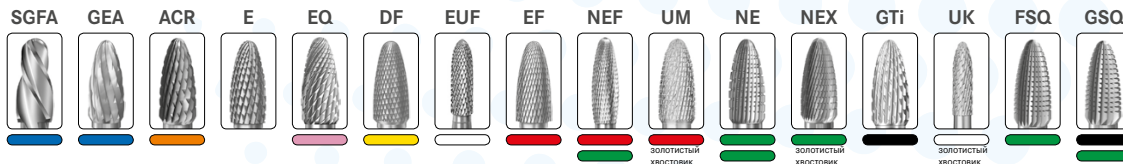
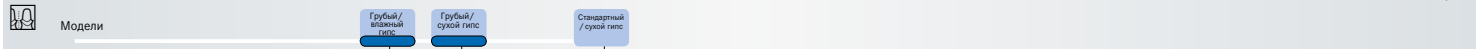


Компас | Твердосплавные фрезы

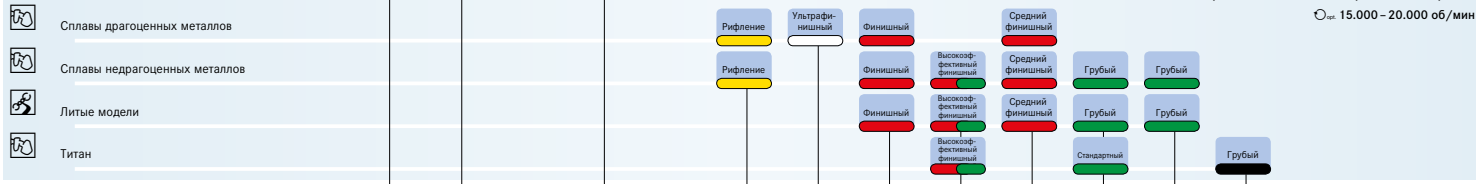
Рекомендации для эффективного применения твердосплавных фрез



Гипс ○ ≈ 15.000 об/мин



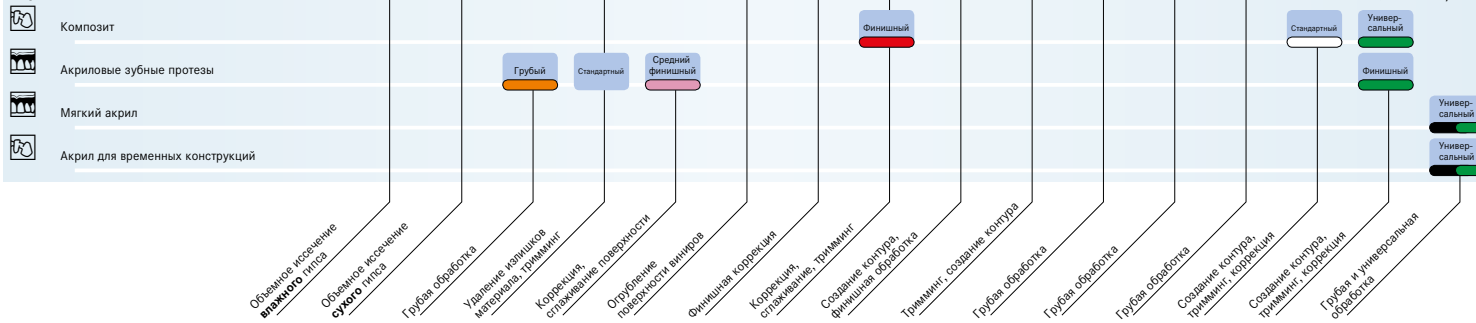
Металлы Скорость в зависимости от прочности материала: ○ ≈ 15.000 – 20.000 об/мин



Керамика ○ ≈ 20.000 – 25.000 об/мин



Акрил ○ ≈ 15.000 об/мин



Рекомендации по применению

SGFA



Безопасная насечка с основной резьбой влево
 ⇒ Обозначается буквой «А» и голубым маркировочным кольцом
 ⇒ Фреза надежно удерживается в зажиме
 ⇒ Для безопасной работы даже на высокой скорости и превосходного иссечения материала

GEA



ACR



Ступенчатая насечка делит резбу инструмента на отдельные, расположенные под наклоном, режущие сегменты:
 ⇒ Гранулированная стружка небольшого размера не повреждает кожу
 ⇒ Мягкая работа, практически без применения давления
 ⇒ Ровная блестящая поверхность

E



EQ



EF



EUФ



DF



Насечка с пирамидообразными режущими гранями
 ⇒ Режет почти как абразив
 ⇒ Оптимальная шероховатость поверхности

UM*



NE



NEX*



NEF



GTi



UK*



FSQ



GSQ



Особая тройная насечка для металла
 ⇒ Слабое контактное давление = гладкая поверхность
 ⇒ Сильное контактное давление = высокая режущая способность

Очень острая насечка для твердых сплавов металлов
 ⇒ Минимальное пенетрационное сопротивление при работе с твердыми и прочными материалами
 ⇒ Небольшое выделение тепла
 ⇒ Гладкая поверхность

⇒ Инструмент не забивается материалом

Высокоэффективная насечка (право-право) для винирной пластмассы, обработки керамики (до глазурования) и переходных зон между металлом и акрилом

Острая крестообразная насечка для акрила делит лезвия инструмента на маленькие сегменты
 ⇒ Минимальное пенетрационное сопротивление при разрезании эластичных и прочных твердых материалов
 ⇒ Инструмент не забивается материалом
ВНИМАНИЕ: Работать фрезой только по направлению к телу!

* золотистый хвостовик

Факторы, влияющие на долговечность и эффективность инструментов:

⇒ Скорость:

Соблюдайте рекомендованную скорость и контактное давление 2-4 N. Наконечник должен работать с постоянной скоростью без изменений.

⇒ Правильное использование/уход за наконечником

Фреза должна помещаться непосредственно до шейки для обеспечения эффективной работы. Зажим наконечника необходимо регулярно чистить. Меняйте зажим как только заметите признаки изношенности на фрезе.

⇒ Уход за фрезами:

Для эффективной работы удалите металлическую стружку с рабочей части фрез. Чтобы очистить фрезу, забившуюся материалом, используйте металлическую щетку 9791 или 9785.

