

# КАТАЛОГ НА АЛМАЗНЫЙ ИНСТРУМЕНТ



142190, Московская обл.,  
г. Троицк, ул. Физическая, дом 11.

Тел./Факс: +7 (496) 751-04-53

Тел./Факс: +7 (498) 540-55-23

Тел.: +7 (496) 740-67-73

Тел.: +7 (495) 777-53-76

Е-mail: [viatich@triniti.ru](mailto:viatich@triniti.ru)

[www.viatich.ru](http://www.viatich.ru)



## СОДЕРЖАНИЕ

Вступительная часть.....	стр.2
Несколько слов об алмазном инструменте.....	стр.3
Как правильно заказать алмазный инструмент .....	стр.4
Общая информация.....	стр.5
Применяемые термины и определения.....	стр.6
Назначение различных типов связок и условия их применения.....	стр.7-10
1. Алмазные отрезные сегментные круги (АОСК) для резки асфальта, свежееуложенного бетона с охлаждением.....	стр.11
2. АОСК для резки с охлаждением на самоходных нарезчиках с предварительным резанием свежееуложенного бетона.....	стр.12
3. АОСК для резки с охлаждением на самоходных нарезчиках асфальтобетона, свежееуложенного, «тощего» бетона, фибробетона с повышенной по сравнению с АОСК п. 1 стойкостью.....	стр.13
4. АОСК для резки без охлаждения на самоходных и несамоходных (до Ф350 мм.) нарезчиках асфальтобетона, свежееуложенного, «тощего» бетона, фибробетона.....	стр.14
5. АОСК для резки с охлаждением старого бетона, железобетона.....	стр.15-16
6. АОСК для резки с охлаждением на самоходных нарезчиках старого бетона, железобетона.....	стр.17
7. АОСК для резки без охлаждения абразивного бетона, железобетона, асфальтобетона; для резки с охлаждением бетона, железобетона высокой марки (более 30 МПа).....	стр.18
8. АОСК для резки с охлаждением на стенорезных машинах бетона, кирпича, железобетона..	стр.19
9. АОСК для резки железобетонных плит на технологических линиях по производству напряженного железобетона.....	стр.20-21
10. АОСК для резки гранита с охлаждением.....	стр.22-23
11. АОСК с широкими сегментами для разделки трещин, нарезки широких пазов в асфальтовых и бетонных покрытиях с охлаждением.....	стр.24-25
12. Алмазные угловые фрезы для снятия фасок на швах асфальтовых и бетонных покрытий с охлаждением.....	стр.26
13. Сверла кольцевые алмазные сегментные для сверления асфальта, бетона, железобетона, кирпича и других строительных материалов.....	стр.27-28
14. Сверла кольцевые алмазные со сплошной режущей кромкой.....	стр.29
15. Кольцевые алмазные сверла для сверления отверстий под трубы для водо-теплоснабжения и прокладки электрических коммуникаций в зданиях .....	стр.30
16. Шлифовальный инструмент.....	стр.31 - 32
17. Кольцевые АОСК.....	стр.33
18. Пальчиковые фрезы для разделки трещин в асфальтовых и бетонных покрытиях.....	стр.34
19. АОСК для резки без охлаждения гранита, бетона, кирпича на углошлифовальных и штроборезных машинах.....	стр.35
20. Алмазные отрезные круги со сплошной режущей кромкой (АОК) .....	стр.36



Научно-инженерный Центр (НИЦ) «Вятич» создан в 1992 году на базе Особого Конструкторского Бюро Физического института Академии наук Российской Федерации с целью разработки алмазносодержащих композиционных материалов и производства алмазного инструмента. Он расположен в г.Троицке, в 20 км от Москвы.

Уникальные свойства алмаза открыли широкие возможности его использования при обработке различных материалов. Сегодня без использования алмазного инструмента нельзя представить ни одну отрасль промышленности. Особенно широкое распространение алмазный инструмент получил при обработке различных строительных материалов – таких, как: бетон, железобетон, кирпич, асфальтобетон, природный и искусственный камень, облицовочная и дорожная плитка, и др. Наше предприятие разрабатывает и производит алмазный инструмент для обработки всех этих материалов. При производстве алмазного инструмента применяются лучшие российские и зарубежные материалы и комплектующие, самые современные технологии. Это позволило достигнуть высокой производительности, стойкости

и надежности нашего инструмента при существенно более низкой, по сравнению с импортным, цене.

Около двух десятков лет НИЦ «Вятич» работает на рынке алмазного инструмента. Благодаря использованию передовых технологий и постоянному повышению качества, наше предприятие успешно конкурирует с западными производителями, поставляя на Российский рынок высококачественный алмазный инструмент.

Использование современного Российского и импортного технологического оборудования, и высокая квалификация персонала позволяют выполнять заказы не только на стандартный алмазный инструмент, но и на производство нестандартного алмазного инструмента по чертежам и образцам Заказчика.

Наш инструмент широко использовался при строительстве и реконструкции крупных московских объектов: Москва-Сити, Московской кольцевой дороги, третьего транспортного кольца. А также Каширского, Горьковского, Минского шоссе, во всех аэропортах Москвы, Казани, Геленджика, Сочи, Владивостока и многих других.

# НЕСКОЛЬКО СЛОВ ОБ АЛМАЗНОМ ИНСТРУМЕНТЕ

Алмазный отрезной сегментный круг – надежный и долговечный инструмент. При правильном подборе и использовании он позволяет обрабатывать материалы с различной твердостью и абразивными свойствами, и при этом имеет большой срок службы. ООО НИЦ «Вятич» производит широкий ассортимент алмазного инструмента, различающийся конструкцией режущих кромок, концентрацией алмазных зерен и свойствам связки. Связка является несущим и удерживающим элементом для алмазных зерен. Она удерживает их на диске и высвобождает новые зерна по мере истирания.



Рис.1

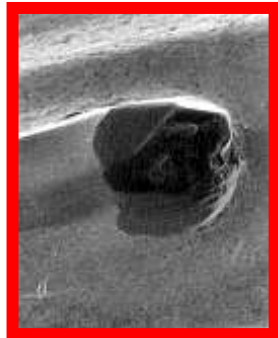


Рис.2

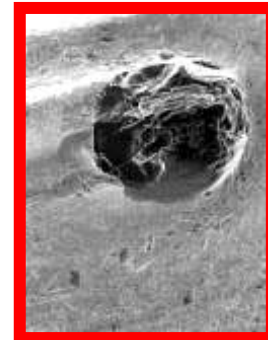


Рис.3

В процессе работы алмазного диска связка стирается, обнажая острые грани алмазов (рис.1). Режущие грани алмазных зерен включаются в работу, начинается их постепенный износ и затупление (рис.2). Под воздействием возрастающей нагрузки часть зерен откалывается, образуя новые острые грани (рис.3). Таким образом, алмазный инструмент является самозатачивающимся. При неправильном подборе инструмента под обрабатываемый материал часто наблюдаются следующие случаи:

Использование слабоистирающейся связки	Износ связки происходит медленно, выступы зерен малы. Производительность резки низкая.
Использование быстроистирающейся связки	Связка быстро истирается. Алмазное зерно выпадает без образования режущих граней. Долговечность алмазного диска низкая.
Высокая концентрация алмазных зерен	Образуется большое количество режущих граней. Из-за снижения нагрузки на отдельно взятые грани последние шлифуются, но не откалываются. Производительность резки низкая.
Низкая концентрация алмазных зерен	Из-за слишком большой нагрузки на алмазное зерно оно быстро изнашивается и выпадает, скорость резания высокая, стойкость инструмента низкая.

Поэтому, для обеспечения длительной и эффективной работы необходимо для каждого материала подобрать алмазный диск соответствующего типа. Благодаря проведенным исследованиям по резке различных материалов и многолетнему опыту, мы поможем безошибочно определить, какой из режущих дисков понадобится Вам для выполнения того или иного вида работ.

Правильный выбор диска гарантирует эффективную его работу в течении всего срока службы.

## **Рекомендации по подбору алмазного инструмента**

Настоящий каталог включает в себя алмазный инструмент (АИ) изготовленный как из природных, так и синтетических алмазов, изготавливаемый как по ГОСТам, так и по чертежам и эскизам.

