DEBEVER
INDUSTRIETECHNIEK

ТВЁРДОСПЛАВНЫЕ БОРФРЕЗЫ

ТВЁРДОСПЛАВНЫЕ БОРФРЕЗЫ

Разнообразие форм и размеров твёрдосплавных борфрез DEBEVER, а также их высокие режущие характеристики позволяют использовать эту оснастку для решения множества производственных задач.

Борфрезы незаменимы при работе в труднодоступных местах, шлифовке пресс-форм и матриц.

Также они применяются при обработке кромок, контуров, сварных швов и для подготовки поверхности к сварке.

DEBEVER
INDUSTRIETECHNIEK

В ассортименте **DEBEVER** представлены все основные формы и размеры ТВС борфрез, всегда доступны четыре типа насечек, позволяющих обрабатывать широкий спектр материалов: от пластика и алюминия до нержавеющей стали и титана.

Для изготовления борфрез используется специальный высокопрочный сплав, а головка и хвостовик спаиваются инновационным компонентом, исключающим их разъединение во время работы.

DOUBLE CUT

Универсальное применение.
Большой съем материала.
Мелкая стружка.

SINGLE CUT

Равномерный съем материала. Высокое качество обрабатываемой поверхности.
Длинная стружка.

NONFERROUS

Быстрая и агрессивная обработка цветных металлов.
Большой съем материала.

DIAMONT CUT

Высокое качество поверхности.
Финишная обработка.

ТИП НАСЕЧКИ/ПРИМЕНЕНИЕ

Материал	6 (DC)	3 (SC)	1 (NF)	4 (D)
Алюминий			•	
Медь, латунь, бронза	•			
Чугун	•	•		
Сталь, 40-55 HRC	•	•		•
Сталь, 55-60 HRC	•	•		•
Углеродистая сталь	•	•		
Хромоникелевая сталь	•	•		•
Нержавеющая сталь	•	•		•
Пластик/древесина			•	
Углеродное волокно		•		
Титан	•	•		
Цинк			•	

DEBEVER
INDUSTRIETECHNIEK

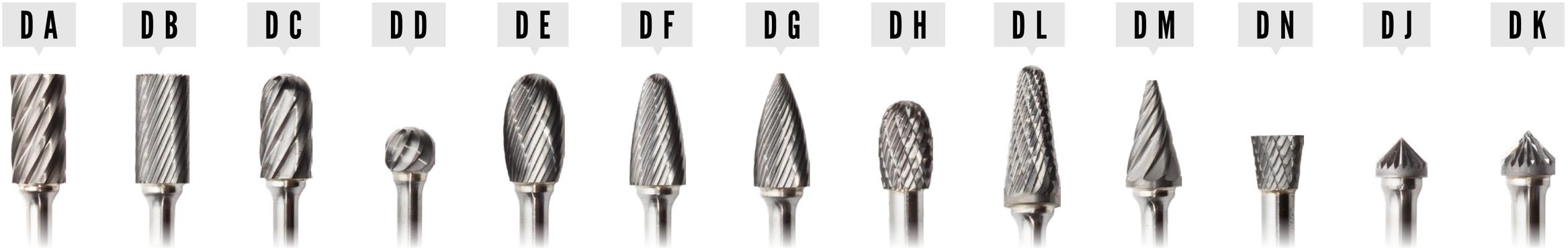
РЕКОМЕНДОВАННАЯ РАБОЧАЯ СКОРОСТЬ (ОБ/МИН)

Диаметр рабочей части (мм)/скорость (об/мин)

Материал	Ø1	Ø3	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø16	Ø20	Ø25
Алюминий	50.000-100.000	30.000-90.000	15.000-70.000	12.000-60.000	10.000-50.000	8.000-35.000	6.000-30.000	5.000-20.000	4.000-15.000
Медь, латунь, бронза	50.000-150.000	25.000-90.000	12.000-50.000	10.000-40.000	8.000-35.000	7.000-30.000	5.000-20.000	4.000-15.000	3.000-11.000
Чугун	90.000-150.000	45.000-90.000	24.000-50.000	18.000-36.000	14.000-30.000	11.000-25.000	9.000-20.000	7.000-14.000	6.000-11.000
Сталь, 40-55 HRC	70.000-110.000	50.000-90.000	15.000-50.000	10.000-35.000	8.000-30.000	7.000-25.000	5.000-20.000	4.000-14.000	3.000-11.000
Сталь, 55-60 HRC	70.000-100.000	30.000-50.000	13.000-25.000	10.000-20.000	8.000-14.000	7.000-12.000	5.000-10.000	4.000-7.000	3.000-6.000
Нержавеющая сталь	70.000-90.000	50.000-90.000	35.000-50.000	25.000-40.000	15.000-30.000	10.000-25.010	7.000-20.000	5.000-15.010	4.000-10.000
Пластик	50.000-100.000	30.000-90.000	15.000-70.000	12.000-60.000	10.000-50.000	8.000-35.000	6.000-30.000	5.000-20.000	4.000-15.000
Титан	70.000-90.000	35.000-60.000	15.000-30.000	10.000-25.000	8.000-14.000	7.000-12.000	5.000-9.00	4.000-7.000	3.000-6.000

