

Инструкция по применению твердосплавных борфрез RODMIX

ВАЖНО! Обязательно используйте средства индивидуальной защиты, перчатки, маску, защитные очки, спецодежду.

1. Установите борфрезу в цанговый патрон прямошлифовальной машины (ПШМ).
2. Выберите правильную скорость вращения, исходя из таблицы, это поможет вам увеличить срок службы инструмента и добиться максимальной производительности. Работа со скоростью ниже или выше оптимальной приведет к преждевременному изнашиванию зубьев.
3. Включите ПШМ, дождитесь набора полных оборотов и поднесите рабочую часть к обрабатываемой поверхности.
4. С небольшим усилием надавите на ПШМ и медленно перемещайте борфрезу по обрабатываемому материалу. Таким образом вы добьетесь максимальной эффективности и получите оптимальное качество поверхности. Чрезмерное давление на борфрезу грозит преждевременным износом, искривлением штифта, результатом чего может стать вибрация и разрушение борфрезы.
5. Надежно располагайте и крепите заготовку, чтобы свести к минимуму риск заклинивания и обратной отдачи. При застревании борфрезы в материале, немедленно выключите ПШМ, после этого извлеките инструмент.
6. Всегда держите ПШМ двумя руками и занимайте удобную и безопасную рабочую позу. В зоне обработки поверхности не должно быть посторонних предметов, мешающих работе оператора.
7. Не используйте борфрезы с изношенной рабочей частью, это поможет вам выполнить работу более эффективно и избежать риска поломки рабочей головки.
8. Для лучшего скольжения борфрезы по поверхности изделия, применяйте охлаждающую смазку.

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ДИАПАЗОНЫ ЧАСТОТ ВРАЩЕНИЯ БОРФРЕЗ, об/мин

материал	Диаметр головки								
	01 мм	03 мм	06 мм	08 мм	010 мм	012 мм	016 мм	020 мм	025 мм
Алюминий	70.000 100.000	60.000 80.000	15.000 60.000	10.000 50.000	10.000 50.000	7.000 30.000	6.000 20.000	5.000 17.000	4.000 13.000
Медь, латунь, бронза	60.000 100.000	45.000 80.000	22.000 60.000	18.000 36.000	15.000 40.000	11.000 30.000	9.000 20.000	8.000 17.000	6.000 13.000
Чугун	60.000 100.000	45.000 80.000	22.000 60.000	18.000 36.000	15.000 40.000	11.000 30.000	9.000 20.000	8.000 17.000	6.000 13.000
Сталь, 40-55 HRC	70.000 100.000	60.000 80.000	45.000 60.000	35.000 45.000	30.000 40.000	22.000 30.000	18.000 20.000	15.000 17.000	10.000 13.000
Сталь, 55-60 HRC	70.000 90.000	60.000 80.000	30.000 45.000	20.000 35.000	19.000 30.000	15.000 22.000	12.000 18.000	10.000 15.000	7.000 11.000
Нержавеющая сталь	70.000 90.000	60.000 80.000	30.000 45.000	20.000 35.000	19.000 30.000	15.000 22.000	12.000 18.000	10.000 15.000	7.000 11.000
Пластик	70.000 100.000	60.000 80.000	15.000 60.000	10.000 50.000	10.000 50.000	7.000 30.000	6.000 20.000	5.000 17.000	4.000 13.000
Титан	70.000 90.000	60.000 80.000	30.000 45.000	20.000 35.000	19.000 30.000	15.000 22.000	12.000 18.000	10.000 15.000	7.000 11.000