żywotność piły.

Stosowanie borazonowych ściernic galwanicznych przy ostrzeniu pił taśmowych umożliwia osiągnięcie dużej wydajności bez ryzyka wystąpienia przypaleń.



Wymiary



Symbol	γ	t	Uwagi	Profil piły	D	T	H
Fenes	10°	22,2		Fenes Standard	127	23,2	12,7
Fenes	10°	22,2		Fenes Standard	127	23,2	20
Fenes	10°	22,2		Fenes Standard	150	23,2	20
Fenes	10°	22,2		Fenes Standard	203	23,2	25,4
Fenes	10°	22,2		Fenes Standard	203	23,2	32
WM	10°	22,2	wersja zimowa	WM 9/29	127	22,2	12,7
WM	10°	22,2	wersja zimowa	WM 9/29	127	22,2	20
WM	10°	22,2	wersja zimowa	WM 9/29	150	22,2	20
WM	10°	22,2	wersja zimowa	WM 9/29	203	22,2	25,4
WM	10°	22,2	wersja zimowa	WM 9/29	203	22,2	32
Sword Lenox	10°	22,2		Lenox	127	22,2	12,7
Sword Lenox	10°	22,2		Lenox	127	22,2	20
Sword Lenox	10°	22,2		Lenox	150	22,2	20
Sword Lenox	10°	22,2		Lenox	203	22,2	25,4
Sword Lenox	10°	22,2		Lenox	203	22,2	32



INTER-DIAMENT®

Producent narzędzi ściernych
supertwardych i konwencjonalnych

Granulacja ziarna

Ściernice do ostrzenia pił taśmowych produkowane przez INTER-DIAMENT®, wytwarzane są w różnych wersjach wymiarowych o różnych profilach roboczych dopasowanych do ostrzenia pił o różnym kształcie zębów. Obszar roboczy ściernicy pokryty jest wysoko gatunkowym ziarnem borazonowym o bardzo wysokiej wytrzymałości dającym wysokie parametry ściernicy.

Stosowane są następujące granulacje ziaren borazonowych:

- B126, B151, ostrzenie pił
- B181, B252, korekta profilu zębów piły, ew. przeprofilowanie

Produkowane przez nas ściernice dzięki najnowszym technologiom cechują się bardzo długim czasem pracy co prowadzi do znaczących oszczędności po skronie Klienta.

Zasady użytkowania

Optymalna prędkość obwodowa w/w ściernic: 20 – 30 m/s jest decydująca o efektywności ostrzenia, żywotności ściernicy.

Zalecane gatunki oleju chłodzącego

- ACP-2-E nieemulgujący – ORLEN
- WECO EP-10 (lub EP-15) – PROMASZ

Uwagi

Nie zaleca się stosowanie emulsji olejowej z uwagi na wrażliwość ziarna borazonowego na wodę. W niskich temperaturach otoczenia wskazane jest podgrzewanie oleju maszynowego w celu obniżenia jego lepkości.

W procesie ostrzenia strumień oleju chłodzącego powinien być kierowany bezpośrednio na ściernicę (nie na ząb piły) w celu usuwania opiłków metalu na bieżąco i nie dopuszczenia do zaklejenia jej powierzchni roboczej. Dopływ oleju chłodzącego musi mieć charakter ciągły. Okresowo wskazane jest mycie ściernicy olejem napędowym. Przed rozpoczęciem procesu ostrzenia sprawdzić ustawienie ściernicy w stosunku do piły. Ściernica powinna stykać się z piłą na całym swym obwodzie części roboczej, dopiero po dojściu do dna wrębu piły. Proces ostrzenia winien być nadzorowany przez obsługę, ze szczególnym zwróceniem uwagi na efektywność chłodzenia strumieniem oleju.

