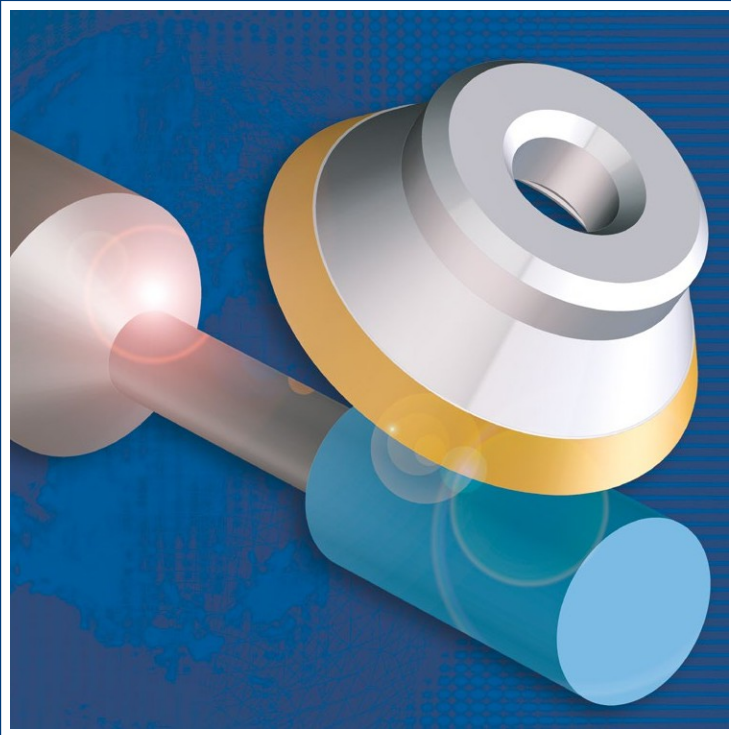
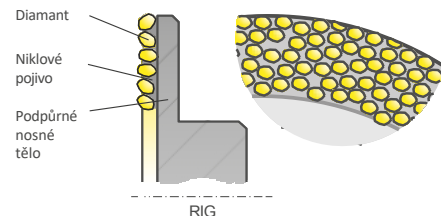
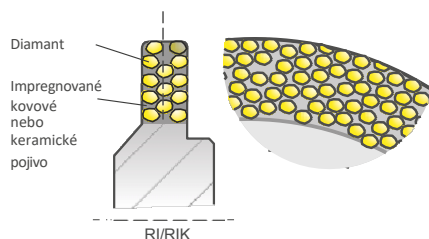




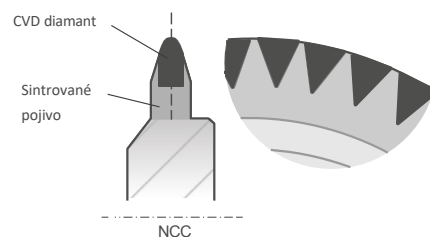
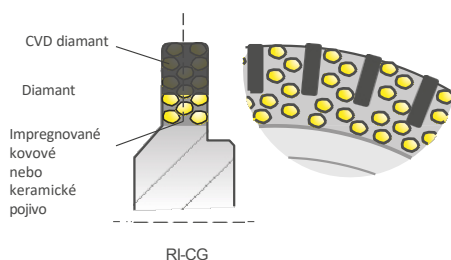
TVRDÉ PROTI JEŠTĚ TVRDŠÍMU

Brusné kotouče CBN a diamantové v keramické vazbě jsou nejučinnějšími brusivými pro výrobní broušení. Extrémní tvrdost těchto brusiv může být výzvou pro diamantové orovnávací nástroje. Pro tuto náročnou aplikaci jsou zvláště vhodné samoostřící orovnávací nástroje s diamantovou částí vyrobenou z diamantového zrna a práškového kovového pojiva. Tyto nástroje mají dlouhou životnost a velmi konzistentní orovnávací vlastnosti. Nástup opotřebení během obráběcího procesu neustále vytváří nové diamantové řezné hrany, což nejen umožňuje orovnávání extrémně tvrdých brusných kotoučů, ale také činí proces broušení efektivním a velmi ekonomickým. S optimálně navrženými systémy orovnávacích/brusných kotoučů lze provádět jak jednoduché, tak složité orovnávací a brusné operace. Pro velmi vysoké požadavky na přesnost lze nástroje, které využívají diamantové zrna a kovové pojivo, vybavit také dodatečným zesílením hran z CVD diamantových hranolů. V některých případech lze také použít orovnávací nástroje (kladky) typu „NC“ využívající CVD diamant.



