



Представитель в регионе:





ФИЛОСОФИЯ ЗНАКА:

Сочетание колец.

Кольца, как замкнутые окружности, символизируют целостность и единство. Они не имеют ни начала ни конца, поэтому ассоциируются с вечностью и бесконечностью.

Центр — это место прохождения силы, концентрации и стремления к совершенству. Четыре кольца символизируют разноплановость сфер деятельности и нашу фокусировку на каждом из них.

Соединение колец означает тесную связь, основанную на единстве взглядов, целей, интересов и понимании между нами и клиентами.

ФИЛОСОФИЯ ЦВЕТА:

Серый (gray) — характеризует безопасность, надежность, интеллект, достоинство, твердость, практичность.

В нашем бизнесе символизирует отрасль — промышленной индустрии, машиностроения и инструментального производства. А также является цветом твердости бетона и стали, как основного материала в строительстве.

Оранжевый цвет (orange) — характеризует энергию и тепло. Передает ощущение уверенности, заряжает энергией и поднимает настроение.

В нашем бизнесе оранжевый цвет символизирует высокую прочность алмаза при высоких температурах производства алмазного инструмента и их высокую работоспособность. Этот цвет несет положительный заряд энергии от производства до потребителя.

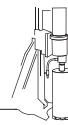


Профессиональный алмазный инструмент TM «ADTnS» изготавливается только из специальных алмазов и других высококачественных компонентов, произведенных мировыми лидерами отрасли.

Главные принципы продукции TM «ADTnS» — это высокопроизводительное выполнение работ с наилучшими экономическими показателями.

Продукция TM «ADTnS» — безупречное качество и передовые технологии производства на основе инноваций и уникальных разработок. Мы не останавливаемся на достигнутом, постоянно совершенствуем алмазный инструмент и выпускаем на рынок новинки, которые помогут сделать вашу работу ещё более эффективной, прибыльной, безопасной и удобной.

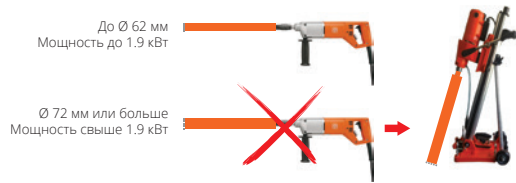
Как правильно выбрать сверлильный инструмент



ОБОРУДОВАНИЕ

Для того, чтобы правильно подобрать инструмент необходимо учесть на каком оборудовании он будет использоваться, какой материал будет обрабатываться и при каких условиях.

Для сверления могут использоваться как ручные сверлильные машины, так и машины с жестким креплением двигателя на стойке. Необходимо учитывать, что при сверлении вручную максимальный диаметр сверла, который можно использовать — **62 мм**. При использовании сверла большего диаметра мускульной силы недостаточно, сверление будет происходить с очень низкой производительностью, высока вероятность травмирования оператора в случае заклинивания сверла.



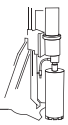
Важнейшим параметром при выборе инструмента является мощность двигателя сверлильной машины (см. табл. 'Классификация сегментов').

При одном и том же диаметре сверла использование более мощной машины, чем рекомендуемая, приведет к очень быстрому износу сверла или его выходу из строя в результате деформации сегментов или быстрого износа корпуса. Если же использовать менее мощную сверлильную установку — скорость сверления будет очень низкой (см. табл. «Классификация сегментов»).

Решающим фактором для достижения минимальных затрат на сверление является правильный выбор типа сегмента в зависимости от обрабатываемого материала и мощности Вашей сверлильной машины (см. табл. «Классификация сегментов»).

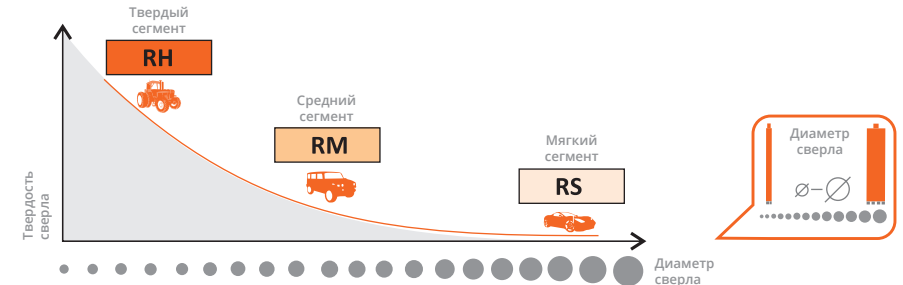
Следует принять во внимание, что в случае выбора более мягкого сегмента чем рекомендуемый, возрастает износ сверла. Применение более твердого сегмента приведет к снижению скорости сверления и общей производительности работы.

Как правильно выбрать сверлильный инструмент

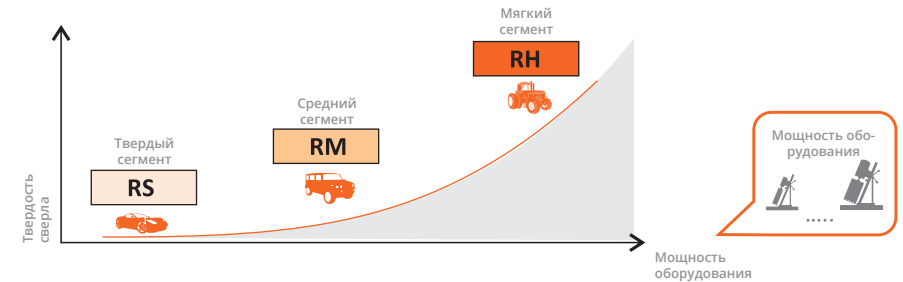


ОБЩИЕ ПРИНЦИПЫ ВЫБОРА СЕГМЕНТОВ:

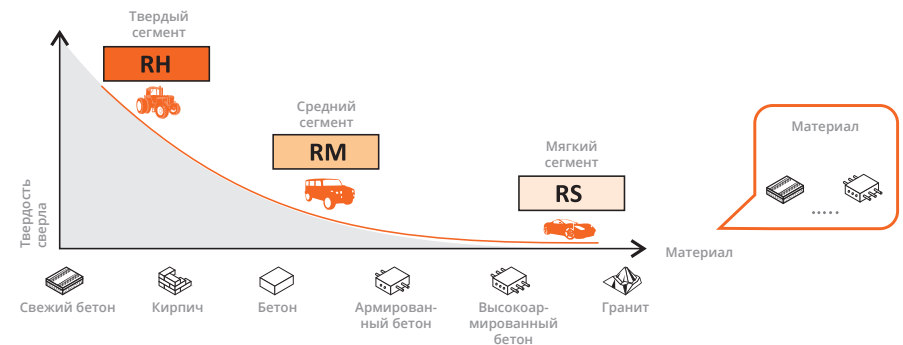
— для малых диаметров сверл необходимо использовать твердые сегменты, для больших диаметров – мягкие.



— для мощных машин выбирают твердые сегменты, для маломощных – мягкие.



— для бетона высоких марок, бетона с высоким армированием, а также гранита используют мягкие сегменты, для абразивного бетона, кирпича – твердые.

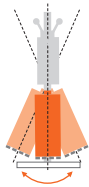




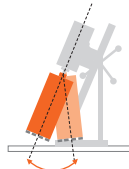
УСТАНОВКА СВЕРЛА И СВЕРЛИЛЬНОЙ МАШИНЫ

Перед началом работ необходимо осмотреть сверлильную машину. Очень важно визуально оценить наличие зазоров в направляющих станины, в местах крепления узлов привода. Двигатель сверлильной машины должен быть жестко закреплен и не иметь люфтов в местах соединения со стойкой.

Избегайте не жесткого закрепления сверлильной установки к бетонному или кирпичному основанию, это снижает ресурс сверла и его производительность. В отдельных случаях, это приводит к поломке сверла и сверлильной установки.



люфт в соединении привода со стойкой



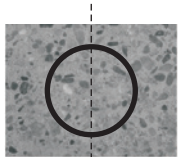
зазоры в направляющих станины



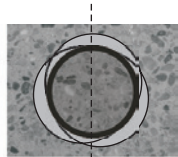
нежесткое закрепление сверлильной установки к бетонному основанию

Прежде чем установить сверло в сверлильную установку, проверьте чистоту посадочных мест, шпинделя и сверла, отсутствие забоин, вмятин на посадочных поверхностях. Надежно закрепите сверло в шпинделе двигателя, исключая люфты в местах соединения.

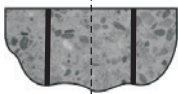
Внешний вид отверстия и керна



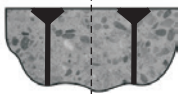
закрепленная машина



незакрепленная машина



биение отсутствует

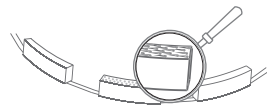


наличие биения

Внешний вид сегмента



невскрытый сегмент

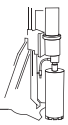


вскрытый сегмент

ВСКРЫТИЕ АЛМАЗНЫХ СЕГМЕНТОВ

Рабочие поверхности алмазных сегментов сверла могут поставляться как в подготовленном вскрытом, так и невскрытом состоянии. В случае невскрытой рабочей поверхности, сверло необходимо подготовить: обнажить верхний слой алмазов до появления режущих кромок. Для вскрытия достаточно пройти 20-30 мм по тому же материалу, который нужно сверлить, исключая арматуру, при этом снизив на одну ступень количество оборотов и увеличив подачу воды.

Алмазное сверло считается вскрытым, если большинство алмазных зерен хорошо просматривается и выщипывается над поверхностью связки.



ОХЛАЖДЕНИЕ

Очень важным условием правильной эксплуатации сверлильного инструмента является его оптимальное охлаждение. В качестве охлаждающей жидкости используют обычную водопроводную воду. Вода не только охлаждает алмазные сегменты, но и выводит продукты сверления — бетонную пыль, металлическую стружку.

Общий принцип следующий: чем больше воды Вы подаете, тем быстрее будет производиться сверление и обеспечится своевременный отбор шлама из зоны резания. С увеличением количества воды стоимость сверления снижается. Сверление без применения воды производится только в тех случаях, когда ее использование категорически запрещено или нет возможности для ее подачи. В таких случаях выбирают специальные сверла для сухого сверления. Сверление необходимо вести с подачей воды напорным способом. Для этого используют специальные ручные баллоны-насосы, насосы с производительностью не менее 3,0 л/мин или подают воду из общей сети. Чем больше диаметр сверла, тем больше воды необходимо для его охлаждения.

Оптимальным количеством считается не менее **2,0 л/мин.**

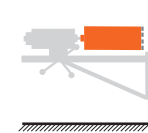
Часто операторы применяют подачу воды самотеком. При этом из зоны сверления, как правило, обильно выделяется пар, свидетельствующий о значительном перегреве сверла. Из-за чрезмерно скопившегося шлама сверло теряет режущую способность. Необходимо обеспечить подачу воды под напором.

ВАРИАНТЫ СВЕРЛЕНИЯ

На практике, в зависимости от задач, сверление может вестись в вертикальном, горизонтальном направлении и под углом. В каждом из случаев имеются свои особенности.



вертикальное сверление



горизонтальное сверление



сверление под углом

ВЕРТИКАЛЬНОЕ СВЕРЛЕНИЕ

Оптимальный вариант использования инструмента. При соблюдении общих правил, не возникает никаких трудностей в выполнении работ.

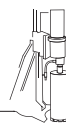
СВЕРЛЕНИЕ В ГОРИЗОНТАЛЬНОМ НАПРАВЛЕНИИ

Алмазное сверло закреплено консольно.

Могут возникать существенные вибрации и биение сверла.

В таких условиях особенно важно следить за состоянием оборудования. Даже небольшие зазоры в направляющих стойки могут привести к значительному биению сверла, что затрудняет процесс сверления и может привести к заклиниванию и выведению сверла из строя.