Эффективность использования алмазного инструмента в значительной степени зависит от правильного его подбора и выбора режимов рациональной эксплуатации.

Для правильного выбора алмазного инструмента желательно, чтобы Заказчик сообщил следующую информацию:

1. Какой нужен тип АИ: алмазные отрезные сегментные круги (АОСК), алмазные отрезные круги со сплошной режущей кромкой (АОК), алмазные шлифовальные круги, алмазные кольцевые сверла или другой специальный инструмент.

1.1. Наружный диаметр.

1.2 Диаметр посадочного отверстия.

1.3 Ширина режущей кромки.

2. Условия работы: с охлаждением или без охлаждения.

Если с охлаждением, то существуют ли ограничения на подачу воды или подача воды может осуществляться в соответствии с нормами эксплуатации инструмента.

3. Тип обрабатываемого материала.

3.1. Асфальтобетон (аэропорт или дорога).

3.2. Свежеуложенный бетон или железобетон (бетон набравший марку не выше М80-100, как правило, через несколько часов после укладки).

3.3. Старый бетон (необходим приблизительный возраст: количество дней, месяцев, лет). Старый бетон и железобетон с возрастом сильно изменяют свои свойства, поэтому, в зависимости от возраста, подбирается соответствующий тип АОСК для резки.

3.4 Железобетон (желательно знать насыщенность арматурой в весовых процентах или диаметр арматуры и ее шаг).

3.5 Природный камень: гранит, мрамор, известняк, песчаник и др.

3.6 Искусственный камень: тротуарная бетонная или керамическая плитки, керамогранит, ацеит и пр.

4. Оборудование, используемое для привода АИ.

4.1 Ручной инструмент – его мощность и обороты.

4.2 Швонарезчики – мощность, обороты, тип подачи (самоходная или ручная).

4.3 Стенорезные машины – мощность и обороты приводного вала.

4.4 Сверильные машины – мощность и обороты.

5 Какой тип работ и где (стройплощадка, аэропорт, дорога).

5.1 Если аэропорт или дорога, тип работ:

- выборочный ремонт;

- сплошной ремонт с демонтажем покрытий;

- строительство нового покрытия;

6. Циклограмма проведения работ на участке: одно, двух или трехсменная работа, или короткие временные окна.



ООО НАУЧНО-ИНЖЕНЕРНЫЙ ЦЕНТР

«ВЯТИЧ»

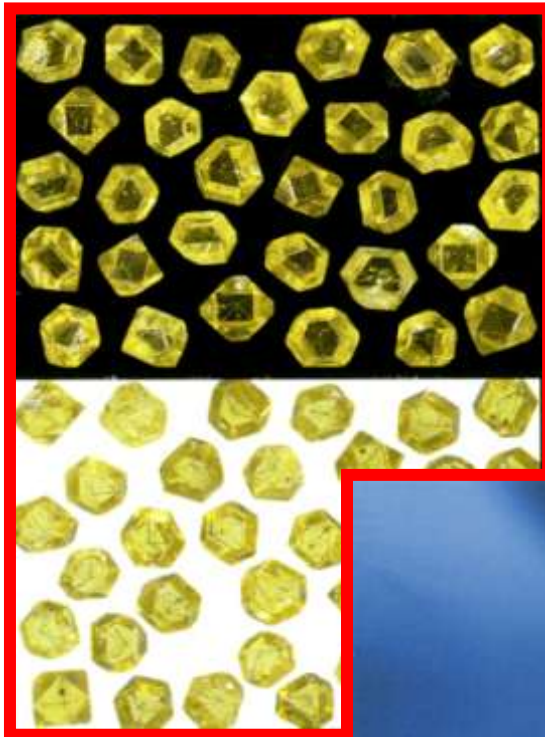
Тел.: (496) 740-67-73, Тел./Факс: (496) 751-04-53  
E-mail: sales.viatich@gmail.com, www.viatich.ru

---

Заказ алмазного инструмента можно сделать по нашим телефонам и факсам.

Принимаем заказы на изготовление алмазного инструмента с необходимыми Вам размерами, по Вашим образцам, чертежам.

Более подробную информацию Вы можете получить по нашим контактным телефонам. Мы будем рады ответить на все Ваши вопросы.





**Применяемые термины и определения:**

**1. Экономное резание:**

- глубина резания за проход 50мм;
- расход охлаждающей жидкости 3-4 л/мин на каждые 100мм диаметра АОСК;
- скорость движения нарезчика:
  - при резке старого бетона 0,5-0,7 м/мин;
  - для свежеложенного бетона набравшего марку М80 - 1,5 м/мин;
  - для резки асфальтобетона на дорогах общего пользования 2-3 м/мин.

**2. Свежеложенный бетон – твердеющий не набравший марку бетон.**

**3. Старый бетон – набравший марку бетон.**

**4. Фибробетон – дисперсно армированный бетон металлическими или неметаллическими волокнами.**

**5. «Тощий» бетон – бетон с низким содержанием цемента ( около 10% )**

**6. Предварительное резание:**

- предварительная резка пилотного шва отрезным диском меньшего диаметра большей толщины;
- последующая резка отрезным диском большего диаметра меньшей толщины;

**Пример: предварительная резка АОСК Ф450х5-5,5мм. на глубину 50мм.  
последующая резка АОСК диаметром более 450х4,5мм.**

## Назначение различных типов связок и условия их применения

№ п.п.	Обозначение связки	Назначение инструмента	Особенности связки	Обрабатываемый материал	Особенности обработки	Примечание
1	2	3	4	5	6	7
1.	M7-5-6-8	Резка, сверление	Высокий ресурс, высокая скорость резания	Асфальтобетон дорожных и аэродромных покрытий	Применяется на самоходном оборудовании. Требует охлаждения.	
2.	M7-5-6-8	Резка	Высокий ресурс, высокая скорость резания	Свежеуложенный бетон и фибробетон марки не более M100, тощий бетон аэродромных и дорожных покрытий. Полы производственных и складских помещений.	Применяется на самоходном оборудовании. Требует охлаждения.	
3.	M7-5-6-8	Резка, сверление	Высокий ресурс.	Плотные шамотные огнеупоры.	Применяется на стационарных станках. Требует охлаждения.	
4.	M71-5-6-8	Резка, сверление	Повышенная скорость резания по сравнению с M7-5-6-8, ресурс меньше ~ на 20%.	Асфальтобетон.	Применяется на самоходном оборудовании. Требует охлаждения. Возможна резка без охлаждения на глубину не более 40мм за проход.	
5.	M71-5-6-8	Резка		Свежеуложенный и тощий бетон марки не более M125	Применяется на самоходном оборудовании. Требует охлаждения.	
6.	M71-5-6-8	Резка, Сверление	Ресурс меньше чем M7-5-6-8	Шамотные огнеупоры	Применяется на стационарных станках. Требует охлаждения.	
7.	M7-51-6-8	Шлифовка		Бетон. Полы производственных и складских помещений.	Шлифовка без охлаждения и с охлаждением на стационарном и переносном оборудовании.	Для подготовки полов химич. производств.
8.	M7-5-6-8	Шлифовка	Высокий ресурс.	Шлифовка бетонных полов и изделий.	Шлифовка бетона без охлаждения и с охлаждением на стационарном и переносном оборудовании.	
9.	M7-6-8	Резка и грубая шлифовка	Высокий ресурс.	Магнезиальные, периклазоуглеродистые и другие аналогичные огнеупоры.	Резка и шлифовка. Требует охлаждения.	
10.	M3-5-6-8	Шлифовка	Повышенный ресурс по сравнению с M7-5-6-8	Шлифовка бетонных изделий на производственных линиях.	Требует охлаждения.	
1	2	3	4	5	6	7

