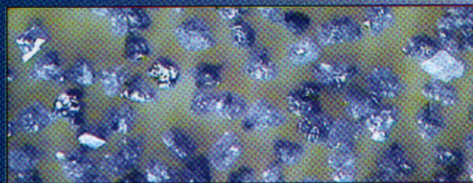
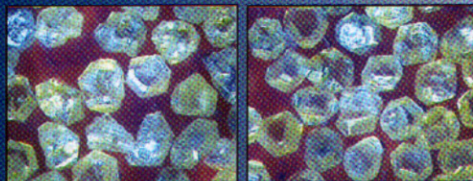


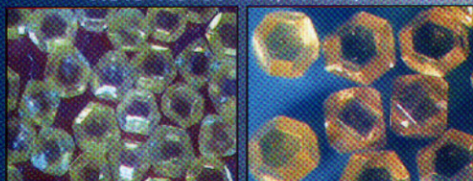
ПОРОШКИ СИНТЕТИЧЕСКИХ АЛМАЗОВ И КНБ



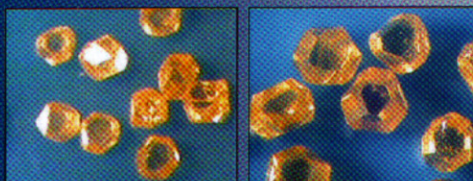
АС4-АС6 250/200-50/40



АС15-АС160 1000/800-50/40



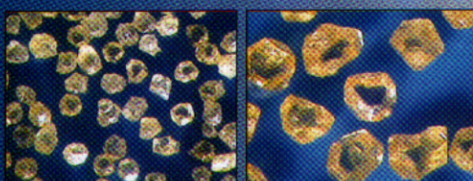
АС200-АС400 1000/800-125/100



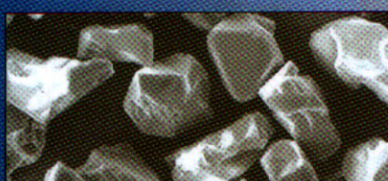
АС250-АС400 800/630-125/100



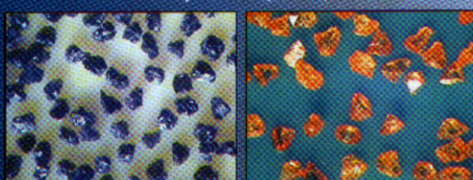
АС15-АС400 1000/800-50/40



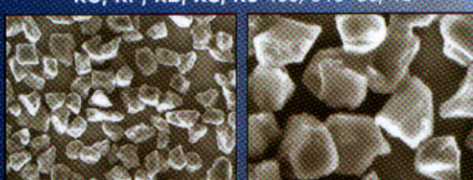
АС15-Н-АС100-Н 500/400-50/40



АСМ, АСН 60/40-1/0



КО, КР, КВ, К8, К9 400/315-50/40



КМ 60/40-1/0

АЛМАЗНЫЕ НИЗКОПРОЧНЫЕ (ДСТУ 3292-95)

Изготовление инструмента на органических, металлических и керамических связках для обработки твердого сплава, керамики, стекла, и др. хрупких материалов.

АЛМАЗНЫЕ ШЛИФПОРОШКИ (ДСТУ 3292-95)

Изготовление инструмента на металлических связках для шлифования, черного хонингования, правки шлифовальных кругов, сверления, фасонной обработки природного камня, обработки огнеупоров, стекла.

АЛМАЗНЫЕ ОСОБОПРОЧНЫЕ (ТУ У 28.5-05417377-072-2003)

Изготовление инструмента на металлических связках, правящих инструментов, инструментов для резания, сверления и фасонной обработки природного камня, керамики, бетона, стройматериалов, горных пород повышенной твердости.

АЛМАЗНЫЕ ТЕРМОСТОЙКИЕ (ТУ У 28.5-05417377-075-2003)

Изготовление инструмента на металлической связке с сохранением прочностных и эксплуатационных свойств алмазов в процессе изготовления для обработки природного камня, стройматериалов и труднообрабатываемых горных пород.

АЛМАЗНЫЕ ЭЛИТНЫЕ (ТУ У 88.090.043-2000)

Изготовление инструмента для камнеобработки, бурения, обработки стекла, керамики, лейкосапфира и других хрупких материалов, фасонной обработки, прецизионной правки, шлифования.

АЛМАЗНЫЕ НЕМАГНИТНЫЕ (ТУ 2-037-344-85)

Изготовление инструмента методом электрохимического производства с обеспечением высокой прочности закрепления алмазов в связке и исключением дендритообразования.