Przykład zamówienia

Ściernica	D T H	Korpus	Ziarno	Spoiwo	Asortyment
ROMA8	128x22,2x12,7	KS	B151	G	ROMA8-128x22,2x12,7 KS B151 G
WM9/29	150x22,2x20	KS	B181	G	WM9/29-150x22,2x20 KS B181 G



INTER-DIAMENT®

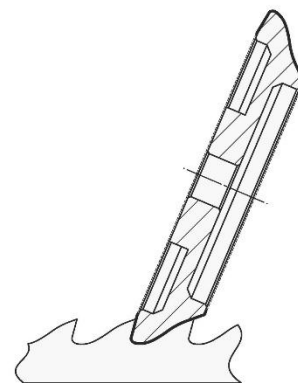
Producent narzędzi ściernych
supertwardych i konwencjonalnych

Ściernice typu PT

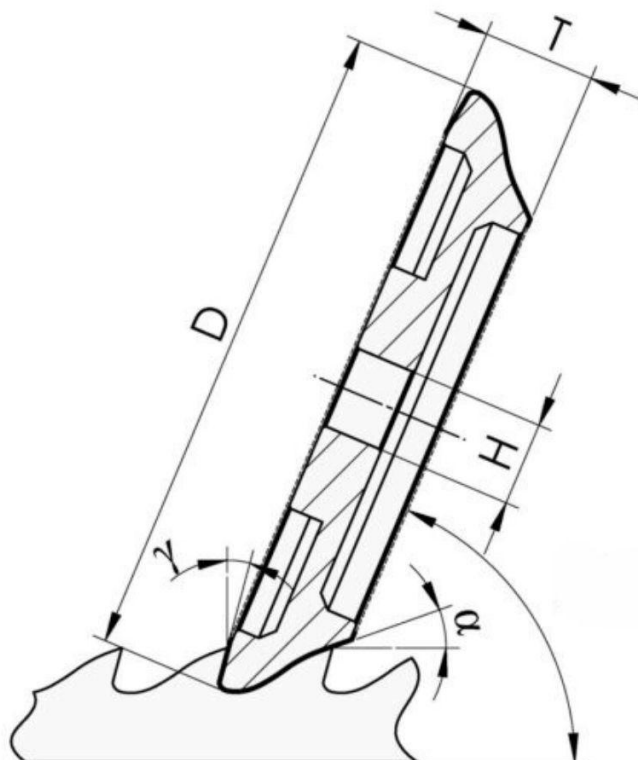
Zastosowanie

Profilowe ściernice borazonowe **PT** o spoiwie galwanicznym przeznaczone są do ostrzenia pił trakowych używanych w przemyśle drzewnym, tartacznym. Ściernice te głównie wykonywane są w średnicach $\varnothing 200 - \varnothing 250\text{mm}$.

Dzięki dokładnemu dostosowaniu profilu ściernicy do zarysu zęba uzyskuje się wysoką powtarzalność geometrii zęba po ostrzeniu, co gwarantuje długą żywotność piły.



Wymiary



Symbol	γ	t	Uwagi	Typ piły	D	T	H
Jabłoński	8°	35	—	ASPI 40 AGRW	246	35	32
Jabłoński	8°	36	—	PRETA 40 MJD	246	36	32



INTER-DIAMENT®

Producent narzędzi ściernych
supertwardych i konwencjonalnych

Zalecane wielkości ziarna

- B126, B151 do ostrzenia
- B181, B252 do korekcji profilu zębów piły lub ewentualnie profilowania

Zalety wynikające ze stosowania ściernic galwanicznych borazonowych

- Bardzo długa żywotność i wydajność ostrzenia
- brak konieczność obciążania ściernicy tak jak w przypadku ściernic ceramicznych
- brak deformacji zęba w procesie ostrzenia
- obniżenie kosztów ostrzenia

Zasady użytkowania

Optymalna prędkość obwodowa w/w ściernic(20–30m/s) jest decydująca o efektywności ostrzenia i żywotności ściernicy.

Zalecane gatunki oleju chłodzącego

- ACP-2-E nieemulgujący – ORLEN
- WECO EP-10 (lub EP-15) – PROMASZ

Uwagi

Nie zaleca się stosowanie emulsji olejowo-wodnej z uwagi na wrażliwość ziarna borazonowego na wodę. W niskich temperaturach otoczenia wskazane jest podgrzewanie oleju maszynowego w celu obniżenia jego lepkości.

