

Порядок (очередность) использования фрез ОМА SYSTEM

ГРАНИТ

*Фреза со сменными сегментами
для придания формы. Для гранита.*



*Фреза с гальваническим покрытием
для шлифовки мрамора и гранита*



*Фреза с гальваническим покрытием
для шлифовки мрамора и гранита*



*Фрезы с резиновой основой
на которую нанесен алмазный слой.
Для полировки мрамора и гранита.*



МРАМОР

*Фреза с гальваническим покрытием
для придания формы. Для мрамора.*



*Фреза с гальваническим покрытием
для шлифовки мрамора и гранита*

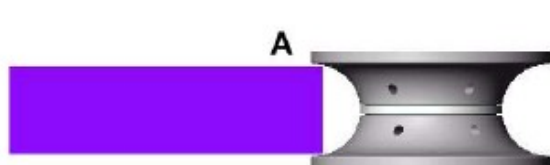


*Фреза с гальваническим покрытием
для шлифовки мрамора и гранита*

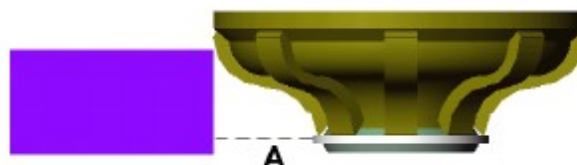


*Фрезы с резиновой основой
на которую нанесен алмазный слой.
Для полировки мрамора и гранита.*





«Закрытые» профили - V, T



«Открытые» профили - A, B, D, E, F, H...

Перед началом работы необходимо правильно установить высоту фрезы.

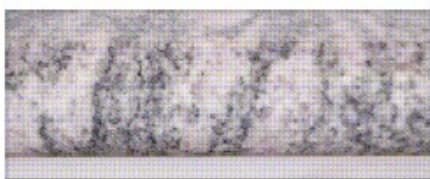
На **«закрытых»** профилях лучше использовать номера 2MG так как первые номера слишком большие и точно выставить высоту будет сложно. Установите фрезу на машину, придвиньте машину вплотную к плите. Регулируйте высоту фрезы так чтобы нижний край фрезы касался плиты, а сверху оставался небольшой зазор (как показано на рисунке).

На **«открытых»** профилях можно использовать номер №1. Для установки высоты машину с фрезой № 1 придвиньте вплотную к плите. Регулируйте высоту фрезы рассчитывая чтобы в нижней части плиты оставалось достаточно места для уверенного касания копирующим роликом. Если места для ролика будет недостаточно то плита будет скалываться.

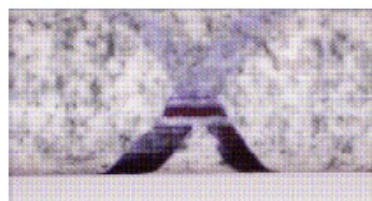
Скорость работы.

1. 1G Формирование профиля на граните - подача 1-0,5 метров за 1 минуту, максимальная скорость машины - 6000 об.мин. Провести машину слева направо 1 раз. При появлении волн провести машиной еще раз.
2MG тоже что и с 1G.
2. 3EX 2500-3000 об.мин. (около 50% скорости машины Auctor CP99) - скорость подачи приблизительно 1 метр за 30 сек, сделать 1 проход слева направо с равномерной скоростью и легким равномерным давлением, максимальное количество проходов - 2. Остановка на каком-либо участке камня может привести к появлению запила т.к. фреза 3EX не имеет ограничительного ролика.

Необходимо убедиться в том, что после завершения обработки фрезой 3EX на поверхности камня не осталось ступеньки от ролика фрезы 2MG. Ступенька от фрезы 2MG повредит полировальные фрезы (№№ 4,5,6 - Truelife). После номера 3EX могут остаться волны. Это нормально т.к. эти волны полностью удалятся последующими переходами (номерами 4,5,6 - Truelife)



Правильно



Неправильно

Company ALMIR Ltd
21, Kashirskiy pr., Moscow
115201, RUSSIA
Tel/fax +7-495-748-03-58
E-mail: info@almir-m.ru