АЛМАЗНЫЕ МИКРОПОРОШКИ (ДСТУ 3292-95)

Область применения: доводка и полирование деталей машин и приборов из закаленных сталей, сплавов, а также керамики, корунда, гранита, мрамора, алмазов и других драгоценных камней, полупроводниковых и других материалов.

КНБ ШЛИФПОРОШКИ (ТУ У 88.090.018-98)

Изготовление инструмента на органических, керамических и металлических связках для получистовой и чистовой обработки с высокой производительностью быстрорежущих и других труднообрабатываемых сталей и сплавов.

КНБ МИКРОПОРОШКИ (ТУ У 88.090.018-98)

Изготовление абразивного инструмента, паст и суспензий, спекание поликристаллических и композиционных материалов, изготовление абразивной шкурки.

| Зернистость | Марки шлифпорошков синтетических алмазов | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------|--|-----|-----|------|------|------|------|------|------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| | AC2 | AC4 | AC6 | AC15 | AC20 | AC32 | AC50 | AC65 | AC80 | AC100 | AC125 | AC160 | AC200 | AC250 | AC300 | AC350 | AC400 |
| 1000/800 | | | | | | x | x | x | x | x | x | x | x | x | x | x | x |
| 800/630 | | | | | | x | x | x | x | x | x | x | x | x | x | x | x |
| 630/500 | | | | x | x | x | x | x | x | x | x | x | x | x | x | x | x |
| 500/400 | | | | x | x | x | x | x | x | x | x | x | x | x | x | x | x |
| 400/315 | | | | x | x | x | x | x | x | x | x | x | x | x | x | x | x |
| 315/250 | | | | x | x | x | x | x | x | x | x | x | x | x | x | x | x |
| 250/200 | | | x | x | x | x | x | x | x | x | x | x | x | x | x | x | x |
| 200/160 | | x | x | x | x | x | x | x | x | x | x | x | | | | | |
| 160/125 | x | x | x | x | x | x | x | x | x | x | x | | | | | | |
| 125/100 | x | x | x | x | x | x | x | x | x | x | | | | | | | |
| 100/80 | x | x | x | x | x | x | x | x | x | | | | | | | | |
| 80/63 | x | x | x | x | x | x | x | x | | | | | | | | | |
| 63/50 | x | x | x | x | x | x | x | | | | | | | | | | |
| 50/40 | x | x | x | x | x | x | x | | | | | | | | | | |

| Зернистость | Марки шлифпорошков кубического нитрида бора | | | | |
|-------------|---|----|----|-----|-----|
| | КО | КР | КВ | К 8 | К 9 |
| 400/315 | | | x | x | x |
| 315/250 | | | x | x | x |
| 250/200 | | x | x | x | x |
| 200/160 | x | x | x | x | x |
| 160/125 | x | x | x | x | x |
| 125/100 | x | x | x | x | x |
| 100/80 | x | x | x | x | x |
| 80/63 | x | x | x | x | x |
| 63/50 | x | x | x | x | x |
| 50/40 | x | x | x | x | x |



Предприятие производит контроль качества и аттестацию:

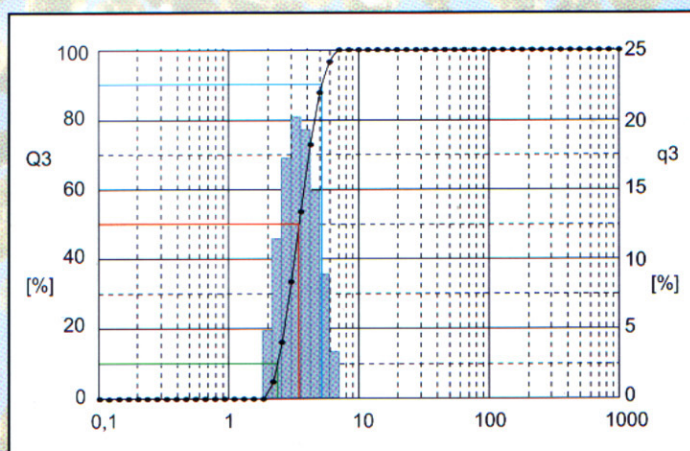
- шлифпорошков синтетических алмазов (СА) и кубонита (КНБ), показатель статической прочности которых менее 24,5 Н, на приборах ДА-2;
- шлифпорошков синтетических алмазов и кубонита, показатель статической прочности которых находится в интервале от 24,5 Н до 245 Н, на приборах ДА-2М в диапазоне до 250 Н;
- шлифпорошков, синтетических алмазов и кубонита, показатель статической прочности которых превышает 245 Н, на приборах ДДА-33 с пределом прочности до 1000 Н;

