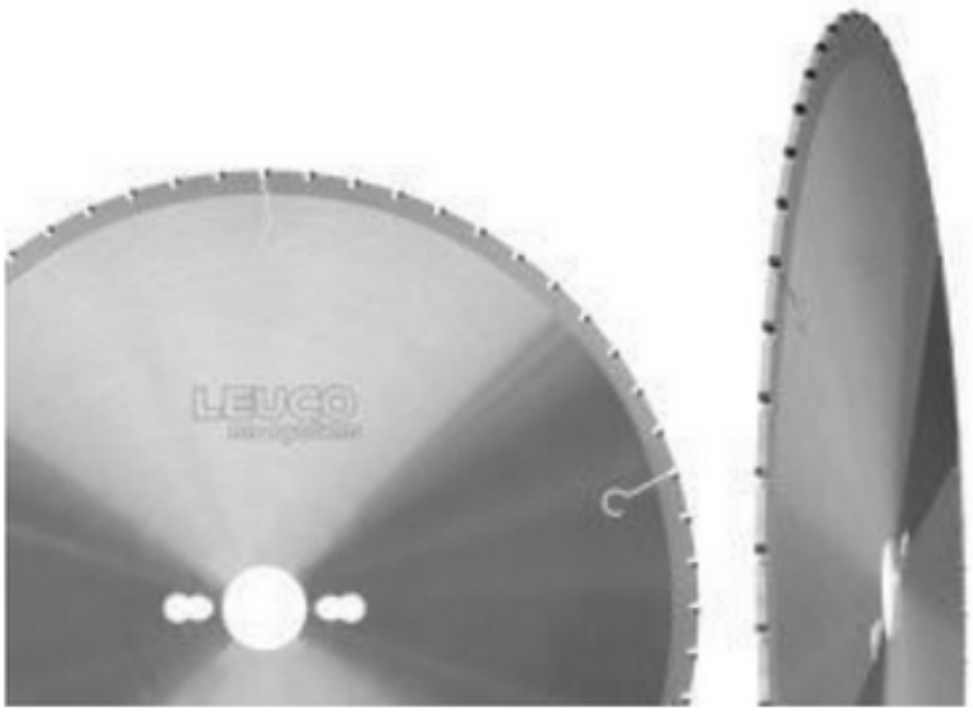
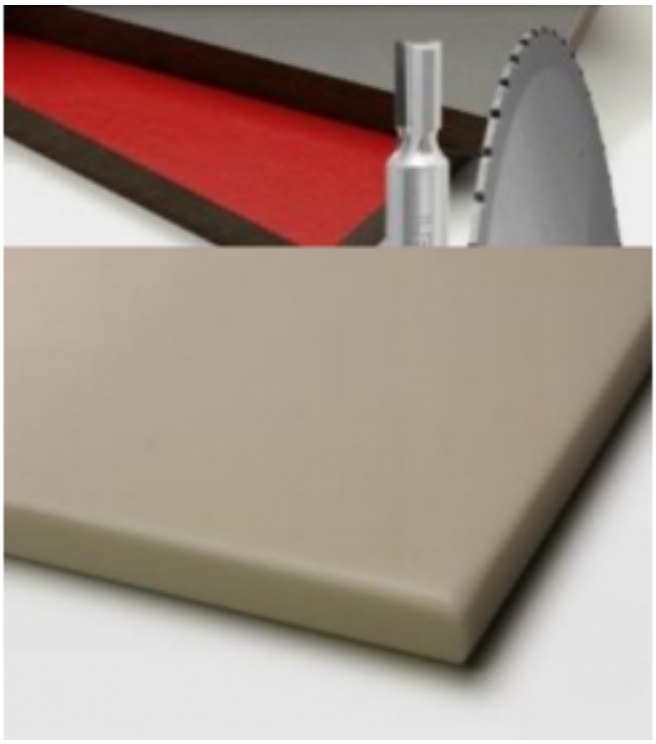


[1]

Інноваційна алмазна пила „LEUCO nn/System“ з шириною пропилу усього лише 2,5 мм гарантує хорошу якість різу, низький рівень шуму та забезпечує тривалий термін використання інструменту.



