



Diamond and CBN grinding wheels for the **WOOD INDUSTRY**

KYOTO DIAMOND TOOLS UKRAINE

KDTU

SUPERABRASIVE GRINDING SOLUTIONS

ЗМІСТ

Найменування	с.	Найменування	с.	Найменування	с.
12V9-20/12V9-22	1	6AA9	1	3AA1	2
3A1	2	4A9	3	6A9	3
SKE/12A2P/12M2/13A2	4	12A2-12	4	12B9	5
4B2-30	5	4A2	6	1A1F/K700	6
12A2-20	7	12A2-45	7	6A2	8
11A2-70	8	14AA1	9	14F1/1F1	9
1A1	10	12F9-20	10	1E1S	11
1Q1	11	6A2B	12	6A2H	12

ПРО КОМПАНІЮ

КІЮТО ДАЙМОНД ТУЛЗ УКРАЇНА — молода перспективна компанія, яка виготовляє інструмент із суперабразивів з підвищеними вимогами до продуктивності та зносостійкості. Підприємство було засноване в 2010 році в м. Вишгороді, Київської області, японською материнською компанією **Kyoto Diamond Industrial Co. Ltd.** Ця фірма має давню історію та постачає свій інструмент для відомих японських та європейських автомобілебудівних, підшипникових, ювелірних, електротехнічних заводів в усьому світі. Наш підрозділ в Україні виготовляв та поставляв алмазний і CBN інструмент на органічних зв'язках для машинобудівних підприємств Японії.

Починаючи з 2020 року, компанія **КІЮТО ДАЙМОНД ТУЛЗ УКРАЇНА** стала самостійним підприємством і почала виготовляти продукцію під своїм власним брендом **KDTU**. Основним завданням нашої команди стала переорієнтація на клієнтів європейського ринку, Азії та України, які звикли працювати хорошим інструментом. Вимоги європейського ринку відрізняються від ринку Японії, тому необхідно було міняти характеристики кругів з урахуванням нових задач.

Маючи величезний досвід і багаж знань, отриманих від провідних фахівців Полтавського заводу штучних алмазів і алмазного інструменту у поєднанні з базою знань і тривалої практики, отриманої в Японії, нам вдалося в короткі терміни вийти на європейський рівень та по деяких видах інструменту випередити відомі бренди алмазної індустрії. Кращі розробки радянської науки, японські технології та сучасні матеріали від кращих світових виробників дозволяють нам виготовляти продукцію високого рівня.

Ми дуже скрупульозно ставимося до вимог наших клієнтів, тому завжди готові приїхати до Вас, щоб ознайомитись з умовами використання кругів на місці. Почути побажання безпосередньо від робітників та інженерів. В нас великий досвід спілкування з виробниками напрямку не лише в Україні, але і за її межами. Весь наш колектив намагається, щоб наша продукція відповідала передовим стандартам якості та технологій.

Ми виготовляємо інструмент, який дозволить економити ваш час, збільшити продуктивність, підвищити якість продукції, яку ви виробляєте та збільшити прибутковість Вашої компанії для виготовлення та обробки виробів.

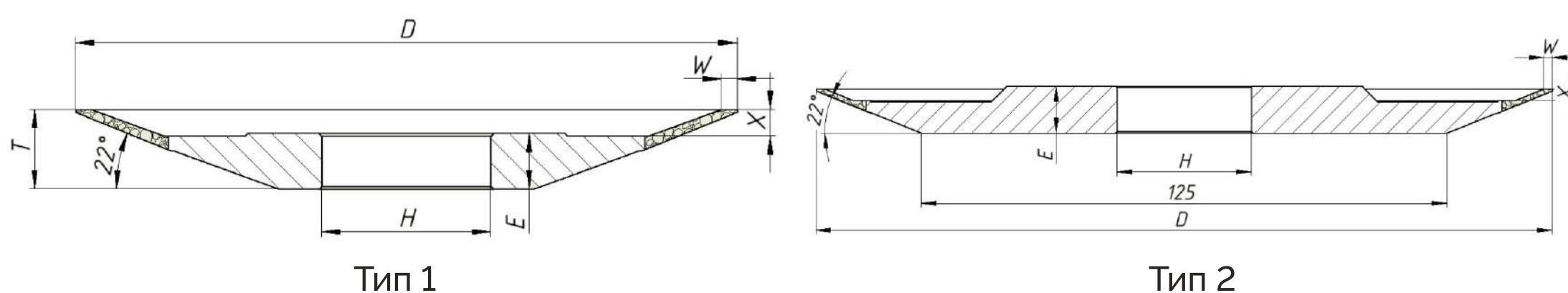
12V9-20/12V9-22



Можливе виконання інших типорозмірів з алмазом та CBN порошками



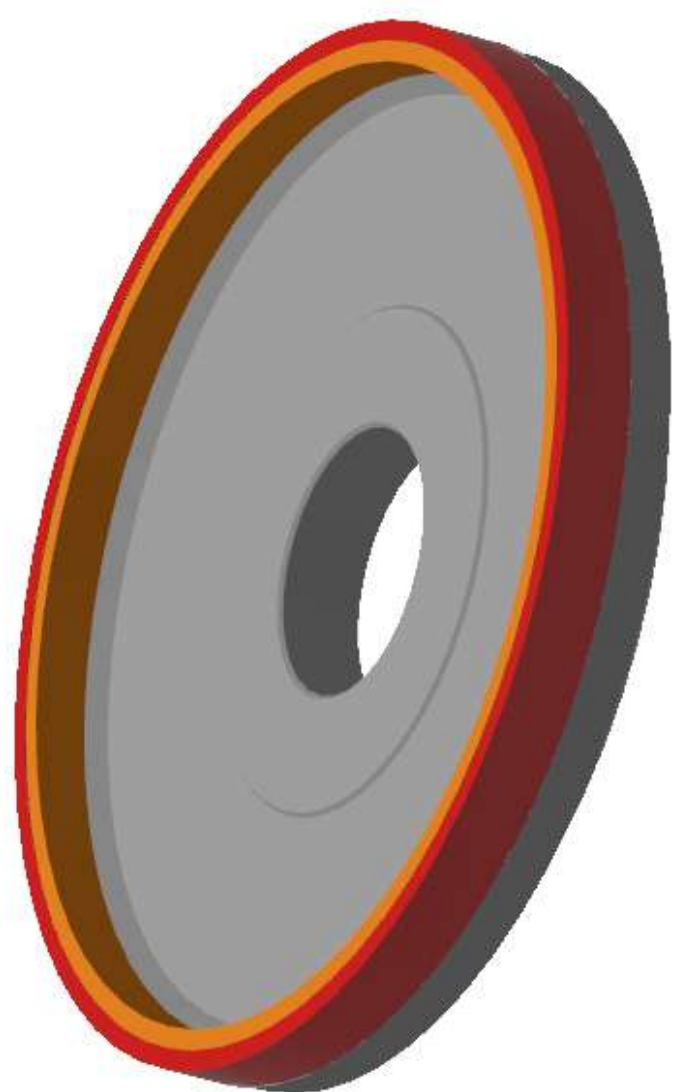
Заточування та доводка передньої грані зуба дискових пилок на верстатах з ЧПУ VOLLMER-BIBERACH CX100, CL, CHC, CP200, CHP, CHD, CHT, CHTS, CHHT; UT.MA; ABM; Kaindl; AKE B10, U6R2, AKEMAT F, BU, AW; Walter CNC5; OTOMAT-96 ECO; Kucharczyk; LAKFAM; IRONMAC 600A; Армируюче покриття робочого слою дозволяє працювати на ручних верстатах.



D mm	W mm	X mm	T mm	E mm	H mm	Тип
75	2,5-5	3	15	9-10	згідно замовлення	Тип 1
100	2,5-5	3	15	9-10		Тип 1
125	2,5-5	5	15	9-10		Тип 1
150	2,5-5	5	15	10-11		Тип 1
175	2,5-5	3-5	12-15	10-11		Тип 2
200	2,5-5	5	15	10-11		Тип 2

Приклад замовлення: Форма D * T * W * X * H
12V9-20 125 x 15 x 3 x 5 x 32 D46 WH01