SAMOOSTŘÍCÍ

Popis	Typ	Výrobní proces / pojivo	Použitý typ diamantu
Orovnávací kladka	RI	impregnování / wolframové pojivo	G - náhodně rozmístěný H - ručně sázený C - CVD diamant
Orovnávací kladka	RIK	impregnování / keramické pojivo	G - náhodně rozmístěný
Orovnávací kladka	RIG	galvanicky pozitivní / niklové pojivo	G - náhodně rozmístěný



STABÍLNÍ FORMA

Point-Crush orovnávací kladka	NCC	sintrované negativní / wolframové pojivo	G - náhodně rozmístěný H - ručně sázený C - CVD diamant
-------------------------------	-----	--	---

PROSYCENÉ NEBO JEDNOVRSTVÉ



Slinuté nástroje s impregnovanou diamantovou částí (RI) lze „jemně doladit“ pro konkrétní aplikaci orovnávací úpravou specifikace diamantu, koncentrace zrn, šířky povlaku, vlastností pojiva a pórovitosti. Impregnované diamantové části jsou velmi stabilní a lze je vyrábět s minimální šířkou 0,6 mm bez „podpory“ diamantové části ocelovým nosičem. To také umožňuje profilové orovnávací.



Galvanicky pokovené jednovrstvé nástroje (RIG) s tvrdým niklovým pojivem jsou velmi odolné a účinné. Chování při obrábění lze přizpůsobit procesem zavedením různých typů a velikostí diamantů a kontrolou hloubky pokovení. Nosné těleso, které může být vyrobeno z oceli nebo mosazi, musí být možné během procesu orovnávací „obrousit“.

ZESÍLENÉ PRO VYŠŠÍ ODOLNOST



Kombinace impregnovaného diamantového profilu a CVD diamantových tyčinek (RI-GC) otevírá nové možnosti pro obrábění. Opotřebení obráběcího nástroje je omezeno CVD výztuží hrany, ale bez snížení obráběcí schopnosti nástroje. Vzhledem k tomu, že tyto nástroje mají velmi dobrou stabilitu hrany, umožňují výrobu jemných a vysoce přesných profilů.



Impregnované nástroje s keramickým pojivem (RIK) jsou zvláště vhodné pro jemné obrábění velmi malých brusných kotoučů a jemných nebo vysoce speciálních profilů brusných kotoučů.

UDRŽITELNĚ S RYCHLOU VÝMĚNOU

Díky udržitelnému upínacímu systému ECO lze opotřebovanou diamantovou část RI vyměnit v rámci 72hodinové „výměnné“ služby. To snižuje náklady na nástroje a skladování. Novinkou jsou kufříkové sady kde zákazník dostane veškeré nástroje a náhradní orovnávací kotouče, aby si mohl výměnu provést sám.

Chytrý systém s mnoha výhodami!

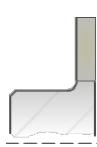
STANDARDNÍ NÁSTROJE

Níže jsou uvedeny typické konfigurace obráběcích strojů. K dispozici jsou také zakázkové provedení nebo perforované pro agresivnější brusivo.

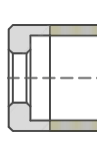
Impregnované a impregnované s CVD diamantovým vyztužením



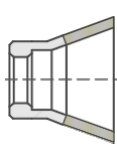
RI 10



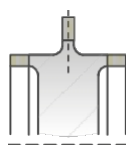
RI 40



RI 50



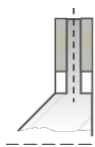
RI 60



RI 70



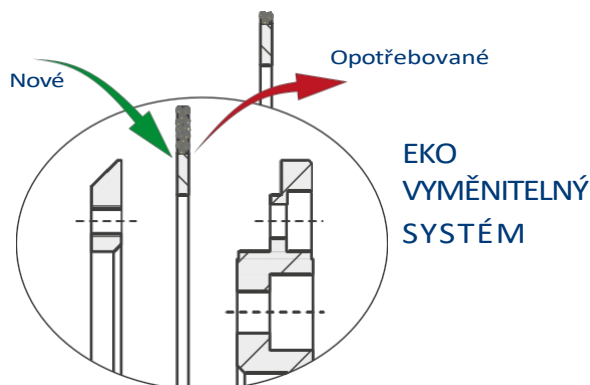
RIG 40



RIG 42



NCC 20



Galvanicky pokovené

Stabilní forma