Вода при горизонтальном сверлении гораздо интенсивней выходит из зоны резания, нужно быть готовым к снижению скорости и ресурса сверла. Если есть возможность, увеличьте подачу воды или используйте дренажные насосы с переносными ёмкостями. Рекомендуется избегать больших усилий на рукоятку сверлильной машины, чтобы не повредить алмазные сегменты.



ЗАСВЕРЛИВАНИЕ

Засверливание следует выполнять на минимальном количестве оборотов и легкой подаче сверла в материал. По возможности следует использовать трафареты.

СВЕРЛЕНИЕ. ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ

После успешного засверливания начинается процесс сверления. Плавно подавайте рукоятку в направлении заглубления сверла. Избегайте приложения чрезмерных усилий и ударных нагрузок на сверло. При прохождении арматуры необходимо уменьшить подачу сверла и по возможности изменить режим работы редуктора. Для этого нужно остановить привод, и перевести редуктор на меньшую скорость, продолжить сверление. После прохождения арматуры возобновляется прежний режим сверления. Во время сверления, особенно при падении производительности, необходимо периодически выводить сверло на 1-2 см назад. Это позволит воде промыть зону сверления от излишнего шлама. Производительность в таком случае восстанавливается.

Старайтесь не работать с не жестко закрепленной арматурой в бетоне. При прохождении сверла через нее высока вероятность заклинивания, отрыва сегментов. Если же это невозможно, уменьшите подачу сверла до минимума.

В случае сверления низкоабразивного бетона или гранита рекомендуется увеличить скорость вращения и увеличить подачу воды.

При сверлении гранита рекомендуется напаять на 40% сегментов меньше, чем для бетона или использовать мягкие сегменты **RS** (см. табл. «Классификация сегментов»).

При сверлении преднапряженного железобетона, в момент, когда алмазная коронка разрезает несколько нитей стального каната, некоторые из них попадают между сегментами, что приводит к отрыву одного или нескольких сегментов. В этом случае используют специальные алмазные сверла с увеличенным количеством сегментов и минимальным зазором между ними. Это позволяет избежать попадания проволоки между сегментами, при этом, сегменты выбирают мягких исполнений.

ТИП СВЕРЛА В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА



Сверло для
обычного бетона



Сверло для
преднапряженного
бетона



ЗАКЛИНИВАНИЕ СВЕРЛА

1. Остановить вращение привода;
2. В ручном режиме, рожковым ключом, добиться свободного вращения сверла, при этом выполнить легкие возвратно-поступательные движения подачи;
3. После того, как сверло начнет свободно вращаться в резе, включить привод на минимальные обороты и аккуратно вывести сверло из материала. Вода при этом, подается в обычном режиме;
4. Отобрать керн, удалить фрагменты арматуры и продолжить сверление.

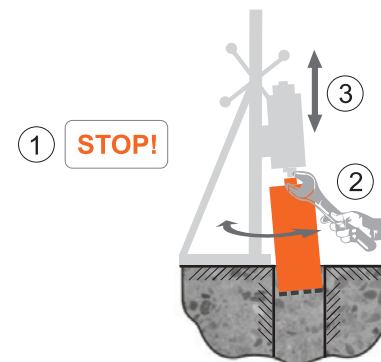


схема выведения
сверла из
заклинивания

ОТБОР КЕРНА ИЗ СВЕРЛА

В случае заклинивания керна внутри сверла, необходимо:

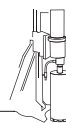
1. Переместить керн максимально вглубь сверла;
2. Обильно промыть полость сверла большим потоком воды, удалив бетонную крошку, щебень;
3. Резким движением вытолкнуть керн из полости сверла;



4. Допускается производить легкие простукивания по корпусу сверла деревянным или резиновым молотком;
5. Попробуйте разрушить керн, не повредив сверло. Например можно несколько раз просверлить его буром.

Запрещается наносить удары по корпусу, приводящие к деформации сверла; стальным молотком, тяжелыми предметами, стучать сверлом о бетонные стены и пол.

Классификация сегментов



Исполнение:	Ø Сверла, мм	Рекомендуемый расход воды, л/мин.	< 1,9 Мощность, кВт.			2,0-2,9 Мощность, кВт.			3,0 > Мощность, кВт.			
			Кирпич силикатный, бетон	Армированный бетон	Высокоармированный бетон	Кирпич силикатный, бетон	Армированный бетон	Высокоармированный бетон	Кирпич силикатный, бетон	Армированный бетон	Высокоармированный бетон	
F	16x3.0 R16	32	2	RM	RS							
	20x3.0 R21	42	2	RM	RS		RH	RH	RM			
	24x3.0 R25	47	2	RM	RS		RH	RH	RM			
52		2	RM	RS		RH	RM	RM	RH	RH	RM	
57		2	RM	RS		RH	RM	RM	RH	RH	RM	
S	24x3.5 R30	62	2	RM	RS		RH	RM	RM	RH	RH	RM
		68	3	RM	RS		RH	RM	RM	RH	RH	RM
		72	3	RM	RS		RH	RM	RS	RH	RM	RM
	24x3.5 R40	77	3	RM	RS		RH	RM	RS	RH	RM	RM
		82	3	RM	RS		RH	RM	RS	RH	RM	RM
		87	3	RM	RS		RH	RM	RS	RH	RM	RM
	24x3.5 R55	92	3	RM	RS		RM	RM	RS	RH	RM	RM
		102	3	RS	RS		RM	RM	RS	RH	RM	RM
		112	4	RS	RS		RM	RM	RS	RM	RM	RM
		122	4	RS	RS		RM	RM	RS	RM	RM	RM
24x3.5 R70	126	4	RS	RS		RM	RM	RS	RM	RM	RM	
	132	4	RS	RS		RM	RS	RS	RM	RM	RS	
24x4.0 R70	142	5	RS	RS		RM	RS	RS	RM	RM	RS	
	152	5	RS	RS		RM	RS	RS	RM	RM	RS	
24x3.5 R85	162	5	RS	RS		RM	RS	RS	RM	RM	RS	
	172	5				RM	RS	RS	RM	RM	RS	
24x4.0 R85	182	5				RM	RS	RS	RM	RM	RS	
	200	6				RM	RS	RS	RM	RM	RS	
24x4.0 R125	220	6				RS	RS	RS	RM	RS	RS	
	250	6				RS	RS	RS	RM	RS	RS	
24x4.5 R125	275	6				RS	RS	RS	RM	RS	RS	
	302	8				RS	RS	RS	RM	RS	RS	
20x4.5 R200	350	8				RS	RS	RS	RS	RS	RS	
	400	8				RS	RS	RS	RS	RS	RS	
20x5.0 R200	450	10							RS	RS	RS	
	500	10-12							RS	RS	RS	
	600	10-12							RS	RS	RS	

См. также таблицы от производителя электронного инструмента.

ПРИМЕЧАНИЕ:

- Горизонтальное сверление + 2 ячейки вверх
- Глубокое сверление + 2 ячейки вниз
- Сверление абразивного бетона + 2 ячейки вверх

Сверление гранита -40% сегментов или сегмент RS для всех диаметров.

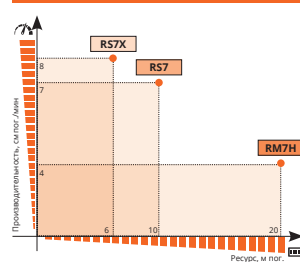
Сверление свежего бетона или кирпичной кладки — сегмент RH для всех диаметров.

- RH** Твердый сегмент
- RM** Средний сегмент
- RS** Мягкий сегмент

Не рекомендуется.
Низкая производительность или остановка сверла.

Не рекомендуется.
Низкий ресурс. Большие усилия могут разрушить сверло.

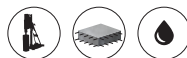
Позиционирование сегментов для сверла¹



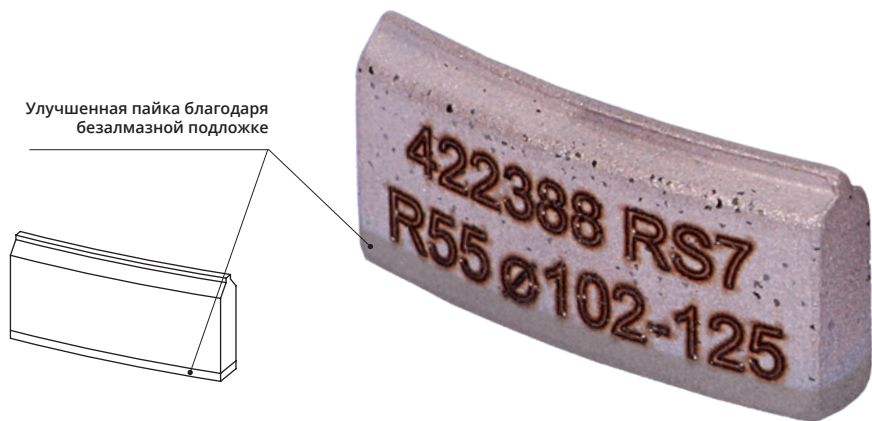


HDP RS7

NEW



Улучшенная пайка благодаря безалмазной подложке



Применение:

Мягкий сегмент. Высокая скорость сверления в том числе на мелкозернистых, тяжелых армированных бетонах.

Параметры работоспособности¹:

Производительность: 6,5-7,5 см пог./мин.
Ресурс: 9-11 м пог.

Материал:

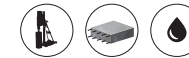
Высокоармированный бетон.

Код продукта	Радиус сегмента, мм	Применимость по диаметру сверла, мм	Размеры сегмента, длина/высота/ширина, мм
3853 7521 052	16	32	16x3,0x9+2
3853 7521 200	21	42	20x3,0x9+2
3853 7521 059	25	52-57	24x3,5x9+2
3853 7521 063	30	62-72	24x3,5x9+2
3853 7521 104	40	77-92	24x3,5x9+2
3853 7521 183	55	102-126	24x3,5x9+2
3853 7521 185	70	132-152	24x3,5x9+2
3853 7521 003	85	162-182	24x3,5x9+2
3853 7521 010	125	200-275	24x4,0x9+2
3853 7521 015	200	300-600	20x4,5x9+2

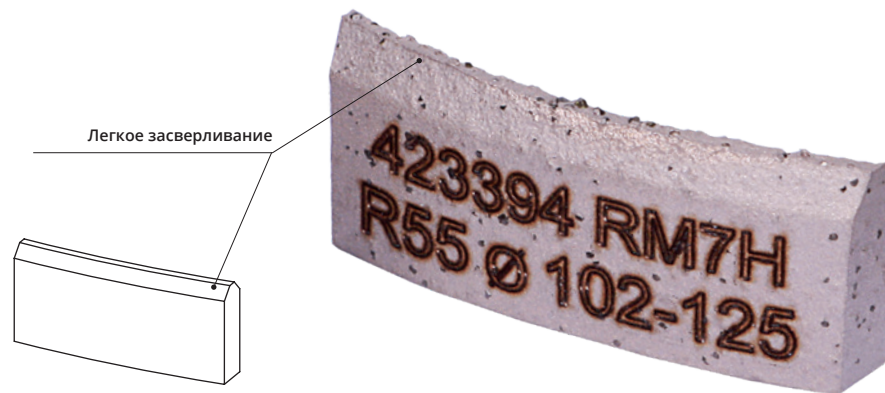


HD RM7H

NEW



Легкое засверливание



Применение:

Сегмент для широкого диапазона материалов. Достаточно быстро работает в различных условиях с хорошим ресурсом. Универсальный сегмент для большинства работ.

Параметры работоспособности¹:

Производительность: 3,5-4,5 см пог./мин.
Ресурс: 18-22 м пог.

Материал:

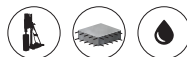
Среднеармированный бетон.