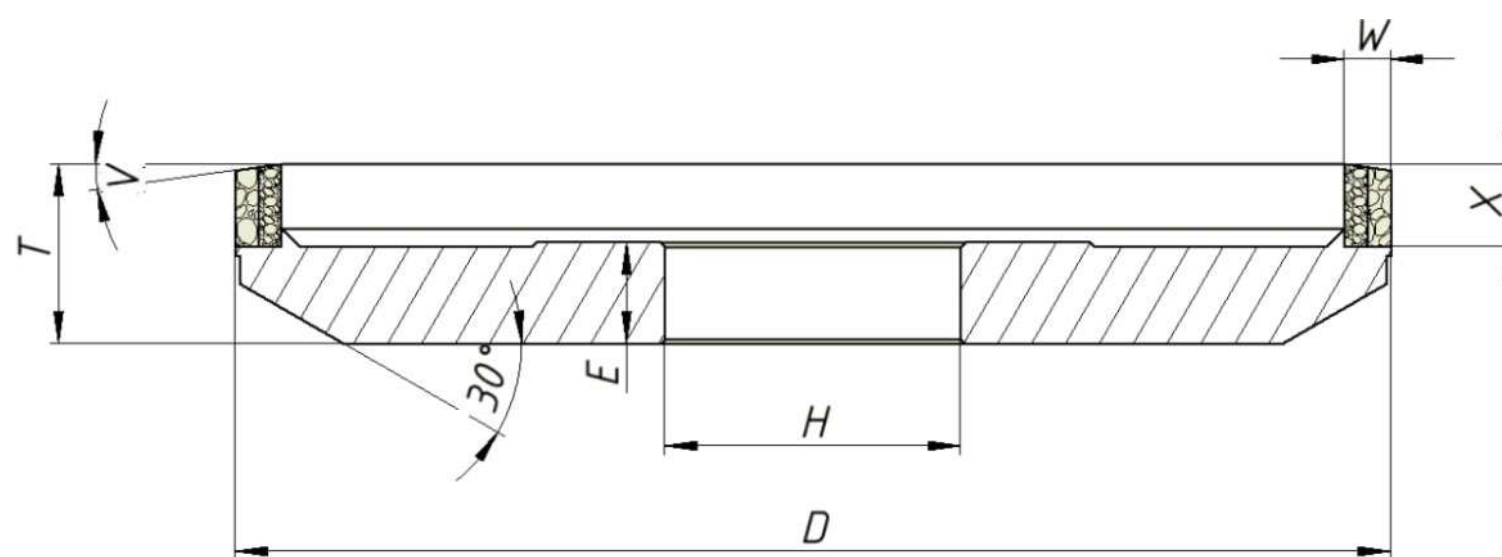
6AA9



Можливе виконання інших типорозмірів з алмазом та CBN порошками



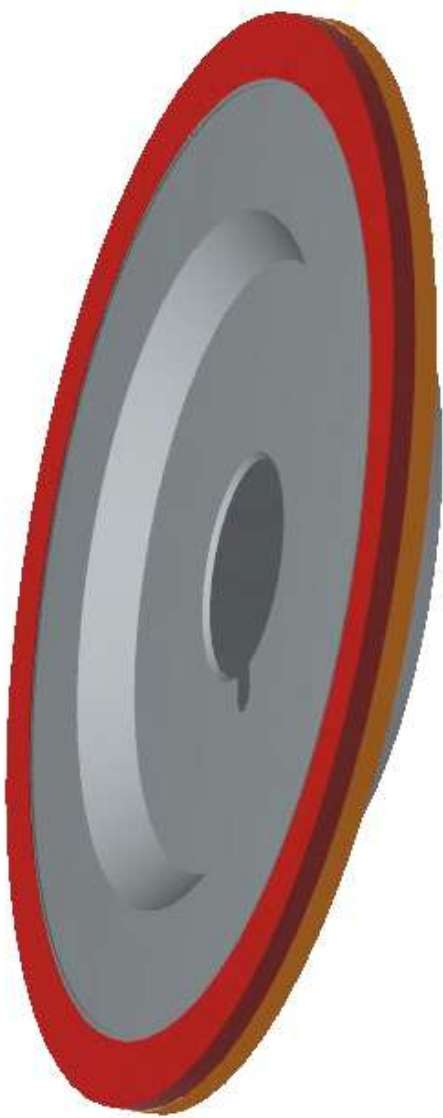
Заточування та доводка задньої грані зуба дискових пилок на верстатах з ЧПУ VOLLMER-BIBERACH CX100, CL, CHC, CP200, CHP, CHD, CHT, CHTS, CHHT; ABM; UT.MA; OTOMAT-96 ECO; IRONMAC 600A; WIDMA HKS700, HKS700-H1 125, HKS700-H111, HKS750, HKS800, GRINDING CENTRE OPTIMAT SUPERMAT; Finimat, Finimax; Multi-Duo; WRIGHT TALON



D mm	W mm	X mm	T mm	E mm	H mm	Тип
100	2,5+2,5	6; 8; 10	18-20	9-10	згідно замовлення	4°- 8°
125	2,5+2,5	3; 6; 8; 10	15-18-20	9-11		
150	3+3	6; 8; 10	18-20	9-11		

Приклад замовлення: Форма D * T * W * X * H
6AA9 125 x 18 x 5(2,5+2,5) x 8 x 32 D126/D46 WH01/WS03

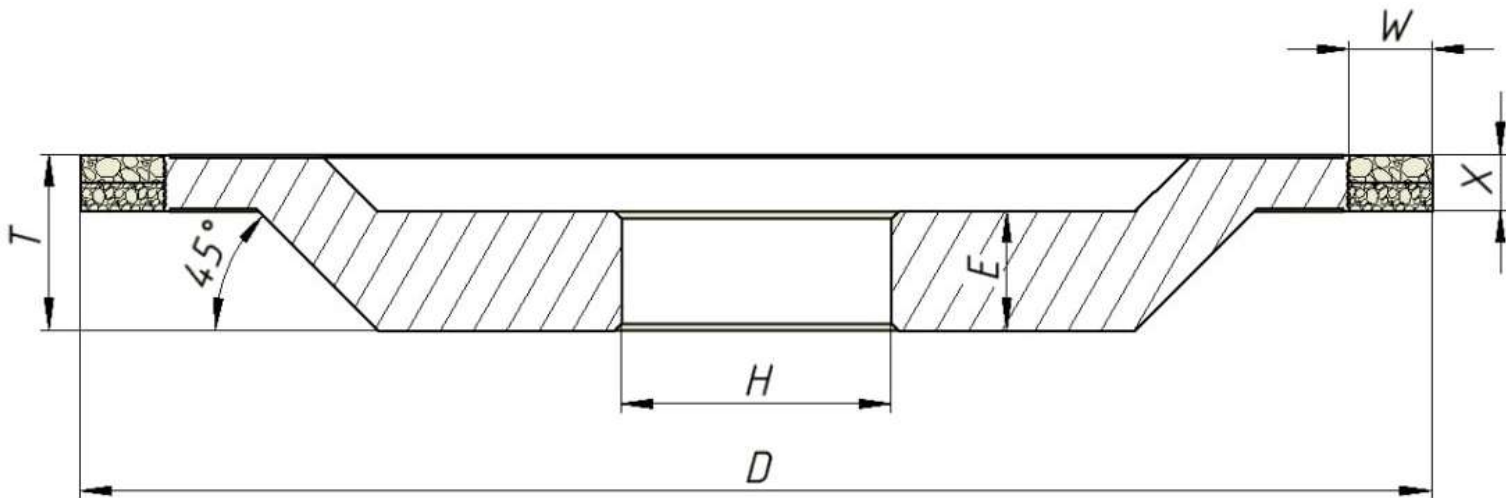
3AA1



Можливе виконання інших типорозмірів з алмазид та CBN порошками



Заточування та фінішна доводка бокових граней зубів дискових пилок за один прохід на верстатах з ЧПУ VOLLMER CHTF, CC CHTF; VOLLMER-DORNHAN DUO S; DUO TS UNILAEPP 11-450 TS MF 600; WIDMA HKS400 FS600 FS100/H FS1001 GRINDING CENTRE; UT.MA AF800, AF600, AF801



D mm	W mm	X mm	T mm	E mm	H mm
75	6	4 (2+2)	13	8	згідно замовлення
100	6	4 (2+2)	13	8	
125	6; 8	5 (2,5+2,5)	13	9-10	
150	6; 8	6 (3+3)	15	10-11	
200	6; 8	6 (3+3)	15	10-11	

Приклад замовлення: Форма D * T * W(W1+W2) * X * H
3AA1 100 x 13 x 4(2+2) x 6 x 32 D126/D46 WH01/WS03

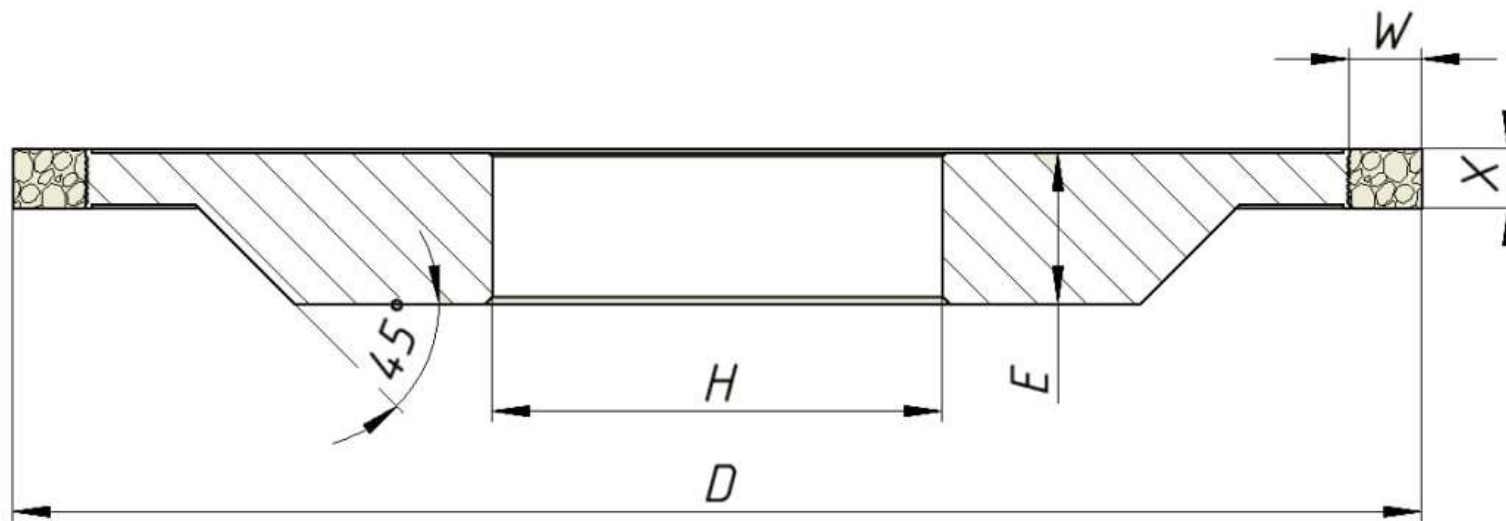
3A1



Можливе виконання інших типорозмірів з алмазид та CBN порошками



Заточування та доводка бокових граней зубів дискових пилок на верстатах з ЧПУ VOLLMER CHTF, CC CHTF; VOLLMER-DORNHAN DUO S; DUO TS UNILÄPP 11-450 TS MF 600; WIDMA HKS400 FS600 FS100/H FS1001 GRINDING CENTRE; UT.MA AF800, AF600, AF801; Woodtronic; Akemat F та ручної заточки



D mm	W mm	X mm	T mm	E mm	H mm
75	5-6	4; 5	11	11	згідно замовлення
100	5-6	4; 5	11	9-10	
125	5-6	6; 8	13	9-10	
150	3+3	6; 8	15	10-11	
200	3+3	6; 8; 10	15	10-11	

