

МЕТА-ГРУПП новости

Информационный журнал компании «МЕТА-ГРУПП»
ул. Зоряна, 22, с. Петровское, Киевская обл. Киево-Святошинский р-н
тел. (044) 200-50-70, факс (044) 200-50-72
www.metagroup.com.ua

Компрессоры
Электростанции
Бензоинструмент
Деревообработка
Металлообработка
Ручной инструмент
Электроинструмент
Строительная техника
Сварочное оборудование
Грузоподъемное оборудование



Читайте в номере:

<p>Фуговально-рейсмусовый станок – необходимая комбинация После раскроя древесина нуждается в обработке. Она заключается в съеме слоя материала для сглаживания поверхности заготовки, устранения ее дефектов, например, деформации, для придания ей нужной формы и размеров. ... подробнее стр. 2</p>	<p>Ленточнопильный станок JET HBS-1018W Гидравлическая система подачи, автоматическое плавное опускание консоли, Закаленный и отшлифованный червяк с бронзовым червячным колесом предназначен для длительного срока службы ... подробнее стр. 10</p>
<p>Фуговально-рейсмусовый станок с валом "helical" JET JPT-310 / JPT-310 HH Быстрый подъем стола, переход с фугования в режим работы рейсмусом, Отшлифованные чугунные столы гарантируют оптимальное скольжение заготовок ... подробнее стр.3</p>	<p>Шлифовально-полировальные работы по камню AGP. Программа инструмента Шлифовальные машины по камню/граниту с подачей воды - это очень мощные и прочные машины по камню. ... подробнее стр. 11</p>
<p>ТОРЦОВОЧНАЯ ПИЛА. Торцовочная пила (торцовка) считается довольно распространенным инструментом. Модели этих пил встречаются в каталогах многих производителей. Торцовочная пила AEG PS 305 DG Станина для торцовочной пилы AEG PSU 2500 ... подробнее стр. 5</p>	<p>Как выбрать алмазный инструмент Алмазный инструмент, под которым, как правило, подразумевают алмазные диски, имеет широкое применение в строительстве. Его популярность обусловлена рядом преимуществ, свойственных только ему. ... подробнее стр. 13</p>
<p>Характеристика ленточнопильных станков по функциональным возможностям По функциональным возможностям ленточнопильные станки можно разделить на четыре основные группы. ... подробнее стр. 8</p>	<p>Циркулярная пила по камню AGP SCS7 Циркулярная пила SCS7 с алмазным диском - это идеальное решение для быстрого, точного реза с подводом воды для всех видов натурального и искусственного камня до 55 мм толщиной. ... подробнее стр. 15</p>



LISDEREVMASH®

Уважаемые партнеры!

С большим удовольствием приглашаем Вас посетить наш стенд на выставке «ЛЕСДЕРЕВМАШ 2012». Выставка будет проводиться с 25 по 28 сентября 2012 г в Международном Выставочном Центре (г. Киев, Броварской пр-т, 15).

На экспозиции стенда «МЕТА-ГРУПП» профессиональное деревообрабатывающее оборудование «JET», электроинструмент «AEG» и «AGP», профессиональный ручной инструмент «GROZ» и «UTOOL». Вы сможете получить каталоги и рекламные материалы, а также пообщаться со специалистами ООО «СА-ГА» и «ТД «МЕТА-ГРУПП».

Фуговально-рейсмусовый станок – необходимая комбинация

После раскря древесина нуждается в обработке. Она заключается в съеме слоя материала для сглаживания поверхности заготовки, устранения ее дефектов, например, деформации, для придания ей нужной формы и размеров. В зависимости от поставленных задач применяют различное оборудование. Оно может быть специализированным, например, рейсмус или строгальный станок или комбинированным, как фуговально рейсмусовый станок.

Для предварительной обработки досок после их раскря применяют рейсмусно-фуговальные станки. С их помощью с заготовок устраняют покоробленности и неровности. Установка состоит из станины и рабочего стола, одна часть которого является подающей, другая приемной. Между ними вмонтирован ножевой вал. Оператор помещает доску на фуговальный станок и продвигает ее перед собой. В некоторых моделях подача может быть автоматической. Ножи вращаются за счет двигателя и срезают материал на заданную глубину.

По назначению, устройству и принципу работы строгальные станки практически не отличаются от рейсмусов. Как правило, различным является количество ножей. В первом случае их может быть только два, фуговальный станок имеет не менее трех. Чем больше ножей, тем выше качество обработанной поверхности. Так как строгальный станок по дереву стоит недорого, он часто используется, как бытовой.