Контроль качества и аттестация шлифпорошков СА и КНБ проводятся согласно требованиям ДСТУ 3292-95, ТУ У88-090.018-98, ISO565, FEPA – как в микронах так и в mesh-диапазоне.

| Марки | Зернистость микропорошков синтетических алмазов и кубического нитрида бора | | | | | | | | | | |
|-------|--|-------|-------|-------|-------|------|-----|-----|-----|-----|-----|
| | 60/40 | 40/28 | 28/20 | 20/14 | 14/10 | 10/7 | 7/5 | 5/3 | 3/2 | 2/1 | 1/0 |
| АСМ | x | x | x | x | x | x | x | x | x | x | x |
| АСН | x | x | x | x | x | x | x | x | x | x | x |
| КМ | x | x | x | x | x | x | x | x | x | x | x |

Для аттестации микропорошков СА и КНБ используются приборы LMS-30 и GRANOLOMETR.

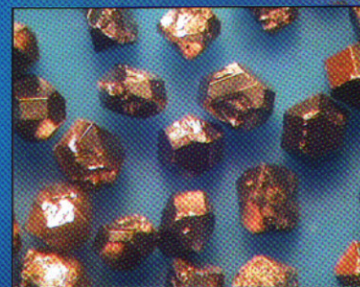
Предприятие выпускает порошки следующих нестандартных зернистостей: 0,25/0, 0,5/0, 3/1, 4/2, 8/4, 10/5, 12/5, 16/8, 20/10, 25/12, 30/20, 40/20.



Предприятие производит металлизированные шлиф- и микропорошки синтетических алмазов и КНБ. Металлизация – никелем, медью, титаном.

Основные области применения порошков СТМ с металлическими покрытиями

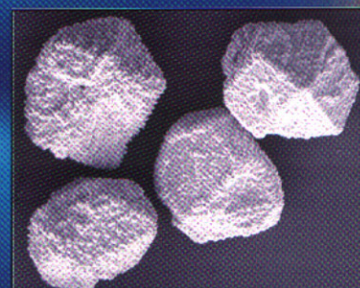
| СТМ, зернистость | Покрытие и его маркировка | Массовая доля покрытия, % | Рекомендуемые области применения |
|---|---------------------------|------------------------------|---|
| Алмазные шлифпорошки всех марок и зернистостей | никель Н1Д | 15, 25, 50, 75, 100, 125 | В инструменте на металлических, металлоорганических и органических связках для обработки твердого сплава и твердого сплава совместно со сталью; получистового хонингования чугуна и стали; обработки строительных материалов, гранита, мрамора, ферритов; в свободном состоянии – для обработки в магнитном поле. |
| Алмазные микропорошки зернистостей 60/40–7/5 | никель Н1Д | 10, 15, 25, 40, 50, 75 | В инструменте на металлических, металлоорганических и органических связках для чистовой обработки твердого сплава совместно со сталью, хонингования чугуна и стали, тонкого шлифования оптического стекла, в пастах для полирования гранита и мрамора, для шлифования и огранки бриллиантов. |
| КНБ шлиф- и микропорошки зернистостей 200/160–7/5 | никель Н1Д | 10, 15, 25, 50, 75, 100, 150 | В инструменте на металлических и органических связках для заточки свеклорезающих ножей, для круглого и плоского шлифования деталей из стали, цветных металлов и их сплавов. В свободном состоянии в пастах для доводочного шлифования и полирования при изготовлении прецизионных инструментов и деталей из стали, цветных металлов и их сплавов. |
| Алмазные шлифпорошки всех марок и зернистостей | медь С1Д | 50, 100, 125 | В инструменте на органических связках для обработки титановых сплавов и сталей, содержащих карбиды. |
| | титан Т | 1:6 | В инструменте на металлических связках для обработки высокотвердых инструментальных, строительных и специальных материалов. |



Алмазные шлифпорошки, металлизированные титаном



Алмазные шлифпорошки, металлизированные медью



Алмазные шлифпорошки, металлизированные никелем

* Массовая доля покрытия может быть изменена в интересах потребителя.