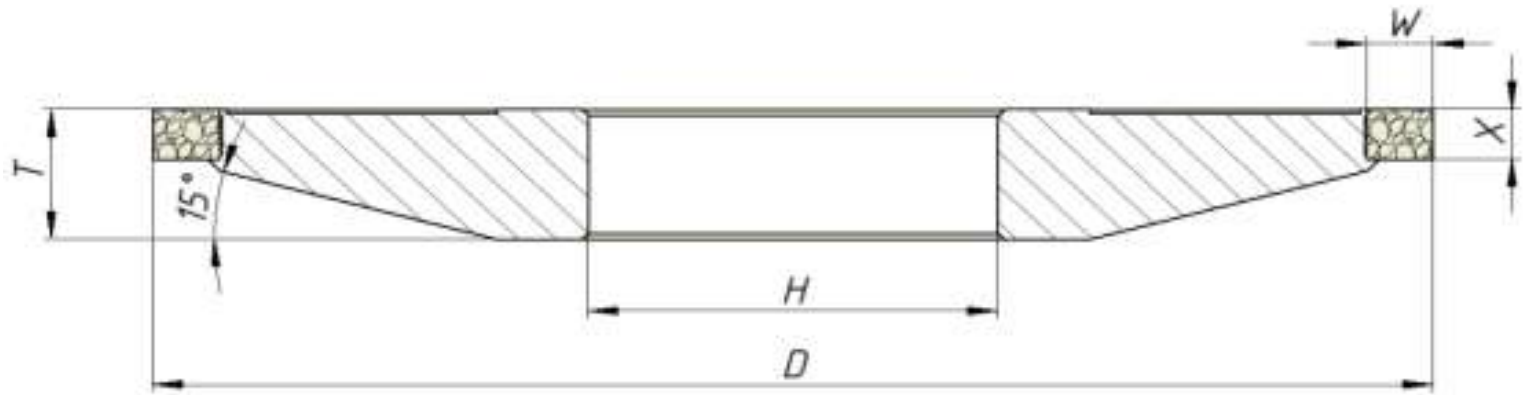
Приклад замовлення: Форма D * T * W * X * H
3A1 125 x 13 x 5 x 8 x 32 D126 WS03

4A9



Можливе виконання інших типорозмірів з алмазид та CBN порошками

Заточування і доводка бокових граней зубів дискових пилок на верстатах з ЧПУ VOLLMER CHTF, CC CHTF; VOLLMER-DORNHAN DUO S; DUO TS UNILAEPP 11-450 TS MF 600; WIDMA HKS400 FS600 FS100/H FS1001 GRINDING CENTRE; UT.MA AF800, AF600, AF801; Woodtronic та ручної заточки. Проточка корпуса дискової пили під напайку зуба. Профілювання ножів на верстатах WEINIG Rondamat



D mm	W mm	X mm	T mm	H mm
75	5	4	11	згідно замовлення
100	5	4	11	
125	6; 8	5	12	
150	6; 8	5	12	
200	6; 8	5	12	

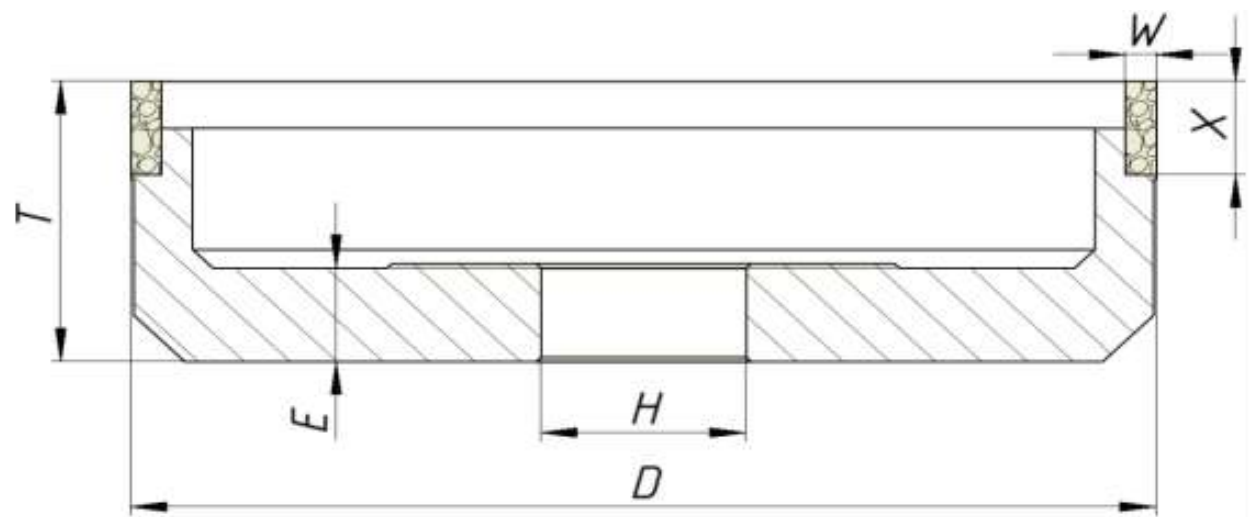
Приклад замовлення: Форма D * T * W * X * H
4A9 100 x 11 x 5 x 4 x 32 D64 WH01

6A9



Можливе виконання інших типорозмірів з алмазид та CBN порошками

Заточування і доводка задньої грані зубів дискових пилок на верстатах з ЧПУ VOLLMER Dorhan UNILÄPP, Multi-DU, Finimat, Finimax, Gamma, Beta, Alpha; WIDMA HKS700, HKS700-H1, HKS700-H111, HKS750, HKS800, GRINDING CENTRE OPTIMAT; заточування ножів із твердого сплаву та HSS на верстатах WEINIG Rondamat 980, Göckel

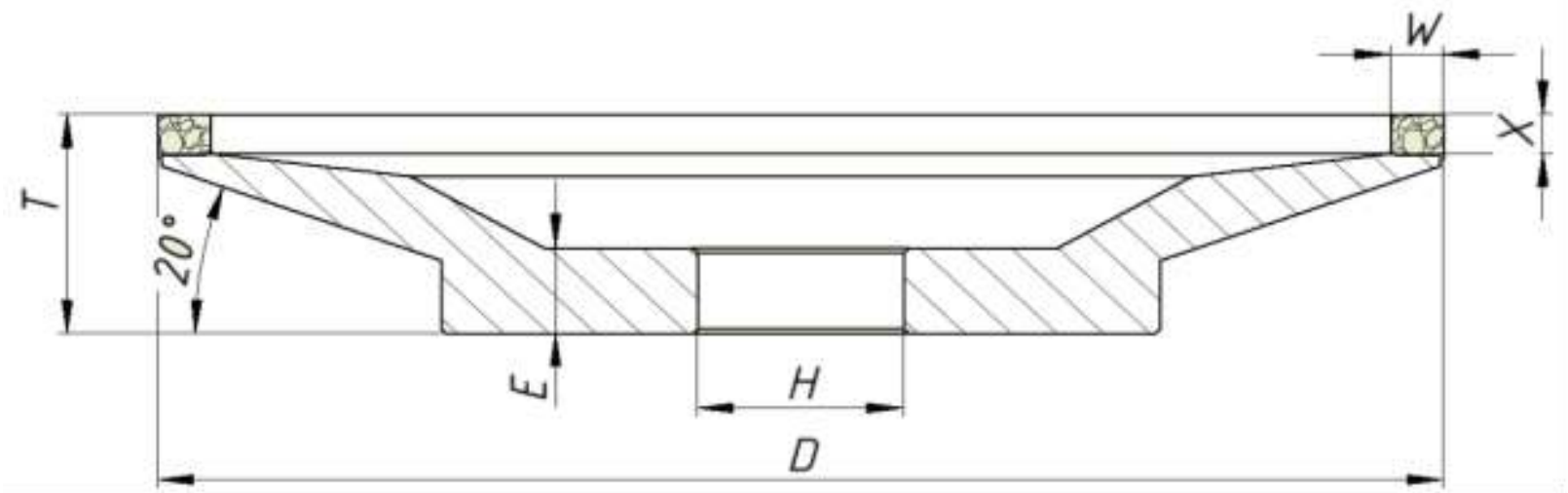


D mm	W mm	X mm	T mm	E mm	H mm
75	3-5	6; 10	30	10-11	згідно замовлення
100	3-5	6; 10	30	10-11	
125	3-5	6; 10	30	10-11	
150	3-5	6; 10	30	10-11	

Приклад замовлення: Форма D * T * W * X * H
6A9 100 x 11 x 3 x 6 x 32 D126/D46 WS03

SKE/12A2P/12M2/13A2

Швидке заточування і доводка Quick Sharp на універсальних верстатах, верстатах STEHLE S916 DIAMOND UNIVERSAL and CBN UNIVERSAL та ручної заточки.



D mm	W mm	X mm	T mm	E mm	H mm
125	5	4	23	9	20 мм або згідно замовлення

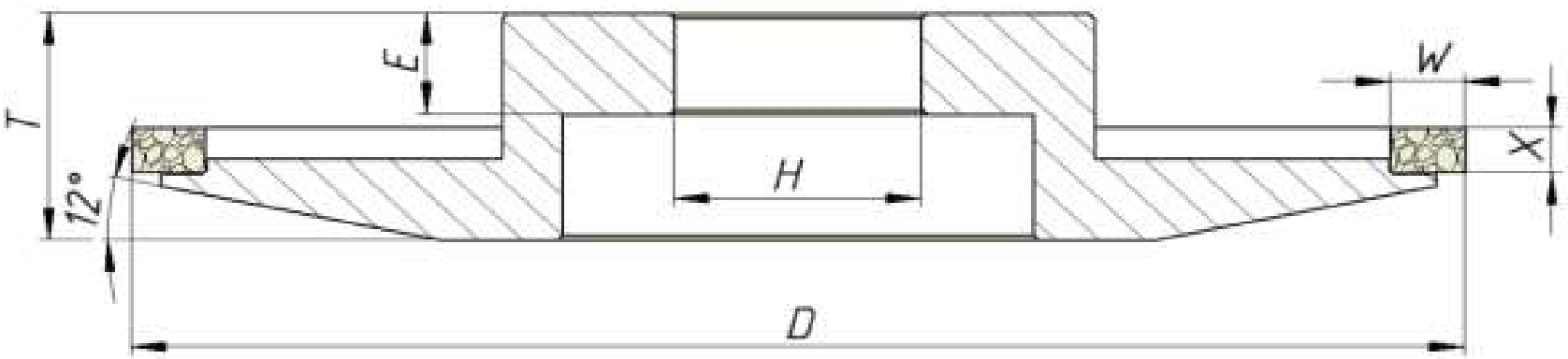
Можливе виконання інших типорозмірів з алмазид та CBN порошками