Код продукта	Радиус сегмента, мм	Применимость по диаметру сверла, мм	Размеры сегмента, длина/высота/ширина, мм
3853 7519 052	16	32	16x3,0x10
3853 7519 069	21	42	20x3,0x10
3853 7519 059	25	52-57	24x3,5x10
3853 7519 063	30	62-72	24x3,5x10
3853 7519 104	40	77-92	24x3,5x10
3853 7519 183	55	102-126	24x3,5x10
3853 7519 185	70	132-152	24x4,0x10
3853 7519 003	85	162-182	24x4,0x10
3853 7519 010	125	200-275	20x4,5x10
3853 7519 015	200	300-600	20x5,0x10

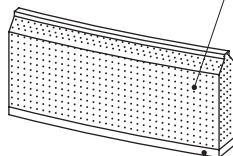


HDP RS7X

NEW



Сегмент с ориентированным алмазом



Улучшенная пайка благодаря безалмазной подложке

YouTube adfns rs7x

Применение:

Сегмент с ориентированным алмазом. Позволяет обеспечить стабильно высокую производительность. Высокая скорость сверления тяжелых высокоармированных бетонов. Стабильная работа в различных условиях сверления (горизонтальное, глубокое сверление).

Параметры работоспособности¹:

Производительность: 7,5-8,5 см пог/мин.
Ресурс: 5-7 м пог.

Материал:

Высокоармированный бетон.

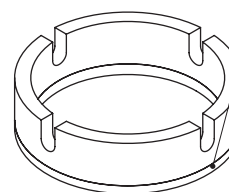
Код продукта	Радиус сегмента, мм	Применимость по диаметру сверла, мм	Размеры сегмента, длина/высота/ширина, мм
3853 7074 053	16	32	16x3,0x9+2
3853 7074 201	21	42	20x3,0x9+2
3853 7074 050	25	52-57	24x3,5x9+2
3853 7074 064	30	62-67	24x3,5x9+2
3853 7074 105	40	77-92	24x3,5x9+2
3853 7074 183	55	102-127	24x3,5x9+2
3853 7074 186	70	132-152	24x4,0x9+2
3853 7074 004	85	162-182	24x4,0x9+2
38537074 010	125	200-275	24x4,5x9+2
3853 7074 015	200	300-600	20x4,5x9+2



KHP RM4



Улучшенная пайка благодаря безалмазной подложке



Применение:

Универсальный сегмент для большинства работ.

Параметры работоспособности²:

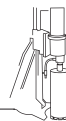
Производительность: 3,0-5,0 см пог./мин.
Ресурс: 3-4 м пог.

Материал:

Среднеармированный бетон, кирпич.

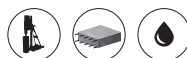
Код продукта	Диаметр сегмента, мм	Толщина, мм	Высота, мм
3853 7325 045	10	2,5	8+2
3853 7325 047	12	2,5	8+2
3853 7325 049	14	2,5	8+2
3853 7325 052	16	2,5	8+2
3853 7325 055	18	2,5	8+2
3853 7325 057	20	2,5	8+2
3853 7325 059	25	2,5	8+2
3853 7325 061	28	2,5	8+2
3853 7325 063	30	2,5	8+2
3853 7325 065	32	2,5	8+2
3853 7325 066	35	2,5	8+2

Сверла алмазные сегментные



DBD **RM7H**

NEW



Применение:

Сегмент для широкого диапазона материалов. Достаточно быстро работает в различных условиях с хорошим ресурсом. Универсальный сегмент для большинства работ.

Параметры работоспособности¹:

Производительность: 3,5-4,5 см пог./мин.
Ресурс: 18-22 м пог.

Материал:

Среднеармированный бетон.

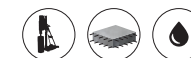
Код продукта	Диаметр сверла, мм	Длина сверла, мм	Тип крепления
3780 3519 065	032	450	1 1/4 UNC
3780 3519 069	042	450	1 1/4 UNC
37803519 071	047	450	1 1/4 UNC
3780 3519 073	052	450	1 1/4 UNC
3780 3519 074	057	450	1 1/4 UNC
3780 3519 077	062	450	1 1/4 UNC
3780 3519 079	068	450	1 1/4 UNC
3780 3519 080	072	450	1 1/4 UNC
3780 3519 082	077	450	1 1/4 UNC
3780 3519 083	082	450	1 1/4 UNC
3780 3519 084	087	450	1 1/4 UNC
3780 3519 086	092	450	1 1/4 UNC
3780 3519 088	102	450	1 1/4 UNC
3780 3519 089	112	450	1 1/4 UNC
3780 3519 090	122	450	1 1/4 UNC
3780 3519 091	126	450	1 1/4 UNC
3780 3519 092	132	450	1 1/4 UNC
3780 3519 093	142	450	1 1/4 UNC
3780 3519 094	152	450	1 1/4 UNC
3780 3519 096	162	450	1 1/4 UNC
3780 3519 097	172	450	1 1/4 UNC
3780 3519 199	182	450	1 1/4 UNC
3780 3519 099	200	450	1 1/4 UNC
3780 3519 101	225	450	1 1/4 UNC
3780 3519 019	250	450	1 1/4 UNC
3780 3519 128	275	450	1 1/4 UNC
3780 3519 103	320	450	1 1/4 UNC
3780 3519 024	350	450	1 1/4 UNC
3780 3519 026	400	450	1 1/4 UNC
3780 3519 028	450	450	1 1/4 UNC
3780 3519 031	500	450	1 1/4 UNC

Сверла алмазные сегментные



DLD **RS7X**

NEW



YouTube

Применение:

Сегмент с ориентированным алмазом. Позволяет обеспечить стабильно высокую производительность. Высокая скорость сверления тяжелых высокоармированных бетонов. Стабильная работа в различных условиях сверления (горизонтальное, глубокое сверление).

Параметры работоспособности¹:

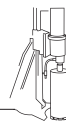
Производительность: 7,5-8,5 см пог./мин.
Ресурс: 5-7 м пог.

Материал:

Высокоармированный бетон.

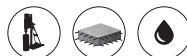
Код продукта	Диаметр сверла, мм	Длина сверла, мм	Тип крепления
3790 3450 065	032	450	1 1/4 UNC
3790 3450 069	042	450	1 1/4 UNC
3790 3450 071	047	450	1 1/4 UNC
3790 3450 073	052	450	1 1/4 UNC
3790 3450 074	057	450	1 1/4 UNC
3790 3450 077	062	450	1 1/4 UNC
3790 3450 079	068	450	1 1/4 UNC
3790 3450 080	072	450	1 1/4 UNC
3790 3450 082	077	450	1 1/4 UNC
3790 3450 083	082	450	1 1/4 UNC
3790 3450 084	087	450	1 1/4 UNC
3790 3450 086	092	450	1 1/4 UNC
3790 3450 087	102	450	1 1/4 UNC
3790 3450 089	112	450	1 1/4 UNC
3790 3450 090	122	450	1 1/4 UNC
3790 3450 091	126	450	1 1/4 UNC
3790 3450 092	132	450	1 1/4 UNC
3790 3450 093	142	450	1 1/4 UNC
3790 3450 094	152	450	1 1/4 UNC
3790 3450 096	162	450	1 1/4 UNC
3790 3450 097	172	450	1 1/4 UNC
3790 3450 098	182	450	1 1/4 UNC
3790 3450 099	202	450	1 1/4 UNC
3790 3450 101	225	450	1 1/4 UNC
3790 3450 019	250	450	1 1/4 UNC
3790 3450 022	300	450	1 1/4 UNC

Сверла алмазные сегментные



DLD RS7

NEW



Лазерная наварка сегментов



Применение:

Мягкий сегмент. Высокая скорость сверления в том числе на мелкозернистых, тяжелых армированных бетонах.

Параметры работоспособности¹:

Производительность: 6,5-7,5 см пог./мин.
Ресурс: 9-11 м пог.

Материал:

Высокоармированный бетон.

Код продукта	Диаметр сверла, мм	Длина сверла, мм	Тип крепления
3790 3521 065	032	450	1 1/4 UNC
3790 3521 069	042	450	1 1/4 UNC
3790 3521 071	047	450	1 1/4 UNC
3790 3521 073	052	450	1 1/4 UNC
3790 3521 074	057	450	1 1/4 UNC
3790 3521 077	062	450	1 1/4 UNC
3790 3521 080	068	450	1 1/4 UNC
3790 3521 082	072	450	1 1/4 UNC
3790 3521 083	077	450	1 1/4 UNC
3790 3521 086	082	450	1 1/4 UNC
3790 3521 084	087	450	1 1/4 UNC
3790 3521 087	092	450	1 1/4 UNC
3790 3521 089	102	450	1 1/4 UNC
3790 3521 090	112	450	1 1/4 UNC
3790 3521 091	122	450	1 1/4 UNC
3790 3521 092	126	450	1 1/4 UNC
3790 3521 093	132	450	1 1/4 UNC
3790 3521 094	142	450	1 1/4 UNC
3790 3521 096	152	450	1 1/4 UNC
3790 3521 097	162	450	1 1/4 UNC
3790 3521 098	172	450	1 1/4 UNC
3790 3521 015	182	450	1 1/4 UNC
3790 3521 101	202	450	1 1/4 UNC
3790 3521 019	225	450	1 1/4 UNC
3790 3521 128	250	450	1 1/4 UNC
3790 3521 022	300	450	1 1/4 UNC

Сверла алмазные сегментные



DBD RM4



Применение:

Универсальный сегмент для большинства работ.

Параметры работоспособности²:

Производительность: 3,0-5,0 см пог./мин.
Ресурс: 3-4 м пог.

Материал:

Армированный бетон, кирпич.

Код продукта	Диаметр сверла, мм	Длина сверла, мм	Тип крепления
3780 4065 145	010	450	1 1/2 GAS
3780 4065 147	012	450	1 1/2 GAS
3780 4065 149	014	450	1 1/2 GAS
3780 4316 152	016	450	1 1/2 GAS
3780 4065 157	018	450	1 1/2 GAS
3780 4065 159	020	450	1 1/2 GAS
3780 4065 161	025	450	1 1/2 GAS
3780 4065 161	028	450	1 1/2 GAS
3780 4065 145	030	450	1 1/2 GAS
3780 4065 145	032	450	1 1/2 GAS
3780 4065 145	035	450	1 1/2 GAS

ПРИМЕЧАНИЕ¹:

Параметры работоспособности приведены для условий:

- диаметр сверления **112 мм**;
- бетон марки **M400**;
- арматура 4 шт. диаметром **12 мм**;
- частота вращения **640 об/мин**;
- подача воды 5,0 л/мин;
- мощность машины 2,0 кВт;
- температура воздуха +20 °C;

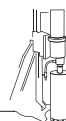
Для других условий параметры работоспособности могут существенно отличаться.

ПРИМЕЧАНИЕ²:

Параметры работоспособности приведены для условий:

- диаметр сверления **32 мм**;
- бетон марки **M400**;
- арматура диаметром **16 мм** с шагом **200 мм**;
- мощность машины 1,6 кВт;
- температура воздуха +20 °C;

Для других условий параметры работоспособности могут существенно отличаться.



