

Важные рекомендации для заказа и поставки

Стандартный инструмент

Если Вы указываете идентификационный номер изделия, то Вы тем самым его уже однозначно задаете. Дополнительное указание артикула, размеров, направления вращений и режущего материала позволяет избежать ошибок в поставках в случае, если будет неправильно указан идентификационный номер. Ниже мы приводим пример заказа концевой режущего инструмента с посадочным отверстием.

Хвостовой инструмент

Обозначение: фреза концевая Diamaster Quattro

Артикул №: WO 140-2

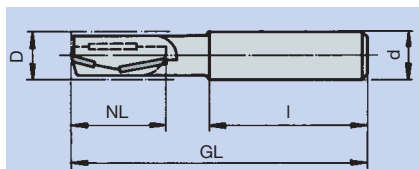
Идентификационный №: 091147

Размеры: D x GL/NL x (d x l) 25 x 100/38 x (20 x 50)

Направление вращения: LL (левое)

Режущий материал: DP (поликристаллический алмаз)

Инструмент с посадочным отверстием



Концевая фреза

Обозначение: Ножевая головка для выборки четверти/фальца

Артикул №: WW 420-1-01

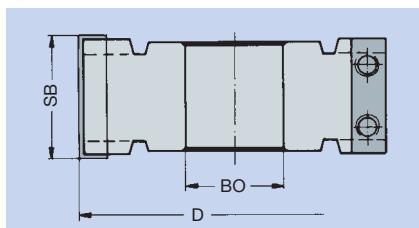
Идентификационный №: 024498

Размеры: D x SB x BO; Z/V 125 x 50,4 x 30; Z2/V4

Режущий материал: HW (твердый сплав)

Нестандартные инструменты

Для быстрого получения информации по запросам и быстрого исполнения

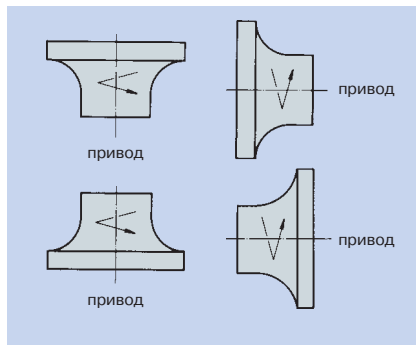


Накладная фреза

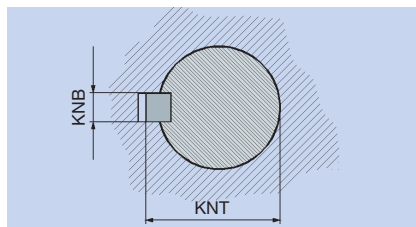
заказов необходимо получение детализованных данных. Бланки для запросов и заявок облегчат процесс заказа и помогут избежать ошибок. Приведенные ниже данные помогут Вам при заполнении бланка заказа.

Характеристики инструмента

- диаметр x рабочая ширина x посадочное отверстие (для инструментов с внутренним посадочным отверстием)
- диаметр x рабочая ширина x размеры хвостового инструмента (для хвостового инструмента)
- количество зубьев
- глубина профиля
- направление вращения (со стороны привода)
- частота вращения
- скорость подачи
- размеры шпоночного паза
- исполнение инструмента (цельный, комбинированный или сборный)
- качество режущего материала (HS, стеллит, твердый сплав, алмаз)



Направление вращения



Контрольные размеры шпоночного паза измерения на шпинделе

Инструменты для снятия фаски, выборки четверти и профилирующие инструменты, как правило, поставляются с правым вращением, большим диаметром или

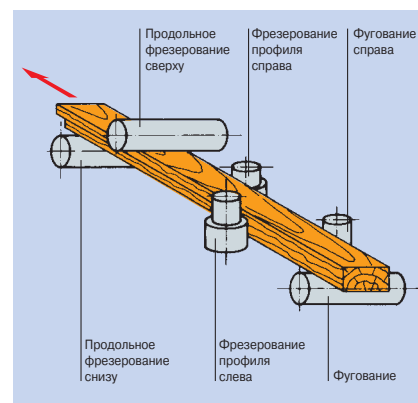
подрезателем сверху (если нет особых пожеланий при заказе).

