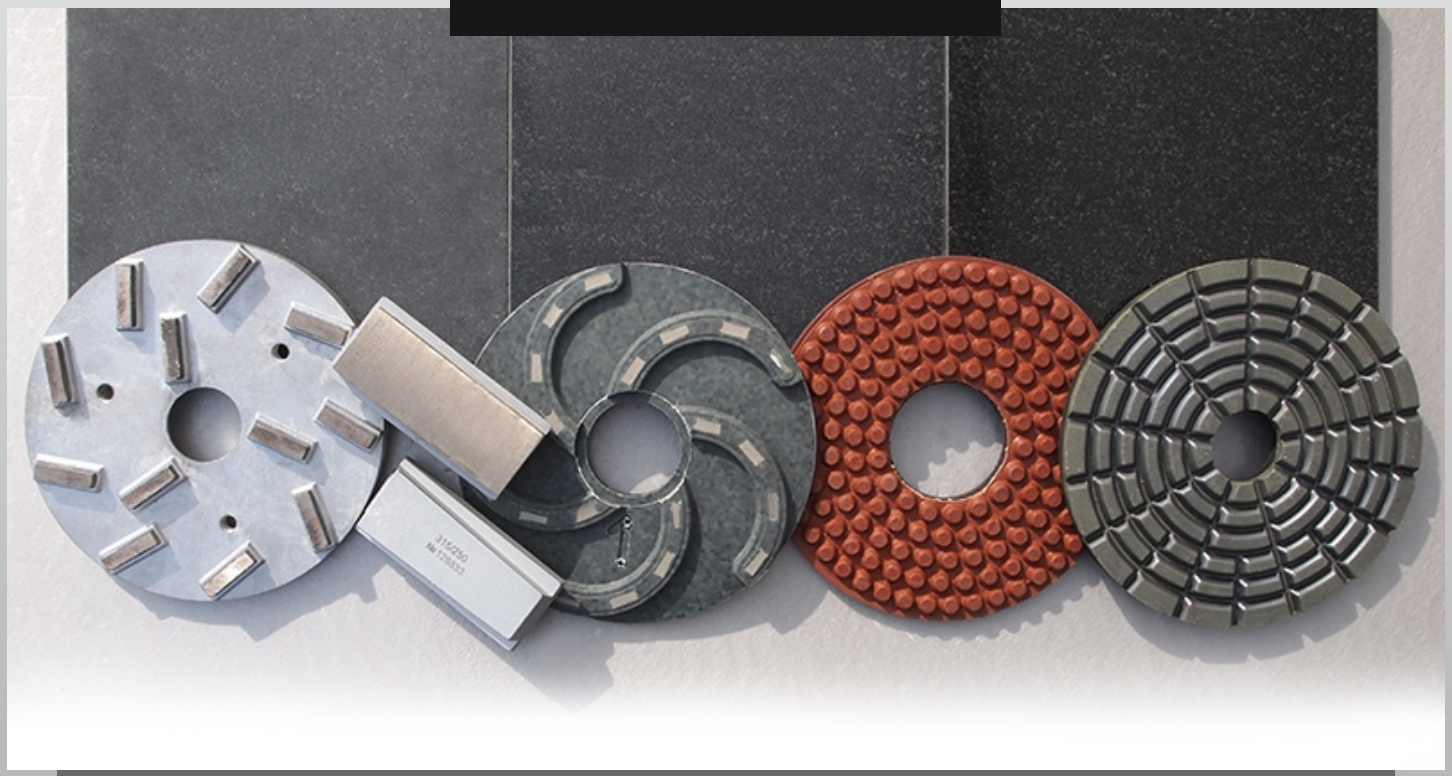
АЛМАЗНЫЙ ИНСТРУМЕНТ«НИБОРИТ»

АЛМАЗНЫЕ КРУГИ ДЛЯ ШЛИФОВКИ И ПОЛИРОВКИ КАМНЯ. АЛМАЗНЫЕ ФИКЕРТЫ.