Приклад замовлення: Форма D * T * W * X * H
 SKE 125 x 23 x 5 x 4 x 20 B126 DS01

12A2-12

Круги шліфувальні для верстатів Leuco; VOLLMER-DORNHAN MULTI-MATIC



D mm	W mm	X mm	T mm	E mm	H mm
135	7	5	25	11	25
140	7	5	25	11	

Можливе виконання інших типорозмірів з алмазид та CBN порошками

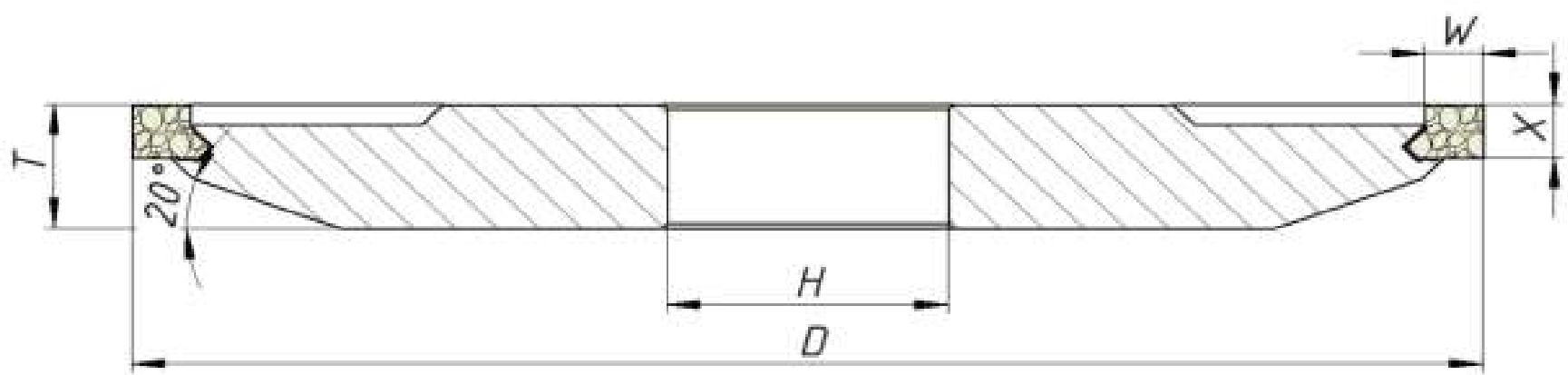


Приклад замовлення: Форма D * T * W * X * H
 12A2-12 135 x 25 x 7 x 5 x 25 D126 WH01

4A9/12B9



Заточування та доводка бокових граней зубів дискових пилок на верстатах з ЧПУ VOLLMER CC, CEF, CFL, CHAFT, CHAFRE, CHHF, CHTF, CHF; Woodtronic



D mm	W mm	X mm	T mm	H mm
75	5	5	12	згідно замовлення
100	5	5	12	
120	5	5	12	

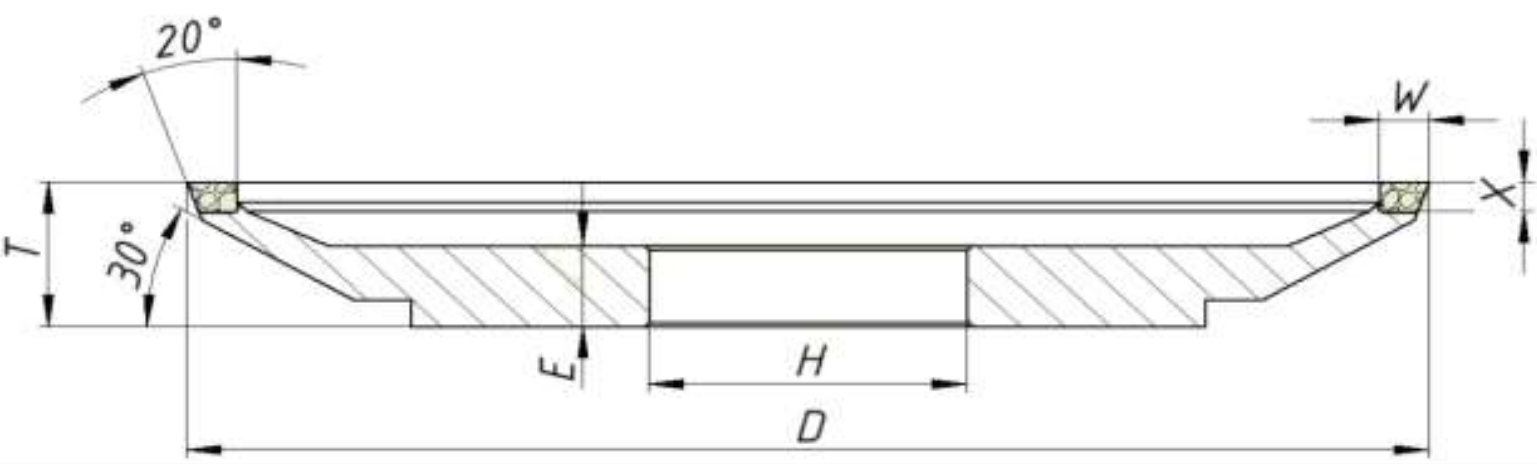
Можливе виконання інших типорозмірів з алмазим та CBN порошками

Приклад замовлення: Форма D * T * W * X * H
 12B9 75 x 12 x 5 x 5 x 32 D126 WH01

4B2-30



Заточування дискових пилок на верстатах WIDMA BS700, HKS700, HKS700-H1, HKS800, UNIMAT; UT.MA AL800, AL800E; BS 700, HKS 700, HKS 700H-I, HKS 800



D mm	W mm	X mm	T mm	E mm	H mm
75	5	3	16	9	згідно замовлення
100	5	3	16	9	
125	5	3	16	9	

Можливе виконання інших типорозмірів з алмазим та CBN порошками

Приклад замовлення: Форма D * T * W * X * H
 4B2-30 135 x 25 x 7 x 5 x 25 D126 WH01

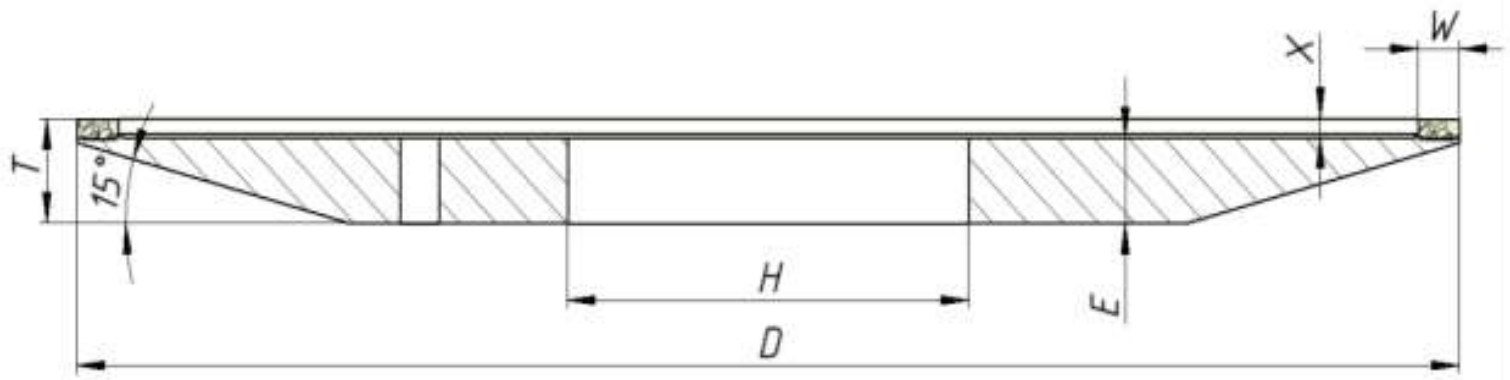
4A2



Можливе виконання інших типорозмірів з алмазом та CBN порошками



Заточування і доводка зубів дискових пилок на верстатах з ЧПУ UT.MA AL800, AL800E; VOLLMER-DORNHAN FINIMAT, W11 240 TS; VOLLMER-DORNHAN FINIMAT, GAMMA, BETA, ALPHA; WALTER WOODTRONIC NC; STEHLE S916 DIAMOND UNIVERSAL and CBN UNIVERSAL; SATURN HKSC 600, HKS 600; Rondamat 912



D mm	W mm	X mm	T mm	E mm	H mm
75	3-6	2-5	12-15	9	згідно замовлення
100	3-6	2-5	12-15	10	
150	3-6	2-5	12-15	10	
175	3-6	2-5	12-15	10	
200	3-6	2-5	12-15	10	

Приклад замовлення: Форма D * T * W * X * H
4A2 150 x 12 x 3 x 5 x 32 D126 DS01

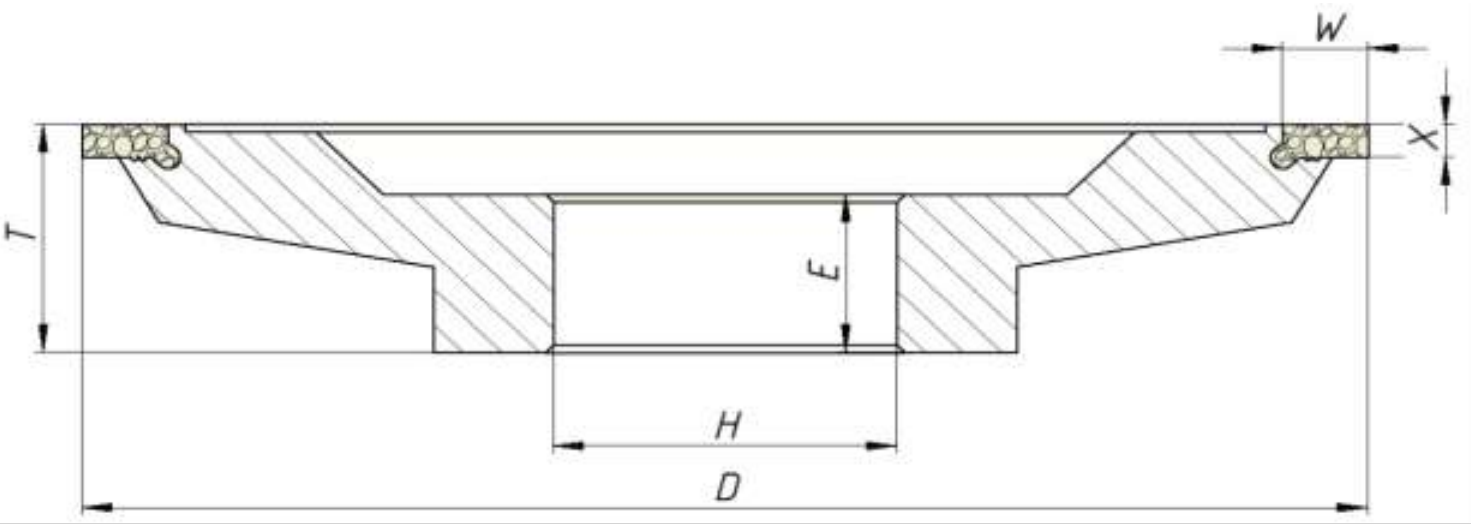
1A1F/K700



Можливе виконання інших типорозмірів з алмазом та CBN порошками



Заточування і доводка бокових граней зубів дискових пилок на верстатах з ЧПУ Vollmer CHF 100, 210, 270, DUO S, TS - UNILÄPP II 450 TS, MF 600; WIDMA HKS400, FS600, FS100/H, FS1001, GRINDING CENTRE; AKE AKEMAT DUO F; WALTER WOODTRONIC CNC6F