11.	M7-12-9	Сверление	Высокая скорость и ресурс.	Магнезиальные, корундовые, корундографитовые и другие аналогичные огнеупоры.	Требует охлаждения.	
12.	M7-18-32	Шлифовка	Получистовая и чистовая шлифовка	Магнезиальные огнеупоры.	Требует охлаждения.	
13.	M05-10-10	Резка	Высокая скорость и ресурс.	Асфальтобетон и аналогичные материалы.	Резка без охлаждения, в том числе при отрицательных температурах. Самоходные и несамоходные нарезчики.	
14.	M38-4-10	Резка	Наиболее высокая скорость резания (До 100 м\сек.)	Бетон до марки М300. Бетон марки выше М300 с дополнительным вскрытием в процессе резки. Асфальтобетон Абразивные огнеупоры, кирпич, гранит, мрамор.	Резка без охлаждения ручным инструментом (углошлифовальные машины) Можно использовать на несамоходных нарезчиках малой мощности и переносных станках.	<b>Наиболее универсальная связка</b>
15.	M38-4-10	Резка	Для АОСК больших диаметров. Средний ресурс, высокая скорость резания.	Железобетон высоких марок.	Резка без охлаждения и с охлаждением при этом ресурс увеличивается в два раза.	<b>Наиболее универсальная связка</b>
16.	M38-4-10	Резка	Высокая скорость, ресурс выше в 1,5–2 раза по сравнению с работой без охлаждения	Бетон, асфальтобетон. Абразивные огнеупоры, кирпич, гранит, мрамор.	Резка с охлаждением.	<b>Наиболее универсальная связка</b>
17.	M38-6-10	Резка	Ресурс по сравнению с М38-4-10 выше в 1,5 раза.	Высокопрочный бетон, природный и искусственный камень. Магнезиальные огнеупоры.	Стенорезные машины, самоходные и несамоходные нарезчики, переносные станки. Требует охлаждения	<b>Универсальная связка</b>
18.	M38-6-10	Резка	Ресурс по сравнению с М05-10-10 существенно ниже.	Асфальтобетон.	Самоходные и несамоходные нарезчики. Резка без охлаждения.	<b>Универсальная связка</b>
19.	M38-6-10	Сверление		Высокопрочный железобетон.	Требует охлаждения	
20.	M5-38-4-8(10)	Шлифовка	Очень высокий ресурс.	Бетон, гранит и другие аналогичные материалы.	Шлифовка без охлаждения ручным инструментом (углошлифовальные машины)	
21.	M52-126-4-8	Резка	Высокая скорость резания. Средний ресурс.	Старый бетон. Железобетон.	Нарезчики малой и средней мощности. Требует охлаждения	
22.	M52-126-4-8	Резка	Высокая скорость резания. Ресурс по сравнению со связками п.п. 1,2,4 ниже в 10 раз.	Асфальтобетон. Свежеуложенный бетон.	Нарезчики малой и средней мощности. Требует охлаждения	
23.	M52-125-6-8(10)	Резка	Ресурс по сравнению с М52-126-4-8 выше в 1,5 раза.	Старый бетон. Железобетон.	Нарезчики малой и средней мощности. Требует охлаждения	
24.	M52-125-6-8(10)	Сверление		Бетон марки до М200.	Требует охлаждения	
1	2	3	4	5	6	7

25.	M5-126-4-8(10)	Резка	Ресурс по сравнению с M52-126-4-8 выше в 1,5 раза.	Старый бетон. Железобетон.	Нарезчики большой мощности. Требуется охлаждения	
26.	M5-124-6-8(10)	Резка	Наиболее высокая стойкость по сравнению с п. п. 21,23,25. Ресурс по сравнению с п.21 выше более чем в 2 раза	Старый бетон. Железобетон.	Нарезчики большой мощности. Требуется охлаждения	
27.	M57-124-6-8	Резка	Высокий ресурс и высокая скорость резания.	Пустотелые ж/б плиты с проволокой Ф5 мм. и количеством до 12 шт.	ЗЖИ на линиях по производству преднапряжённого ж/б. Требуется охлаждения	
28.	M55-124-8-10	Резка	Высокий ресурс и высокая скорость резания.	Пустотелые ж/б плиты с проволокой Ф5 мм. и количеством до 55 шт. или канатами Ф12-15 мм.	ЗЖИ на линиях по производству преднапряжённого ж/б. Требуется охлаждения	
29.	M125-10-10	Резка	Выше скорость резания по сравнению с M55-124-8-10	То же что п. 28 с большим количеством канатов,	ЗЖИ на линиях по производству преднапряжённого ж/б. Требуется охлаждения.	
30.	M25-18-32	Шлифовка	Мелкое зерно	Пористые шамоты.	Стационарное оборудование. Требуется охлаждения	
31.	M25-12-80	Грубая шлифовка		Пористые шамоты.	Стационарное оборудование. Требуется охлаждения.	
32.	M27-6-10	Резка	Повышенная скорость резания.	Старый бетон. Железобетон.	Стенорезное оборудование мощностью до 20 кВт Требуется охлаждения.	
33.	M27-8-101	Сверление	Высокий ресурс. Высокая скорость.	Старый бетон. Железобетон высоких марок.	Переносное сверлильное оборудование. Требуется охлаждения.	
34.	M26-6-10	Сверление	Меньшая по сравнению с M27-8-101 стойкость, но более высокая скорость.	Старый бетон. Железобетон.	Переносное сверлильное оборудование. Требуется охлаждения.	
35.	M71-5-9-8	Резка.	Высокая скорость. Повышенная По сравнению с M71-5-6-8 стойкость.	Свежеуложенный фибробетон, железобетон марки до M125	Требуется охлаждения.	
36.	M7-5-9-8	Резка.	Повышенная по сравнению с M71-5-9-8 стойкость.	Свежеуложенный фибробетон и железобетон марки до M100 с большим содержанием арматуры.	Требуется охлаждения	
37.	M272-6-102	Резка		Карбид бора, карбид кремния, корунд и др.	Требуется охлаждения	Для особо твердых материалов.
38.	M2-01-11-125	Шлифовка		Твёрдый сплав.	Требуется охлаждения	
1	2	3	4	5	6	7

39.	M125-6-8	Резка		Высокоглиноземистые огнеупоры типа бакор и корунд	Применяется на стационарных станках. Требуется охлаждения	
40	M125-6-8	Резка	Невысокий ресурс.	Шамотные огнеупоры	Применяется на стационарных станках. Требуется охлаждения	
41.	M125-8-10	Резка	Повышенный по сравнению с п.39 ресурс.	Высокоглиноземистые огнеупоры типа корунд.	Применяется на стационарных станках. Требуется охлаждения	
42.	M7-18-32	Шлифовка чистовая.		Периклазовые огнеупоры.	Применяется на стационарных станках. Требуется охлаждения	
43.	MT52-124-8-10	Резка	Высокий ресурс и высокая скорость резания.	Старый бетон, железобетон.	Применяется при больших объемах резки. Требуется охлаждения	

**Примечание:**

**1. М – металлическая связка, однослойный сегмент.**

**2. MT – трехслойный сегмент ( «Сэндвич» )**



**1. Алмазные отрезные сегментные круги (АОСК) для резки с охлаждением на самоходных нарезчиках асфальтобетона, свежееуложенного, «тощего»\* бетона, свежееуложенного фибробетона.**

**АОСК по ГОСТ16115-88 – 1A1RSS\C2– с узкими межсегментными пазами**

**Тип связки М7-5-6-8.**

Таблица 1

Артикул для заказа	Диаметр (мм)	Размер сегментов (мм) ДхШхВ	Количество сегментов	Обороты мин <sup>-1</sup>
1-001	250	40x2,4x7	16	2600-3800
1-002	250	40x2,8x7	16	2600-3800
1-003	300	40x2,8x7	20	2300-3700
1-004	300	40x3,2x7	20	2300-3700
1-005	350	40x3,2x7	24	1900-2700
1-006	350	40x3,8x7	24	1900-2700
1-007	400	40x3,2x7	28	1600-2400
1-008	400	40x3,8x7	28	1600-2400
1-009	450	40x3,8x7	30-32	1500-2100
1-010	450	40x4,5x7	30-32	1500-2100
1-011	500	40x3,8x7	35-36	1400-1900
1-012	500	40x4,5x7	35-36	1400-1900
1-013	600	40x4,5x7	42	1100-1600
1-014	600	40x5x7	42	1100-1600
1-015	650	40x4,5x7	46	1000-1500
1-016	650	40x5x7	46	1000-1500
1-017	700	40x4,5x7	48	900-1400
1-018	700	40x5x7	48	900-1400
1-019	800	40x6x7	56	830-1200
1-020	900	40x6x7	62-63	740-1100
1-021	1000	40x6x7	70	660-950
1-022	1100	40x7x7	78	570-870
1-023	1200	40x7x7	84	560-800

1. Приблизительная стойкость АОСК при экономном резании асфальтобетона шоссейных дорог общего назначения:

Диаметр (см) x 2 – 3 = стойкость (м<sup>2</sup> площади резания). Например, для АОСК Ф350 стойкость составляет 35 x (2 - 3) = 70 - 105 м<sup>2</sup> площади резания или при глубине резания 50 мм – 1400 - 2100 погонных метров.