- Гранит
- Мрамор



Содержание

Карта шлифовки и полировки изделий из камня..... 1
Алмазные шлифовальные круги LS-M.....2
Алмазные шлифовальные круги R-M.....2
Алмазные шлифовальные круги PE-M.....3
Алмазные полировальные круги R.....3
Алмазные полировальные круги B.....4
Алмазные шлифовальные элементы Фикерт LS.....4
О фирме «Ниборит».....5

Условные обозначения и пояснения

Аббревиатуры и термины

LS-технология - Запатентованный метод изготовления алмазного инструмента с применением высокопрочных легких сплавов, позволяющий изготавливать инструмент с уникальными техническими характеристиками.

Buff - Обозначение инструмента для финишной полировки камня. От англ. Buff - полировать.

Условные обозначения

«Режим работы мокрый» - Допускается эксплуатация инструмента только с подачей охлаждающей жидкости.

«Режим работы сухой» - Допускается эксплуатация инструмента как с подачей, так и без подачи охлаждающей жидкости.

«LS-технология» - Инструмент изготовлен с применением LS-технологии (см. «Аббревиатуры и термины»).

Карта шлифовки и полировки изделий из камня

		Обдир, шлифовка (металлическая связка)	Полировка (полимерная связка)
АШЭ Фикерт LS	• Короткая линейка в три перехода	30M → 50M → 150M	
АШК LS-M	• Высокий ресурс • Дает высокую плоскостность обрабатываемой поверхности	30M → 40M → 50M → 80M → 150M → 250M	
АШК R-M	• Дает высокую плоскостность обрабатываемой поверхности	30M → 40M → 50M → 80M → 150M → 250M	
АШК PE-M			
АПК R	• Полировка преимущественно твердых пород камня • Блеск 90 световых единиц и выше		150R → 400R → 600R → 1000R 400R → 800R
АПК B	• Полировка любых пород камня • Блеск 100 световых единиц • и выше Высокие ресурс и производительность		250B → 500B → 900B → 3000B → Buff

150M — Включение номера 150M рекомендуется при шлифовке больших поверхностей: лицевых сторон памятников, корок, слэбов, столешниц, плит и т.п.

600R → 1000R — Ветка рекомендуется для полировки больших поверхностей: лицевых сторон памятников, корок, слэбов, столешниц, плит и т.п.

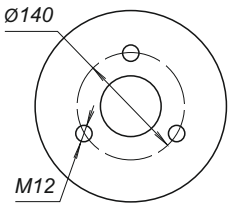
800R — Ветка рекомендуется для полировки боковых и тыльных сторон плит, а также вспомогательных элементов: кубиков, подставок, цветниковых и цокольных балок и т.п.

Примечания:

1. Выбор сочетаний и последовательности переходов может изменятся в зависимости от условий применения (свойств камня, типа и характеристик станка, квалификации оператора).

2. Линейки с пропуском некоторых переходов позволят Вам сэкономить при небольших объемах работы. Длинные линейки без пропусков переходов более надежны и гарантированно дадут запланированный результат.

АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ КРУГИ LS-M



Позволяют получить высокую плоскостность обрабатываемой поверхности.

Технические характеристики

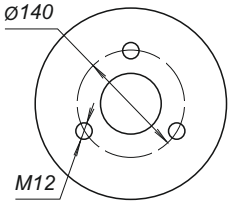
Сухой или мокрый режим	Мокрый

Область применения

- Выравнивание и грубый обдир, шлифовка и подготовка к полировке поверхности камня на коленно-рычажных станках, автоматических линиях и станках

Артикул	Наименование	Диаметр, мм	Зерно, меш
10947	Алмазный шлифовальный круг LS-M Ø250 30M	250	30M
10948	Алмазный шлифовальный круг LS-M Ø250 40M	250	40M
10949	Алмазный шлифовальный круг LS-M Ø250 50M	250	50M
10950	Алмазный шлифовальный круг LS-M Ø250 80M	250	80M
10951	Алмазный шлифовальный круг LS-M Ø250 150M	250	150M
10952	Алмазный шлифовальный круг LS-M Ø250 250M	250	250M

АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ КРУГИ R-M



Позволяют получить высокую плоскостность обрабатываемой поверхности.