D mm	W mm	X mm	T mm	E mm	H mm
75	5	2	14	10	25
100	5	2	14	10	

Приклад замовлення: Форма D * T * W * X * H
1A1F 75 x 14 x 5 x 2 x 25 D126 WH01

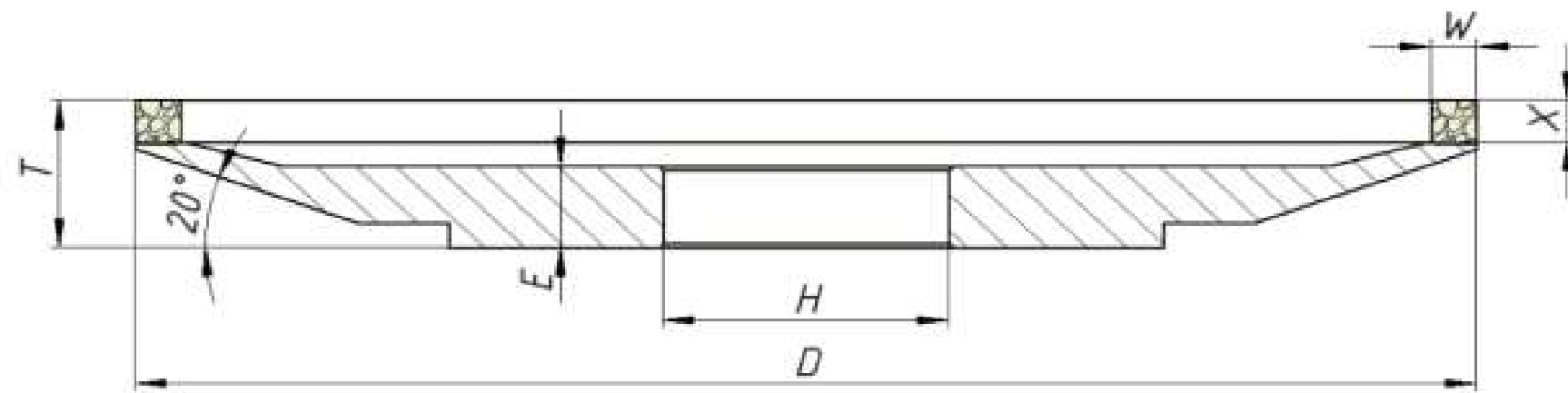
12A2-20



Можливе виконання інших типорозмірів з алмазом та CBN порошками



Заточування зубів дискових пилок на верстатах STEHLE S916 DIAMOND UNIVERSAL and CBN UNIVERSAL; SATURN HKSC, 600 HKS 600.
Заточування і виготовлення рамних пилок, промислових ножів, різців на полуавтоматичних і ручних верстатах



D mm	W mm	X mm	T mm	E mm	H mm
75	3; 4; 5	2-6	12	6	згідно замовлення
100	3; 4; 5	2-6	12-16	8	
125	2-10	2-6	12-16	9-10	
150	2-10	2-6	14-20	9-10	
175	2-10	2-6	14-20	9-10	
200	2-10	2-6	15-21	11	

Приклад замовлення: Форма D * T * W * X * H
[12A2-20](#) [125 x 12 x 6 x 2 x 32 D126 WH01](#)

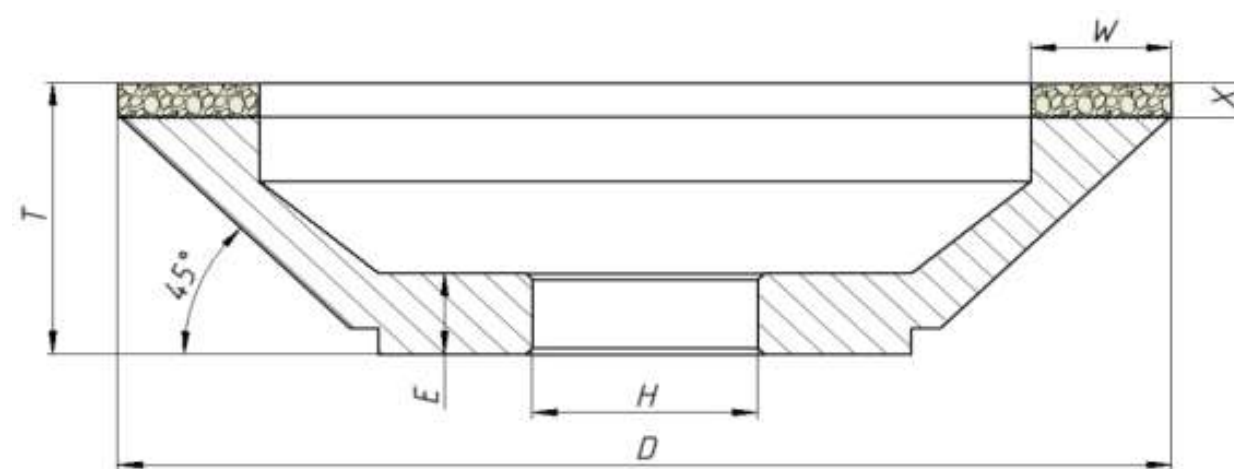
12A2-45



Можливе виконання інших типорозмірів з алмазом та CBN порошками



Заточування лезвійного інструменту, промислових ножів на верстатах WEINIG Rondamat, Göckel; полуавтоматичних і ручних верстатах

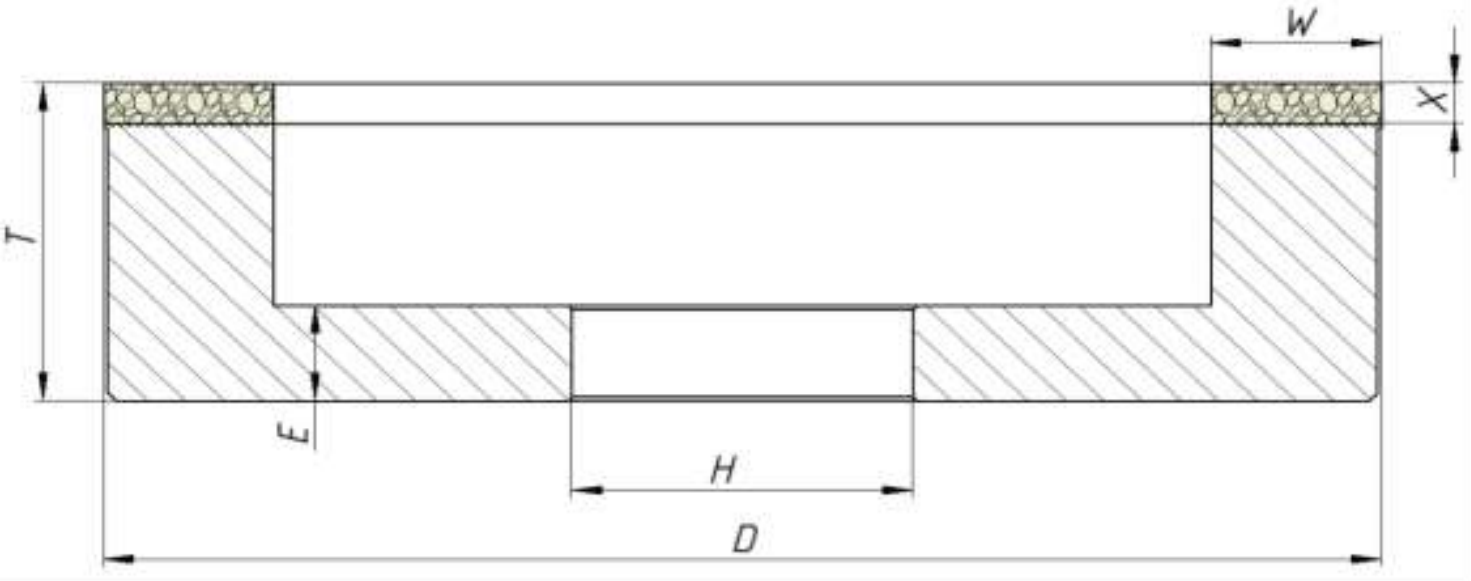


D mm	W mm	X mm	T mm	E mm	H mm
50	3-5	2; 3	20	6	згідно замовлення
75	3-6	3; 6	20	6	
100	3-6	2-8	26; 32	8-10	
125	3-8	2-8	26; 40	9-10	
150	3-20	2-8	26; 40	9-10	
175	5-10	2-8	26; 40	9-10	
200	5-15	2-10	26; 50	11	
250	5-10	2-10	26; 50	13	

Приклад замовлення: Форма D * T * W * X * H
[12A2-45](#) [150 x 26 x 10 x 5 x 32 D126 WH01](#)

6A2

Заточування твердосплавних і HSS ножів на верстатах Vollmer, WEINIG Rondomat 912, Göckel