Для снятия стружки до определенной толщины детали применяются рейсмусовые станки. У рейсмуса ножевой вал находится над рабочим столом. Существуют двухсторонние модели, у которых он находится и сверху, и снизу. Установка высоты ножа осуществляется с помощью винтов по линейке, размещенной на корпусе. Так как рейсмусный станок не предназначен для устранения дефектов заготовки, нижняя ее сторона должна быть предварительно отфугована. По ней деталь будет базироваться на рабочем столе. Если домашний мастер приобретает строганные доски, то для работы ему понадобится только бытовой рейсмусовый станок.

При использовании необработанного материала в мастерскую или цех можно купить рейсмусно фуговальный станок, цена которого сравнима со стоимостью рейсмуса и фуговального станка, но места он занимает меньше. Установка комбинированного типа выполняет две функции.

Компания «МЕТА-ГРУП» предлагает высококачественное деревообрабатывающее и металлообрабатывающее оборудование торговой марки «JET» - важнейшей составляющей продукции группы компаний Walter Meier AG Швейцария. Именно эта компания организовала распространение станков «JET» в Европе, Азии и в других странах мира в полном соответствии с техническими условиями и требованиями Америки и Европы. Швейцарские инженеры смогли очень грамотно объединить существующую американскую мощность и прочность конструкций с европейской точностью и оригинальностью узлов в станках. К достоинствам «JET» можно добавить хорошую организацию складов запасных частей в Азии, США, Европе и Австралии, их быструю доставку по всему миру. В каждой стране, где продаются станки «JET», обязательно существует сервисное обслуживание.

Миллионы пользователей по всему миру оценили наилучшее соотношение цена - качество станков «JET».



Фуговально-рейсмусовый станок с валом "helical"

JET JPT-310 / JPT-310 НН

- Быстрый подъем стола, переход с фугования в режим работы рейсмусом
- Отшлифованные чугунные столы гарантируют оптимальное скольжение заготовок
- Эксцентриковое перемещение по высоте подающего и разгрузочного столов позволяет производить быструю установку глубины фугования
- Включаемая/отключаемая работа валов рейсмуса,двигающих заготовку
- Большой параллельный упор, наклоняемый до 45°, с возможностью применения обеих сторон на поверхности рабочего стола

Стандартная комплектация

- Строгальный вал «helical»
- 100 мм вытяжной шуцер
- Ручной прижим заготовки
- Параллельный упор
- Защита строгального вала
- Инструмент для обслуживания
- Список деталей

Технические характеристики

Модель	JPT-310НН с валом «helical»	JPT-410НН с валом «helical»
Артикул (380 В)	10000292Т	10000296Т НН
Выходная мощность (380 В)	2,2 кВт / S ₁ 100%	3,0 кВт / S ₁ 100%
Потребляемая мощность (380 В)	4,2 кВт / S ₆ 40%	4,5 кВт / S ₆ 40%
Частота вращения строгального вала	5500 об/мин	5500 об/мин
Диаметр строгального вала	70 мм	70 мм
Количество ножей	48	58
Размер ножей (ДхШхТ)	15х15х2,5 мм	15х15х2,5 мм
Толщина снимаемой стружки	5 мм	5 мм
Макс. ширина строгания	307 мм	407 мм
Длина стола фугования	1400 мм	1600 мм
Длина рейсмусового стола	540 мм	600 мм
Проход по высоте	3-225 мм	3-225 мм
Скорость движения деталей (рейсмус)	7 м/мин	7 м/мин
Габаритные размеры (ДхШхВ)	1400х550х990 мм	1160х1020х900 мм
Масса	230 кг	330 кг

Принадлежности

Артикул	Описание
SN260.25.3	Строгальный нож HSS 260 x 25,4 x 3 мм (1 шт.)
SN310.25.3	Строгальный нож HSS 310 x 25 x 3 мм (1 шт.)
SN410.25.3	Строгальный нож HSS 410 x 25 x 3 мм (1 шт.)
1791212	Набор ножей для строгального вала «helical» (10 шт.)
10000291	Цифровой индикатор

Новинка!

Строгальный вал со спиральным расположением режущих элементов "helical"

Многие специалисты по деревообработке знают, что строгание лезвием, расположенным под наклоном к поверхности лучше, чем вертикальный заход строгального ножа. Вал с четырехгранными режущими элементами, заточенными со всех сторон и установленными по спирали, работает плавно и гарантирует более качественную обработку поверхности.

Если вал попал в заготовке на твердый сучок или гвоздь, Вам не придется менять строгальные ножи целиком, можно заменить только поврежденные сегменты ножа и возвратиться к работе.

Секрет успеха заключается в том, что новый строгальный вал JET имеет правильную, очень оптимально подобранную спиралевидную форму (Helix).

Он работает в 20 раз дольше, чем обычный строгальный вал.