2. Приблизительная стойкость АОСК при экономном резании свежееуложенного бетона без арматуры:

Диаметр (см) x 1,4 - 1,7 = стойкость (м<sup>2</sup> площади резания). Например, стойкость АОСК Ф350 составляет: 35 x 1,4 - 1,7 = 49-60 м<sup>2</sup> площади резания или при глубине резания 50 мм – 980 - 1200 погонных метров.

**Экономное резание – смотри стр. 6.**





**2. АОСК для резки с охлаждением на самоходных нарезчиках с предварительным резанием свежееуложенного бетона**  
**АОСК по ГОСТ16115-88 – 1A1RSS\C2 – с узкими межсегментными пазами**  
**Тип связки М7-5-6-8.**

Таблица 2

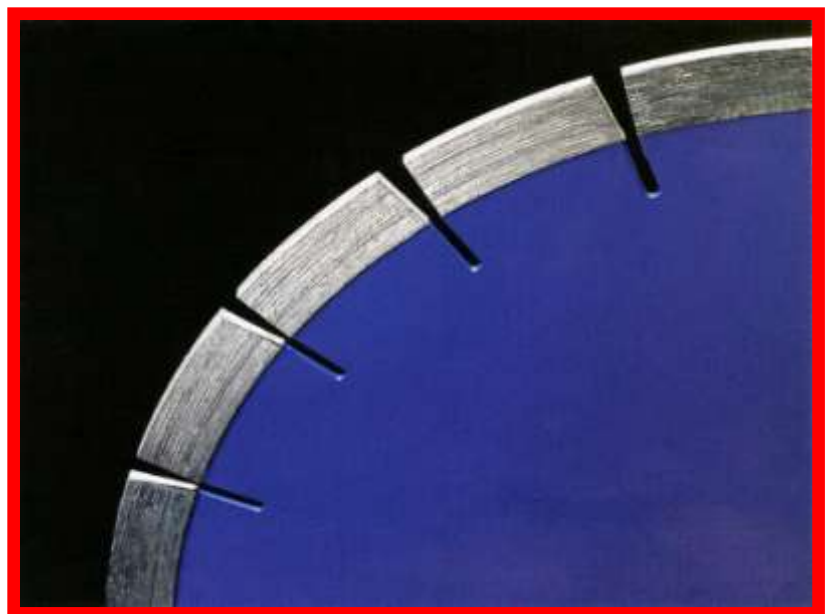
Артикул для заказа	Диаметр (мм)	Размер сегментов(мм) ДхШхВ	Количество сегментов	Обороты мин <sup>-1</sup>	Примечание
2-01	450	40x5x7	30-32	1500-2100	Предварительное резание
2-02	500	40x5x7	35-36	1400-1900	Предварительное резание
2-03	600	40x4,5x7	42	1100-1600	Последующее резание
2-04	800	40x4,5x7	56	830-1200	Последующее резание
2-05	900	40x4,5x7	62-63	740-1100	Последующее резание
2-06	1000	40x4,5x7	70	660-950	Последующее резание

Предварительное резание – смотри стр. 6.

АОСК других размеров поставляются по специальной заявке

**Преимущества данного способа резки:**

- позволяет получить лучшую прямолинейность шва;
- более высокая скорость резания.



**3. АОСК для резки с охлаждением на самоходных нарезчиках асфальтобетона, свежееуложенного и «тощего» бетона, фибробетона с повышенной по сравнению с АОСК п. 1 стойкостью.**

Установлена специальная защита корпуса от преждевременного износа. АОСК по ГОСТ16115-88 – 1A1RSS\C2 – с узкими межсегментными пазами Тип связки М7-5-9-8.

Таблица 3

Артикул для заказа	Диаметр (мм)	Размер сегментов (мм) ДхШхВ	Количество сегментов	Обороты мин <sup>-1</sup>
3-01	350	40x3,8x9	24	1900-2700
3-02	400	40x3,8x9	28	1600-2400
3-03	450	40x4,5x9	30-32	1500-2100
3-04	450	40x5x9	30-32	1500-2100
3-05	500	40x4,5x9	35-36	1400-1900
3-06	500	40x5x9	35-36	1400-1900
3-07	600	40x4,5x9	42	1100-1600
3-08	600	40x5x9	42	1100-1600
3-09	800	40x4,5x9	56	830-1200
3-10	800	40x6x9	56	830-1200
3-11	900	40x4,5x9	62-63	740-1200
3-12	900	40x6x9	62-63	740-1100
3-13	1000	40x4,5x9	70	660-950
3-14	1000	40x6x9	70	660-950
3-15	1100	40x7x9	78	570-870
3-16	1200	40x7x9	84	560-800

Высота сегмента может изменяться в меньшую и большую сторону без изменения ресурса АОСК. АОСК диаметром более Ф450 устанавливать на швонарезчики с мощностью более 30 кВт.

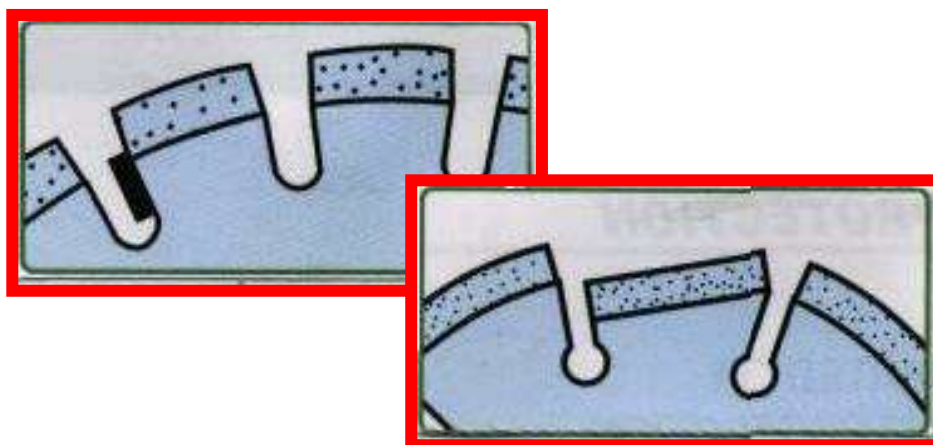
1. Приблизительная стойкость АОСК при экономном резании асфальтобетона шоссейных дорог общего назначения:

Диаметр (см) x (5 - 6) = стойкость ( м<sup>2</sup> площади резания).

2. Приблизительная стойкость АОСК при экономном резании свежееуложенного бетона без арматуры:

Диаметр(см) x 2,8 – 3,4 = стойкость (м<sup>2</sup> площади резания).

**Экономное резание – смотри стр. 6.**





**4.АОСК для резки без охлаждения на самоходных и несамоходных (до Ф350 мм.) нарезчиках асфальтобетона, свежееуложенного и «тощего» бетона, фибробетона.**

Сегменты закреплены на корпусе с помощью сварки.

Возможна работа при температурах ниже 0°C.

