

Ассортимент фрез АТАКА



- ✓ Фрезы концевые пазовые:
 - Пазовые прямые
 - Пазовые прямые с подшипником
 - Пазовые галтельные
 - Пазовые конструкционные

- ✓ Фрезы концевые кромочные:
 - Кромочные прямые
 - Кромочные калевочные
 - Кромочные фальцевые
 - Кромочные конусные
 - Кромочные фигурные
 - Кромочные замковые **New*
 - Кромочные профилирующие **New*
 - Кромочные филенчатые **New*

Фрезы АТАКА: **Самый востребованный ассортимент фрез!**





Строение фрезы по дереву



2 этап: Нарезание плоскостей реза

3 этап: Индукционная напайка твердосплавных лезвий



4 этап: Окраска и заточка твердосплавных лезвий



5 этап: Крепление подшипников (при необходимости)

6 этап: Постобработка (очистка, противокоррозионное покрытие и т.д.) и упаковка

1 этап: Формирование заготовки



Используется высоколегированная быстрорежущая сталь с повышенными характеристиками твердости и теплостойкости.

У большинства фрез среднего и даже дорогого ценового сегмента используется хромомолибденовая сталь 40CrMo. У лучших фрез дорогого ценового сегмента применяется более дорогая сталь класса 42CrMo.

Преимущества стали 42CrMo:

- ✓ **Высокая твердость и сопротивляемость к динамическим нагрузкам.** Фреза обеспечивает глубокий рез за один проход даже в твердых материалах (МДФ, ДСП). Хвостовик не разрушается даже при максимальных нагрузках.
- ✓ **Высокая теплостойкость.** Фреза и ее хвостовик не перегреваются при сохранении максимальной скорости реза. Не происходит отпускания стали и ухудшения прочностных характеристик.



Единственный российский бренд фрез, использующий в основе сталь **42CrMo**.

Классы твердосплавных напаяек

Среди множества типов твердосплавных напаяек наиболее распространенными во фреззах по дереву используются твердосплавные напайки, имеющие у производителей классификацию **YG6** или **YG8**



YG8:

твёрдость по шкале HRC = 87 - 89

YG6:

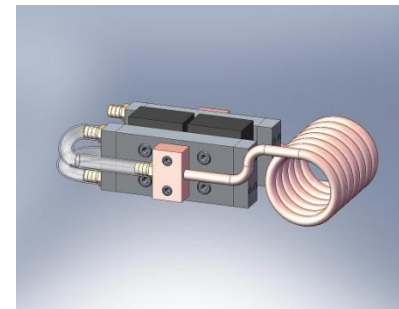
твёрдость по шкале HRC = 91 - 93



Единственный российский бренд фрез,
использующий напайки класса **YG6**

Пайка пластин производится индукционным методом.

В то время как пильные диски паяются роботами, фрезы по дереву практически на всех производствах паяются вручную.



Припой:

Медь:

Плюс: Цена

Минус: Высокая температура пайки (более 700°C) – снижается твердость лезвия, появляются внутренние напряжения.

Серебро

Минус: Цена

Плюс: Пониженная температура пайки (менее 600°C) – не происходит снижения твердости.

Фрезы АТАКА используют в качестве припоя Серебро!

Помимо технологии пайки, **фрезы АТАКА** подвергаются отпуску в специальных муфельных печах для снятия внутренних напряжений.

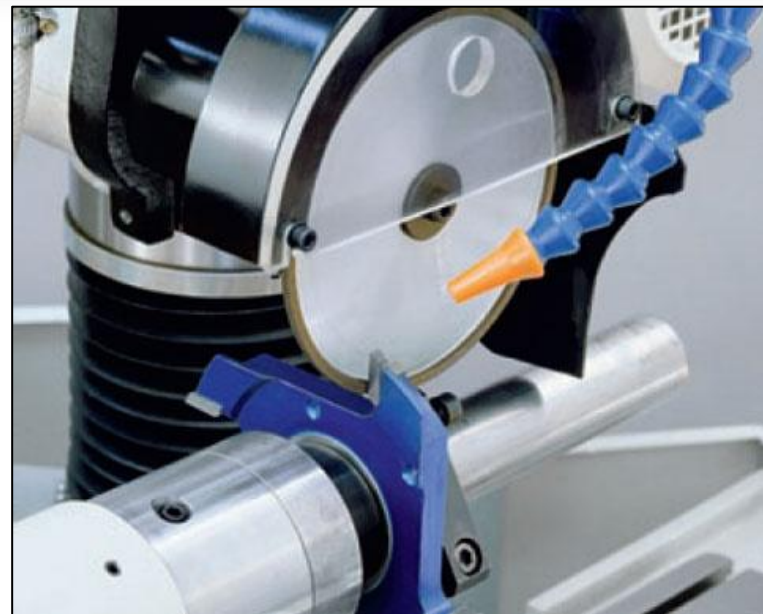
Среди российских брендов фрез, только у бренда **АТАКА** применяется процедура отпуска



Фрезы АТАКА обладают лучшими показателями твердости среди любых других российских брендов фрез по дереву.



Заточка **фрез АТАКА** производится алмазным инструментом роботизированными системами полностью в автоматическом режиме!



Технологии заточки **фрез АТАКА** позволяют обеспечить максимально точное исполнение профиля реза и абсолютной центральной симметричности независимо от количества режущих лезвий



По результатам испытаний, проведенных на промышленных станках нескольких мебельных предприятий, фрезы АТАКА:

- Обладают отличной точностью изготовления, заточки и симметричности
- Обладают высочайшей прочностью, сопоставимой с прочностью цельных твердосплавных фрез. Твердость фрез позволяет производить рез на всю глубину лезвия за один проход даже у длинномерных фрез
- Обладают превосходной теплоустойчивостью. Ни хвостовик, ни тело фрезы не перегреваются во время работы
- Обладают высоким ресурсом работы, существенно превышающим другие аналоги российских брендов фрез.



Фрезы АТАКА - единственный российский бренд фрез, способный эффективно и долговременно работать на производственных станках.

Фрезы АТАКА могут быть рекомендованы для работы на станках с ЧПУ!