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Разнонаправленные зубья стружколомателя;
 - Удобный выход для стружки по спирали;
 - Правильный угол захода сегмента в заготовку для получения более чистой поверхности;
 - Полукруглая режущая кромка для более плавного захода в заготовку;
 - Расстояние между элементами для удобного выброса стружки;
 - Четырехгранные сменные твердосплавные строгальные ножи;
 - Вал не создает удар о поверхность заготовки при заходе ножей в заготовку, за счет этого он работает менее шумно.
-
- Ножевой строгальный вал имеет четыре спиральных плоских выступа, на которые привинчены 48 твердосплавных ножей для JPT-310 и 56 ножей для JPT-410 размером 15x15x2,5 мм, заточенные с четырех сторон
 - Ножи на каждой следующей спирали расположены со смещением от ножей впереди расположенной спирали, то есть шагами



ТОРЦОВОЧНАЯ ПИЛА.

Торцовочная пила (торцовка) считается довольно распространенным инструментом. Модели этих пил встречаются в каталогах многих производителей. Инструмент популярен как среди профессионалов, так и в среде любителей. Но каждый пользователь предъявляет к машине свои требования. Для одного торцовочная пила — источник заработка, для другого только хобби или необходимость, вызванная текущим ремонтом или строительством.

Назначение

Для чего предназначены торцовочные пилы? Их используют для распиловки заготовок из древесины под прямым, косым заданным углом и под наклоном. Они способны выполнять выборку материала из заготовки. Область применения пил очень широка: их используют для отделочных, столярных и монтажных работ, они весьма полезны при изготовлении мебели. Традиционное применение торцовочных пил — выполнение работы по производству оконных рам, дверных коробок и укладке полов

Как выбрать торцовочную пилу?

Прежде всего нужно понять, для чего нужна торцовочная пила. Если для несложных и редких работ без особой нагрузки, возможно, нет смысла покупать дорогую машину профи класса, вполне можно обойтись бюджетным вариантом, имеющим стандартный набор функций. Но если предстоит более сложная работа, когда важны аккуратность, точность и выносливость инструмента, то стоит изучить предлагаемые профессиональные модели, изучить их возможности.

Устройство торцовочной пилы

Торцовочная пила устроена достаточно просто: двигатель с редуктором — так называемый рабочий блок, пильный диск, рукоятка с кнопкой пуска и основание. Двигатели используются как коллекторные, так и асинхронные. Первый имеет высокий крутящий момент, но требует внимания и регулярного обслуживания — замену коллекторных щеток. У асинхронного двигателя щеток нет, он работает с меньшим шумом и дольше служит. Обычно двигатель располагается справа от пильного диска. Но у некоторых машин он смещен назад для лучшего обзора и удобства работы при выполнении наклонного реза. Двигатель через редуктор приводит в движение пильный диск. Есть два типа передачи: ременная и зубчатая, каждая имеет достоинства и недостатки. Зубчатая исключает проскальзывание при больших нагрузках. Ременная же менее шумная, гасит вибрацию диска, что положительно влияет на качество работы и ресурс двигателя. При выборе торцовки нужно обратить внимание на устройство механизма наклона рабочего блока: является ли он составной частью подвижной консоли или закреплен жестко. Рабочая часть торцовки базируется на станине, имеющей круглую секцию, способную вращаться, и параллельный упор, состоящий из двух частей. Часто станины делают из алюминия или из магниевой сплава, что обеспечивает прочность и мобильность, вес инструмента в таком случае становится значительно ниже.

Регулировки пилы

Для выполнения реза под косым углом требуется повернуть стол. Диапазон углов поворота от 45 до 60 градусов в обе стороны. Обычно регулировочные механизмы снабжают фиксаторами для быстрой установки фиксированных углов 0, 15, 22,5, 30 и 45 градусов. Другие же углы выставляют по специальной шкале. Пильный диск иногда тоже способен наклоняться. Важной функцией любой торцовочной пилы является возможность ограничить глубину реза. Это необходимо при торцевании профилей или выборке пазов.

Электроника

Обычно торцовочные пилы не имеют широкого спектра электронных регулировок. Лишь немногие модели оснащаются электронным регулятором частоты оборотов. Это связано с тем, что изменение скорости не является важной необходимостью. Наличие такой регулировки позволяет уменьшить скорость и лучше контролировать процесс во время резки, подстроить торцовочную пилу

под работу с определенным материалом. Еще меньше распространена функция поддержки постоянных оборотов при нагрузке. При сильном нажиме, как правило, обороты двигателя заметно падают. Электроника способна внести поправку в скорость, от которой зависит и качество реза (на высокой скорости он получается чище и аккуратнее), и время выполнения задачи. Некоторые модели торцовок оснащены лазером, указывающим линию планируемого распила.

Пылеудаление

Любая торцовочная пила производит немало пыли, опилок и мусора. Для борьбы с мусором у торцовых пил есть несколько вариантов. Его можно собирать в полотняный мешок. Или использовать пылесос, патрубком для подключения которого есть почти у всех современных моделей инструмента. Обычно он располагается в задней части пилы.