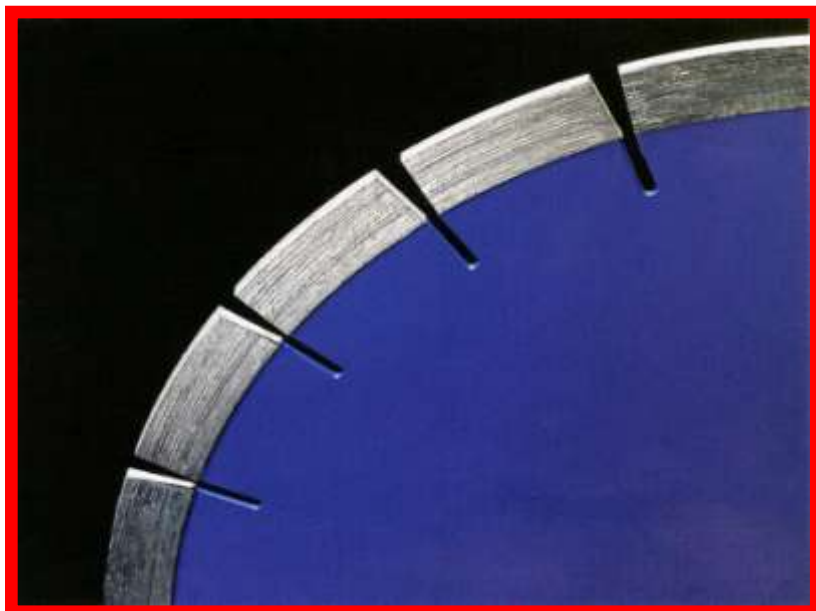
Высокий ресурс и высокая скорость резания.

АОСК по ГОСТ16115-88 – 1A1RSS\C2– с узкими межсегментными пазами.

Тип связки M05-10-10.

Таблица 4

Артикул для заказа	Диаметр (мм)	Размер сегментов (мм) ДхШхВ	Количество сегментов	Обороты мин <sup>-1</sup>
4-01	250	40x2,8x7	15-16	6600
4-02	350	40x3,2x7	24	1900-2700
4-03	350	40x3,8x7	24	1900-2700
4-04	400	40x3,8x7	28	1600-2400
4-05	450	40x3,8x7	30-32	1500-2100
4-06	450	40x4,5x7	30-32	1500-2100
4-07	500	40x3,8x7	35-36	1400-1900
4-08	500	40x4,5x7	35-36	1400-1900



**5. АОСК для резки с охлаждением старого бетона, железобетона.****5.1 АОСК нормальной стойкости для резки с охлаждением на самоходных и несамоходных (до Ф350) нарезчиках старого бетона, железобетона.**

**АОСК по ГОСТ16115-88 – 1A1RSS\C2 – с узкими межсегментными пазами.  
Тип связки M52-126-4-8.**

Таблица 5.1

Артикул для заказа	Диаметр (мм)	Размер сегментов (мм) ДхШхВ	Количество сегментов	Обороты мин <sup>-1</sup>
5.1-01	250	40x2,8x7	16	2600-3800
5.1-02	300	40x3,2x7	20	2300-3200
5.1-03	350	40x3,2x7	24	1900-2700
5.1-04	400	40x3,2x7	28	1600-2400
5.1-05	450	40x3,8x7	30-32	1500-2100
5.1-06	500	40x3,8x7	35-36	1400-1900
5.1-07	600	40x4,5x7	42	1100-1600
5.1-08	700	40x4,5x7	48	950-1400
5.1-09	800	40x6x7	56	830-1200
5.1-10	900	40x6x7	62-63	740-1200
5.1-11	1000	40x6x7	70	660-950
5.1-12	1100	40x7x8	78	570-870
5.1-13	1200	40x7x8	84	560-800

Приблизительная стойкость АОСК **при экономном резании** старого бетона прочностью не выше 40 МПа: Диаметр (см) x 0,6 – 0,7 = стойкость (м<sup>2</sup> площади резания).

**Экономное резание – смотри стр. 6.**

**Примечание:** По специальной заявке возможно заказать АОСК для резки по схеме с предварительным резанием.



**5.2 АОСК повышенной стойкости для резки с охлаждением на самоходных  
нарезчиках старого бетона, железобетона.**

**АОСК по ГОСТ16115-88 – 1A1RSS\C2 – с узкими межсегментными пазами.  
Тип связки M52-125-6-8(10).**

Таблица 5.2

Артикул для заказа	Диаметр (мм)	Размер сегментов (мм) ДхШхВ	Количество сегментов	Обороты мин <sup>-1</sup>
5.2-01	250	40x2,8x8	16	2600-3800
5.2-02	300	40x3,2x8	20	2300-3200
5.2-03	350	40x3,2x8	24	1900-2700
5.2-04	400	40x3,2x8	28	1600-2400
5.2-05	450	40x3,8x8	30-32	1500-2100
5.2-06	500	40x3,8x8	35-36	1400-1900
5.2-07	600	40x4,5x8	42	1100-1600
5.2-08	700	40x4,5x8	48	950-1400
5.2-09	800	40x6x8	56	830-1200
5.2-10	900	40x6x8	62-63	740-1200
5.2-11	1000	40x6x8	70	660-950
5.2-12	1100	40x7x9	78	570-870
5.2-13	1200	40x7x9	84	560-800

Приблизительная стойкость АОСК при экономном резании старого бетона прочностью не выше 40 МПа:  
Диаметр (см) x 0,9 – 1,1 = стойкость (м<sup>2</sup> площади резания).

**Экономное резание – смотри стр. 6.**

**Примечание: По специальной заявке возможно заказать АОСК для резки по схеме с предварительным резанием.**





**6. АОСК для резки с охлаждением на самоходных нарезчиках старого бетона, железобетона.**

Установлены трехслойные сегменты типа «Сэндвич»

Высокий ресурс и высокая скорость резания

АОСК по ГОСТ16115-88 – 1A1RSS\C2 – с узкими межсегментными пазами.

Тип связки МТ52-124-8-10.

Таблица 6

Артикул для заказа	Диаметр (мм)	Размер сегментов (мм) ДхШхВ	Количество сегментов	Обороты мин <sup>-1</sup>
6-01	300	40x3,2x7	20	2300-3200
6-02	350	40x3,2x7	24	1900-2700
6-03	400	40x3,2x7	28	1600-2400
6-04	450	40x3,8x7	30-32	1500-2100
6-05	500	40x3,8x7	35-36	1400-1900
6-06	600	40x4,5x7	42	1100-1600
6-07	700	40x4,5x7	48	950-1400
6-08	800	40x6x7	56	830-1200
6-09	900	40x6x7	62-63	740-1200
6-10	1000	40x6x7	70	660-950
6-11	1100	40x7x8	78	570-870
6-12	1200	40x7x8	84	560-800

Приблизительная стойкость АОСК при экономном резании старого бетона прочностью не выше 40 МПа: Диаметр (см) x 1,1 – 1,2 = стойкость (м<sup>2</sup> площади резания).

**Экономное резание – смотри стр. 6.**





**7. АОСК для резки без охлаждения абразивного бетона, железобетона, асфальтобетона; для резки с охлаждением бетона, железобетона высокой марки (более 30 МПа)**

**Более высокая скорость резания по сравнению с АОСК по п.п.5 и 6.  
Эффективно применение на переносном оборудовании.**

**АОСК по ГОСТ16115-88 – 1A1RSS\C2 – с узкими межсегментными пазами.  
Тип связки М38-4-10.**

Таблица 7

Артикул для заказа	Диаметр (мм)	Размер сегментов (мм) ДхШхВ	Количество сегментов	Обороты мин <sup>-1</sup>
7-01	250	40x2,8x7	16	4600-6100
7-02	300	40x3,2x7	20	3800-5100
7-03	350	40x3,2x7	24	3300-4400
7-04	400	40x3,2x7	28	2800-3800
7-05	450	40x3,8x7	30-32	2500-3400
7-06	500	40x3,8x7	35-36	2300-3060

Приблизительная стойкость АОСК **при экономном резании** старого бетона без охлаждения прочностью не выше 30 МПа:

Диаметр (см) x 0,3 – 0,4 = стойкость (м<sup>2</sup> площади резания).

Скорость подачи – 0,3 – 0,5 м \ мин.