W procesie ostrzenia strumień oleju chłodzącego powinien być kierowany bezpośrednio na ściernicę (nie na ząb piły) w celu usuwania opiłków metalu na bieżąco i nie dopuszczenia do zaklejenia jej powierzchni roboczej. Dopływ oleju chłodzącego musi mieć charakter ciągły. Okresowo wskazane jest mycie ściernicy olejem napędowym. Przed rozpoczęciem procesu ostrzenia sprawdzić ustawienie ściernicy w stosunku do piły. Profil ściernicy powinien stykać się z częścią roboczą piły(zębem) na całej długości, dopiero po dojściu do dna wrębu piły. Profil ściernicy musi być dostosowany do profilu zęba ostrzonej piły. Kształty zębów mogą różnić zależnie od producenta i rodzaju obrabianego drewna.

Przykład zamówienia

Ściernica	D T H	Korpus	Ziarno	Spoiwo	Asortyment
PT	246x35x32	KS	B151	G	PT-246x35x32 B151 G
PT	246x36x32	KS	B181	G	PT-246x36x32 B181 G



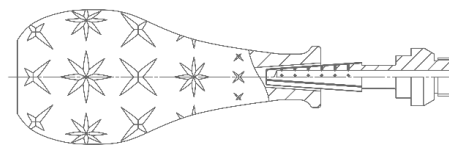
INTER-DIAMENT®

Producent narzędzi ściernych
supertwardych i konwencjonalnych

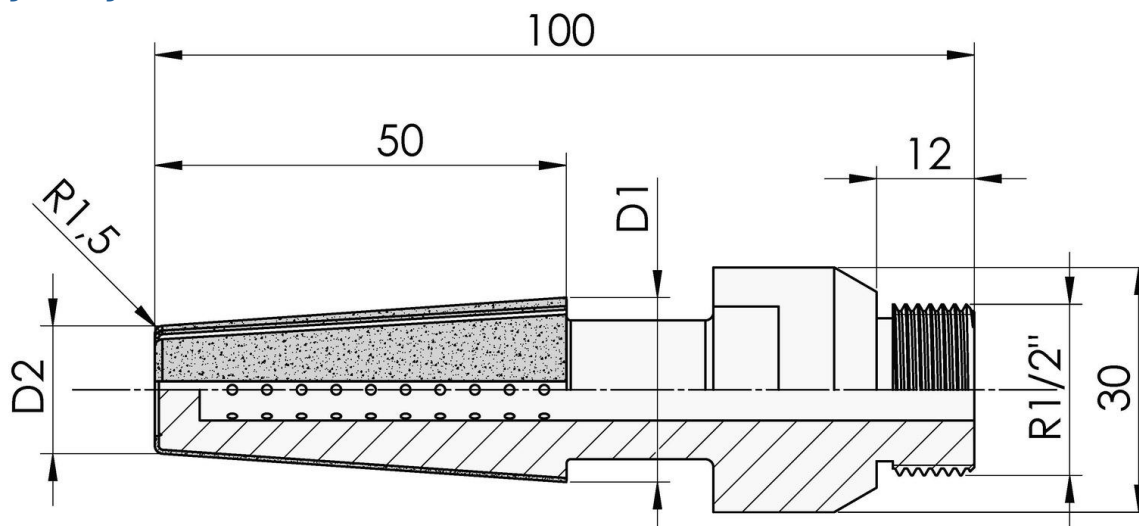
Ściernice typu S8200

Zastosowanie

Frez diamentowy o spoiwie galwanicznym typu **S8200** stosowany jest do obróbki zgrubnej i wykańczającej otworów w szyjkach karafek.



Wymiary



Oznaczenie	D1	D2
18 / 11	18,0	11,0
18,5 / 11,5	18,5	11,5
19 / 12	19,0	12,0
20 / 13	20,0	13,0
20,5 / 13,5	20,5	13,5
22 / 15	22,0	15,0
22,5 / 15,5	22,5	15,5
23 / 16	23,0	16,0
23,5 / 16,5	23,5	16,5
25,5 / 18,5	25,5	18,5
26 / 19	26,0	19,0
26,5 / 19,5	26,5	19,5
27,5 / 20,5	27,5	20,5
29 / 22	29,0	22,0
29,5 / 22,5	29,5 / 22,5	22,5
30,5 / 23,5	30,5	23,5
31 / 24	31,0	24,0
31,5 / 24,5	31,5	24,5
34,5 / 27,5	34,5	27,5
35 / 28	35,0	28,0