Технические характеристики

Сухой или мокрый режим	Мокрый

Область применения

- Выравнивание и грубый обдир поверхности камня на коленно-рычажных станках

Артикул	Наименование	Диаметр, мм	Зерно, меш
10369	Алмазный шлифовальный круг R-M Ø250 30M	250	30M

* - По согласованию с заказчиком могу быть изготовлены изделия с другими вариантами крепленя.

АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ КРУГИ PE-M

Технические характеристики

Сухой или мокрый режим	Мокрый

Область применения

- Шлифовка и подготовка к полировке поверхности камня на коленно-рычажных станках

Артикул	Наименование	Диаметр, мм	Зерно, меш	Номер
10368	Алмазный шлифовальный круг PE-M Ø250 40M	250	40M	0
10575	Алмазный шлифовальный круг PE-M Ø250 50M	250	50M	1
10576	Алмазный шлифовальный круг PE-M Ø250 80M	250	80M	2
10577	Алмазный шлифовальный круг PE-M Ø250 150M	250	150M	3
10669	Алмазный шлифовальный круг PE-M Ø250 250M	250	250M	4

АЛМАЗНЫЕ ПОЛИРОВАЛЬНЫЕ КРУГИ R

Позволяют получить блеск 90 световых единиц и выше при последующем применении полировального круга Buff (арт. 10586) или финишной полировке войлоком.

Технические характеристики

Сухой или мокрый режим	Мокрый

Область применения

- Полировка преимущественно твердых пород камня на коленно-рычажных станках

Артикул	Наименование	Диаметр, мм	Зерно, меш
10953	Алмазный полировальный круг R Ø250 150M	250	150R
10954	Алмазный полировальный круг R Ø250 400M	250	400R
10955	Алмазный полировальный круг R Ø250 600M	250	600R
10956	Алмазный полировальный круг R Ø250 800M	250	800R
10957	Алмазный полировальный круг R Ø250 1000M	250	1000R
10958	Алмазный полировальный круг R Ø160 150M	160	1500R
10959	Алмазный полировальный круг R Ø160 400M	160	400R
10960	Алмазный полировальный круг R Ø160 600M	160	600R
10961	Алмазный полировальный круг R Ø160 800M	160	800R
10962	Алмазный полировальный круг R Ø160 1000M	160	1000R

АЛМАЗНЫЕ ПОЛИРОВАЛЬНЫЕ КРУГИ B

Позволяют получить блеск 100 световых единиц и выше.
Универсальный инструмент для разных пород камня.
Высокие производительность и ресурс.
Применение полировального круга Buff (арт.10586) позволяет получить зеркальный блеск - эффект мокрого камня.

Технические характеристики

Сухой или мокрый режим	Мокрый

Область применения

- Полировка любых пород камня на коленно-рычажных станках

Артикул	Наименование	Диаметр, мм	Зерно, меш
10370	Алмазный полировальный круг B Ø250 250B	250	250B
10587	Алмазный полировальный круг B Ø250 500B	250	500B
10588	Алмазный полировальный круг B Ø250 900B	250	900B
10589	Алмазный полировальный круг B Ø250 3000B	250	3000B
10586	Алмазный полировальный круг B Ø250 Buff	250	Buff

АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ФИКЕРТ LS

Линейка фикертов «Ниборит» включает всего три перехода- это минимальное количество переходов, обеспечивающих качественную шлифовку при любом уровне качества заготовок.
Использование фикертов с самым мелким зерном 150 меш (арт. 10580) позволяет повысить производительность шлифовки, уйти от первых номеров на магнезиальной связке и, как следствие, снизить издержки.