**Экономное резание – смотри стр. 6.**





**8. АОСК для резки с охлаждением на стенорезных машинах бетона, кирпича, железобетона.**

**АОСК по ГОСТ16115-88 – 1A1RSS\C1 – с широкими межсегментными пазами.  
Тип связки M27-4-10.**

Таблица 8

Артикул для заказа	Диаметр (мм)	Размер сегментов ДхШхВ (мм)	Количество сегментов	Обороты мин <sup>-1</sup>	Примечание
8-01	600	40x4,5x7	36	1100-1600	
8-02	600	40x5x7	36	1100-1600	Предварительная резка*
8-03	700	40x4,5x7	42	950-1360	
8-04	800	40x4,5x7	48	880-1200	
8-05	1000	24x4,5x7	70	660-950	

\* Смотри стр. 6.



**9. АОСК для резки с охлаждением железобетонных плит на технологических линиях по производству преднапряженного железобетона.**

**АОСК по ГОСТ16115-88 – 1A1RSS\C2 – с узкими межсегментными пазами.  
Диаметр посадочного отверстия – 60 мм.**

**9.1 АОСК со стандартной стойкостью****Тип связки M52-126-4-8**

Таблица 9.1

Артикул для заказа	Диаметр (мм)	Размер сегментов(мм) ДхШхВ (мм)	Количество Сегментов	Обороты мин <sup>-1</sup>
9.1-01	600	40x6x7	42	1100-1600
9.1-02	700	40x6x7	48	950-1360
9.1-03	800	40x6x7	56	880-1200
9.1-04	900	40x6x7	63	740-1100
9.1-05	1000	40x7x7	70	660-950
9.1-06	1100	40x7x8	78	500-900

**Примечание:** При эксплуатации АОСК с соблюдением рекомендаций изготовителя приблизительный ресурс инструмента при резке пустотелых железобетонных плит сечением 1200x220 мм с проволочной арматурой диаметром до 6мм и количеством до 12 шт. с прочностью бетона до 40 МПа составляет:

-для Ф800 со стандартной стойкостью- 400-600 резов;

-для Ф900 со стандартной стойкостью- 500-700резов;

**9.2 АОСК с повышенной стойкостью.****Тип связки M57-124-6-8**

Таблица 9.2

Артикул для заказа	Диаметр (мм)	Размер сегментов (мм) ДхШхВ	Количество сегментов	Обороты мин <sup>-1</sup>
9.2-01	600	40x7x8	42	1100-1600
9.2-02	700	40x7x8	48	950-1360
9.2-03	800	40x7x8	56	880-1200
9.2-04	900	40x7x8	63	740-1100
9.2-05	1000	40x7x8	70	660-950
9.2-06	1100	40x7x8	78	500-900
9.2-07	1200	40x8x8	84	450-800

**Примечание:** При эксплуатации АОСК с соблюдением рекомендаций изготовителя приблизительный ресурс инструмента при резке пустотелых железобетонных плит сечением 1200x220 мм с проволочной арматурой диаметром до 6мм количеством до 12 шт. с прочностью бетона до 40 МПа составляет:

-для Ф800 с повышенной стойкостью – 1250 – 1800 резов;

-для Ф900 с повышенной стойкостью – 1400 – 2000резов;



**9.3 АОСК с повышенной стойкостью для резки с охлаждением преднапряженного железобетона высокой марки прочностью до 40 МПа, с повышенным содержанием проволочной арматуры диаметром до 6 мм. количеством до 56 штук.**  
**Тип связки M55-124-8-10**

Таблица 9.3

Артикул для заказа	Диаметр (мм)	Размер сегментов (мм) ДхШхВ	Количество сегментов	Обороты мин <sup>-1</sup>
9.3-01	800	40x7x8	56	880-1200
9.3-02	900	40x7x8	63	740-1100
9.3-03	1000	40x7x8	70	660-950
9.3-04	1100	40x7x8	78	500-900
9.3-05	1200	40x8x8	84	450-800

**Примечание:** При эксплуатации АОСК с соблюдением рекомендаций изготовителя приблизительный ресурс инструмента при резке пустотелых железобетонных плит сечением 1200x285 мм с проволочной арматурой диаметром до 6мм количеством до 56 шт. с прочностью бетона более 40 МПа составляет:

- для Ф800 с повышенной стойкостью – 900 – 1300 резов;
- для Ф900 с повышенной стойкостью – 1100 – 1500резов;

**9.4 АОСК с повышенной стойкостью для резки с охлаждением преднапряженного железобетона с повышенным содержанием арматуры в виде стальных канатов или проволоки с прочностью бетона более 40 МПа.**  
**Тип связки M27-10-101**

Таблица 9.4

Артикул для заказа	Диаметр (мм)	Размер сегментов (мм) ДхШхВ	Количество сегментов	Обороты мин <sup>-1</sup>
9.4-01	800	40x7x10	56	880-1200
9.4-02	900	40x7x10	63	740-1100
9.4-03	1000	40x7x10	70	660-950
9.4-04	1100	40x7x10	78	500-900





**10. АОСК для резки с охлаждением гранита.**

**АОСК по ГОСТ16115-88 – 1A1RSS\C2 – с узкими межсегментными пазами**

**Тип связки M27-4-10**

Таблица 10

Артикул для заказа	Диаметр (мм)	Размер сегментов (мм) ДхШхВ	Количество сегментов	Обороты мин <sup>-1</sup>
10-01	250	40x2,8x10	16	2600-3800
10-02	300	40x2,8x10	20	2300-3700
10-03	300	40x3,2x10	20	2300-3700
10-04	350	40x3,2x10	24	1900-2700
10-05	400	40x3,2x10	28	1600-2400
10-06	450	40x3,8x10	30-32	1500-2100
10-07	500	40x3,8x10	35-36	1400-1900
10-08	600	40x4,5x10	42	1100-1600
10-09	700	40x4,5x10	48	900-1400
10-10	800	40x6x10	56	830-1200
10-11	900	40x6x10	62-63	740-1100
10-12	1000	40x6x10	70	660-950
10-13	1100	40x7x10	78	570-870
10-14	1200	40x7x10	84	560-800

**10.1 АОСК повышенной стойкости для резки с охлаждением гранита.**

**АОСК по ГОСТ16115-88 – 1A1RSS\C1– с широкими межсегментными пазами**

**Тип связки MТ27-6-10**

Таблица 10.1

Артикул для заказа	Диаметр (мм)	Размер сегментов (мм) ДхШхВ	Количество сегментов	Обороты мин <sup>-1</sup>
10.1-01	450	24x20x3,8(4,8)	30-32	1500-2100
10.1-02	500	24x20x3,8(4,8)	35-36	1400-1900
10.1-03	600	24x20x4(5)	42	1100-1600
10.1-04	700	24x20x4(5)	48	900-1400
10.1-05	800	24x20x5,5(6,5)	56	830-1200
10.1-06	900	24x20x5,5(6,5)	62-63	740-1100
10.1-07	1000	24x20x5,5(6,5)	70	660-950
10.1-08	1100	24x20x6(7)	78	570-870
10.1-09	1200	24x20x6(7)	84	560-800
10.1-10	1400	24x20x7(8)	92	480-680

Применяются трёхслойные трапециевидальные сегменты типа «сэндвич».

**Цена АОСК для резки мрамора уменьшается на 10%**





**Возможные варианты исполнения сегментов для резки гранита:**

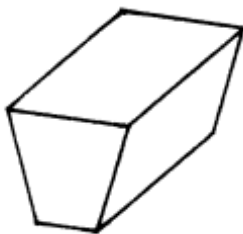
**Радиусный с припаячным слоем**



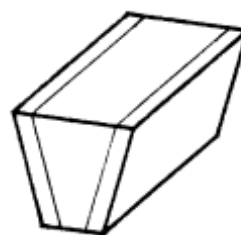
**Радиусный без припаячного слоя**



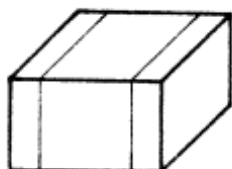
**Конический**



**Конический «сэндвич»**



**Прямой «сэндвич»**





**11. АОСК с широкими сегментами для разделки трещин, нарезки широких пазов с охлаждением в асфальтовых и бетонных покрытиях.**

- возможно изготовление АОСК для разделки трещин шириной до 25 мм.
- возможно изготовление АОСК для резки без охлаждения.

