

Дані з фрезерування і розпилювання матеріалу **Stadur Viscom Sign SF**

Рекомендації наших постачальників дискових полотен:

Найкращим чином рекомендовані дискові полотна з трапецевидними зубами. Якщо потрібен ідеальний крайок різь, то застосовують диск з подвійними зубами. Стійкість цих полотен нижча, ніж трапецевидних. Постачальник, фірма Leitz, пропонує такі полотна:

- для настінного розпилювання фірми Striebig: 300x3,2x30 Z96 поз. T2/F2 № 059951;
- для розпилювання фірми Homag: 370x3,8x60 Z96 поз. T2/F2 № 059867;
- необхідно дотримувати рекомендацій постачальників дискових полотен, щоб швидкості різання, діаметр полотен і кількість обертів відповідали використовуваному диску.

Під час фрезерування паза під 90°

Швидкість обертання фрези — 18 000–20 000 об/хв.

Швидкість подачі матеріалу — 5 м/хв (залежить від матеріалу й діаметра фрези).

Під час фрезерування прямокутного паза

Швидкість обертання фрези — 18 000 об/хв.

Швидкість подачі матеріалу — 3–4 м/хв (залежить від матеріалу й діаметра фрези).

Під час розпилювання

Обороти повинні бути в межах 3000–6500 об/хв.

Швидкість подачі матеріалу — 5–30 м/хв (залежить від матеріалу й діаметра фрези).