Вид подачи

- ручная подача (MAN)
- механическая подача (MEC)

Информация по использованию инструмента

- обрабатываемый материал: например, древесина мягких пород, древесина твердых пород, модифицированная и прессованная древесина, стружечные плиты, столярные плиты, плиты ДСП, плиты МДФ, мягко волокнистые плиты, твердо волокнистые плиты, древесный слоистый материал, ламинат, комбинированные материалы, волокнистые синтетические материалы и т.п.
- Состояние поверхности обрабатываемого материала: шпон, облицованные искусственным материалом, лак и т.п.
- Если не определены свойства обрабатываемого материала, необходимо выслать образец материала.
- Направление обработки: обработка вдоль или поперек волокна или с торца (поперечный распил). Обработка попутная или встречная.
- Характеристики станка: производитель и модель станка, диапазон числа оборотов, установленная мощность привода, макс. размеры станка, места крепления, способ подачи и т.д.
- Положение заготовки по отношению к инструменту: опорная поверхность заготовки, положение направляющей линейки и направление подачи.

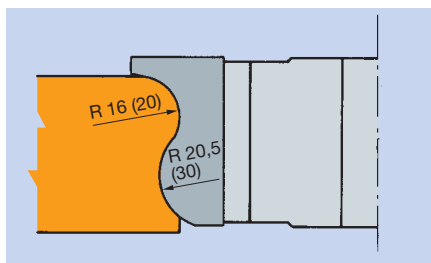


Положение заготовки по отношению к инструменту

Данные по профилю

На эскизах и чертежах профилей должно быть понятно, что представлено - фреза или материал (деревесина).

На образцах материала или на чертежах укажите, пожалуйста, опорную сторону, направление вращения, размеры и условия эксплуатации.



Данные по профилю

Диаметр инструмента на нестандартных фрезе HS и HW

У нестандартных фрез для профилирования и фрез для снятия фаски внешний диаметр зависит от диаметра посадочного отверстия и глубины профиля или угла фаски.

Профильная фреза

$$D = D_{\min} + 2PT$$

D_{\min} зависит от диаметра посадочного отверстия:

$D_{\min} = 100$ мм при посадочном отверстии 30 мм

$D_{\min} = 110$ мм при посадочном отверстии 40 мм

$D_{\min} = 120$ мм при посадочном отверстии 50 мм

Пример:

Глубина профиля (PT) = 20 мм

Посадочное отверстие = 40 мм

$$D = 110 + 2 \times 20 = 150 \text{ мм}$$

D_{\min} = диаметр в самой глубокой точке профиля/фаски

Фреза для снятия фаски

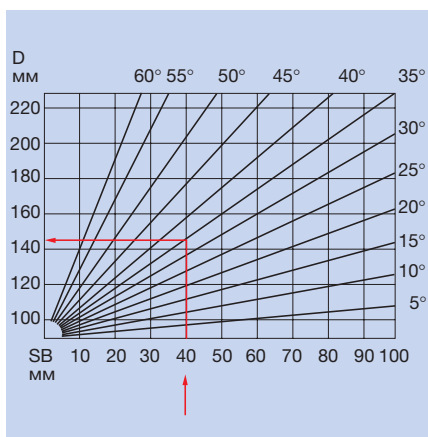


Диаграмма для определения минимального внешнего диаметра фрез для снятия фаски, оснащенных алмазной пластиной

Эта диаграмма составлена для инструментов с посадочным отверстием диаметром 30 мм. Для посадочных отверстий большего диаметра необходимо к имеющемуся диаметру добавить корректирующие величины:

для посадочного отверстия 40 мм + 10 мм
для посадочного отверстия 50 мм + 20 мм

Пример:

Угол фаски 35°, рабочая ширина 40 мм,
Посадочное отверстие 40 мм

Диаметр фрезы

на диаграмме 136 мм

для посадочного отверстия 40 мм + 10 мм

мин. внешний диаметр фрезы = 146 мм

Рекомендация: при небольшой глубине профиля или небольшом угле фаски необходимо проверить, способен ли установленный диаметр при заданной частоте оборотов дать желаемую скорость резания. В таком случае нужно выбрать больший диаметр. Большая глубина профилей или большой угол фаски требуют соответственно большой диаметр фрез. Необходимо обязательно следить за тем, чтобы макс. допустимая частота вращения инструмента не была превышена частотой вращения станка.

Общие условия продажи

Продажа нашего инструмента производится исключительно в соответствии с нашими общими условиями в действующей формулировке. Встречные условия о закупке категорически не принимаются.

Рекомендации по относительности содержащихся в каталоге диаграмм и таблиц

Содержащиеся в диаграммах и таблицах данные зависят от отдельных рамочных условий и представляют собой данные опытов, которые были получены в определенных условиях. При использовании инструментов в конкретных ситуациях в отдельных случаях могут возникнуть отклонения, зависящие от условий эксплуатации. Наши консультанты предоставят детализованную информацию по всем вопросам.