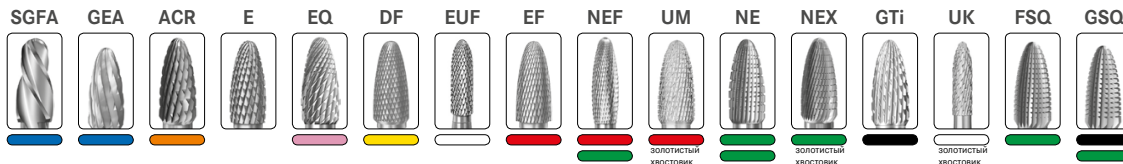
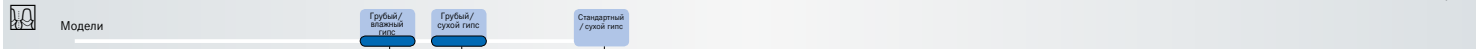


Компас | Твердосплавные фрезы

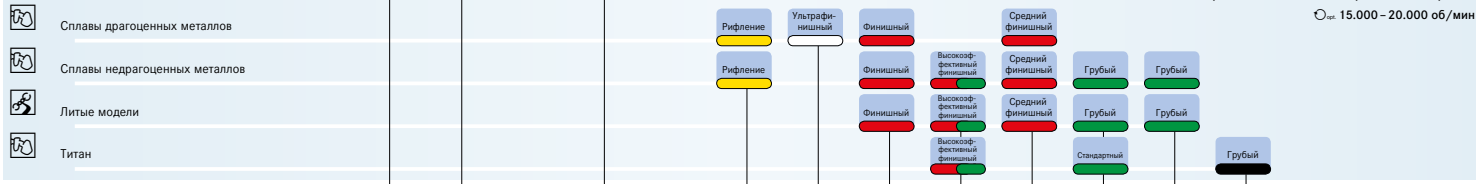
Рекомендации для эффективного применения твердосплавных фрез



Гипс ○ ≈ 15.000 об/мин



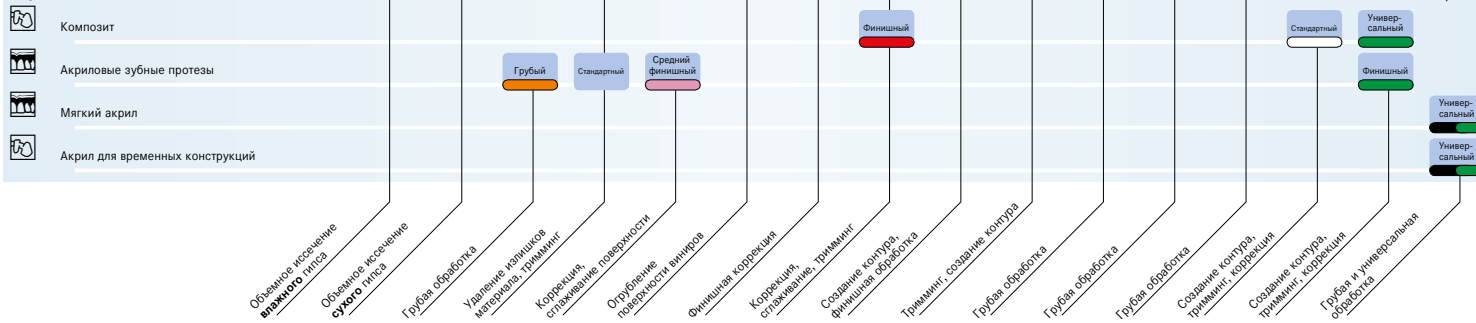
Металлы Скорость в зависимости от прочности материала: ○ ≈ 15.000 – 20.000 об/мин


















Керамика ○ ≈ 20.000 – 25.000 об/мин

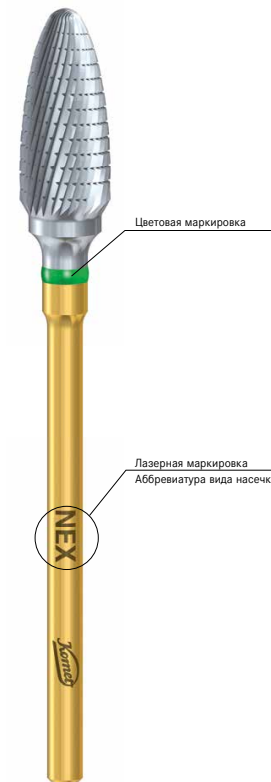


Акрил ○ ≈ 15.000 об/мин



Рекомендации по применению

SGFA		<p>Безопасная насечка с основной резьбой влево</p> <ul style="list-style-type: none"> ⇒ Обозначается буквой «А» и голубым маркировочным кольцом ⇒ Фреза надежно удерживается в зажиме ⇒ Для безопасной работы даже на высокой скорости и превосходного иссечения материала 	UM*		<p>Запатентованная особая тройная насечка для металла</p> <ul style="list-style-type: none"> ⇒ Слабое контактное давление = гладкая поверхность ⇒ Сильное контактное давление = высокая режущая способность
GEA			NE		<p>Очень острая насечка для твердых сплавов металлов</p> <ul style="list-style-type: none"> ⇒ Минимальное пенетрационное сопротивление при работе с твердыми и прочными материалами ⇒ Небольшое выделение тепла ⇒ Гладкая поверхность
ACR		<p>Ступенчатая насечка делит резбу инструмента на отдельные, расположенные под наклоном, режущие сегменты:</p> <ul style="list-style-type: none"> ⇒ Гранулированная стружка небольшого размера не повреждает кожу ⇒ Мягкая работа, практически без применения давления ⇒ Ровная блестящая поверхность 	NEX*		
E			NEF		
EQ			GTi		<ul style="list-style-type: none"> ⇒ Инструмент не забивается материалом
EF			UK*		<p>Высокоэффективная насечка (право-право) для винирной пластмассы, обработки керамики (до глазурования) и переходных зон между металлом и акрилом</p>
EUF			FSQ		<p>Острая крестообразная насечка для акрила делит лезвия инструмента на маленькие сегменты</p> <ul style="list-style-type: none"> ⇒ Минимальное пенетрационное сопротивление при разрезании эластичных и прочных твердых материалов ⇒ Инструмент не забивается материалом <p>ВНИМАНИЕ: Работать фрезой только по направлению к телу!</p>
DF		<p>Насечка с пирамидообразными режущими гранями</p> <ul style="list-style-type: none"> ⇒ Режет почти как абразив ⇒ Оптимальная шероховатость поверхности 	GSO		<p>* золотистый хвостовик</p>



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.