Пильные диски

От выбранного пильного диска зависит, с каким материалом пила может работать. Основной материал для торцовок — древесина (твердые и мягкие породы), фанера, шпон и др. Но пиле по зубам пластик и ламинат, мягкие цветные металлы. Главные параметры пильного диска — его внешний и посадочный диаметры. Посадочный обычно равен 30 мм, размеры внешнего могут быть различными, но наиболее распространены диски с внешним размером 210, 250 и 305 мм. Всегда нужно помнить, что привод рассчитан на использование определенного диска, поэтому работа диском большего диаметра может быть для него вредна. Параметры защитного кожуха также рассчитаны для конкретного диска: диск большего диаметра просто не установится. Диски отличаются геометрией и заточкой зубьев, материалом изготовления. Все это влияет на качество работы. Зубья одной конфигурации обеспечивают высокую скорость при поперечном резе, другая конфигурация хорошо себя покажет при продольном резе, а третья обеспечит чистый и аккуратный рез. Еще особенность: на некоторых пильных дисках нанесены тонкие прорезы или волнистые линии. Эти узоры выводятся на диске лазером, они обоснованы функционально — для компенсации температурной деформации и для уменьшения шума при работе.

Безопасность при работе

Торцовочная пила является режущим электроинструментом. При работе с ней нужно позаботиться о глазах, не забывать во время работы о защитных очках. Самая очевидная защита — кожух. Своей подвижной частью он полностью закрывает пильный диск в нерабочем положении. При работе кожух убирается и обнажает диск двумя способами: либо пользователь, нажав рычаг на рукоятке, убирает его самостоятельно, либо диск сам открывается при опускании консоли. Для большей безопасности систему комплектуют электродинамическими тормозами, плавно и быстро останавливающими двигатель при отключении питания. В систему безопасности торцовочных пил входят: плавный пуск, блокировка включения при замене диска, автоматическое отключение при застопоривании диска, защита от пробоя электричества на корпус, удобная и быстрая система фиксации заготовки.



Торцовочная пила AEG PS 305 DG

- Мощный двигатель 1800 Вт с частотой вращения 4400 об/мин для выполнения тяжелых работ
- Максимальное поперечное сечение 343 мм x 111 мм под углом 90°
- Регулировка угла наклона 0 - 47° (слева и справа)
- Регулировка угла скоса до 60° (слева и справа)
- Прочная литая конструкция с большим столом
- Система быстрой регулировки угла скоса



Технические характеристики

Потребляемая мощность	1.800 Вт
Скорость без нагрузки	4.400 об/мин
Диаметр диска	305 x 30 мм
Глубина пропила	111 мм
Поперечное сечение	343 мм
Угол скоса (справа/слева)	60° / 60°
Вес	31 кг

Комплектация: диск (60 зубьев) 305 мм

Станина для торцовочной пилы AEG PSU 2500

- Раздвигается до 2,5 м
- Легкая конструкция
- Выдерживает вес до 250 кг
- Складывается для удобной переноски и хранения



Характеристика ленточнопильных станков по функциональным возможностям

По функциональным возможностям ленточнопильные станки можно разделить на четыре основные группы.

Ленточнопильные станки I-й группы предназначены для высокопроизводительной резки практически всех металлов, используемых в современном машиностроении: цветные металлы и их сплавы, никелевые и титановые сплавы, конструкционные, высоколегированные, нержавеющей и жаропрочные стали.

Станки способны разрезать с высокой скоростью как сплошной прокат и поковки большого диаметра, так и заготовки профильного сечения. Отсюда и область применения: основные производства металлургических заводов, высокотехнологичные и высокопроизводительные машиностроительные цеха.

В качестве режущего инструмента только на станках I-й группы могут успешно использоваться как биметаллические, так и твердосплавные ленточные пилы.

По конструктивному исполнению это – двухстоечные станки, направляющие стойки которых рассчитаны на сверхвысокие нагрузки, возникающие при резке. В процессе резания появляются усилия, которые стремятся деформировать пильную раму, направляющие стойки и станину. Для компенсации возможных деформаций применяются призматические направляющие стойки или увеличенный диаметр цилиндрических направляющих стоек, которые имеют достаточную жесткость, чтобы воспринимать все усилия. Относительный коэффициент жесткости таких стоек должен быть не менее 0,28 (относительный коэффициент жесткости равен отношению диаметра направляющей пильной рамы к максимальному диаметру заготовки).