Przykład zamówienia

Ściernica	D1/D2	Korpus	Ziarno	Spoiwo	Asortyment
S8200	22/15	KS	D64	G	S8200-22/15 D64 G
S8200	31/24	KS	D126	G	S8200-31/24 D126 G



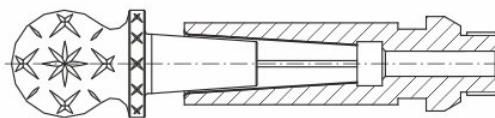
INTER-DIAMENT®

Producent narzędzi ściernych
supertwardych i konwencjonalnych

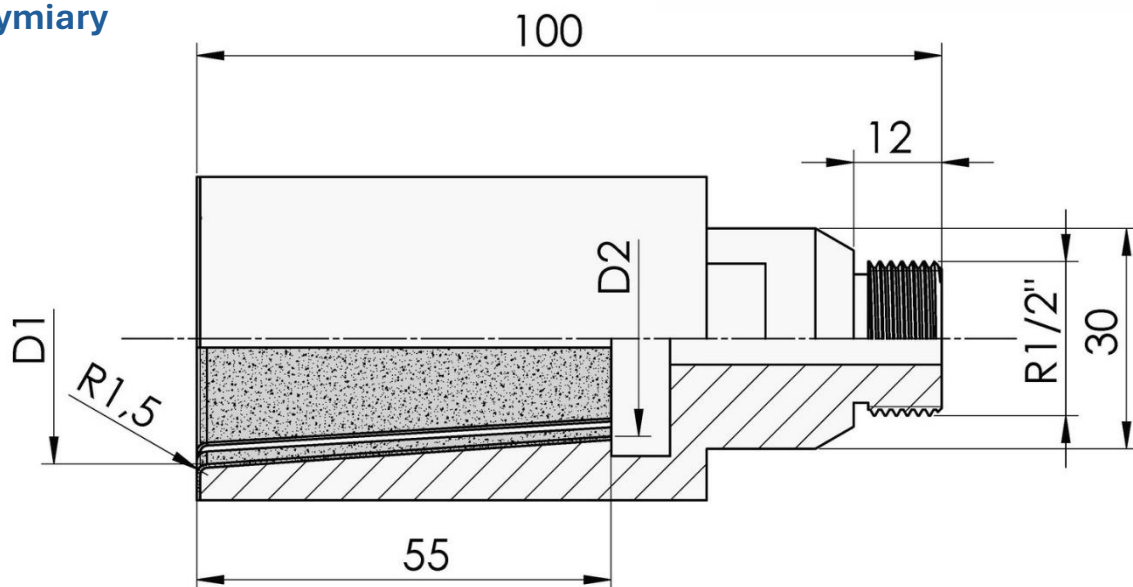
Ściernice typu S8210

Zastosowanie

Frez diamentowy o spoiwie galwanicznym typu **S8210** stosowany jest do obróbki zgrubnej i wykańczającej korków do karafek.



Wymiary



Oznaczenie	D1	D2
18 / 11	18,4	11,0
18,5 / 11,5	18,9	11,5
19 / 12	19,4	12,0
20 / 13	20,2	13,0
20,5 / 13,5	20,9	13,5
22 / 15	22,4	15,0
22,5 / 15,5	22,9	15,5
23 / 16	23,4	16,0
23,5 / 16,5	23,9	16,5
25,5 / 18,5	25,9	18,5
26 / 19	26,4	19,0
26,5 / 19,5	26,9	19,5
27,5 / 20,5	27,9	20,5
29 / 22	29,4	22,0
29,5 / 22,5	29,9	22,5
30,5 / 23,5	30,9	23,5
31 / 24	31,4	24,0
31,5 / 24,5	31,9	24,5
34,5 / 27,5	34,9	27,5
35 / 28	35,4	28,0