DLD 30/40 RS7

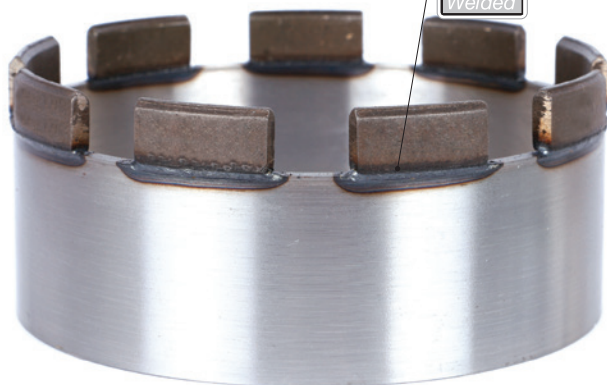
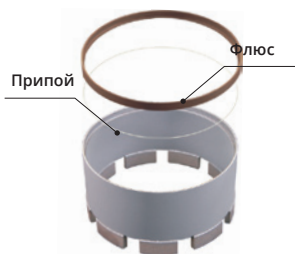
NEW



Лазерная наварка сегментов



ALL INCLUSIVE TECHNOLOGY



YouTube adfns module

Запатентованная система ALL INCLUSIVE:

Стыковая поверхность модуля уже содержит флюс и припой. Достаточно только прогреть шов сверла и модуля.

Применение:

Мягкий сегмент. Высокая скорость сверления в том числе на мелкозернистых, тяжелых армированных бетонах.

Параметры работоспособности¹:

Производительность: 6,5-7,5 см пог./мин.
Ресурс: 9-11 м пог.

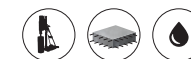
Материал:

Высокоармированный бетон.

Код продукта	Диаметр, мм	Длина, мм	Количество сегментов, шт
3793 7068 065	32	30/40	4
3793 7074 060	42	30/40	4
3793 7068 073	52	30/40	5
3793 7068 077	62	30/40	6
3793 7068 083	82	30/40	7
3793 7068 087	102	30/40	9
3793 7068 089	112	30/40	9
3793 7068 090	122	30/40	10
3793 7068 092	132	30/40	10
3793 7068 094	152	30/40	12
3793 7068 096	162	30/40	12



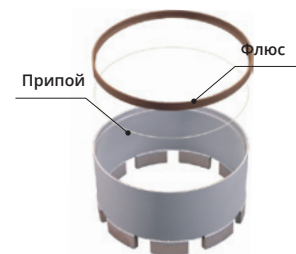
DLD 30/40 RS7X



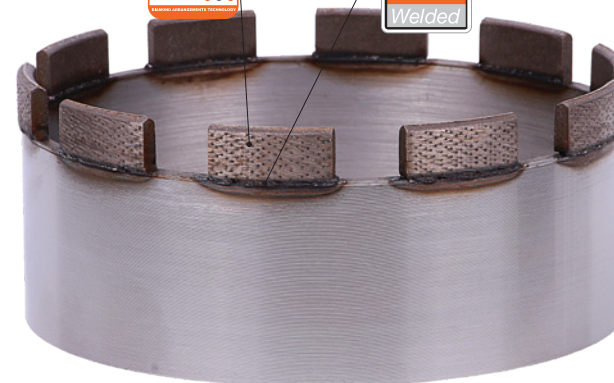
Лазерная наварка сегментов



ALL INCLUSIVE TECHNOLOGY



Ориентированное расположение алмазов



YouTube adfns rs7x

YouTube adfns module

Запатентованная система ALL INCLUSIVE:

Стыковая поверхность модуля уже содержит флюс и припой. Достаточно только прогреть шов сверла и модуля.

Применение:

Сегмент с ориентированным алмазом. Позволяет обеспечить стабильно высокую производительность. Высокая скорость сверления тяжелых высокоармированных бетонов. Стабильная работа в различных условиях сверления (горизонтальное, глубокое сверление).

Параметры работоспособности¹:

Производительность: 7,5-8,5 см пог./мин.
Ресурс: 5-7 м пог.

Материал:

Высокоармированный бетон.

Код продукта	Диаметр, мм	Длина, мм
3793 7074 065	032	30/40
3793 7074 069	042	30/40
3793 7074 073	052	30/40
3793 7074 077	062	30/40
3793 7074 083	082	30/40
3793 7074 087	102	30/40
3793 7074 089	112	30/40
3793 7074 090	122	30/40
3793 7074 092	132	30/40
3793 7074 094	152	30/40
3793 7074 096	162	30/40

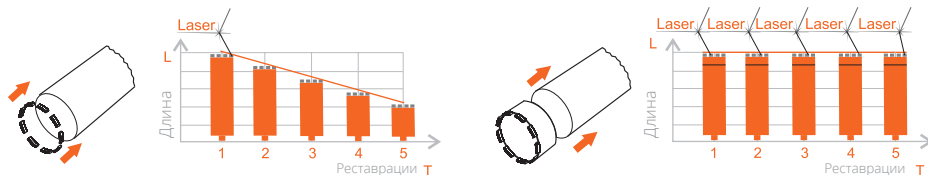


НАДЕЖНО:

Сегменты на восстановленном сверле наварены лазером как и на обычном новом сверле. Все восстановленные сверла также надежно выдерживают перегрузки даже при минимальной подаче воды.

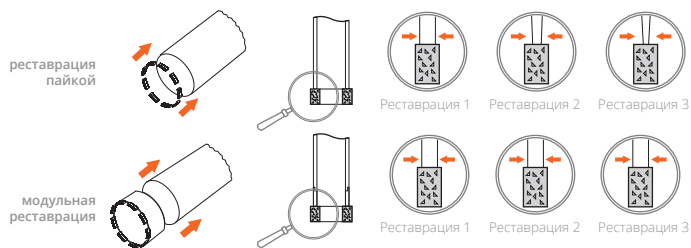
ДОЛГОВЕЧНО:

Независимо от количества реставраций, длина сверла сохраняется, что позволяет значительно продлить срок службы корпуса.



МНОГОКРАТНЫЕ ВОССТАНОВЛЕНИЯ:

Корпус нового модуля обновляет изношенную часть сверла при каждой реставрации. Сверло способно выдерживать большие нагрузки даже после многократных восстановлений.



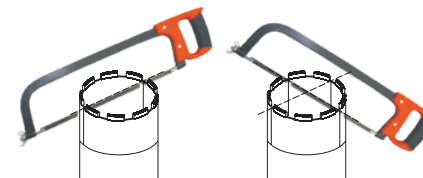
БЫСТРО:

Реставрация модулем происходит значительно быстрее, чем пайкой сегментов, что экономит Ваше время.



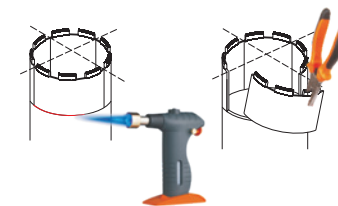
ШАГ 1:

Распилить модуль с изношенными сегментами крестообразно.



ШАГ 2:

Разогреть до 750 °С (темно-красный цвет стали) одну четверть модуля.

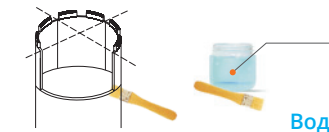


ШАГ 3:

После выпайивания четверти модуля удалите остатки припоя влажной кистью.

Важно: удаление остатков припоя производится при разогретом корпусе.

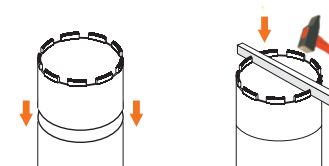
Выпаяйте остальные сектора модуля.



ШАГ 4:

Плотно установите новый модуль на проточку. Для более плотной установки можно использовать молоток и деревянную проставку.

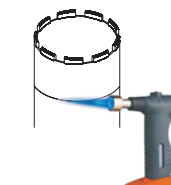
Важно: проставка устанавливается между сегментами на корпус модуля.



ШАГ 4:

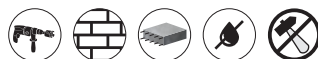
Произведите равномерный прогрев шва по периметру до температуры 750 °С (темно-красный цвет стали).

Сверло готово к работе!





DLD CS-X



Лазерная наварка сегментов



Ориентированное расположение алмазов



Работа в безударном режиме!

Применение:

Оптимальное соотношение ресурса и производительности.

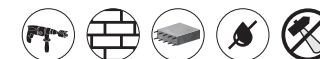
Материал:

Высокоармированный бетон.
Гранит (с охлаждением водой).

Код продукта	Диаметр, мм	Длина сверла, мм	Крепление
3798 0017 079	068	65	M16
3798 0017 080	072	65	M16
3798 0017 083	082	65	M16



DLD CS-X с аксессуарами



Легкое извлечение центровочного бура



Работа в безударном режиме!

Код продукта	Диаметр, мм	Длина сверла, мм	Крепление
3798 2017 079	068	65	M16+SDS Plus
3798 2017 080	072	65	M16+SDS Plus
3798 2017 083	082	65	M16+SDS Plus

Удлинитель для сверл



Тип соединения	Длина, мм
1 1/4 UNC	100
1 1/4 UNC	200
1 1/4 UNC	300
1 1/4 UNC	400
1 1/4 UNC	500
1 1/4 UNC	1000

ADVANCED

Современные технологии.

Передовой алмазный инструмент создается командой профессионалов на современном оборудовании.

Контроль качества на каждом этапе производства, гарантирует, что каждое изделие **TM ADTnS** изготовлено в соответствии со всеми технологическими нормами производства.



DIAMOND

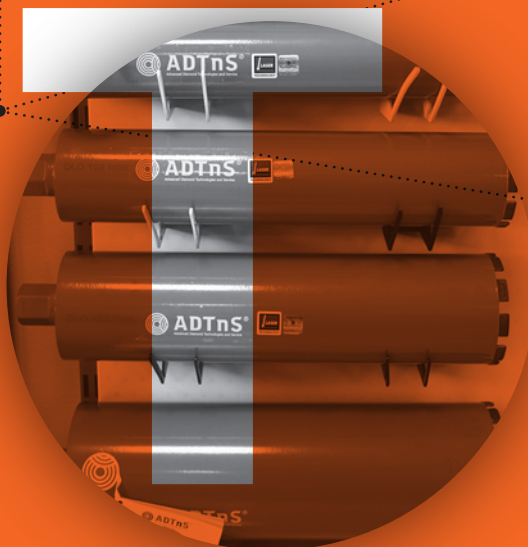
Режет алмаз.

Только лучшие алмазы от передовых мировых производителей гарантируют постоянную высокую режущую способность инструмента.

TECHNOLOGIES

Все дело в технологиях.

Инструмент **TM ADTnS** — это продукт инноваций и уникальных технологий.



ms


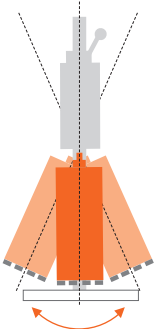
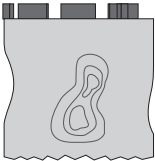


SERVICE


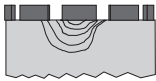


После продажи все только начинается.

Эксплуатируем и обслуживаем инструмент вместе.