ООО «Компания АЛМИР»
Россия, 115201, Москва,
Каширский пр., д. 21
Тел./факс +7-495-748-03-58
E-mail: info@almir-m.ru

1. Полировальные фрезы 4, 5 и 6 Truelife (Трулайф). 2500-3000 об.мин. (около 50% скорости машины Auctor CP99) - скорость подачи приблизительно 1 метр за 30 сек, сделать 1 проход слева направо с равномерной скоростью и легким равномерным давлением, Сделать еще один проход слева направо с такой же скоростью слегка увеличив давление. Остановка на каком-либо участке камня может привести к появлению запила т.к. фрезы Truelife не имеют ограничительных роликов.

Несколько советов по использованию профильных фрез.

В основном проблемы возникают с гранитом. Чтобы сделать работу быстро и максимально продлить срок жизни фрез необходимо делать следующее:

подготовить поверхность камня - удалить с торца острые кромки и **желательно** максимально придать торцу очертания будущего профиля. Для этого можно использовать торцевые алмазные круги (ФАТ) с полимерной заливкой (Турбошейпер). Острая кромка камня портит фигурные фрезы - непропорционально и агрессивно стачивает алмазный слой. После прохождения 10-20 погонных метров по граниту без подготовки форма профиля будет нарушена и формирующая фреза придет в негодность.

****Вообще, для подготовки торца к обработке (придания очертания профилю) фирма Oma System предлагает использовать специальную фрезу № 0G. Но в целях экономии можно обойтись и Турбошейпером.

Необходимо использовать все доступные переходы по порядку, не пропуская и не меняя их местами.

Главный момент - способ нанесения профиля. После включения машины необходимо "зарезаться" в плиту до того момента как копирующий ролик коснется материала. Это можно понять по характерному звуку. Как только это произошло надо начать двигать машину слева направо полностью "выбирая" материал и формируя профиль. Формирующие (металлические) фрезы должны делать всю работу за один проход. При многократном повторении движения машины туда-сюда слева направо фреза будет постепенно зарезаться глубже и глубже (копирующий ролик будет подтачиваться и подтачивать камень). Фреза будет изнашиваться, а профиль на камне будет иметь почти ту же форму как и после первого прохода.

Company ALMIR Ltd
21, Kashirskiy pr., Moscow
115201, RUSSIA
Tel/fax +7-495-748-03-58
E-mail: info@almir-m.ru



ООО «Компания АЛМИР»
Россия, 115201, Москва,
Каширский пр., д. 21
Тел./факс +7-495-748-03-58
E-mail: info@almir-m.ru

Естественно, что следуя этим рекомендациям после одного прохода номером 1G по граниту или 1MG по мрамору профиль камня будет далек от желаемого. Эти правила действуют только при использовании всей линейки фрез из 6-7 переходов. При правильном использовании каждая фреза выполняет свою работу постепенно удаляя лишний материал и приводя форму профиля к желаемой, соответствующей чертежу. Попытка сделать всю работу одной фрезой ведет к тому что приходится многократно водить фрезой по торцу камня, быстро стачивая фрезу и не все равно не получая желаемого результата.

Фреза должна **обильно** омываться водой. Это необходимо для охлаждения алмазного слоя и удаления шлама. В идеале вода должна сначала поступать внутрь фрезы и затем выходить через отверстия на поверхность в зоне контакта фрезы с камнем. Если внутреннего охлаждения фрезы не предусмотрено желательно иметь как минимум 2 точки подачи воды снаружи фрезы (вообще чем больше тем лучше). Если из-под фрезы идет дым и сыпятся искры значит воды поступает меньше чем нужно, фреза и камень перегреваются.

Пользуйтесь выгодой концепции сменных сегментов. При смене сегментов вместо покупки целой формирующей фрезы №1G можно сэкономить 25-30%.

Долговечность копирующего ролика. Копирующий ролик изготовлен с использованием дорогого подшипника и поэтому стоит приличных денег. Если за ним правильно ухаживать он будет служить столько же сколько и фреза. После окончания работы необходимо просушить ролик и влить в него пару капель жидкости WD40 или подобной. В противном случае подшипник заржавеет и быстро разрушится.

Продолжение следует...