Przykład zamówienia

Ściernica	D1/D2	Korpus	Ziarno	Spoiwo	Asortyment
S8200	22/15	KS	D64	G	S8200-22/15 D64 G
S8200	31/24	KS	D126	G	S8200-31/24 D126 G



INTER-DIAMENT®

Producent narzędzi ściernych
supertwardych i konwencjonalnych

Poradnik doboru ściernic

Opis symboliki asortymentu

Ściernice o spoiwie galwanicznym oznaczane są według tabeli znajdującej się w sekcji „PRZYKŁAD ZAMÓWIENIA”. Tabela ta znajduje się w opisie danego produktu. W przypadku narzędzi galwanicznych zawsze stosowany jest **korpus** stalowy/KS/ lub z węgla spiekane/KW/ w przypadku trzpieniówek.

Uwaga

Nie pokrywamy korpusów wykonanych ze stali kwasoodpornej lub powleczonej innymi substancjami.

Oznaczenie spoiwa

Spoivo galwaniczne oznaczone jest za pomocą symbolu /G/.

Granulacja ziarna

Granulacja ziarna jest podana w tabeli zgodnie z oznaczeniem FEPA.

Prawidłowy dobór wielkości ziarna gwarantuje poprawną pracę ściernicy oraz osiągnięcie zamierzonych gładkości szlifowanych powierzchni. Ogólnie rzecz biorąc im mniejsza wielkość ziarna, tym gładsza powierzchnia obrabiana. Nie powinno się jednak zawsze dążyć do uzyskania jak najgładszej powierzchni, lecz zawsze do osiągnięcia pożądanego rezultatu w jak najkrótszym czasie. Oznacza to, że należy stosować jak najgrubsze ziarno, które umożliwi osiągnięcie akceptowalnej gładkości.

Koncentracja ziarna

Jako wartość **koncentracji** ziarna w ściernicach diamentowych o spoiwie galwanicznym przyjęto K50 co odpowiada ilości 2,2 kr ziarna ściernego na 1cm² warstwy ścierniej, natomiast w ściernicach borazonowych przyjęto V120 co odpowiada ilości 2,09 kr ziarna ściernego na 1cm² warstwy roboczej ściernicy.

Chłodzenie podczas obróbki

Proces szlifowania na mokro (z chłodzeniem) góruje nad procesem szlifowania na sucho (bez chłodzenia) zarówno pod względem żywotności ściernicy jak i wydajności skrawania. Chłodzenie przyczynia się do poprawy warunków szlifowania poprzez lepsze usuwanie urobku oraz obniżenie temperatury w strefie szlifowania. W związku z tym wszędzie tam gdzie to możliwe należy stosować szlifowanie na mokro.

Jako chłodziwa podczas obróbki ściernicami diamentowymi zaleca się używanie kilkuprocentowych emulsji olejowo – wodnych natomiast przy obróbce ściernicami borazonowymi oleje mineralne z dodatkami zwiększającymi skuteczność chłodzenia.



INTER-DIAMENT®

Producent narzędzi ściernych
supertwardych i konwencjonalnych

Zalecane parametry obróbki

Podczas obróbki otworów ściernicami trzpieniowymi o spoiwie galwanicznym zaleca się stosowanie podanych poniżej parametrów obróbki:

PARAMETR	DIAMENT	BORAZON
Prędkość szlifowania obwodowa	20 – 30 m/s	20 – 30 m/s
Prędkość obrotowa ściernicy	zależna od średnicy ściernicy	zależna od średnicy ściernicy
Posuw	1 – 5 mm	1 – 5 mm
Posuw stołu	0,5 – 5 m/min	0,5 – 5 m/min
Max. naddatek na podwójny skok	20% wielkości ziarna	20% wielkości ziarna

Nie należy stosować zbyt dużych naddatków podczas szlifowania ściernicami o drobnym ziarnie, ponieważ powoduje to wzrost zużycia warstwy ścierniej oraz pogorszenie jakości obrabianych powierzchni. W przypadku obróbki zgrubnej należy zawsze dobierać jak najgrubsze ziarno w celu uzyskania jak największej efektywności szlifowania.

Zaleca się stosowanie głębokości szlifowania nie większej niż 20% nominalnej wielkości ziarna na podwójny skok ściernicy. Przykładowo dla ziarna D126 (B126) wielkość naddatku szlifierskiego nie powinna przekraczać 0,025 mm.