[2]

Приклад: плита із заокругленим профілем



[3]

Високопродуктивна чорнова фреза для попереднього швидкого форматування заготовки в чорновій обробці



[4]

Бажаєте заокруглений по краях профіль? Нова LEUCO фреза оснащена пластинами до 14 мм та радіусом R=16.



[5]

Програма прямолінійних фрез була доповнена високопродуктивними фрезами Z=3 діаметром 12 мм.



[6]

Свердло типа "Mosquito" для скрізних отворів

Високопродуктивне свердло типа “VHW” для глухих отворів, цільно твердосплавне

ДОВГОТРИВАЛИЙ ТЕРМІН ВИКОРИСТАННЯ ТА ГЛАДКИЙ РІЗ ПРИ АБРАЗИВНИХ МАТЕРІАЛАХ

Тверді матеріали такі як: акрил, ламінат, мінеральні плити, можливо в принципі досить легко

обробити інструментом для обробки деревини. Проте зношування інструменту набагато швидше ніж при обробці цим же інструментом деревних матеріалів. Як і краї верхнього шару, так і вся поверхня повинні бути без сколів і канавок. Як правило краї твердих матеріалів залишаються без покриття і є видимими.

ПИЛИ/РОЗКРІЙ

Інноваційними на ринку є алмазні пили DP„LEUCO nn/System DP Flex", які найкраще підходять для ідеальної обробки країв поверхонь і є майже беззвучними.
Незважаючи на ширину різу всього лише 2.5 мм, ці пили є універсальними у застосування при обробці пакетів чи окремих плит, необроблених, покритих шпоном чи синтетичним матеріалом. Одним словом пила, що підійде на всі випадки. Для верстатів з ЧПК існують пили різних діаметрів від 180 до 240 мм.

ФРЕЗИ ДЛЯ ВЕРСТАТІВ З ЧПК

Кінцева прямолінійна або ж профільна фреза з відповідно виставленими перемінними кутами та спеціальними алмазними різцями гарантує чистий без сколів різ при розкрої і форматуванні.
Розкрій заготовки з гарною якістю різу за один прохід можливо здійснити знизивши подачу. Або ж: попередньо відформатувати оброблювальну заготовку, щоб зняти незначний шар, а кінцевий різ здійснити уже з більшою подачею. По суті, чим менша кінцева обробка заготовки, тим довший термін служби інструменту.

СВЕРДЛІННЯ

Рентабельним та економічно вигідним є використання скрізних та глухих свердел LEUCO Mosquito, основа яких виготовлена повністю з твердого сплаву (VHW) , завдяки їхній високій міцності і стійкості.
Довготривале використання та якісне свердління без сколів та виривань на зворотній стороні матеріалу забезпечують LEUCO VHW високопродуктивні свердла для глухих та наскрізних отворів від 510 мм. основа яких виготовлена повністю з твердого сплаву.
Їхня запатентована геометрія ріжучих елементів забезпечує низький тиск при різанні та мінімальне нагрівання заготовки і свердла. Це все дає можливість протягом тривалого часу виконувати тисячі ідеальних отворів з гарантованим економічним результатом.

ДЕТАЛЬНА ІНФОРМАЦІЯ ЗНАХОДИТЬСЯ В ОНЛАЙН КАТАЛОЗІ LEUCO:

- ПИЛИ „LEUCO nn/System DP Flex"
- Високопродуктивні кінцеві DPфрези для чорнової обробки твердих матеріалів
- Високопродуктивні кінцеві профільні і прямолінійні фрези для обробки твердих матеріалів
- Глухі свердла LEUCO з твердого сплаву "Mosquito VHW"
- Високопродуктивні глухі свердла LEUCO з твердого сплаву "VHW"

URL джерела (modified on 06/08/2016 - 21:32): https://www.leuco.com.ua/news/obrobka-tverdyh-materialiv-na-chpk-obladnanni-pyly-frezy-i-sverdla

Посилання
[1] https://www.leuco.com.ua/sites/default/files/news-images/pila2.png
[2] https://www.leuco.com.ua/sites/default/files/news-images/pila1.png

[3] https://www.leuco.com.ua/sites/default/files/news-images/pila3.png
[4] https://www.leuco.com.ua/sites/default/files/news-images/pila4.png
[5] https://www.leuco.com.ua/sites/default/files/news-images/pila5.png
[6] https://www.leuco.com.ua/sites/default/files/news-images/pila6.png