По степени автоматизации станки I-й группы бывают с ЧПУ, автоматические и полуавтоматические. Обязательными элементами таких станков являются:

- электродвигатель с высоким крутящим моментом на низких скоростях резания;
- глубоко регулируемый электропривод пилы (линейная скорость в диапазоне 15 – 200 м/мин);
- жесткая, 2-х колонная конструкция рамы;
- усиленные призматические или цилиндрические направляющие пильной рамы;
- механизм принудительной подачи пильной рамы с прецизионным устройством обратной связи по усилию подачи,
- устройство контроля натяжения полотна;
- механизм очистки пилы от стружки.

Таким образом, ленточнопильные станки I-й группы можно отнести к специальному отрезному оборудованию, высокая степень автоматизации которого сводит к минимуму «человеческий фактор», что обеспечивает высокую стойкость режущего инструмента и повышает производительность и ресурс станков.

Ленточнопильные станки II-й группы предназначены для резки цветных металлов, легированных и нержавеющей сталей, части жаропрочных сталей и легкообрабатываемых титановых сплавов сплошного и профильного сечения.

Область применения – во всех заготовительных производствах (кроме тех, где необходимы станки I-й группы).

В качестве режущего инструмента на станках этой группы используются биметаллические ленточные пилы.

По конструктивному исполнению – это двухстоечные (с относительным коэффициентом жесткости стоек – менее 0,28), одностоечные и консольные ленточнопильные станки. Большинство таких станков позволяют разрезать заготовку под различными углами к её оси. Поэтому они относятся к универсальному отрезному оборудованию.

По степени автоматизации станки II-й группы бывают автоматические и полуавтоматические. Обязательными элементами таких станков являются:

- электропривод с плавно меняющимся диапазоном скоростей,
- управление скоростью подачи пильной рамы,
- устройство контроля натяжения полотна,
- механизм чистки пилы, и т.п.

Станки этой группы в силу, высокой стойкости режущего инструмента и производительности, быстрой окупаемости находят широкое применение на машиностроительных предприятиях.

Ленточнопильные станки III-й группы предназначены для цветных металлов, углеродистых, низколегированных и конструкционных сталей сплошного и профильного проката.

Область применения – заготовительные участки предприятий машиностроения, не требующие высокой производительности.

В качестве режущего инструмента на станках этой группы используются биметаллические ленточные пилы.

По конструктивному исполнению – это консольные ленточнопильные станки. Большинство таких станков позволяют разрезать заготовку под различными углами.

По степени автоматизации – это гравитационные и полуавтоматические станки консольного типа.

В силу простоты конструкции и отсутствия средств контроля процесса резания ленточнопильные станки этой группы требуют более квалифицированного обслуживающего персонала и регулярное техническое обслуживание.

Производительность и ресурс режущего инструмента ниже, чем на станках I-й и II-й группы. Диаметр сплошного проката, обрабатываемого на станках данной группы, следует ограничивать на уровне 75-80% от максимально допустимого размера для конкретного станка: в противном случае – существенно снижается производительность и ресурс оборудования. Тем не менее, относительно невысокие цены оборудования и простота эксплуатации позволяют успешно реализовывать все преимущества ленточнопильной порезки.

К ленточнопильным станкам IV-й группы следует отнести ручные станки, на которых применяются пилы шириной 13-20 мм. Применение этих станков для решения производственных задач ограничивается как их конструктивными особенностями, так и мощностью используемых пил. Поэтому, станки этой группы следует рассматривать, скорее, как ручной электроинструмент, обеспечивающий решение локальных задач по порезке.

Ленточнопильный станок JET HBS-1018W

- Гидравлическая система подачи, автоматическое плавное опускание консоли
- Закаленный и отшлифованный червяк с бронзовым червячным колесом предназначен для длительного срока службы
- Регулируемые направляющие ленточного полотна на 5-и подшипниках
- 4 скорости движения ленточного полотна для пиления различных материалов
- Автоматическое отключение после сквозного распила
- Подставка со встроенной системой подвода СОЖ
- Съемный поддон для сбора стружки и легкой чистки
- Регулируемый концевой упор для серийных работ
- Быстроспереставляемая губка тисков
- Большой маховик и встроенная шкала для удобного натяжения пильной ленты



Стандартная комплектация:

- Биметаллическое ленточное полотно М42 27x0,9x3300 мм, 4/6 ТPI
- Регулируемый концевой упор
- Гидравлическая система подачи
- Автоматический выключатель окончания распила
- Система подвода СОЖ
- Быстроспереставляемая губка тисков
- Концевые выключатели крышек

Технические характеристики:

Модель	HBS-1018W
Артикул 380 В	414473Т
Зона обработки при 90°	Ø250 мм, □250x415 мм
Зона обработки при 45°	Ø190 мм, □250x190 мм
Скорость движения полотна, 4	25, 40, 50, 70 м/мин
Размеры ленточного полотна	27x0,9x3300 мм
Диапазон поворота	0° - 45° (губки тисков)
Диаметр шкивов	355 мм
Высота рабочего стола	635 мм
Объем бака для СОЖ	23 л
Выходная мощность	1,5 кВт/S ₁ 100 %
Потребляемая мощность	2,8 кВт/S ₆ 40 %
Габаритные размеры (ДxШxВ)	1780x790x1120 мм
Масса	355 кг