Zamawianie

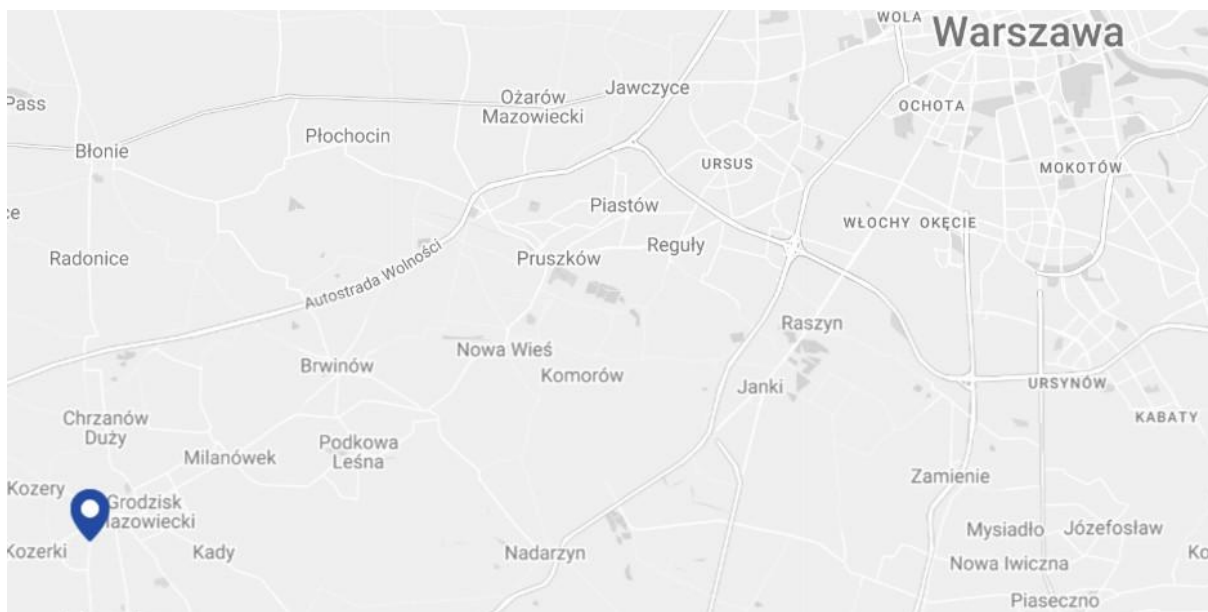
Jeśli to możliwe prosimy podać w zamówieniu rodzaj obrabianego materiału oraz obróbki (zgrubna, wykańczająca), jej warunki oraz typ maszyny, do której dobierane są ściernice, a także rysunek. Pozwoli to w maksymalnym stopniu dostosować ściernicę do Państwa potrzeb.

Jeżeli interesująca ściernica nie występuje na naszej stronie, możemy ją wykonać na **specjalne Państwa zamówienie**. Strona zawiera przykłady najpopularniejszych produktów z naszej oferty.



INTER-DIAMENT®

Producent narzędzi ściernych
supertwardych i konwencjonalnych



INTER-DIAMENT® Kacprzycki Sp.j.

ul. Chełmońskiego 30

05-825 Grodzisk Mazowiecki, Polska

Zapraszamy:

Poniedziałek – piątek: 8:00 – 16:00

Dział Handlowy:

tel. +48 22 755 69 83 w. 115,105,116

e-mail: handlowy@inter-diamant.com.pl

Centrala:

Polska

tel. +48 22 755 69 83 lub +48 22 734 18 63 lub +48 22 755 58 78

e-mail: biuro@inter-diamant.com.pl

Dział Rozliczeń i Windykacji:

tel. +48 22 755 69 83 w. 115

e-mail: windykacja@inter-diamant.com.pl

Dział Rekrutacji:

tel. +48 22 755 69 83 w. 113

e-mail: rekrutacja@inter-diamant.com.pl



INTER-DIAMENT®

Producent narzędzi ściennych
supertwardych i konwencjonalnych