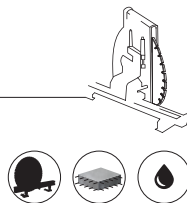
Наиболее частые ошибки при сверлении

Дефекты	Причина	Метод устранения
<p>Излом или трещина в корпусе</p> 	<p>Неравномерный износ корпуса сверла, при боковых нагрузках, вследствие удара.</p>	<p>Перейдите в более плавный режим сверления. Применяйте рекомендации, описанные в разделах: «Заклинивание сверла», «Отбор керна».</p>
<p>Повышенное биение</p> 	<p>Люфты и зазоры в узлах крепления сверла и сверлильной машины. Неочищенные посадочные места. Деформация корпуса сверла. Незакрепленная стойка.</p>	<p>Применяйте рекомендации описанные в разделе «Установка сверла и сверлильной машины». Замените сверло. Закрепите стойку.</p>
<p>Эллипс, вмятины корпуса</p> 	<p>Удары по корпусу, заклинивание сверла.</p>	<p>Применяйте рекомендации описанные в разделах: «Заклинивание сверла», «Отбор керна».</p>

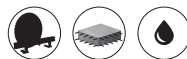
Наиболее частые ошибки при сверлении

Дефекты	Причина	Метод устранения
<p>Отрыв или разрушение сегмента</p> 	<p>Перегрев сверла (работа без охлаждения или с недостаточным охлаждением). Заклинивание сверла.</p>	<p>Увеличьте количество подаваемой воды. Проверьте закрепление и состояние сверлильной машины. Отберите керн, удалите элементы арматуры и разрушенные сегменты из зоны резания.</p>
<p>Перегрев сверла, наличие «цветов побежалости»</p> 	<p>Перегрев сверла. Работа без охлаждения или с недостаточным охлаждением. Высокая скорость вращения.</p>	<p>Увеличьте количество подаваемой воды. Уменьшите частоту вращения сверла. Перейдите на циклический режим сверления.</p>
<p>Наклон сегментов наружу</p> 	<p>Резкий старт. Работа на большой мощности при засаленном сегменте. Выбор слишком твердого сегмента.</p>	<p>Производите засверливание более плавно. Можно использовать трафарет. Проведите вскрытие сегмента согласно инструкции. Используйте сверло с более мягким сегментом.</p>
<p>Наклон сегментов внутрь</p> 	<p>Резкий старт. Прохождение арматуры по касательной к диаметру сверла. Попытка рассверливания на больший диаметр.</p>	<p>Произведите засверливание более плавно. Можно использовать трафарет. Если есть возможность, сместите отверстие. Если смещение невозможно, установите наименьшую частоту вращения, подачу сверла произведите плавно и медленно. Существующее отверстие закрыть пробкой из пенополистирола или пенопласта.</p>

Пилы для стенорезных машин



CLW RS



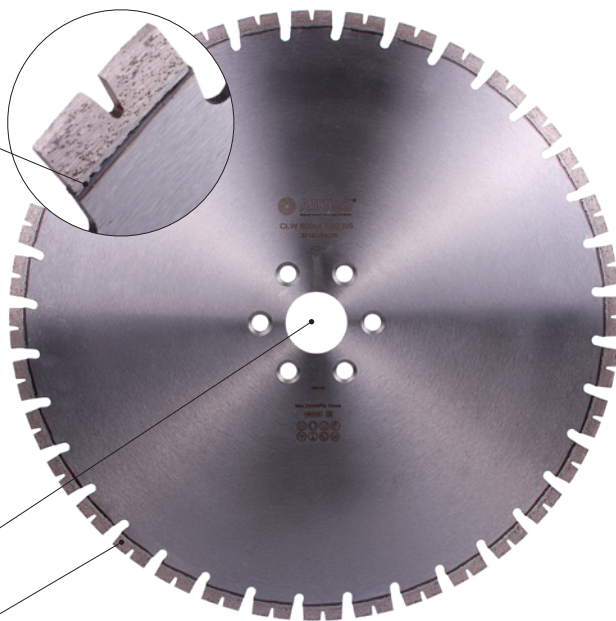
Лазерная наварка



CLW — сегментный диск, сегменты прикреплены к корпусу методом лазерной сварки, при которой отрыв сегментов практически невозможен даже при высоких нагрузках. После износа сегментов диск реставрации не подлежит.

Посадочное отверстие:
60F9/35F6

Высота алмазного слоя 15 mm



Применение:

Стенорезные машины мощностью до 15 кВт.

Параметры работоспособности:

Производительность: 700-800 см²/мин.
Ресурс: 15-20 м².

Материал:

Низкоабразивный бетон со средней и высокой степенью армирования.

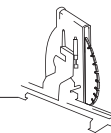
Код продукта	Диаметр, мм	Толщина сегмента, мм	Толщина корпуса, мм	Количество сегментов, шт.
3609 0068 037	800	4,5	3,7*	46
3609 0068 038	800	5,0	3,7*	46

Примечание⁴

Резка бетона более низкой марки (более абразивных) приводит к снижению ресурса пилы. Увеличение мощности привода также снижает ресурс, но нужно понимать, что резка высокоармированного бетона производится более мощными приводами от 15 кВт и выше.

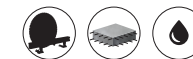
⁴возможно изготовление других типоразмеров кругов по требованию

Пилы для стенорезных машин



CLW RS-X CBW RS-X

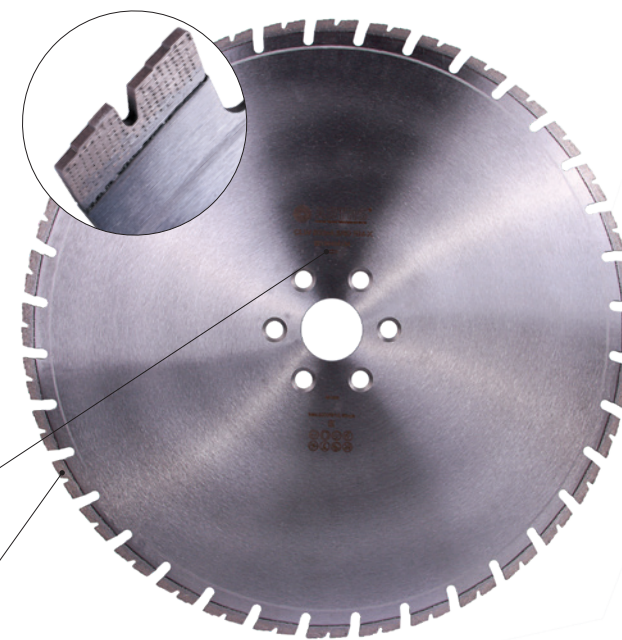
CLW RM-X CBW RM-X



CBW — сегментный диск, сегменты прикреплены к корпусу методом пайки. Прочность удержания паянных сегментов ниже чем приваренных лазером. При высоких нагрузках возможен отрыв сегмента. Диск возможно реставрировать.

Посадочное отверстие:
60F9/35F6

Ориентированное расположение алмазов



RS-X

Применение:

Стенорезные машины мощностью до 15 кВт.

Параметры работоспособности:

Производительность: 600-700 см²/мин.
Ресурс: 20-25 м².

Материал:

Низкоабразивный бетон со средней и высокой степенью армирования.

RM-X

Применение:

Стенорезные машины мощностью свыше 15 кВт.

Параметры работоспособности:

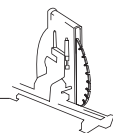
Производительность: 500-600 см²/мин.
Ресурс: 40-45 м².

Материал:

Высокоабразивный бетон со средней и низкой степенью армирования.

Код продукта CLW RS-X	Код продукта CBW RS-X	Код продукта CLW RM-X	Код продукта CBW RM-X	Диаметр, мм	Толщина сегмента, мм	Толщина корпуса, мм	Количество сегментов, шт.
3219 0074 035	-	3219 0404 134	-	600	4,5	3,7	36
3609 0074 039	33192074037	3609 0386 039	33192074037	800	4,5	3,7	46
3609 0074 038	33190326037	3609 0386 040	36090386038	800	5,0	3,7	46
3609 0074 129	35990074129	3609 0404 129	35990404129	1 000	4,5	3,7	54
3609 0074 119	35990074219	3609 0386 119	35990386119	1 200	4,5	3,7	64
-	3599007416	-	35990386168	1 600	4,5	3,7	80

Сегменты для стенорезных пил



ARUP RS

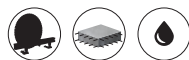


Улучшенная пайка благодаря безалмазной подложке



Код продукта ARUP RS	Длина сегмента, мм	Толщина сегмента, мм	Высота сегмента, мм
3863 7068 037	40	4,5	13+2
3863 7068 038	40	5	13+2

RPZ RS-7X



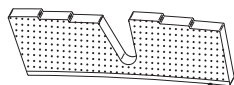
RPZ RM-7X



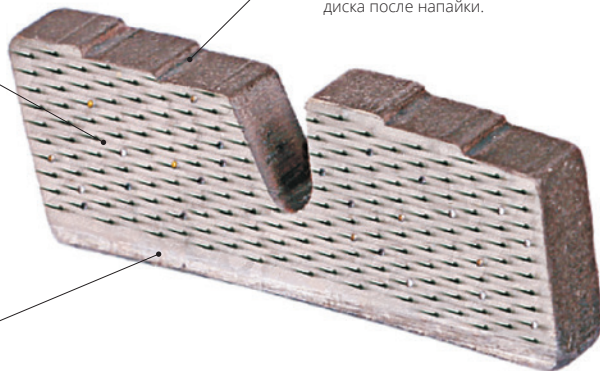
Сегмент с ориентированным алмазом

Ступенчатая рабочая поверхность

Быстрый старт благодаря ступенчатой рабочей поверхности. Нет необходимости предварительного вскрытия диска после напайки.



Улучшенная пайка благодаря безалмазной подложке



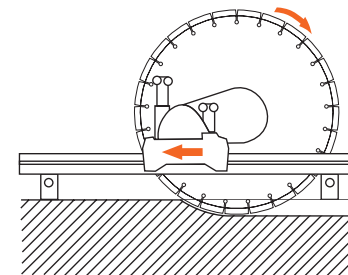
Код продукта RS-X	Код продукта RM-X	Длина сегмента, мм	Толщина сегмента, мм	Высота сегмента, мм
3863 7074 187	3863 7386 187	44	4,5	10
3863 7326 187	3863 7393 187	44	5,0	10

Применение стенорезных пил

СХЕМА РЕЗКИ АРМИРОВАННОГО БЕТОНА

Для лучшего результата крайне важно правильно выполнить первый стартовый рез. Который в последующем будет направляющим для последующих резов, его прямолинейность играет решающую роль.

Стартовый рез выполняют на глубину 5-10 см, не более, при мощности машины 60%, избегая прохождения арматуры. Шпиндель машины при стартовом резе должен быть в положении «тянуть» (см. рис. ниже).



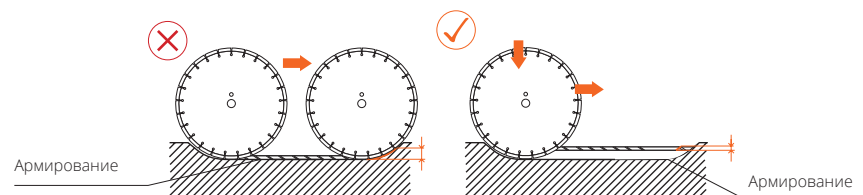
Дальнейшие резы выполняются на мощности до 100% и глубине до 15 см в зависимости от материала и мощности машины. Схема порезки бетона приведена ниже.

Толщина бетона, см	Толщина сегмента, мм	Толщина бетона, см	Толщина сегмента, мм	Толщина бетона, см	Толщина сегмента, мм	Диаметр диска, мм	Номер реза	Глубина реза, см	Суммарная глубина реза, см
33	4,5	53	5,0	73	5,0	800	1	5	5
			4,5		4,5		2	17	
73	4,5	73	4,5	4,5	1200		3	30	30
							4	40	40
							5	50	50
							6	60	60
							7	70	70
					1600				

Старайтесь избегать резки продольной арматуры (по возможности).