**11.1 Для асфальтобетона и свежееуложенного бетона.**

**Тип связки М7-5-6-8.**

Таблица 11.1

Артикул для заказа	Диаметр (мм)	Размер сегментов (мм) ДхШхВ	Количество сегментов	Обороты мин <sup>-1</sup>
11.1-01	150	40x6x7	9	5000-7000
11.1-02	150	40x8x7	9	5000-7000
11.1-03	150	40x10x7	9	5000-7000
11.1-04	200	40x6x7	13	4000-5000
11.1-05	200	40x8x7	13	4000-5000
11.1-06	200	40x10x7	13	4000-5000
11.1-07	300	40x6x7	20	2500-3200
11.1-08	300	40x8x7	20	2500-3200
11.1-09	300	40x10x7	20	2500-3200
11.1-10	350	40x6x7	24	2000-2700
11.1-11	350	40x8x7	24	2000-2700
11.1-12	350	40x10x7	24	2000-2700
11.1-13	450	40x6x7	30	1600-2000
11.1-14	450	40x8x7	30	1600-2000
11.1-15	450	40x10x7	30	1600-2000





## 11.2 АОСК для старого бетона.

### Тип М52-126-4-8.

Таблица 11.2

Артикул для заказа	Диаметр (мм)	Размер сегментов (мм) ДхШхВ	Количество сегментов	Обороты мин <sup>-1</sup>
11.2-01	150	40x6x7	9	5000-7000
11.2-02	150	40x8x7	9	5000-7000
11.2-03	150	40x10x7	9	5000-7000
11.2-04	200	40x6x7	13	4000-5000
11.2-05	200	40x8x7	13	4000-5000
11.2-06	200	40x10x7	13	4000-5000
11.2-07	300	40x6x7	20	2500-3200
11.2-08	300	40x8x7	20	2500-3200
11.2-09	300	40x10x7	20	2500-3200
11.2-10	350	40x6x7	24	2000-2700
11.2-11	350	40x8x7	24	2000-2700
11.2-12	350	40x10x7	24	2000-2700
11.2-13	450	40x6x7	30	1600-2000
11.2-14	450	40x8x7	30	1600-2000
11.2-15	450	40x10x7	30	1600-2000





**12.1 Алмазные угловые двухсторонние фрезы для снятия фасок на швах в асфальтовых и бетонных покрытиях с охлаждением.**

**Тип связки М7-5-6-8.**

Таблица 12.1

Артикул для заказа	Диаметр (мм)	Размер сегмента(мм) ДхШхВ	Количество сегментов	Обороты мин <sup>-1</sup>
Спец. заказ	200	24x7x5	90	3300-4700
Спец. заказ	250	24x7x5	112	2700-3800
Спец. заказ	300	24x7x5	130	2300-3180
Спец. заказ	350	24x7x5	156	2000-2700



**12.2 Алмазные угловые односторонние фрезы для снятия фасок на швах в асфальтовых и бетонных покрытиях с охлаждением**

**Тип связки М7-5-6-8. Покупаются комплектом из 2-х штук.**

Таблица 12.2

Артикул для заказа	Диаметр (мм)	Размер сегмента (мм) ДхШхВ	Количество сегментов	Обороты мин <sup>-1</sup>
12.2-01	200	40x10x19	13	3300-4700
12.2-02	250	40x10x19	16	2700-3800
12.2-03	300	40x10x19	20	2300-3180





**13. Сверла кольцевые алмазные для сверления с охлаждением асфальта, бетона, железобетона, кирпича и других строительных материалов.**

*ПРОИЗВОДИТСЯ ВОССТАНОВЛЕНИЕ СВЕРЛ НА КОРПУСАХ ЗАКАЗЧИКА.  
СТОИМОСТЬ ВОССТАНОВЛЕНИЯ – 70 - 90% ОТ СТОИМОСТИ НОВОГО СВЕРЛА.*

Хвостовик сверла – по требованию Заказчика

**13.1 Сверла кольцевые алмазные для сверления с охлаждением гранита, бетона, железобетона прочностью не более 30МПа со средним армированием, Максимальная глубина сверления 300мм.**

Тип связки М38-6-10.

Таблица 15.1

Артикул для заказа	Диаметр (мм)	Размер сегментов (мм) ДхШхВ	Количество сегментов	Максимальные обороты мин <sup>-1</sup>
13.1-01	25	12x7x3	4	3000
13.1-02	30	12x7x3	6	2500
13.1-03	41	24x7x3	4	1800
13.1-04	51	24x7x3	5	1500
13.1-05	61	24x7x3	5	1259
13.1-06	71	24x7x3	6	1100
13.1-07	81	24x7x3	7	960
13.1-08	91	24x7x3	8	850
13.1-09	101	24x7x3	9	760
13.1-10	111	24x7x3,5	9	700
13.1-11	121	24x7x3,5	10	630
13.1-12	131	24x7x4	10	580
13.1-13	151	24x7x4	12	500
13.1-14	161	24x7x4	12	480
13.1-15	181	24x7x4,5	13	430
13.1-16	201	24x7x4,5	14	380
13.1-17	250	24x7x5	20	300
13.1-18	300	24x7x5	24	259
13.1-19	400	24x7x5	30	200





**13.2 Сверла кольцевые алмазные для сверления с охлаждением гранита, бетона, железобетона прочностью не более 30МПа со средним армированием, Максимальная глубина сверления 450мм.**

**Тип связки М38-6-10.**

Таблица 13.2

Артикул для заказа	Диаметр (мм)	Размер сегментов (мм) ДхШхВ	Количество сегментов	Максимальные обороты мин <sup>-1</sup>
13.2-01	25	12x7x3	4	3000
13.2-02	30	12x7x3	6	2500
13.2-03	41	24x7x3	4	1800
13.2-04	51	24x7x3	5	1500
13.2-05	61	24x7x3	5	1259
13.2-06	71	24x7x3	6	1100
13.2-07	81	24x7x3	7	960
13.2-08	91	24x7x3	8	850
13.2-09	101	24x7x3	9	760
13.2-10	111	24x7x3,5	9	700
13.2-11	121	24x7x3,5	10	630
13.2-12	131	24x7x4	10	580
13.2-13	151	24x7x4	12	500
13.2-14	161	24x7x4	12	480
13.2-15	181	24x7x4,5	13	430
13.2-16	201	24x7x4,5	14	380
13.2-17	250	24x7x5	20	300
13.2-18	300	24x7x5	24	259
13.2-19	400	24x7x5	30	200





**13.3 Сверла кольцевые алмазные для сверления с охлаждением гранита, бетона, железобетона прочностью более 30МПа с высоким армированием, Максимальная глубина сверления 450мм.**

**Тип связки M27-8-101.**

Таблица 13.3

Артикул для заказа	Диаметр (мм).	Размер сегментов (мм) ДхШхВ	Количество сегментов	Максимальные обороты мин <sup>-1</sup>
13.3-01	25	12x7x3	4	3000
13.3-02	30	12x7x3	6	2500
13.3-03	41	24x7x3	4	1800
13.3-04	51	24x7x3	5	1500
13.3-05	61	24x7x3	5	1259
13.3-06	71	24x7x3	6	1100
13.3-07	81	24x7x3	7	960
13.3-08	91	24x7x3	8	850
13.3-09	101	24x7x3	9	760
13.3-10	111	24x7x3,5	9	700
13.3-11	121	24x7x3,5	10	630
13.3-12	131	24x7x4	10	580
13.3-13	151	24x7x4	12	500
13.3-14	161	24x7x4	12	480
13.3-15	181	24x7x4,5	13	430
13.3-16	201	24x7x4,5	14	380
13.3-17	250	24x7x5	20	300
13.3-18	300	24x7x5	24	259
13.3-19	400	24x7x5	30	200





**14. Сверла кольцевые со сплошной режущей кромкой для сверления с охлаждением неметаллических материалов: стекла, кварца, керамики, корунда, ситала, феррита, природного камня и других неметаллических материалов.**

**Сверла изготавливаются согласно размерам, заданным Заказчиком.**

Цена договорная - в зависимости от партии заказываемых сверл и конструкции.