DEBEVER
INDUSTRIETECHNIEK

ФОРМЫ БОРФРЕЗ



Подбор борфрез

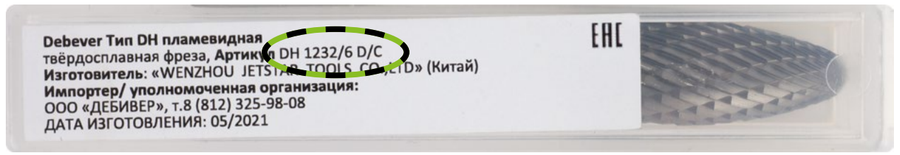
- Частота вращения борфрезы должна соответствовать её диаметру;
- Насечка борфрезы должна соответствовать типу обрабатываемого материала;
- Форма борфрезы должна быть выбрана исходя из выполняемых работ;
- Борфреза должна быть установлена на машинку, подходящую для работы таким видом инструмента.

Эксплуатация

- Для эффективной и безопасной работы рекомендованная скорость вращения борфрезы должна соблюдаться;
- Надёжное крепление борфрезы достигается при фиксации в цанговом зажиме не менее 2/3 длины хвостовика;
- Во время работы должно быть обеспечено равномерное давление на инструмент и постоянная осцилляция;
- Ударные нагрузки на инструмент недопустимы.

DEBEVER
INDUSTRIETECHNIEK

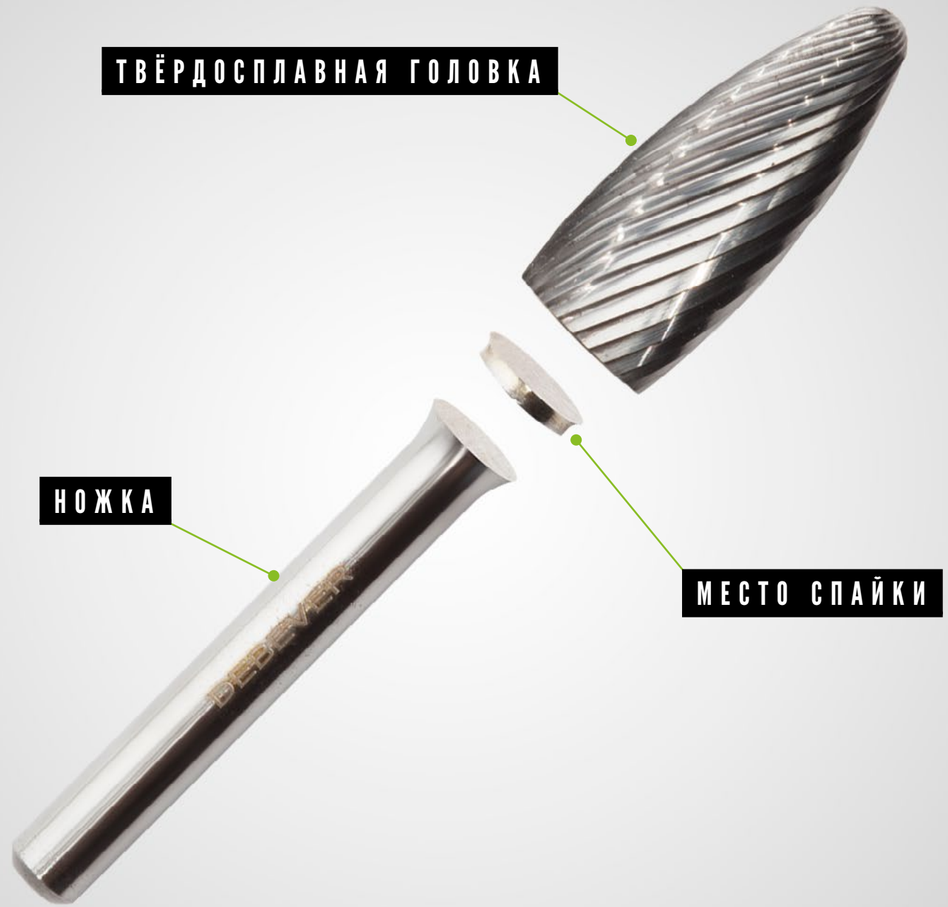
МАРКИРОВКА



D H 12 32 6 DC

- Дебивер
- Форма головки
- Диаметр головки,мм
- Длина, мм
- Диаметр ножки, мм
- Двойная насечка

DEBEVER
INDUSTRIETECHNIEK



DEBEVER
INDUSTRIETECHNIEK

СПАСИБО ЗА ВНИМАНИЕ