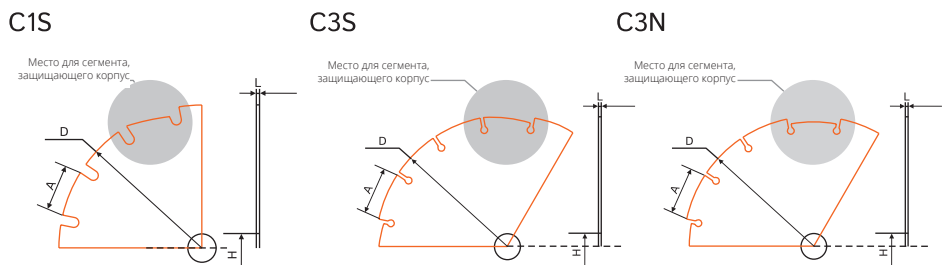
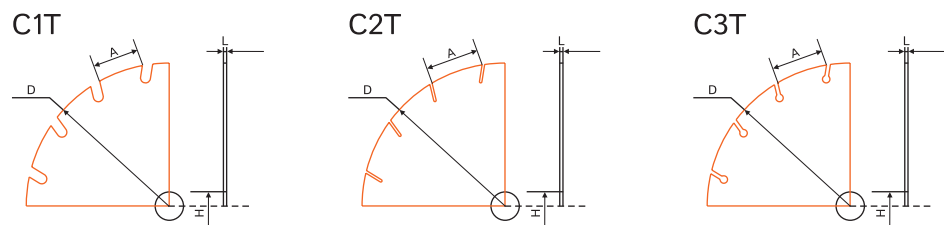
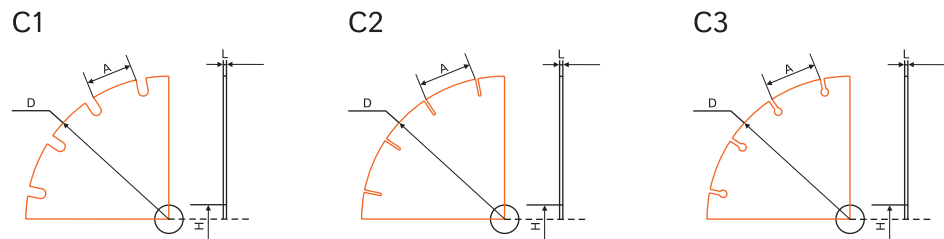
В случае, если прохождение продольной арматуры неизбежно, необходимо уменьшить скорость вращения диска и давления на него, пройти ее насквозь при минимальном заглублинии.

Вертикальной подачей необходимо полностью прорезать арматуру, заглублив диск в бетон. После заглублиния производить продольную резку. В этом случае диск будет воспринимать нагрузку только частью своей рабочей области. Это значительно облегчает резку. В противном случае, большая вероятность заклинивания диска и отрыва сегментов.



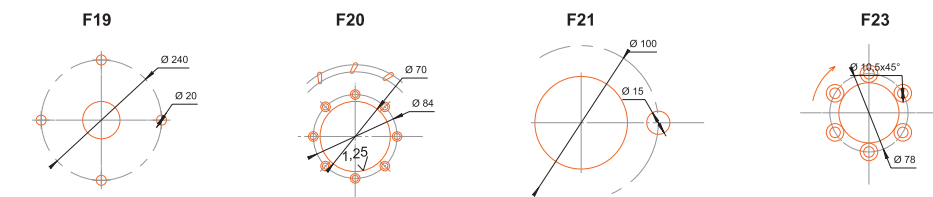
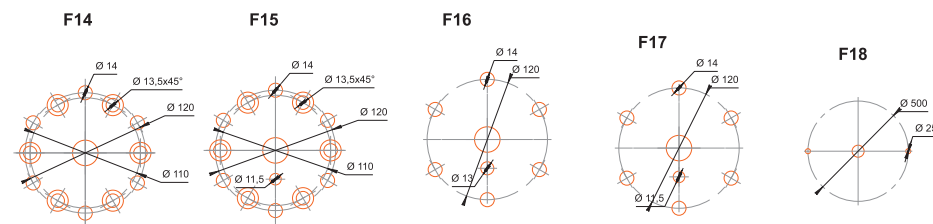
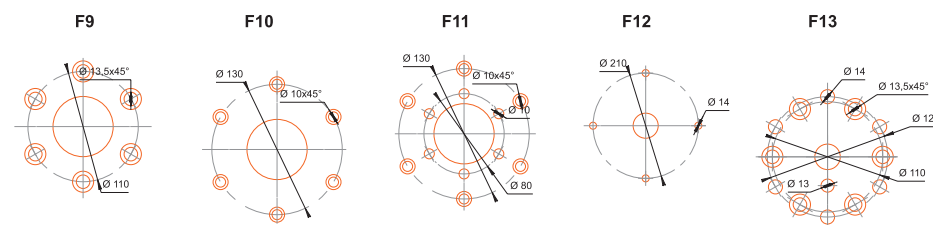
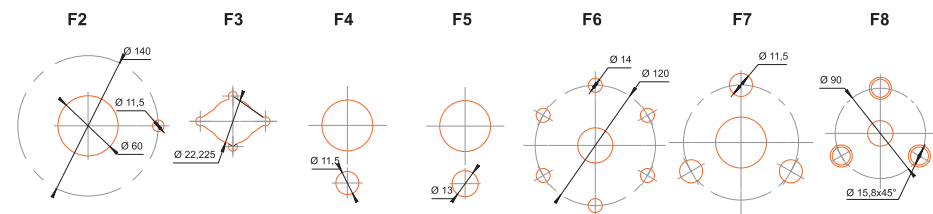
Типы конструкций сегментных кругов

В зависимости от используемого оборудования и обрабатываемого материала, диски могут изготавливаться с различным типом конструкции паза.



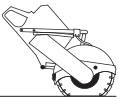
Исполнение посадочных отверстий сегментных кругов

В зависимости от используемого оборудования, сегментные круги могут поставляться с различным типом посадочного отверстия (по требованию заказчика возможно изготовление специальных посадочных отверстий).

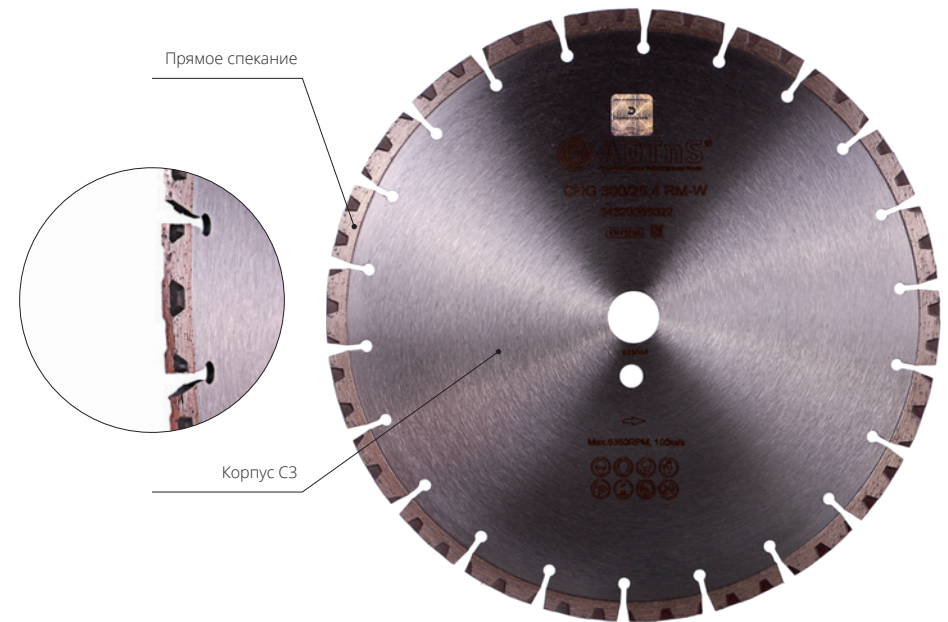
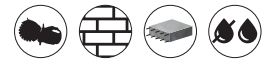




Отрезные диски для бензопил/электрорезов



CHG RM-W



Применение:

Этот специальный W-образный профиль сегментов делает диск очень производительным при резке бетона и арматуры, несмотря на доступную цену.

Параметры работоспособности*:

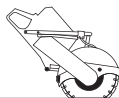
Производительность: 250-300 см²/мин.

Ресурс: 6-8 м².

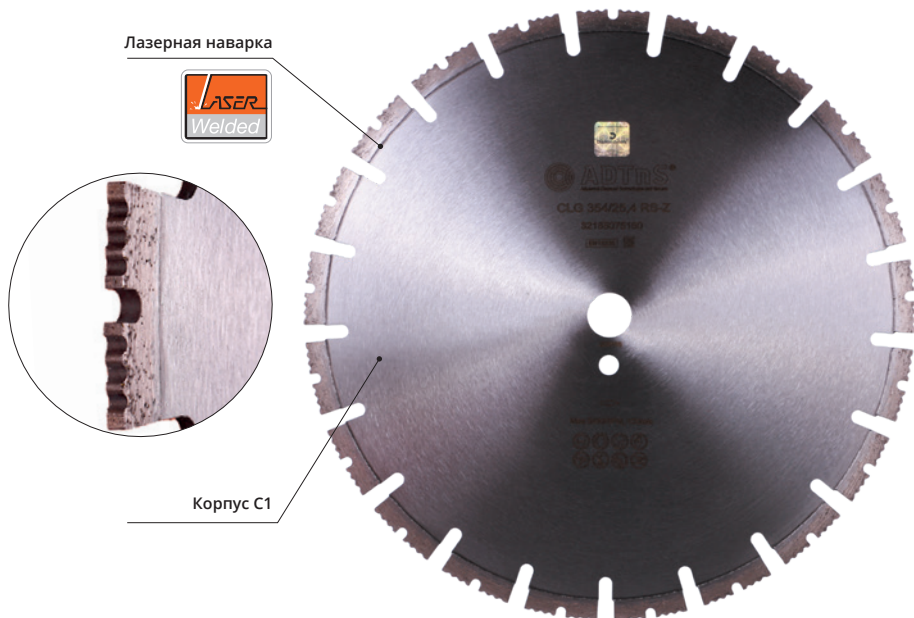
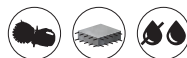
Материал:

Армированный бетон средней прочности, кирпич.

Код продукта	Диаметр, мм	Толщина слоя, мм	Толщина корпуса, мм	Высота слоя, мм	Количество сегментов, шт.	Посадочное отверстие, мм
3432 0065 022	300	3,2	2,2	10	22	25,4 F4
3432 0065 024	350	3,2	2,2	10	24	25,4 F4
3432 0065 026	400	3,5	2,2	10	28	25,4 F4



CLG RS-Z



Применение:

Агрессивная форма сегмента в сочетании с очень прочными алмазами позволяет работать с высокопрочным бетоном и большим армированием.

Параметры производительности⁴:

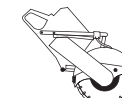
Производительность: 450-550 см²/мин.

Ресурс: 14-16 м².

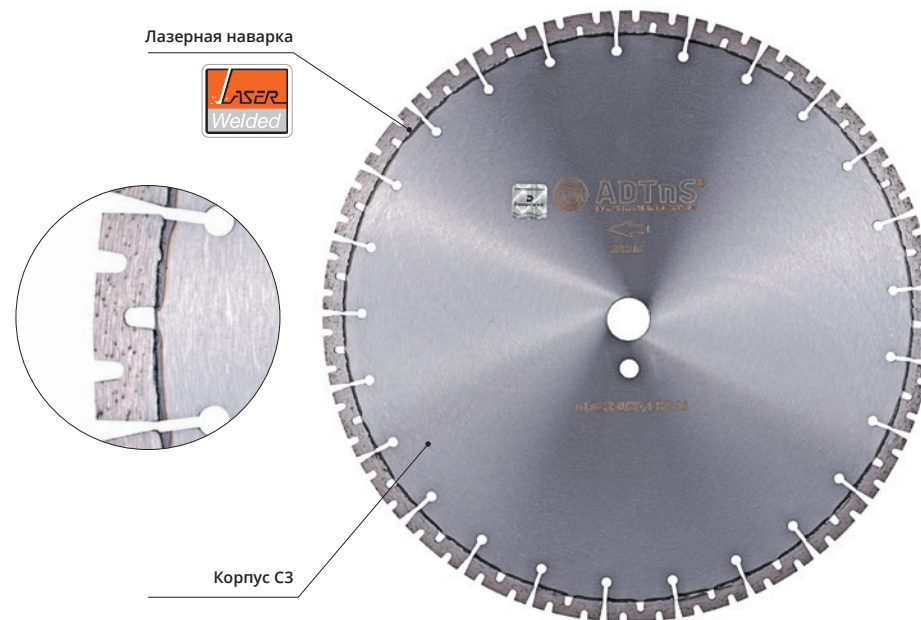
Материал:

Бетон армированный высокопрочный.

