Таблица 19 – Алмазы, применяемые для армирования бурового инструмента

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Характеристика по форме, цвету и дефектам | Группа | Подгруппа | Размерность, шт/кар |
| Для буровых коронок | | | |
| Целые округлые кристаллы с незначительными искажениями: ромбододекаэдры, октаэдры с округлыми ребрами; целые кристаллы различной формы с небольшим искажением, кроме кубов и незакономерных сростков, в 3-ем качестве допускаются обломки кристаллов. Цвет алмазов различный, кристаллы прозрачные и непрозрачные. Характер дефектов – от незначительных до больших | XV | а | 150-120  120-90  90-60  60-40  50-30  30-20 |
| Для долот | | | |
| Целые кристаллы различных форм, кроме кубов с небольшим искажением, в 3-ем качестве допускаются кристаллы искаженной формы и их обломки.  Цвет алмазов – различный. По степени прозрачности допускаются кристаллы от прозрачных до полупрозрачных. Характер дефектов – от незначительных до больших | XV | б | 20-12  12-8  8-5  5-4  4-3  3-2  2-1 |
| Для бурового и строительного инструмента | | | |
| Целые кристаллы различной формы и их обломки до небольшого искажения. Различные сростки кристаллов. Дефекты – различные. Цвет алмазов – различный. Степень прозрачности – от прозрачных до полупрозрачных | XV | в | S=0,5\* S=0,7\*  S=0,8\*  150-120  120-90  90-60  60-40  50-30  30-20  20-12  12-8 |
| Овализованные алмазы для буровых коронок, долот и строительного инструмента | | | |
| Обработанные алмазы округлой формы. Степень овализации – высокая.  Площадь обработанной поверхности – не менее 80%. Дефекты – от незначительных до небольших, цвет – различный.  Обработанные алмазы округлой формы, обработаны вершины и ребра.  Степень овализации – средняя, площадь обработанной поверхности – 50- 80%. Дефекты – от незначительных до небольших, цвет – различный.  Обработанные алмазы с округленными ребрами и вершинами. Степень овализации – низкая, площадь обработанной поверхности – 20-50%. Дефекты – от незначительных до небольших, цвет – различный. | XXXIV | **а**  **б**  **в** | **600-400**  400-200  200-150  150-120  120-90  90-60  **60-40**  50-30  30-20  20-12  12-8  8-5  **5-4**  4-3  3-2  2-1 |
| Дробленные алмазы для бурового и строительного инструмента\*\* | | | |
| Изометричные обломки алмазов, допускаются сростки и шпинелевые двойники. Дефекты – от незначительных до небольших, цвет – различный. Допускаются (без ограничений) алмазы, слегка овализованные с площадью обработанной поверхности до 20%, а также до 5% алмазов низкой степени овализации.  Допускается содержание алмазов искаженной формы: до 30% для алмазов крупностью 800-150 шт/кар, до 10% для алмазов крупности 150-90 шт/кар и до 3% для остальных крупностей | XXXV | а | 800-600  600-400  400-200  200-150  150-120  120-90  90-60  60-40  50-30  30-20  20-12  12-8  8-5  5-4  4-3  3-2  2-1 |

* Размерность алмазов определяется ситовым классом в мм.

\*\* Содержание основной фракции должно составлять не менее 70%, до- пустимое измельчение – не более 15%, укрупнение – не более 15