

АЛМАЗНЫЕ УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ПРОФИЛЬНЫЕ ФРЕЗЫ (пр-во Украина)

Для работы на портативных станках MASTER, FLEX и др. Фрезы имеют отличные абразивные качества, высокую производительность, минимальную стоимость обработки погонного метра и высокий ресурс (до 150 м.п. в зависимости от типа гранита)



Профиль	Толщ. мм	№1 400/315 мкм Цена
A	20	5900,00
	30	6400,00
B	20	6200,00
	30	6700,00
V	20	6800,00
	30	7500,00
O	20	6500,00
	30	7100,00
E	20	5700,00
	30	6250,00
F	20	6450,00
	30	7000,00
H	20	5900,00
	30	6500,00
L	20	5950,00
	30	6400,00
Q	20	6400,00
	30	7000,00
M	20	6250,00
	30	6800,00
3G	20	7500,00
	30	7900,00
OG	20	7550,00
	30	8000,00
"H" SPECIAL	20	6500,00
	30	7300,00

Изготавливаем фрезы любой сложности по эскизам и чертежам заказчика.

Срок поставки 14 дней

Рекомендации по применению

Данные фрезы предназначены для работы с малогабаритными кантофрезерными машинами: MASTER, FLEX, KANT, и т.д. Конструкция фрез (ограничительное кольцо) позволяет обрабатывать кромку гранитных и мраморных плит (прямых и криволинейных) без использования шаблона.

Представленные фрезы делятся на 2 типа:

обдирочные: №0 - 500/400мкм;

шлифовальные: №1 - 400/315мкм.

шлифовальные: №2 - 125/100мкм.

Для наиболее эффективного использования и увеличения ресурса работоспособности профильных фрез рекомендуется обеспечить следующие условия:

Предварительная обдирочная обработка кромки изделия с целью уменьшения «лишнего камня» и уменьшения нагрузки на фасонный инструмент. (возможно применение различного инструмента: наклонная пила, алмазная торцевая фреза - ФАТ, «сухорез», абразивный круг на бакелитовой основе)

Не допускать соприкосновение фрезы с острой кромкой изделия.

Не допускать обработку деталей с трещинами.

Максимально возможная подача воды в зону работы инструмента (2-2,5атм., расход воды 8-10 л/мин.)

Не допускать чрезмерного усилия прижима фрезы к изделию в процессе работы.

Врезание фрезы лучше всего осуществлять постепенно за 2-3 прохода до того момента, когда упорный ролик достигнет ограничительной поверхности. После этого рекомендуется пройти еще 2-3 раза по обрабатываемой поверхности.

Продольная подача машины должна быть такой, чтобы усилие по ее перемещению не было большим, тогда фреза работает с небольшой нагрузкой и стойкость ее увеличивается.

Особое внимание нужно уделить на правильную приработку фрезы, вскрытие алмазного слоя (первые 5-10 метров работать в щадящем режиме)

Машина должна удерживаться жестко, чтобы избежать ударных нагрузок на фрезу.

Категорически запрещается работать с фрезами при перебоях с электроэнергией, водоснабжением, или при плохом попадании воды в зону резания.

Профильные фрезы значительно снижают свою работоспособность при ударных нагрузках на них при вращении, так и без него

При соблюдении данных рекомендаций ресурс профильных фрез составит:

при обработке мрамора - до 1200 м.п.

при обработке гранита - до 150 м.п.

Для работы на портативных станках MASTER, FLEX, KANT и др. Фрезы имеют отличные абразивные качества, высокую производительность, минимальную стоимость обработки погонного метра и высокий ресурс (до 150 м.п. в зависимости от типа гранита)