Принадлежности:

Артикул	Описание
PC27.3300.х.х	Полотно М42 27x0,9x3300 мм (х.х) ТPI, шаг по запросу
PC27.3300.х.хN	Полотно М51 27x0,9x3300 мм (х.х) ТPI, шаг по запросу
52000100	V-образная роликовая штанга HRS-V
52000130	Телескопический ролик RFC-4513
52000140	Роликовая штанга HRS



Шлифовально-полировальные работы по камню AGP. Программа инструмента

Шлифовальные машины по камню/граниту с подачей воды - это очень мощные и прочные машины по камню. Они имеют усиленный двигатель и центральную подачу воды для шлифования натурального камня и идеально подходят для длительной работы на больших обрабатываемых площадях.

Шлифовальная машина для камня AGP EP5LF / EP5LFB

Наша шлифовальная машина является идеальным инструментом для шлифования и полирования камня. Эта машина легка и комфортна в управлении. Скорость регулируется с помощью ручного регулятора для получения необходимых результатов при полировке различных материалов. Электронный стабилизатор поддерживает скорость даже при полной нагрузке. Секретом лучшего финишного шлифования, что является требованием профессионалов, является стабильная скорость машины.

Модель	EP5LF	EP5LFB
Мощность	1200 Ватт	
Напряжение	220В/50Гц	
Скорость холостого хода	1700-3700 об / мин	
Шпиндель	M14	
Макс диаметр диска	125 мм	
Постепенный старт и защита от перегрузки	В наличии	
Размер (Д x Ш x В)	303мм x 72мм x 80мм	
Вес Нетто	2.57 кг	2.8 кг



Стандартная комплектация:

Опорная пластина
Ключ

Шлифовальная машина для камня AGP EP5W / EP5L

Наша шлифовальная машина является идеальным инструментом для шлифования и полирования камня. Эта машина легка и комфортна в управлении. Скорость регулируется с помощью регулятора, в соответствии с материалом, который полируется. Электронный стабилизатор поддерживает скорость даже при полной нагрузке. Секретом лучшего финишного шлифования, что является требованием профессионалов, является стабильная скорость машины.



Модель	EP5W	EP5L
Мощность	1200 Ватт	
Напряжение	220В/50Гц	
Скорость холостого хода	3000-6500 об / мин	
Шпиндель	M14	
Макс диаметр диска	125 мм	
Постепенный старт и защита от перегрузки	В наличии	
Размер (ДxШxВ)	303x72x80 мм	
Вес Нетто	2.0 кг	

Стандартная комплектация:

Опорная пластина
Ключ

Шлифовальная машина для камня с подводом воды АGR EP7F

Наши шлифовальные машины - это идеальный инструмент для шлифовки и полировки камня. Машина легкая и удобная для транспортировки. Скорость регулируется ручным регулятором в соответствии с обрабатываемым материалом, а электронный стабилизатор поддерживает стабильную скорость независимо от нагрузки. Это позволяет выполнять работу по финишной шлифовке.



Модель	EP7F
Мощность	2500 Ватт
Напряжение	220В / 50Гц
Скорость вращения холостого хода	1000-2400 об / мин
Шпиндель	M14
Макс размер диска	180 мм
Постепенный старт и защита от перегрузки	В наличии
Размер (ДхШхВ)	500x210x200 мм
Вес	5.8 кг

Стандартная комплектация:

- * Гаечный ключ
- * Шестигранный ключ М4

Шлифовальная машина для камня с подводом воды АGR EP7FB

Наши шлифовальные машины - это идеальный инструмент для шлифовки и полировки камня. Машина легкая и удобная для транспортировки. Скорость регулируется ручным регулятором в соответствии с обрабатываемым материалом, а электронный стабилизатор поддерживает стабильную скорость независимо от нагрузки. Это позволяет выполнять работу по финишной шлифовке.



Модель	EP7FB
Мощность	2500 Ватт
Напряжение	220В / 50Гц
Скорость вращения холостого хода	1000-2400 об / мин
Шпиндель	M14
Макс размер диска	180 мм
Постепенный старт и защита от перегрузки	В наличии
Размер (ДхШхВ)	500x210x200 мм
Вес	6 кг

Стандартная комплектация:

- * Гаечный ключ
- * Шестигранный ключ М4

Как выбрать алмазный инструмент

Алмазный инструмент, под которым, как правило, подразумевают алмазные диски, имеет широкое применение в строительстве. Его популярность обусловлена рядом преимуществ, свойственных только ему.

