

7.1 NARZĘDZIA DIAMENTOWE

7.1.1 Informacje techniczne - narzędzia diamentowe

Narzędzia diamentowe stosuje się do obróbki materiałów klejonych (płyta wiórowa, laminaty, MDF, HDF, sklejka i inne materiały prasowane) jak i do obróbki drewna litego.

Główne przeznaczenie tych narzędzi to obróbka końcowa.

Wysoka wydajność w połączeniu z największą wytrzymałością to wymogi jakie spełniają diamentowe narzędzia skrawające, umożliwiając tym samym powtarzalność produkcji.

Zastosowanie narzędzi z ostrzami DIA pozwala na :

- zwiększenie wydajności,
- zwiększenie precyzji obróbki,
- zminimalizowanie czasów pomocniczych związanych z wymianą i ustawieniem narzędzi.

1. Piły tarczowe

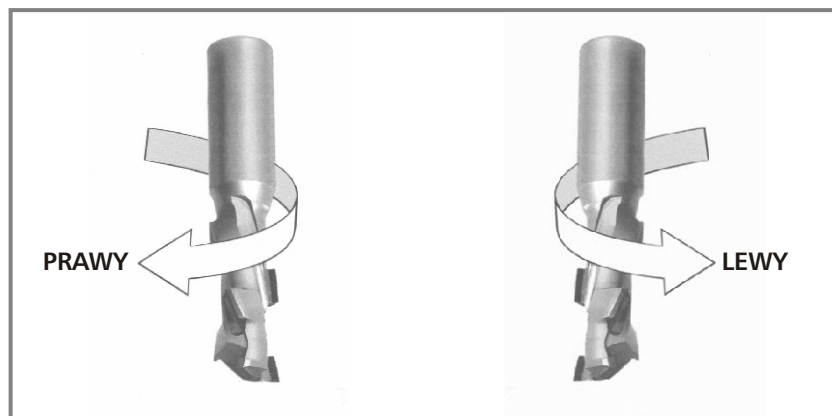
Piły tarczowe DIA charakteryzują się wysoką dokładnością cięcia i mają zastosowanie głównie w przemyśle meblarskim (cięcie płyt wiórowych laminowanych w pakietach).

W przypadku pił tarczowych głównym ostrzeniem odbywa się tylko z powierzchni przyłożenia, natomiast w podcinaczach typu RA (uzębienie trapezowe) proces ostrzenia odbywa się zarówno z powierzchni przyłożenia jak i z pomocniczych powierzchni przyłożenia.

2. Frezy trzpieniowe proste i profilowe

Frezy te są stosowane głównie do obróbki krawędzi jak i profilowania w płycie wiórowej (tzw. postforming). Narzędzia te cechują się dużo większą żywotnością niż narzędzia z ostrzami z węgla spiekane.

Rozróżniamy narzędzia prawe i lewe - co jest uwarunkowane kierunkiem obrotów narzędzia - w przypadku zamówienia należy podać kierunek obrotów wg rysunku.



3. Frezy nasadzone proste i profilowe

Frezy takie są wykonane jako frezy całkowite, gdzie wymiana uzębienia może odbyć się jedynie w procesie regeneracji.

Główne zastosowanie frezów prostych :

- obróbka boków materiałów litych jak i klejonych.

Główne zastosowanie narzędzi profilowych :

- obróbka skomplikowanych profili gdzie czas przygotowania maszyny (ustawienie) jest długi a wymagana jest bardzo wysoka jakość obróbki.

W przypadku skomplikowanych profili stosuje się narzędzia składane z kilku frezów.