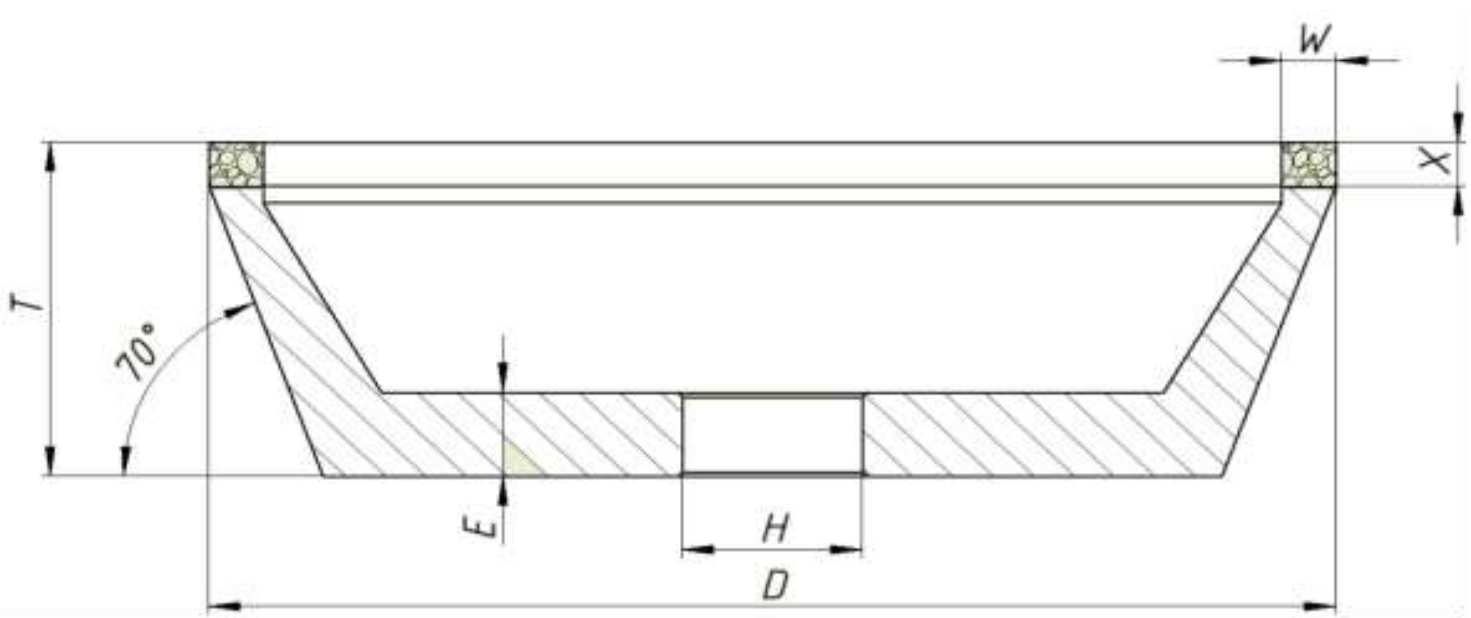


D mm	W mm	X mm	T mm	E mm	H mm
100	3; 6	5; 6	40	10-12	згідно замовлення
125	6; 8	5	12	12	
150	6; 8	5	12	12	
200	10; 13	6-10	40	12	
250	10; 20	10	50	15	

Приклад замовлення: Форма D * T * W * X * H
 6A2 200 x 40 x 10 x 6 x 32 B181 WH01

11A2-70

Заточування твердосплавних і HSS ножів на верстатах Vollmer, WEINIG Rondamat, Göckel; WIDMA Unimat; SATURN HKSC 600, HKS 600



D mm	W mm	X mm	T mm	E mm	H mm
100	5; 6	5; 6	40	10	згідно замовлення
125	5; 6	5; 6	40	10	

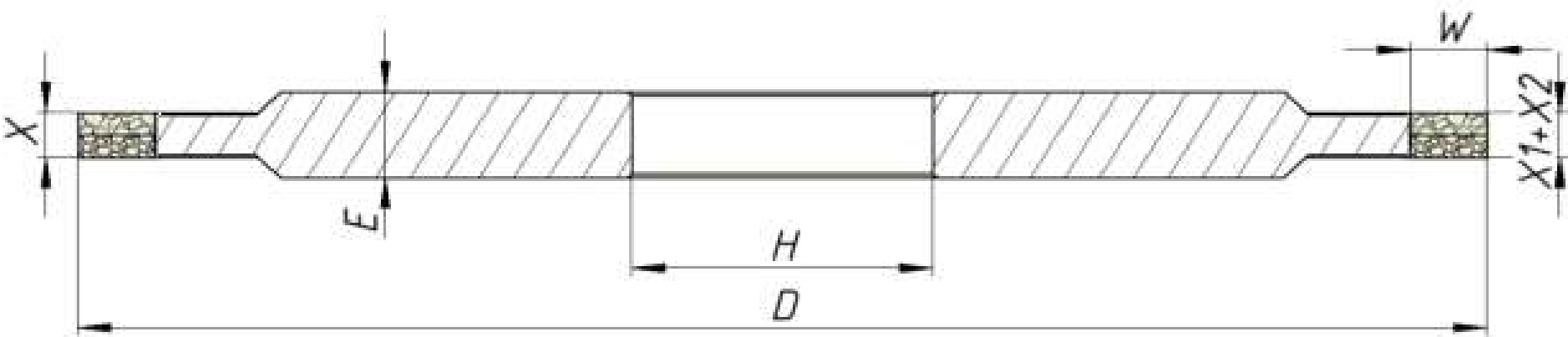
Приклад замовлення: Форма D * T * W * X * H
 11A2-70 100 x 40 x 5 x 5 x 20 D126 WH01

14A1; 14AA1



Можливе виконання інших типорозмірів з алмазом та CBN порошками

Заточування і доводка граней зубів дискових пилок на верстатах AKE AKEMAT U, U4, U6R2, B10; UT.MA AL802, AL804; WRIGHT; WALTER WOODTRONIC NC, WOODTRONIC NC3, WOODTRONIC NC5; WEINIG Rondamat



D mm	W mm	X mm	E mm	H mm
50	3-5	2+2	6	згідно замовлення
100	3-6	2+2	8	
125	5-8	2,5+2,5	10	
150	5-8	3+3	10	
200	5-10	3+3	12	

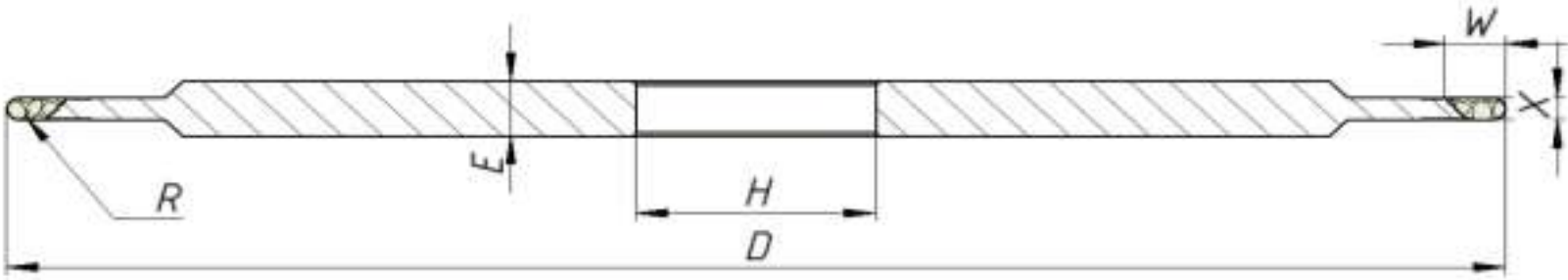
Приклад замовлення: Форма D * T * W * X * H
14AA1 150 x 12 x 6 x 6(3+3) x 32 D126/D46 WH01/WS03

14F1; 1F1



Можливе виконання інших типорозмірів з алмазом та CBN порошками

Заточування і доводка профільних ножів із твердого сплаву і HSS. Профилирование ножей на станках WEINIG Rondamat; AKE AKEMAT U, U4, U6R2, B10; UT.MA AL802, AL804; WRIGHT; WALTER WOODTRONIC NC, WOODTRONIC NC3, WOODTRONIC NC5; STEHLE VARIO 92-1 DIAMOND PROFILE and DIAMOND UNIVERSAL , VARIO 92-2 CBN PROFILE and CBN UNIVERSA. Проточка корпусов дискових пил и фрез, заточка на станках Businaro, Loroach CNC



D mm	W mm	X mm	E mm	H mm	R mm
50	5	2-4	5	згідно замовлення	1; 1,5; 2
75	5	2-4	6		1; 1,5; 2; 2,5; 3
100	5	2-6	8		
125	5-8	1,3-12	6-12		0,65; 0,8; 1; 1,25; 1,5; 1,6; 2; 2,5; 3; 4; 5; 6
150	5-8	1,3-12	6-12		
175	5-8	1,3-12	6-12		
200	5-8	1,3-12	8-12		
250	5-8	1,3-12	10-12		

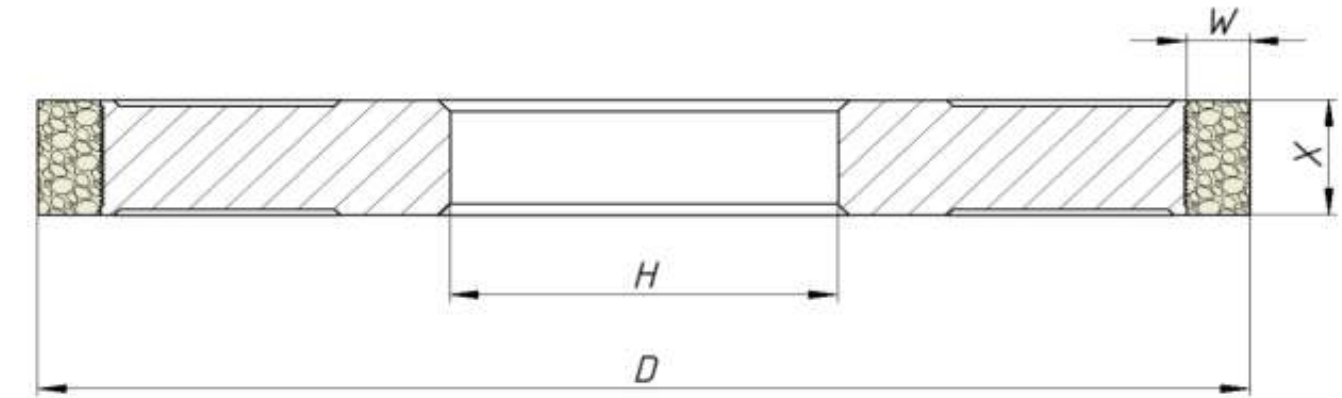
Приклад замовлення: Форма D * T * W * X * H
14F1 200 x 8 x 7 x 3,2 x 32 x R1,6 D126 WH01