Работа с данным инструментом, в отличие от перфораторной и отбойной техники, происходит без особого шума и вибрации, что сохраняет целостность конструкций и не раздражает слух. Поверхность вырезанных с помощью алмазного инструмента отверстий гладкая и ровная, не требует чистки и шлифовки.

Алмазные диски служат для резки таких материалов, как керамическая или клинкерная плитка, железобетон, кирпич или шлакоблок, шифер, асбоцемент, асфальт и иные подобные материалы. Именно алмазные диски позволяют обрабатывать камень и бетон быстро, аккуратно и с минимально возможным износом самого диска.

Алмазный инструмент состоит из двух основных элементов: стального корпуса и насыщенного алмазами сегмента. Способ крепления последнего может иметь разные варианты: сегментированная кромка, сплошная кромка, зубчатая кромка или цельный сегмент, составляющий единое целое с корпусом режущего диска.

У алмазного инструмента, правильно подобранного к материалу, который будет обрабатываться, существует оптимальный баланс между работой алмазов и абразивным износом связки; алмаз удерживается до разрушения, затем обнажается новый кристалл. Именно от этого баланса зависит качество и срок работы алмазного инструмента.

Рабочая поверхность диска

Рабочая поверхность алмазного диска может быть как сплошной, так и сегментарной. Сегментарная поверхность необходима для удаления из распила мелких частиц обрабатываемого материала, которые оказывают на рабочую поверхность алмазного диска абразивное воздействие и могут существенно снизить срок его службы.

Корпус диска представляет собой пластину из специально обработанной и закаленной стали очень высокого качества. Обычно сегменты располагаются на зубьях, между которыми находятся впадины. Их также называют слоты. Они способствуют охлаждению диска при резке, позволяя воде (влажная резка) или воздуху (сухая резка) проходить между сегментами. Они также позволяют диску в определенной степени изгибаться при резке. Сегменты состоят из спеченной смеси алмазов и металлического порошка.

Сегмент или сегментная кромка немного шире корпуса, так что при проникновении режущей кромки в материал сталь об него практически не изнашивается.

Напыление поверхности

Следует отметить, что если напыление рабочей поверхности алмазного диска сточилось, его придется заменить. Режущее воздействие на камень или бетон оказывает именно алмазное напыление, без него гораздо больше будет стачиваться стальной диск, нежели обрабатываемая поверхность.

Принцип работы алмазного диска

1. Алмазный инструмент не режет, а кристаллами алмазов измельчает обрабатываемый материал. Металлическая связка удерживает кристаллы от выпадения. В процессе работы алмазы поддерживаются еще и «хвостами комет», возникающих непосредственно позади кристаллов и, усиливающим удерживающий эффект связки.

2. Открытые таким образом алмазы врезаются в материал, превращая его в мелкую пыль.

3. В ходе резки открытые алмазы могут растрескиваться или ломаться (тем быстрее, чем тверже и плотнее разрезаемый материал).

4. В то же время начинается абразивный износ металлической связки сегментов обрабатываемым материалом.

Сухая и мокрая резка

По методу пиления различают алмазные диски для сухого и мокрого реза.

Сухой рез

При сухом резе алмазный диск крепится к инструменту, например, угловой шлифмашине (или болгарке) либо бензорезу, точно так же как и обычные отрезные диски. Мокрый рез предполагает наличие специализированного стационарного или переносного оборудования, которое в процессе

пиления осуществляет подачу воды или иной жидкости к месту распила. Мокрый рез используется, к примеру, при работе с асфальтом, подобная дорожная техника оснащается дисками большого диаметра.

Мокрый рез

Мокрый рез алмазным диском позволяет добиться точного и очень аккуратного разреза таких твердых и в то же время хрупких материалов, как керамическая плитка, мрамор или стекло. При этом не происходит расслоения материалов наподобие мрамора, благодаря высокой точности реза дисками алмазными.

Выбор метода пиления может зависеть от предпочтений пользователя или от каких-то конкретных ограничений, связанных с выполняемой работой.

При работе по бетону предпочтительна мокрая резка, так как при ней инструмент охлаждается, что позволяет увеличить глубину резки и увеличивает срок службы инструмента. В случае камнерезных станков и плиткорезов могут одинаково успешно использоваться инструменты для сухой и влажной резки. В универсальных резчиках на стройплощадке чаще всего используется инструмент для сухой резки.

Влажная резка используется, главным образом, для уменьшения количества пыли и для охлаждения инструмента. Если при сухой резке с помощью мощных ручных резчиков возникает биение, попробуйте использовать влажную резку. При этом режущий диск будет охлаждаться, что содействует устранению этой проблемы. Инструменты для сухой резки могут применяться как с подачей, так и без подачи воды в зависимости от используемой машины и материала, который предстоит резать.

