

**Данные по фрезерованию и распилю
материала STADUR Viscom Sign SF**

Рекомендации наших поставщиков дисковых полотен:

Наилучшим образом рекомендуются дисковые полотна с трапецевидными зубьями. Если необходима идеальная кромка реза, применяют диск с двойными зубьями. Стойкость данных полотен ниже, чем трапецевидных. Поставщик, фирма Leitz, предлагает следующие полотна:

- Для настенной пилы фирмы Striebig: 300 x 3,2 x 30 Z96 поз. T2/F2 № 059951
- Для пилы фирмы Homag: 370 x 3,8 x 60 Z96 поз. T2/F2 № 059867.
- Необходимо придерживаться рекомендаций поставщиков дисковых полотен, чтобы скорости резания, диаметр полотен и количество оборотов соответствовали используемому диску.

При фрезеровке паза под 90°

Скорость вращения фрезы 18 000-20 000 об/мин.

Скорость подачи материала 5 м/мин (зависят от материала и от диаметра фрезы)

При фрезеровке прямоугольного паза

Скорость вращения фрезы 18 000 об/мин.

Скорость подачи материала 3-4 м/мин (зависят от материала и от диаметра фрезы)

При распилю

Обороты должны быть в пределах 3000 – 6500 об/мин.

Скорость подачи материала 5 – 30 м/мин. (зависят от материала и от диаметра фрезы)