1A1



Можливе виконання інших типорозмірів з алмазом та CBN порошками

Заточування і доводка бокових граней зубів дискових пилок на верстатах з ЧПУ Vollmer и ручного заточування. Проточка корпуса дискової пилки під напайку зуба. Профілювання ножів на верстатах WEINIG Rondamat; WALTER WOODTRONIC NC3. Плоске шліфування гильотинних ножій, Geibel & Hotz GmbH FS 1060 SA



D mm	W mm	X mm	H mm
50	2-6	2-5	згідно замовлення
75	2-6	2-5	
100	2-10	2-10	
125	2-10	2-10	
150	3-10	3-10; 20; 25	
200	3-10	3-10; 20; 25	
250	3-10	3-10; 20; 25	
300	3-10	3-10; 20; 25	
350	3-10	3-10; 20; 25	

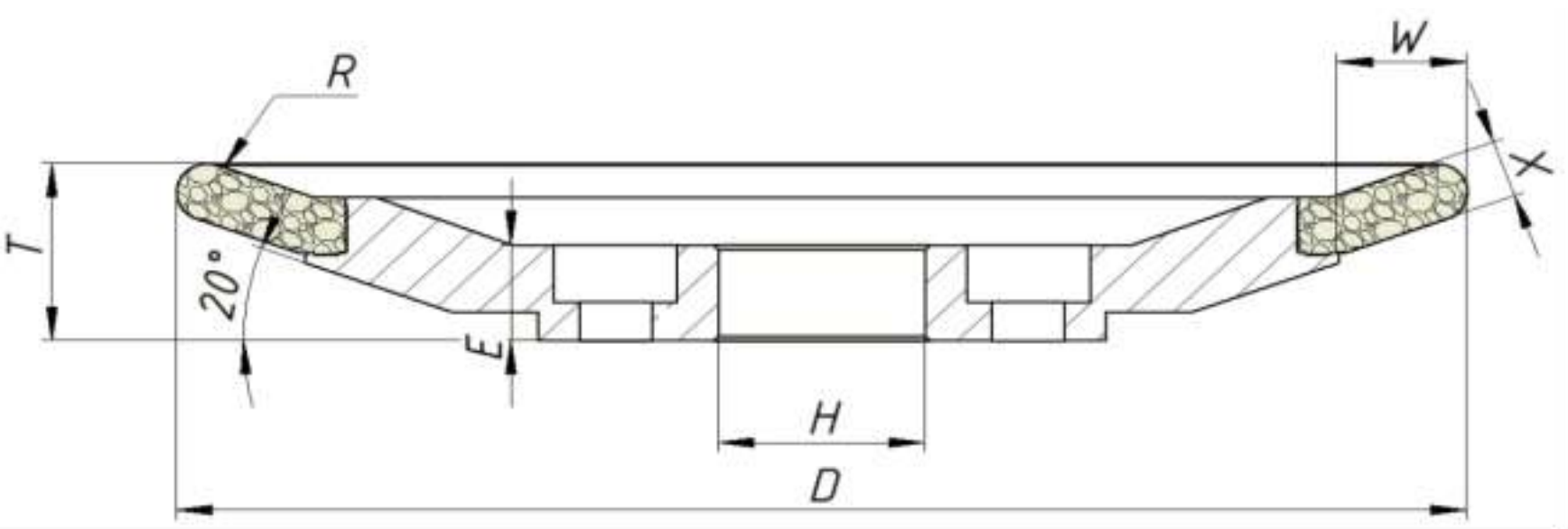
Приклад замовлення: Форма D * T * W * X * H
1A1 125 x 10 x 6 x 32 D126 WH01

12F9-20



Можливе виконання інших типорозмірів з алмазом та CBN порошками

Заточування і доводка набору різців HSS фрез на верстатах CRP2000-ACEco

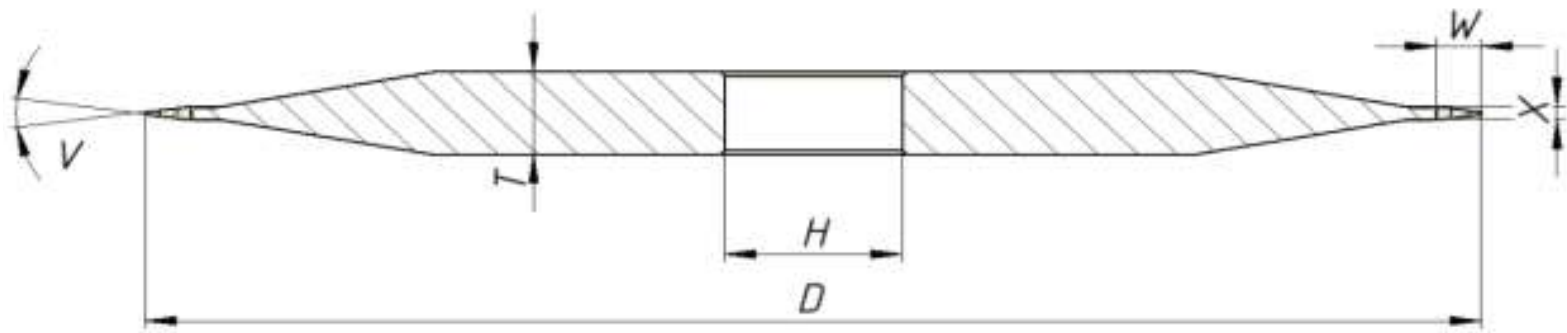


D mm	W mm	X mm	T mm	E mm	H mm	Тип
125	12	5	15	9-10	згідно замовлення	1,5 – 3
150	12	5	15	10-11		
175	10	3-5	12-15	10-11		
200	10	5	15	10-11		

Приклад замовлення: Форма D * T * W * X * H * R
12F9-20 125 x 15 x 12 x 6 x 22 R3 D126 WH01

1E1S

Виготовлення і заточування твердосплавних профільних фрез



D mm	W mm	X mm	T mm	E mm	H mm
150	6; 8	5	10	13°-15°	згідно замовлення
200	6; 8	5	10	13°-15°	

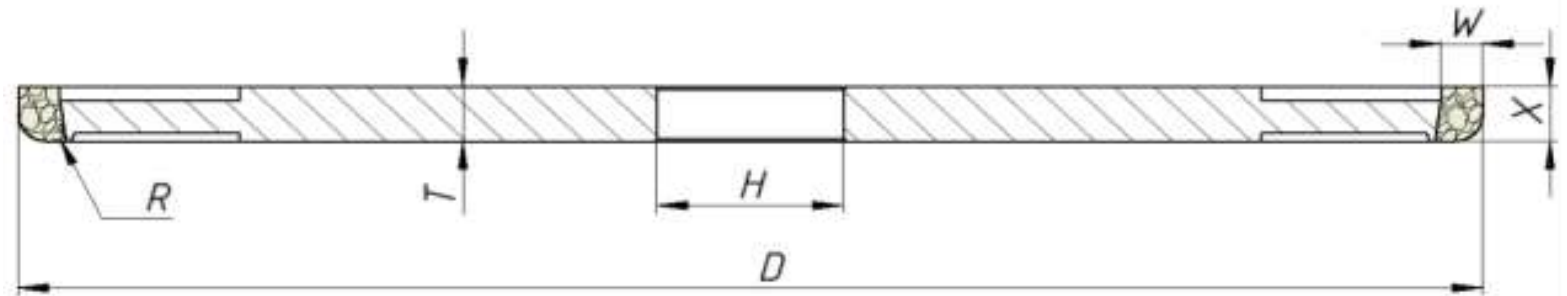
Можливе виконання інших типорозмірів з алмазид та CBN порошками



Приклад замовлення: Форма D * T * W * X * H
 1E1S 150 x 10 x 5 x 1.6 x 15 x 20 D91 WH01

1Q1

Заточування і доводка профілю зубів стрічкових пилок на верстатах Vollmer; Drozdowski; Iseli BC235



D mm	W mm	X mm	T mm	H mm	R mm
175	4-8	5	6; 8; 10; 12	згідно замовлення	3; 4; 5; 6; 8
250	4-8	5	6; 8; 10; 12		

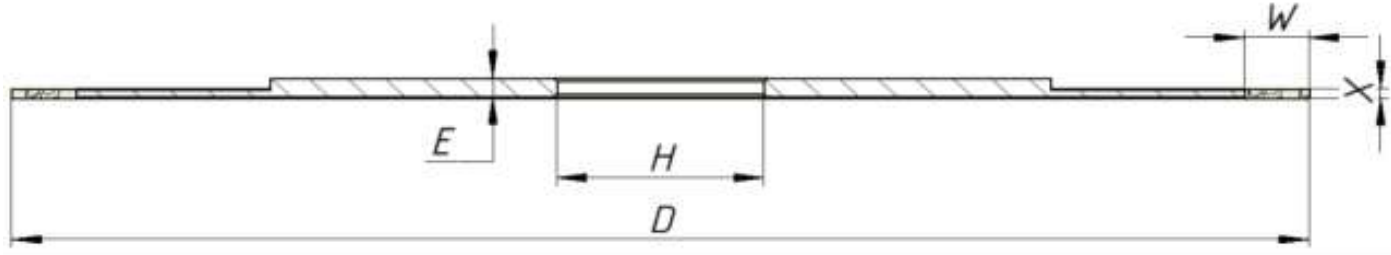
Можливе виконання інших типорозмірів з алмазид та CBN порошками



Приклад замовлення: Форма D * T * W * H * R
 1Q1 250 x 10 x 8 x 32 R6 B210 DH01

1A1R

Круги відрізні для різки твердого сплаву і різних сталей, кераміки та інших твердих матеріалів



D mm	W mm	X mm	T mm	E mm	H mm
100	5; 8; 10	1,2-1,6	4	4	згідно замовлення
125	5; 8; 10	1,2-1,6	4	4	
150	5; 8; 10	1,2-1,6	4	4	
200	5; 8; 10	1,2-1,6	4	4	