Область применения

- Шлифовка и подготовка к полировке каменных слэбов и плит на автоматических линиях и станках

Технические характеристики

Длина	140 мм
Сухой или мокрый режим	Мокрый
Крепление	Ласточкин хвост

Артикул	Наименование	Зерно, меш
10578	Алмазный шлифовальный элемент Фикерт LS 30M	30M
10579	Алмазный шлифовальный элемент Фикерт LS 50M	50M
10580	Алмазный шлифовальный элемент Фикерт LS 150M	150M

«Устойчивое развитие «Ниборит» осуществлялось без внешнего инвестирования. Главным движителем в развитии была коллективная ответственность, соревновательность и чувство единой команды.»

Морящев Серафим Федорович
Директор ООО НПФ «Ниборит»

1989 г. - В подмосковном Троицке под руководством Морящева С. Ф. впервые в СССР произведена лазерная сварка опытной партии алмазных отрезных сегментных кругов (АОСК). Круги успешно прошли испытания на заводе ЖБК Метростроя (г. Москва).

1990 г. - Морящев С. Ф. вместе с соавторами удостоен медали ВДНХ за разработку оригинального способа производства резцов из кубического нитрида бора.

1991 г. - Основана фирма «Ниборит». Главный упор сделан на выпуск резцов для машиностроения и внедрение лазерных технологий в производстве инструмента на базе алмазов и сверхтвердых материалов.

1991 г. - Впервые в России запущено серийное производство АОСК с технологией лазерной приварки алмазоносных сегментов к корпусу.

1994 г. - Разработана технология печного спекания алмазоносных сегментов для производства АОСК.

1995 г. - Создана лаборатория по разработке рецептур металлических связок алмазоносных сегментов - главное конкурентное преимущество фирмы «Ниборит».

1996 г. - На базе отечественных компонентов усилиями сотрудников «Ниборит» создано оборудование для спекания алмазоносных сегментов для АОСК методом проходящего тока (аналог технологии немецкой фирмы Dr. Fritsch).

1997 г. - Методом лазерной сварки изготовлена алмазная коронка для сухого сверления и ручная алмазная шлифовальная чашка .

1999 г. - В Московской области на территории завода КИМПОР создано структурное подразделение фирмы «Ниборит». Здесь сосредотачивается производство алмазных корончатых свёрл, АОСК больших (до 2000 мм) диаметров, алмазных шлифовальных кругов и чашек.

1999 - 2003 гг. - За пять лет достигнут десятикратный рост объемов производства.

2005 г. - Начато кардинальное переоснащение производства на базе оборудования немецкой фирмы Dr. Fritsch - мирового лидера в области разработки оборудования для производства алмазного инструмента.

2008 г. - Новый завод «Ниборит» в Калужской области выпустил свою первую продукцию

2009 г. - Разработана «LS-технология» (light & strong technology) - запатентованный метод изготовления алмазного инструмента с применением высокопрочных легких сплавов, позволяющий изготавливать инструмент с уникальными техническими характеристиками. По технологии «LS» выпущен первый шлифовальный элемент «Франкфурт».

2009 г. - Создана широкая сеть представителей «Ниборит» на всей территории России: от Калининграда до Дальнего Востока.

2011 г. - Начат выпуск алмазных шлифовальных чашек для бетона, изготовленных методом «LS-технологии» - самых легких чашек в своей категории.

2014 г. - Начат выпуск полировального алмазного инструмента на базе органических связок.

2015 г. - Внедрение системы менеджмента качества в соответствии с требованиями стандарта ISO 9001.

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ АЛМАЗНЫЙ ИНСТРУМЕНТ
25
НИБОРИТ
ГОД ОСНОВАНИЯ
1991
www.niborit.com