Адрес нашего сайта:
www.worder.org











Физико-химическая таблица изостеров

Physical and Chemical Table of Izosters

| | | | | | | | |
|-------|-------|----------|----------|----------|----------|----------|--------|
| 15 P | 16 S | 33 As | 51 Sb | 69 Tm | 87 Fr | 105 (Ns) | 114 Fl |
| 14 Si | 17 Cl | 34 Se | 52 Sn | 70 Yb | 88 Ra | 106 (Nh) | 115 Lv |
| 13 Al | 18 Ar | 35 Br | 53 Bi | 71 Lu | 89 Ac | 107 (Ds) | 116 Uu |
| 12 Mg | 19 K | 36 Kr | 54 Po | 72 Hf | 90 Th | 108 (Hg) | 117 Ts |
| 11 Na | 20 Ca | 37 Rb | 55 At | 73 Ta | 91 Pa | 109 (Ch) | 118 Og |
| 10 Ne | 21 Sc | 38 Sr | 56 Ba | 74 W | 92 U | 110 (Bh) | |
| 9 F | 22 Ti | 39 Y | 57 La | 75 Re | 93 Np | 111 (Hh) | |
| 8 O | 23 V | 40 Zr | 58 Ce | 76 Os | 94 Pu | 112 (Jl) | |
| 7 N | 24 Cr | 41 Nb | 59 Pr | 77 Ir | 96 Cm | 113 (Nh) | |
| 6 C | 25 Mn | 42 Mo | 60 Nd | 78 Pt | 98 Cf | 114 (Fl) | |
| 5 B | 26 Fe | 43 Tc | 61 Pm | 79 Au | 100 Fm | 115 (Lv) | |
| 4 Be | 27 Co | 44 Ru | 62 Sm | 80 Hg | 102 (No) | 116 (Uu) | |
| 3 Li | 28 Ni | 45 Rh | 63 Eu | 81 Tl | 104 (Lr) | | |
| 2 He | 29 Cu | 46 Pd | 64 Gd | 82 Pb | 106 (Nh) | | |
| 1 H | 30 Zn | 47 Ag | 65 Tb | 83 Bi | 108 (Hg) | | |
| | 31 Ga | 48 Cd | 66 Dy | 84 Po | 110 (Bh) | | |
| | 32 Ge | 49 In | 67 Ho | 85 At | 112 (Jl) | | |
| | 33 As | 50 Sn | 68 Er | 86 Rn | 114 (Fl) | | |
| | 34 Se | 51 Sb | 69 Tm | 87 Fr | 116 (Uu) | | |
| | 35 Br | 52 Sn | 70 Yb | 88 Ra | 118 (Og) | | |
| | 36 Kr | 53 Bi | 71 Lu | 89 Ac | | | |
| | 37 Rb | 54 Po | 72 Hf | 90 Th | | | |
| | 38 Sr | 55 At | 73 Ta | 91 Pa | | | |
| | 39 Y | 56 Ba | 74 W | 92 U | | | |
| | 40 Zr | 57 La | 75 Re | 93 Np | | | |
| | 41 Nb | 58 Ce | 76 Os | 94 Pu | | | |
| | 42 Mo | 59 Pr | 77 Ir | 96 Cm | | | |
| | 43 Tc | 60 Nd | 78 Pt | 98 Cf | | | |
| | 44 Ru | 61 Pm | 79 Au | 100 Fm | | | |
| | 45 Rh | 62 Sm | 80 Hg | 102 (No) | | | |
| | 46 Pd | 63 Eu | 81 Tl | 104 (Lr) | | | |
| | 47 Ag | 64 Gd | 82 Pb | 106 (Nh) | | | |
| | 48 Cd | 65 Tb | 83 Bi | 108 (Hg) | | | |
| | 49 In | 66 Dy | 84 Po | 110 (Bh) | | | |
| | 50 Sn | 67 Ho | 85 At | 112 (Jl) | | | |
| | 51 Sb | 68 Er | 86 Rn | 114 (Fl) | | | |
| | 52 Sn | 69 Tm | 87 Fr | 116 (Uu) | | | |
| | 53 Bi | 70 Yb | 88 Ra | 118 (Og) | | | |
| | 54 Po | 71 Lu | 89 Ac | | | | |
| | 55 At | 72 Hf | 90 Th | | | | |
| | 56 Ba | 73 Ta | 91 Pa | | | | |
| | 57 La | 74 W | 92 U | | | | |
| | 58 Ce | 75 Re | 93 Np | | | | |
| | 59 Pr | 76 Os | 94 Pu | | | | |
| | 60 Nd | 77 Ir | 96 Cm | | | | |
| | 61 Pm | 78 Pt | 98 Cf | | | | |
| | 62 Sm | 79 Au | 100 Fm | | | | |
| | 63 Eu | 80 Hg | 102 (No) | | | | |
| | 64 Gd | 81 Tl | 104 (Lr) | | | | |
| | 65 Tb | 82 Pb | 106 (Nh) | | | | |
| | 66 Dy | 83 Bi | 108 (Hg) | | | | |
| | 67 Ho | 84 Po | 110 (Bh) | | | | |
| | 68 Er | 85 At | 112 (Jl) | | | | |
| | 69 Tm | 86 Rn | 114 (Fl) | | | | |
| | 70 Yb | 87 Fr | 116 (Uu) | | | | |
| | 71 Lu | 88 Ra | 118 (Og) | | | | |
| | 72 Hf | 89 Ac | | | | | |
| | 73 Ta | 90 Th | | | | | |
| | 74 W | 91 Pa | | | | | |
| | 75 Re | 92 U | | | | | |
| | 76 Os | 93 Np | | | | | |
| | 77 Ir | 94 Pu | | | | | |
| | 78 Pt | 96 Cm | | | | | |
| | 79 Au | 98 Cf | | | | | |
| | 80 Hg | 100 Fm | | | | | |
| | 81 Tl | 102 (No) | | | | | |
| | 82 Pb | 104 (Lr) | | | | | |
| | 83 Bi | 106 (Nh) | | | | | |
| | 84 Po | 108 (Hg) | | | | | |
| | 85 At | 110 (Bh) | | | | | |
| | 86 Rn | 112 (Jl) | | | | | |
| | 87 Fr | 114 (Fl) | | | | | |
| | 88 Ra | 116 (Uu) | | | | | |
| | 89 Ac | 118 (Og) | | | | | |