**15. Кольцевые алмазные свёрла для сверления отверстий под трубы для водо-теплоснабжения и прокладки электрических коммуникаций в зданиях.**

Предназначаются для сверления отверстий в перекрытиях и стенах промышленных и жилых зданий из кирпича, бетона, железобетона, асбоцемента и других строительных материалов. Требуют минимального количества воды.

**Комплектация:**

- Хвостовик двух типов:  
конус Морзе №2;  
цилиндрический с лысками (для крепления в 3<sup>х</sup> кулачковый патрон);
- ключ для установки и снятия свёрл;
- оправка для подачи воды (с конусом Морзе №2)

**По специальной заявке возможна комплектация сверлильной машиной IE-1206A фирмы «REBIR»**

Диаметр (мм)	Длина (мм)	Длина (мм)	Длина (мм)
25	50 (заходное)	150 (рабочее)	300 (рабочее)
30			
38			
48			
53			

Компоненты: хвостовик с конусом Морзе №2, цилиндрический хвостовик Ф13мм, сверлильная машина, ключ, оправка для подачи.

**При покупке полного комплекта свёрл с двумя хвостовиками, ключами и оправкой предоставляется скидка плюс подарок инструментальный ящик**



**Основные преимущества предлагаемых свёрл:**

- возможность быстрой замены за счёт применения специальной быстросъёмной резьбы;
- удобство сверления за счёт использования заходного сверла;
- возможность сверления ручным электроинструментом.

## 16. Алмазный шлифовальный инструмент

Производимый шлифовальный инструмент предназначен для торцевого шлифования бетона, природного и искусственного камня и других строительных материалов. Используется для работы на портативном переносном и стационарном шлифовальном оборудовании.

### 16.1. Алмазные шлифовальные круги диаметром 95 мм для машин типа СО (машины для шлифования полов)

Таблица 16.1

Артикул для заказа	Диаметр (мм)	Размер сегмента ДхШхВ (мм)	Количество сегментов	Тип связки	Условия работы
16.1 01	95	24x15x7	6	М7-5-6-8	С охлаждением
16.1 02	95	24x14x10	6	М7-51-6-8 крупное зерно	Без охлаждения и с охлаждением
16.1 03	95	24x20x7	6	М3-5-8-8 высокий ресурс	С охлаждением



**16.2. Круги шлифовальные для шлифовки без охлаждения бетона, гранита и других аналогичных материалов.**

**Тип связки М5-38-4-10, Размер сегмента – 40х4,5х5.**

Таблица 16.2

Артикул для заказа	Диаметр (мм)	Диаметр посадочного отверстия (мм)	Количество поясов сегментов	Максимальные обороты мин <sup>-1</sup>
16.2-01	100	15,03	один	14000
16.2-02	100	15,03	два	
16.2-03	125	22,23	один	12500
16.2-04	125	22,23	два	
16.2-05	150	22,23	один	10200
16.2-06	150	22,23	два	
16.2-07	180	22,23	один	8500
16.2-08	180	22,23	два	



**16.3. Пластины шлифовальные (Франкфурт) для машин типа GM.**

Таблица 16.3

Артикул для заказа	Размер сегмента (мм) ДхШхВ	Количество сегментов	Тип связки	Примечание
16.3-01	24x7x7	10	М7-5-6-8	
16.3-02	24x7x7	10	М7-51-6-8	Крупное зерно



**17. Кольцевые АОСК Ø 364 мм к стенорезному оборудованию типа Partner 3500, Partner 3600**



**Ф 364 мм**

**18. Пальчиковые фрезы для разделки трещин в асфальтовых и бетонных покрытиях.**

Применяются на специальном оборудовании при ремонте трещин в асфальтовых и бетонных покрытиях дорог и аэродромов.

Характерный размер режущей части Ф16х40 мм, хвостовик изготавливается в соответствии с требованиями Заказчика под конкретное оборудование.

Таблица 18

Артикул для заказа	Размер (мм)	Обрабатываемый материал
18-01	Ф16х40	Асфальтобетон
18-02	Ф16х40	Бетон

**Примечание:** Возможно изготовление пальчиковых фрез других размеров в соответствии с требованиями Заказчика.



**19. АОСК для производства работ на углошлифовальных и штроборезных машинах.**

Тип связки М38-4-10.

**19.1 АОСК для резки без охлаждения гранита, бетона, кирпича и других строительных материалов.**

Таблица 18.1

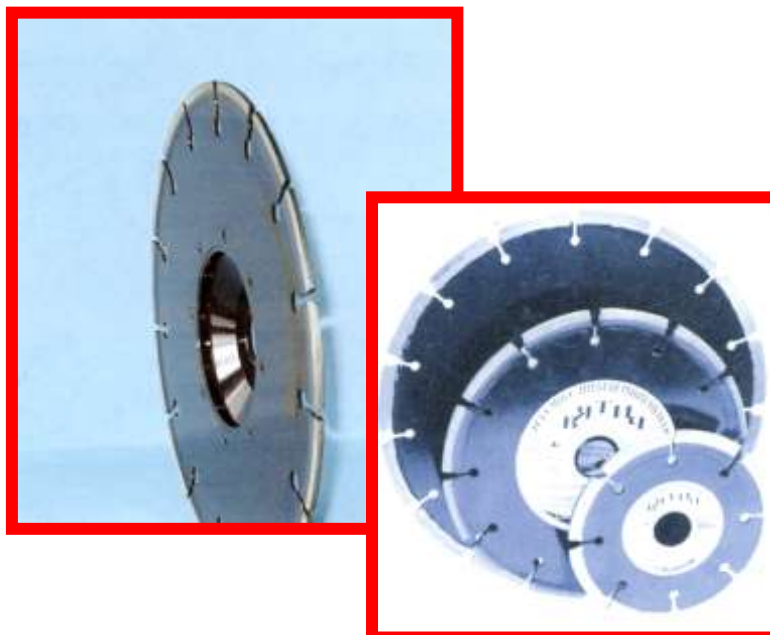
Артикул для заказа	Диаметр (мм)	Размер сегмента (мм) ДхШхВ	Количество сегментов	Обороты мин <sup>-1</sup>
19.1-01	125	40x2,4x7	8	12500
19.1-02	150	40x2,4x7	9	10200
19.1-03	180	40x2,4x7	12	8500
19.1-04	200	40x2,4x7	14	7600
19.1-05	230	40x2,4x7	15	6600

**19.2 Подрезной АОСК для резки без охлаждения бетона кирпича и других строительных материалов.**

Применяется для срезания больших неровностей вдоль различных поверхностей стен, полов, потолков, колонн и прочее.

Таблица 19.2

Артикул для заказа	Диаметр (мм)	Размер сегмента (мм) ДхШхВ	Количество сегментов	Обороты мин <sup>-1</sup>
19.2-01	230	40x2,4x7	15	6600





**20. Алмазные отрезные круги (АОК) со сплошной режущей кромкой.  
Форма 1А1R по ГОСТ 10110-87**

**Тип связки М2-02; концентрация алмазов-50%**

Применяются для резки природных и синтетических поделочных камней, мрамора, гранита, стекла, керамики, корунда и других строительных материалов.

Таблица 20

Артикул для заказа	Основные размеры (наружный диаметр, толщина круга, высота режущего слоя, посадочный диаметр (мм))	Диапазон зернистости алмазного порошка
20-01	150x0,8x5x32	100/80-160/125
20-02	150x1,0x5x32	160/125-200/160
20-03	150x1,2x5x32	160/125-200/160
20-04	200x0,8x5x32	160/125-200/160
20-05	200x1,0x5x32	200/160-250/200
20-06	200x1, 2x5x32	200/160-250/200
20-07	200x2,0x5x32	250/200-315/250
20-08	200x2,4x5x32	250/200-315/250
20-09	250x1,3x5x32	200/160-315/250
20-10	250x2,0x5x32	250/200-315/250
20-11	250x2,4x5x32	250/200-400/315
20-12	300x1,9x5x32	315/250-400/315
20-13	300x2,4x5x32	315/250-400/315
20-14	350x2,4x5x32	315/250-400/315
20-15	400x2,0x5x76	250/200-400/315
20-16	400x2,4x5x76	250/200-400/315