Код продукта	Диаметр, мм	Толщина слоя, мм	Толщина корпуса, мм	Высота слоя, мм	Количество сегментов, шт.	Посадочное отверстие, мм
3218 5075 171	300	2,8	1,8	10	18	25,4 F4
3218 5075 160	350	3,2	2,2	10	21	25,4 F4
3218 5075 121	400	3,5	2,5	10	24	25,4 F4



CLG RS-M



Применение:

Безупречная скорость резания с форсированной формой сегмента.

Параметры работоспособности⁴:

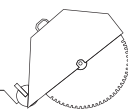
Производительность: 400-500 см²/мин.

Ресурс: 10-12 м².

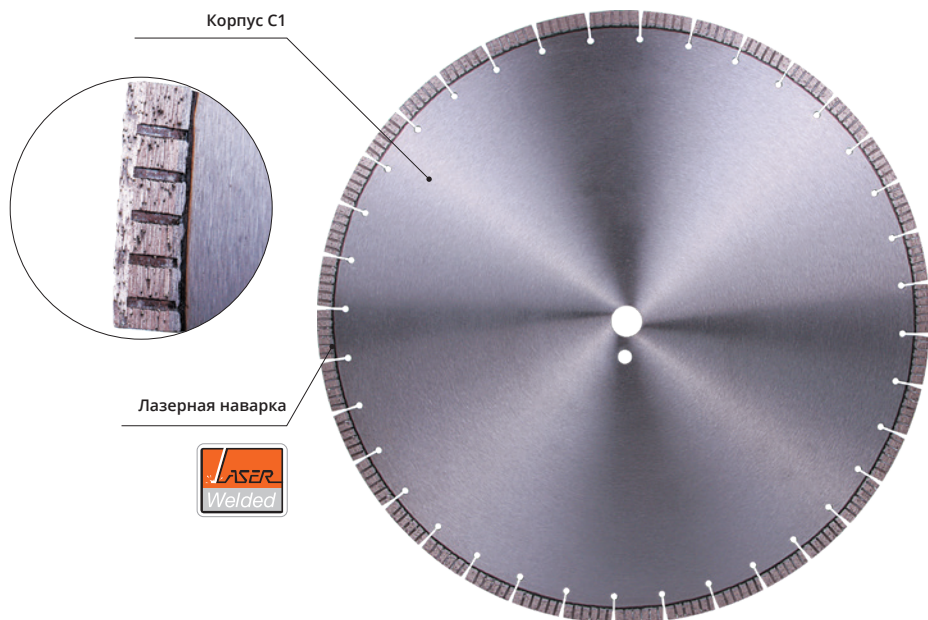
Материал:

Все марки высокоармированного бетона, в том числе гидротехнического.

Код продукта	Диаметр, мм	Толщина слоя, мм	Толщина корпуса, мм	Высота слоя, мм	Количество сегментов, шт.	Посадочное отверстие, мм
3238 5073 022	300	2,8	1,8	11,5	21	25,4 F4
3238 5073 024	350	3,2	2,2	11,5	25	25,4 F4
3238 5073 026	400	3,5	2,5	11,5	28	25,4 F4



CLF RH-T



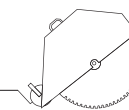
Применение:

Лучший круг для нарезчиков швов мощностью свыше 15 кВт. Способен работать с арматурой.

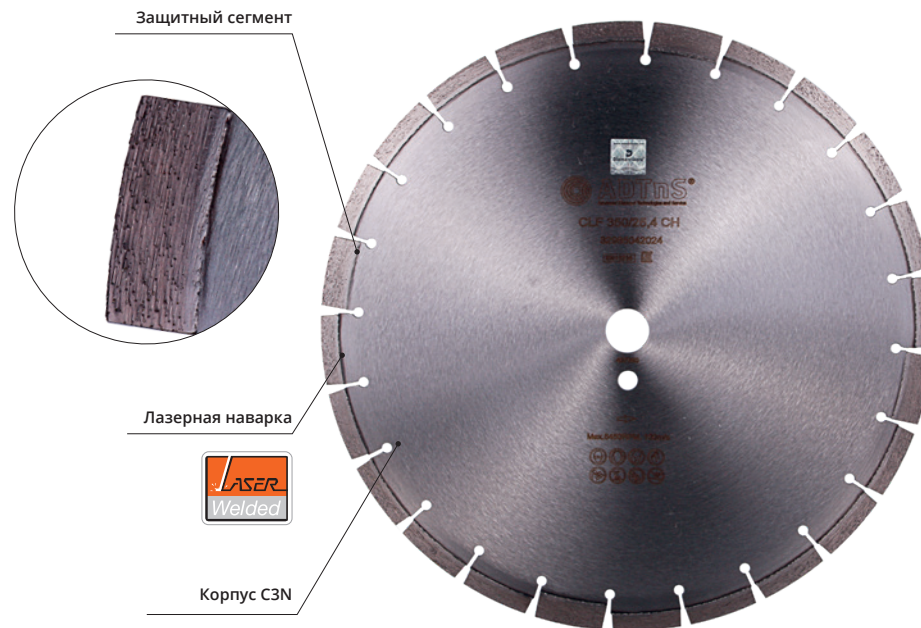
Материал:

Старый аэродромный и общестроительный бетон.

Код продукта	Тип паза	Диаметр, мм	Толщина слоя, мм	Толщина корпуса, мм	Высота сегмента, мм	Количество сегментов, шт.	Посадочное отверстие, мм
3298 7064 028	C3	450	3,8	2,2	10	32	25,4 F4/ 35 F6
3298 7064 034	C1	600	4,5	2,5	10	36	25,4 F4/ 35 F6
3218 8064 165	C1	700	4,5	2,8	10	40	25,4 F4/ 35 F6
3338 7064 037	C3	800	4,5	2,8	10	57	25,4 F4/ 35 F6



CLF CH



Применение:

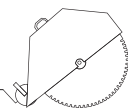
Специально разработанный круг для резания высокоармированного бетона.

Применяется для нарезчиков швов мощностью свыше 15 кВт.

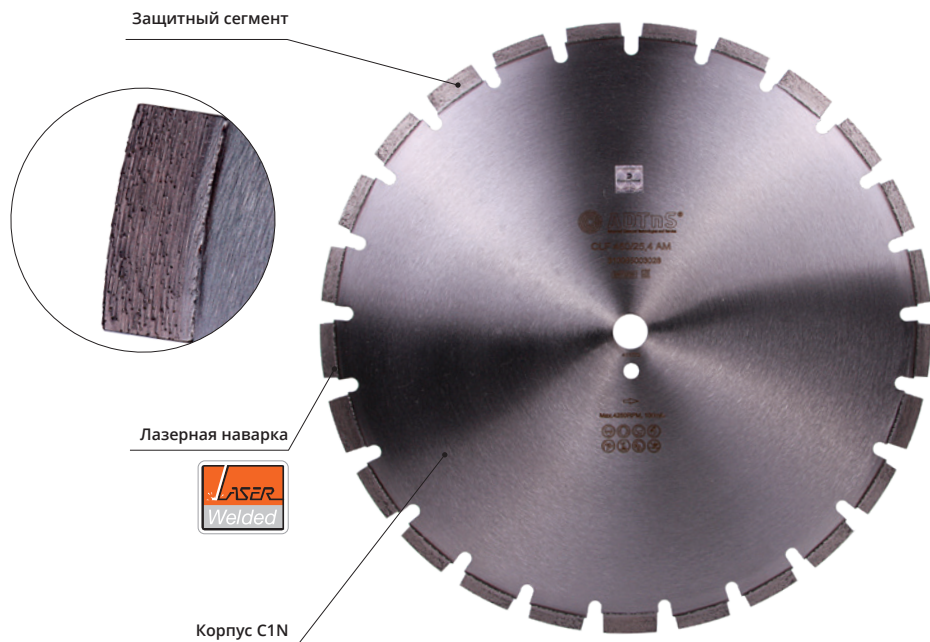
Материал:

Свежий аэродромный и общестроительный бетон.

Код продукта	Диаметр, мм	Толщина слоя, мм	Толщина корпуса, мм	Высота сегмента, мм	Количество сегментов, шт.	Посадочное отверстие, мм
3298 7042 024	350	3,2	2,2	10	24	25,4 F4/ 35 F6
3298 7042 026	400	3,5	2,5	10	28	25,4 F4/ 35 F6
3298 7042 028	450	3,8	2,8	10	32	25,4 F4/ 35 F6
3298 7042 031	500	3,8	2,8	10	36	25,4 F4/ 35 F6
3298 7042 034	600	4,5	3,5	10	42	25,4 F4/ 35 F6



CLF AM



Применение:

Прочные сегменты обеспечивают высокий ресурс на абразивных материалах.

Материал:

Асфальт, бетон свежееуложенный.

Код продукта	Диаметр, мм	Толщина сегмента, мм	Толщина корпуса, мм	Количество сегментов, шт.
3308 5003 024	350	3,2	2,2	21
3308 5003 026	400	3,5	2,5	24
3308 5003 028	450	3,8	2,8	26
3308 5003 031	500	3,8	2,8	30
3308 5003 034	600	4,5	3,5	36

Марка бетона (класс бетона) — показатель, характеризующий его прочность. От прочности напрямую зависит параметр работоспособности инструмента. Можно считать, с повышением прочности бетона, уменьшается производительность инструмента, но растет его ресурс. Зная, какую конструкцию необходимо резать, можно приблизительно понять марку бетона и правильно подобрать инструмент для выполнения работ.



Марка бетона	Класс бетона	Применение
M100	B7,5	– тротуары, пешеходные дорожки;
M150	B10	– отмостка;
M150	B12,5	– кирпичная кладка, стяжка бетонных полов;
		– фундаменты ограждений;
M200	B15	– плиты перекрытия;
		– покрытия дорог при малых нагрузках;
		– фундаменты зданий.
M250	B20	– монолитные фундаменты, монолитные стены;
		– пешеходные, велосипедные дорожки;
		– отмостка фундаментов;
		– лестничные площадки.
M300	B22,5	– лестничные площадки;
		– монолитное дорожное полотно, подверженное сильным нагрузкам;
		– плиты перекрытия, колодцы, трубы;
		– лестничные марши, площадки.
M350	B25	– монолитное домостроение;
		– бордюры, магистральные автодороги;
		– колонны, опорные конструкции;
		– балки, многослойные плиты перекрытия;
		– чаши бассейнов, аквапарков.
M400	B30	– цокольные этажи высотных домов;
		– монолитные ж/б конструкции торгово-развлекательных комплексов, бассейнов, аквапарков;
		– аэродромный бетон.
M450	B35	
M500	B35	
M600	B40	
M600	B45	– мосты, дамбы, плотины, метро;
M600	B50	– банковские хранилища, бомбоубежища.
M700	B55	
M800	B60	

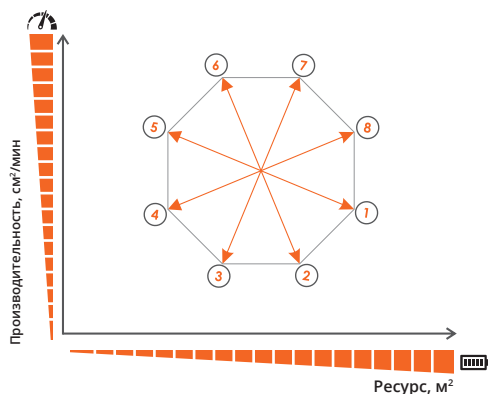
В строительстве часто приходится выполнять резку **свежего бетона**. Это важные технологические операции нарезки компенсационных термостов для исключения деформации бетонного полотна. В зависимости от времени застывания бетона от момента заливки, бетон имеет разную прочность (см. таблицу). Прочность бетона резко сказывается на работоспособности, и прежде всего на его ресурсе.