Периодический закон системы Болотовых

Periodic Law of Bolotov's System

ДИАГРАММА ЭЛЕМЕНТА
ELEMENT DIAGRAM

① Кристаллическая структура
Crystal structure

② Радиус атома
Atomic radius

③ Радиус ионизации
Ionization radius

④ Энергия ионизации
Ionization energy

⑤ Энергия сродни к электрону
Electron affinity energy

⑥ Энергия сродни к электрону
Electron affinity energy

⑦ Энергия сродни к электрону
Electron affinity energy

⑧ Энергия сродни к электрону
Electron affinity energy

⑨ Энергия сродни к электрону
Electron affinity energy

⑩ Энергия сродни к электрону
Electron affinity energy

⑪ Энергия сродни к электрону
Electron affinity energy

⑫ Энергия сродни к электрону
Electron affinity energy

⑬ Энергия сродни к электрону
Electron affinity energy

⑭ Энергия сродни к электрону
Electron affinity energy

⑮ Энергия сродни к электрону
Electron affinity energy

⑯ Энергия сродни к электрону
Electron affinity energy

⑰ Энергия сродни к электрону
Electron affinity energy

⑱ Энергия сродни к электрону
Electron affinity energy

⑲ Энергия сродни к электрону
Electron affinity energy

⑳ Энергия сродни к электрону
Electron affinity energy

㉑ Энергия сродни к электрону
Electron affinity energy

㉒ Энергия сродни к электрону
Electron affinity energy

㉓ Энергия сродни к электрону
Electron affinity energy

㉔ Энергия сродни к электрону
Electron affinity energy

㉕ Энергия сродни к электрону
Electron affinity energy

㉖ Энергия сродни к электрону
Electron affinity energy

㉗ Энергия сродни к электрону
Electron affinity energy

㉘ Энергия сродни к электрону
Electron affinity energy

㉙ Энергия сродни к электрону
Electron affinity energy

㉚ Энергия сродни к электрону
Electron affinity energy

㉛ Энергия сродни к электрону
Electron affinity energy

㉜ Энергия сродни к электрону
Electron affinity energy

㉝ Энергия сродни к электрону
Electron affinity energy

㉞ Энергия сродни к электрону
Electron affinity energy

㉟ Энергия сродни к электрону
Electron affinity energy

㊱ Энергия сродни к электрону
Electron affinity energy

㊲ Энергия сродни к электрону
Electron affinity energy

㊳ Энергия сродни к электрону
Electron affinity energy

㊴ Энергия сродни к электрону
Electron affinity energy

㊵ Энергия сродни к электрону
Electron affinity energy

㊶ Энергия сродни к электрону
Electron affinity energy

㊷ Энергия сродни к электрону
Electron affinity energy

㊸ Энергия сродни к электрону
Electron affinity energy

㊹ Энергия сродни к электрону
Electron affinity energy

㊺ Энергия сродни к электрону
Electron affinity energy

㊻ Энергия сродни к электрону
Electron affinity energy

㊼ Энергия сродни к электрону
Electron affinity energy

㊽ Энергия сродни к электрону
Electron affinity energy

㊾ Энергия сродни к электрону
Electron affinity energy

㊿ Энергия сродни к электрону
Electron affinity energy