Выбор алмазного диска

Для правильного выбора алмазного диска надо учитывать то, какая машина для резки будет использоваться и какой материал необходимо обрабатывать. Для осуществления алмазной резки на большую глубину следует выбрать алмазный диск соответствующего диаметра. При этом выбранный диаметр алмазного диска должен подходить к машине для резки.

Также при выборе алмазного диска надо учитывать величину внутреннего отверстия – она должна соответствовать диаметру вала машины для резки. Зазоры между валом и внутренним отверстием диска не допускаются.

В зависимости от типа обрабатываемого материала выбирается форма зубьев алмазного диска. Этот выбор повлияет на чистоту и скорость обработки. Для обработки некоторых мягких материалов могут использоваться алмазные диски, не имеющие зубьев, чтобы исключить повреждение таких материалов.

Еще до покупки алмазного диска необходимо прояснить для себя несколько вопросов, чтобы хорошо ориентироваться в выборе марки диска. Ниже приведены основные моменты, которые надо принять во внимание:

- * Обрабатываемый материал;
- * Технические характеристики и возможности используемой машины для резки;
- * Необходимая глубина резки;
- * Вид резки.

Установка диска

Алмазный диск должен быть правильно установлен на машину для резки. Правильная установка подразумевает то, что направление вращения вала машины будет совпадать с направлением вращения алмазного диска, предусмотренным изготовителем и обозначенным на корпусе стрелкой. В некоторых случаях стрелка на корпусе может отсутствовать, тогда надо обратиться к документации, прежде чем начинать алмазную резку. Кроме того, скорость вращения вала машины должна соответствовать допустимой скорости вращения алмазного диска.

Для каждой марки алмазного диска максимально допустимая скорость вращения может быть неодинаковой, и чтобы выяснить допустимую скорость вращения диска, надо также обратиться к документации. Неправильная установка и некорректное использование алмазного диска может не только снизить эффективность обработки, но и станет со временем причиной повреждения резца. Перед приобретением алмазного диска получите исчерпывающую информацию о характеристиках приобретаемого оборудования!



Циркулярная пила по камню AGP SCS7

Циркулярная пила SCS7 с алмазным диском - это идеальное решение для быстрого, точного реза с подводом воды для всех видов натурального и искусственного камня до 55 мм толщиной. Сердцем этой машины является 1800 Ватт двигатель. Возможно осуществлять рез под углом с помощью наклоняющейся основы. Подача воды с быстрозажимным переходником позволяет резать быстрее и продлевает срок использования диска. Есть специальный патрубок для подсоединения пылесоса, что обеспечивает чистоту инструмента. Кроме реза камня машина идеально подходит для реза старых фальцев для подготовки к замене. Шина позволяет резать ровно. Алюминиевые направляющие позволяют идеально отрезать, а резиновая лента указывает оператору, где должна быть линия реза.



Модель	SCS7
Мощность потребления	1800Ватт
Напряжение	220В / 50 Гц
Скорость холостого хода	5800 об / мин
Шпиндель	22.23 мм
Макс. диаметр диска	180 мм
Макс. глубина реза	55 мм
Защита от перегрузки	В наличии
Вес	6.7 кг

Принадлежности:

Кейс 455мм x 333мм x 375мм (арт. DS23000059)

Струбцина G (арт. DS16000050)

Длинная направляющая 196 мм X 1400 мм (арт. DS23000052)

Краткая направляющая 196 мм x 800 мм (арт. DS16000037)

Стандартная комплектация:

- *Переходник для подключения пылесоса
- * Параллельная направляющая
- * Быстрозажимной переходник для шланга
- * Т-видная трещотка
- * Кейс

Дополнительные принадлежности:

- * Алмазный диск 7 "
- * PRCD защитный механизм

ОТДЕЛ ПРОДАЖ ТД «МЕТА-ГРУП»

(044) 200-50-71

факс (044) 200-50-72

e-mail: info@metagroup.com.ua

www.metagroup.com.ua

ОТДЕЛ ПРЯМЫХ ПРОДАЖ «СА-ГА»

(044) 200-50-70

факс (044) 200-50-65

e-mail: saga@metagroup.com.ua

www.metagroup.com.ua

По вопросам ремонта оборудования и заказа запчастей, обращайтесь

СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР ТД «МЕТА-ГРУП»

с. Петровское, ул. Зоряна, 22, Киево – Святошинский р-н, Киевской обл. 08141

тел. (044) 200-50-61 – ремонт; (044) 200-50-62 – заказ запчастей

факс (044) 200-50-63

www.metagroup.com.ua

Уважаемые партнеры!

Если Вас особенно интересует какая-то тема, пишите нам,
мы будем рады осветить ее на страницах нашего журнала.

e-mail: o.kotlyar@metagroup.com.ua www.metagroup.com.ua