Срок твердения, сутки*	Процент прочности (%) при средней температуре, С°					
	-3	0	+5	+10	+20	+30
1	3	5	9	12	23	35
2	6	12	19	25	40	55
3	8	18	27	37	50	65
5	12	28	38	50	65	80
7	15	35	48	58	75	90
14	20	50	62	72	90	100
28	25	65	77	85	100	

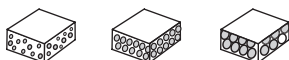
*Бетон M200-M500

ПРАВИЛА ВОСЬМИУГОЛЬНИКА ДЛЯ БЕТОНА

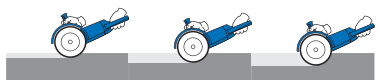
В зависимости от условий применения, один и тот же алмазный инструмент может работать по-разному. Параметры работоспособности инструмента зависят от восьми факторов, выраженных в правиле восьмиугольника для бетона.



1. Повышение содержания гранитного щебня в бетоне увеличивает ресурс инструмента, но при этом снижает производительность.



2. Увеличение глубины реза вплоть до глухого паза также увеличивает ресурс инструмента при снижении производительности.



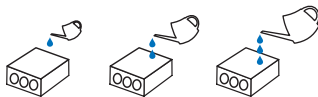
3. Повышение температуры воздуха ведет к уменьшению ресурса и производительности круга.



4. Увеличение армированности бетона также снижает ресурс и производительность.



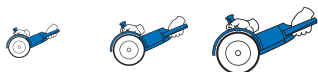
5. Повышение влажности бетона или введение воды в зону резания ведет к росту производительности, но при этом снижается ресурс инструмента.



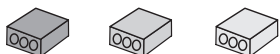
6. Уменьшение толщины заготовки при сквозном резе увеличивает производительность, но снижает ресурс.



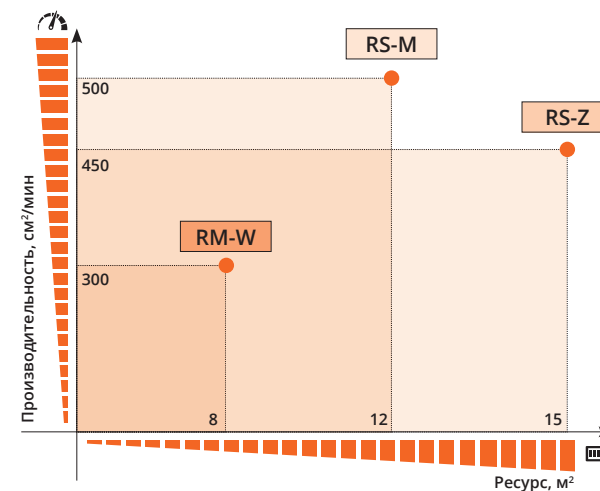
7. Увеличение мощности оборудования приводит к росту производительности и ресурса.



8. Снижение марки бетона ведет к росту производительности и ресурса инструмента.



Позиционирование дисков для бензорезов/электрорезов



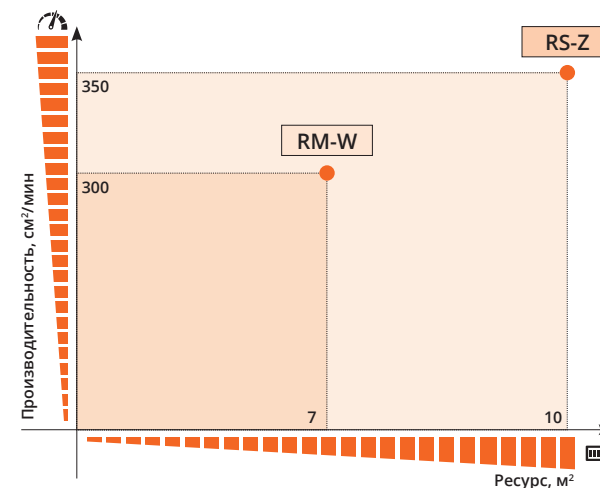
ПРИМЕЧАНИЕ¹:

Параметры работоспособности приведены для условий:

- диаметр круга **350 мм**;
- бетон марки М450;
- арматура диаметром **16 мм**;
- процент армирования **2.2%**;
- мощность бензореза **4,0 кВт**;
- температура воздуха **+20 °С**;

Для других условий параметры работоспособности могут существенно отличаться.

Позиционирование дисков для УШМ

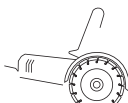


ПРИМЕЧАНИЕ²:

Параметры работоспособности приведены для условий:

- диаметр круга **230 мм**;
- бетон марки М400;
- арматура диаметром **12 мм**;
- процент армирования **1.1%**;
- мощность УШМ **2,5 кВт**;
- температура воздуха **+20 °С**;

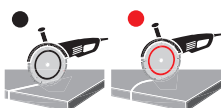
Для других условий параметры работоспособности могут существенно отличаться.



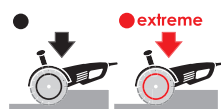
СНН RM-W



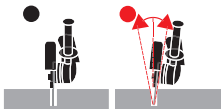
Индикатор нагрузки



Криволинейное резание



Чрезмерные нагрузки



Перекос диска



Продолжительное резание



Применение:

Специальный профиль сегментов создает лучшие условия для резания бетона и арматуры. Высокая производительность при доступной цене.

Параметры работоспособности³:

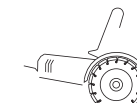
Производительность: 250-300 см²/мин.

Ресурс: 5-7 м².

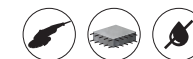
Материал:

Армированный бетон, кирпич, тротуарная плитка.

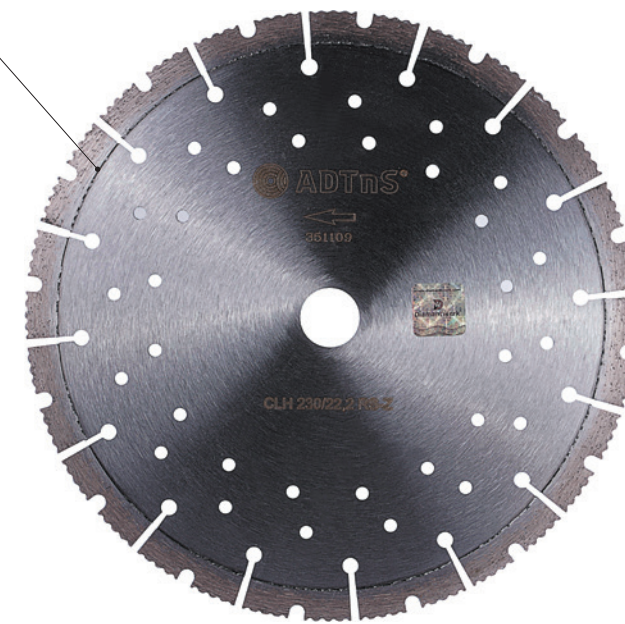
Код продукта	Диаметр, мм	Толщина слоя, мм	Толщина корпуса, мм	Высота слоя, мм	Количество сегментов, шт.	Посадочное отверстие, мм
3431 5065 010	125	2,2	1,4	8	10	22,23
3431 5065 012	150	2,2	1,4	8	12	22,23
3431 5065 014	180	2,2	1,5	8	14	22,23
3431 5065 017	230	2,6	1,8	10	16	22,23



CLH RS-Z



Лазерная наварка



Применение:

Мощный продукт, профессионально справляющийся с высокопрочным армированным бетоном, в том числе мелкозернистым тяжелым бетоном.

Параметры работоспособности³:

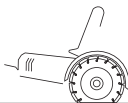
Производительность: 300-350 см²/мин.

Ресурс: 8-10 м².

Материал:

Высокоармированный бетон.

Код продукта	Диаметр, мм	Толщина слоя, мм	Толщина корпуса, мм	Высота слоя, мм	Количество сегментов, шт.	Посадочное отверстие, мм
3231 5075 010	125	2,2	1,3	8	10	22,23
3231 5075 017	230	2,6	1,8	10	16	22,23

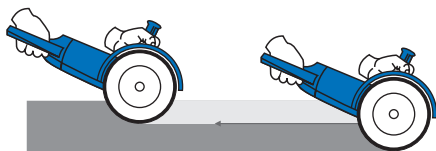


Есть несколько способов резания с помощью УШМ.

ПРЯМОЙ

Резание выполняется за один проход при полном заглаблении диска в заготовку.

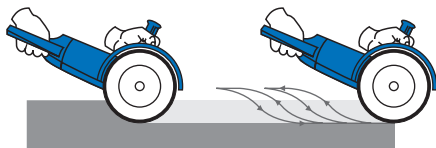
Применяется для сквозных резов, резании листовых материалов, а также для коротких глухих резов. Обеспечивает наилучшую плоскостность и наименьшую шероховатость обработанного торца. Наименее производительный метод, способный быстро деформировать Соге диска.



- + Чистый торец материала
- Низкая производительность

МАЯТНИКОВЫЙ

Резание выполняется попеременным заглаблением и выводением диска из обрабатываемого материала, изменяя «угол атаки». Применяется для черновых резов, при больших объемах работ, а также при использовании маломощных машин. Особенно эффективен для резания высокоармированного бетона при проходе арматуры. Наиболее производительный метод, т.к. диск можно нагрузить усилием веса резчика. Способствует интенсивному охлаждению корпуса. Высокая шероховатость обработанного торца.

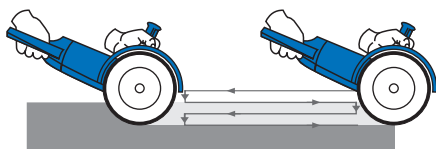


- + Высокая производительность
- Черновой торец материала

ЧЕЛНОЧНЫЙ

Резание выполняется многопроходной резкой при малом заглаблении.

Применяется для чистового резания труднообрабатываемых низкоабразивных материалов (гранитов). Производительный метод, обеспечивающий наилучшую прямолинейность реза. Щадящие условия для корпуса диска. Эффективен при использовании маломощных машин. Сильный эффект самозатачивания, снижающий ресурс диска.



- + Прямолинейность реза
- Возможно снижение ресурса

Каждый из способов резания имеет свои особенности, достоинства и недостатки.

Геометрические параметры:

00/00 — внешний диаметр/диаметр посадочного отверстия (mm), дополнительные параметры

Тип инструмента:

- D — сверло
- C — диск
- G — фреза
- R — кольцо

Тип изделия:

- L — (Laser) лазерная наварка сегментов
- B — (Brasing) напайка сегментов
- T — (Turbo) гофрированный алмазный слой
- R — (Rim) непрерывный алмазный слой
- H — (Hit) прямое спекание
- W — (Welding) лазерная наварка

Оборудование:

- D — сверлильные машины
- H — ручные углошлифовальные машины
- G — бензорезы
- F — швонарезчики
- T — настольные станки
- W — стенорезные машины
- M — промышленное стационарное оборудование

Материал:

- C — бетон
- R — высокоармированный бетон, мелкозернистый бетон, гидротехнический бетон
- G — гранит, габбро, сланец, кварцит, клинкер, твердый камень
- M — мрамор, известняк, доломит
- T — керамическая плитка
- P — керамогранит, агломерат, грес
- S — сапфир, лейкосапфир, кварцевое стекло
- A — асфальт, кирпич, свежий бетон
- B — песок
- J — агат



Форма сегментов:

T, Z, M, W

Рабочая характеристика:

- S — быстрый, легкий рез
- M — хороший баланс между скоростью и долговечностью
- H — большая долговечность