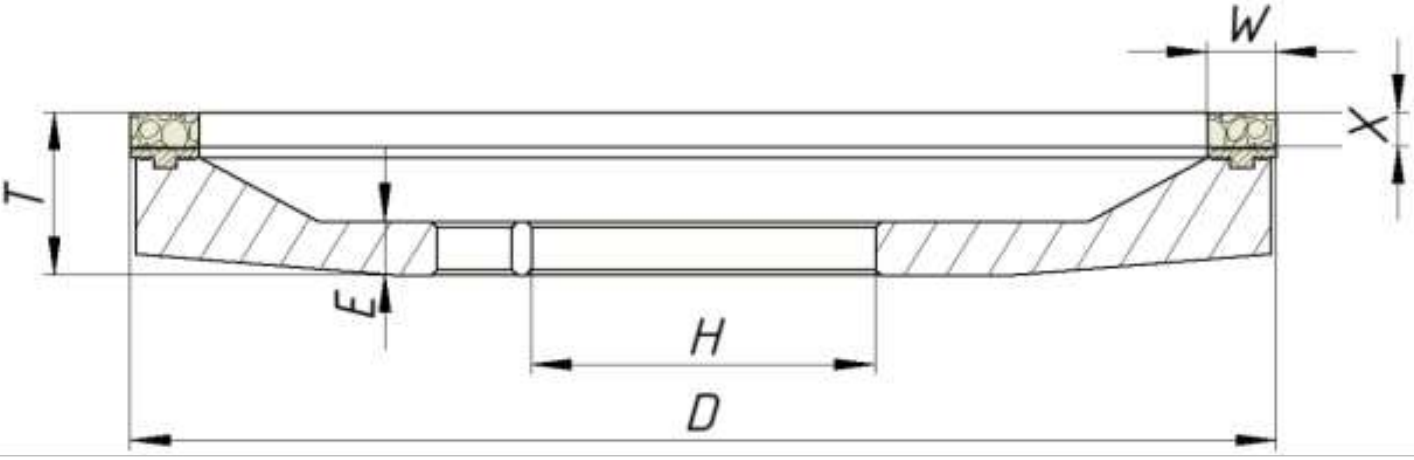
Можливе виконання інших типорозмірів з алмазид та CBN порошками



Приклад замовлення: Форма D * E * W * X * H
 1A1R 200 x 4 x 8 x 1.6 x 32 D126 WH01

6A2B

Заточування дискових ножів із ствердого сплаву і HSS ножів для порізки
бумаги на верстатах HIMEL S.A. CLL370; KRYSTIAN; Gambini; OMET LECCO;
LYISH. Для заточування ножів Monginindustry та інших виробників



D mm	W mm	X mm	T mm	E mm	H mm
60	4	3-5	12	5	згідно замовлення
100	5-6	3-5	15	5	
125	5-6	3-5	17	5-9	

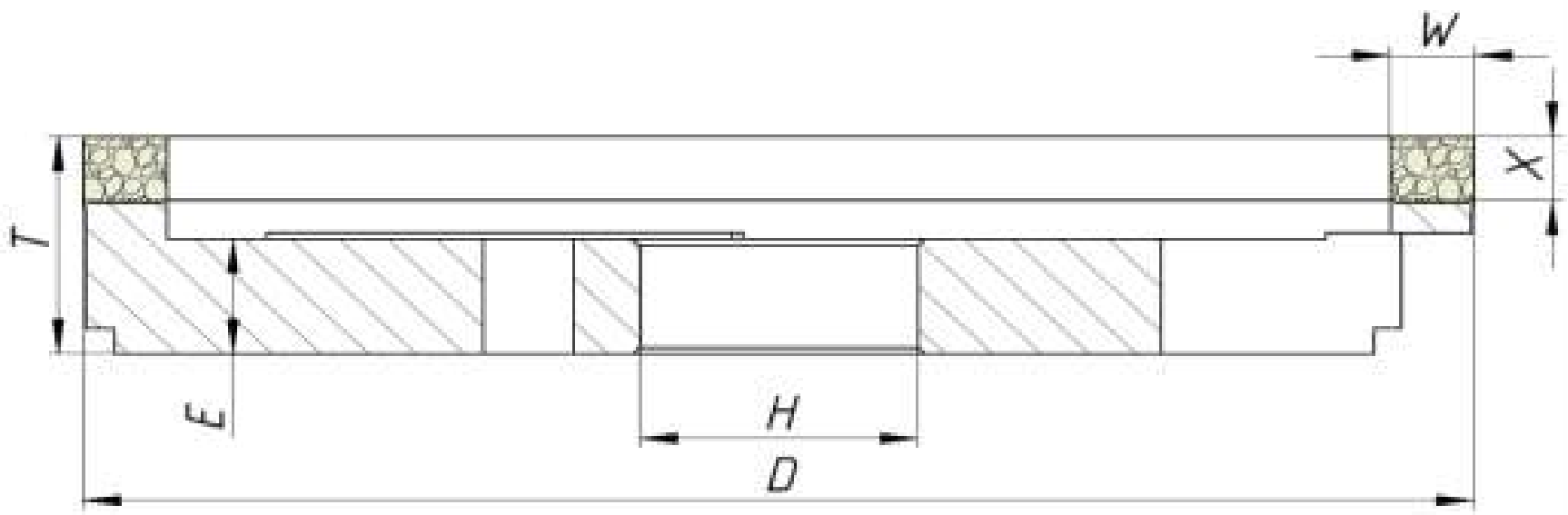
Приклад замовлення: Форма D * T * W * X * H
 6A2B 100 x 15 x 6 x 3 x 32 B251 DS01



Можливе виконання інших типорозмірів з алмазом та CBN порошками

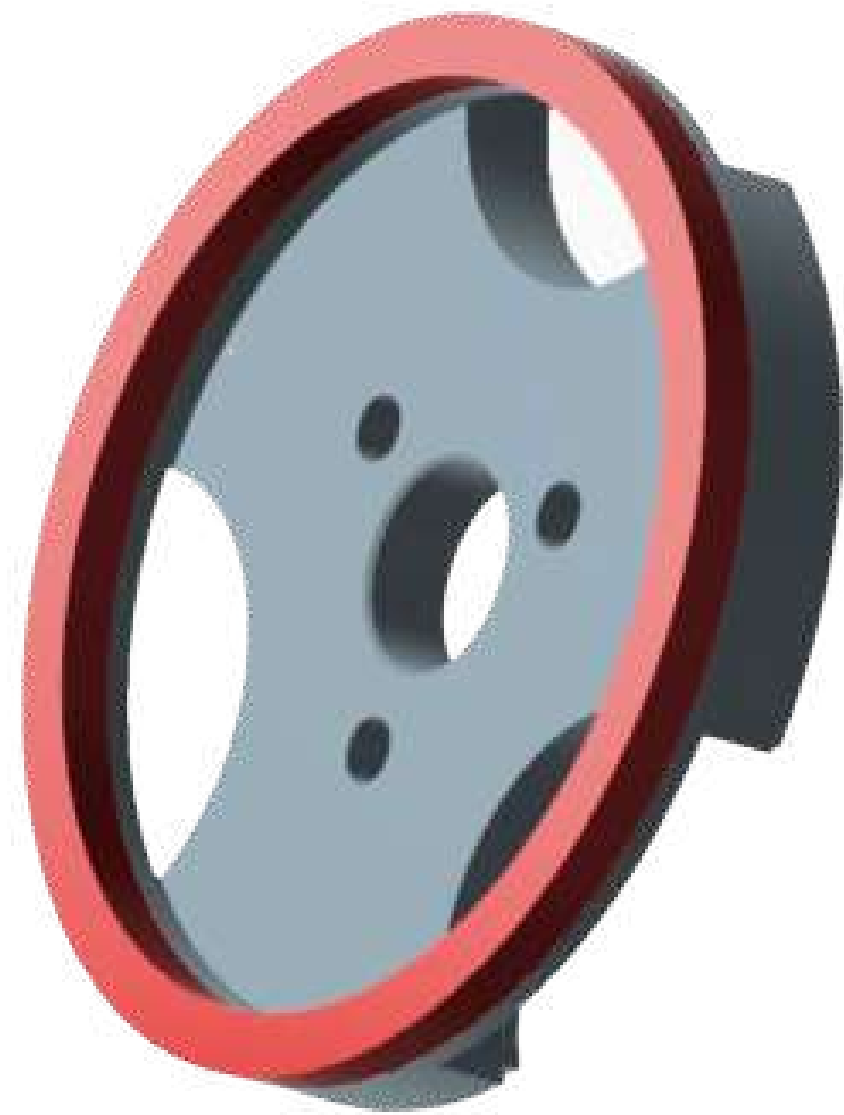
6A2H

Заточування дискових ножів із ствердого сплаву і HSS ножів для порізки
бумаги на верстатах HIMEL S.A. CLL370; KRYSTIAN; Gambini; OMET LECCO;
LYISH. Для заточування ножів Monginindustry та інших виробників



D mm	W mm	X mm	T mm	E mm	H mm
100	10	5	15-17	5-9	згідно замовлення
125	7	5	15-17	5-9	

Приклад замовлення: Форма D * T * W * X * H
 6A2H 100 x 17 x 6 x 5 x 20 D126 DS01



Можливе виконання інших типорозмірів з алмазом та CBN порошками

МАРКИ ЗВ'ЯЗОК ДЛЯ ДЕРЕВООБРОБКИ

МАРКА ЗВ'ЯЗКИ		WS	WM	WH
		DS	DM	DH
		SOFT  HARD		
ТВЕРДІСТЬ	SOFT  HARD	1	1	1
		2	2	2
		3	3	3
		4	4	4
		5	5	5

ПОЗНАЧЕННЯ ЗВ'ЯЗОК

СКОРОЧЕНЕ ПОЗНАЧЕННЯ	ПОВНА НАЗВА	ПРИЗНАЧЕННЯ ЗВ'ЯЗКИ
WS	Water Soft	м'яка зв'язка для роботи з СОЖ
DS	Dry Soft	м'яка зв'язка для роботи на суху
WM	Water Medium	зв'язка середньої твердості для роботи з охолодженням
DM	Dry Medium	зв'язка середньої твердості для роботи на суху
WH	Water Hard	тверда зв'язка для роботи з СОЖ
DH	Dry Hard	тверда зв'язка для роботи на суху

МІСЦЕ ДЛЯ НОТАТОК

KYOTO DIAMOND TOOLS UKRAINE

KDTU

SUPERABRASIVE GRINDING SOLUTIONS

КИОТО ДАЙМОНД ТУЛЗ УКРАІНА — молода перспективна компанія, яка виготовляє інструмент із суперабразивів з підвищеними вимогами до продуктивності та зносостійкості.

 **+38 050 889 82 89, +38 096 236 78 80**

 38754, Україна, Полтавська область, с. Мачухи
вул. Котляревського, 32

 **www.kdtu.tech**

 **kdtu@ukr.net**