Прибор ультразвуковой полировальный ULTRAMAX 1200

Комплект поставки UM1200:
- основной блок прибора
- ручка ультразвуковая
- провод сетевой
- педаль управления
- подсётавка для ручки
- ключи и сменные держатели
- набор алмазных надфилей
- два керамических камня
- инструкция на русском языке
- упаковка картонная

общий вид прибора в полной коплектации

Срок поставки:
- под заказ от 14 дней

Гарантия D-M-E:
- 1 год с даты поставки при условии отсутствия повреждений прибора и ручки
- гарантируется качество изделия

Полировальное устройство ULTRAMAX 1200:

Рекомендуется для выполнения мелких и точных работ, удаления следов прожига после ЭЭС, для полировки и доводки закален ных изделий и частей технологической оснастки при помощи керамических камней, алмазных надфилей и пасты.
Пригоден для обработки глухих отверстий и канавок, где невозможен или ограничен доступ.
Пригоден для точного и локального ремонта после подварки, например при ремонте оснастки.

Рабочим инструментом машины является ручка с держателем оправок или инструмента.
Ручка имеет сердечник, совершающий 18 000 – 25 000 колебаний в секунду. Ход инструмента управляемый – 10 и 35 микрон.
Столь малый ход достаточен для эффективной работы алмазной пасты и алмазного инструмента, размер зерна у которых не превышает 3 - 9 микрон.

Преимущества:
- Привод инструмента осуществляется продольно ручке, что удобно для понимания и четкого позиционирования инструмента.
- Полировка (поверхности) осуществляется в направлении движения инструмента, что облегчает съем изделий.
- Очень малый ход инструмента, как следствие - очень высокая точность работ, малый съем материала, отсутствие зарезов и брака при правильном движении инструмента - штрихообразном, без нажима в конечных точках.
- Простота метода, очень быстрое самообучение в процессе работы.
- Гибкость при подборе оснастки – все оправки для алмазной пасты изготавливаются из дерева и по размеру не больше скрепки.
- Нет необходимости иметь вспомогательный, уникальный, либо заказной инструмент.
- Невысокая стоимость прибора в полной комплектации, при сравнении с промышленными приборами, как ULTRAFORM 5600.

Недостатки:
- Не пригоден для больших площадей ввиду малого размера инструмента.
- Не пригоден для постоянной ежедневной работы в полностью нагруженном режиме.

ВИВТЕХ

ООО "ВИВТЕХ" 127254, Москва, ул. Руставели д. 14, стр. 6, оф. 6 (2-й этаж)
Тел./факс +7 (495) 755-91-45 info@vivtech.ru www.vivtech.ru

Способ применения, рекомендации по технологии:

Прибор UM1200 поставляется в комплектации, пригодной для начала работы 1 рабочего места полировщика.

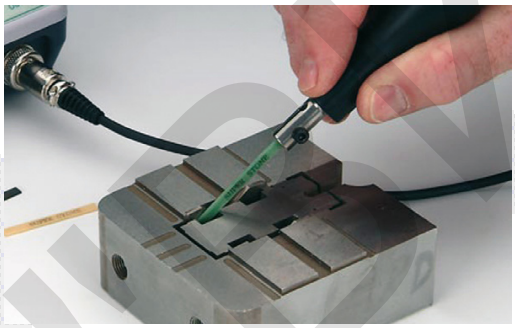
В качестве «тестовых» расходных материалов в комплект входят алмазные гальванизированные напильники, спеченные алмазные напильники и керамические камни. Они гарантированно пригодны для профессиональной работы. Для полировки алмазными пастами на ультразвуковом приборе необходимо помнить, что именно микроскопическое зерно пасты является режущим инструментом. Зерна пасты под небольшим прижимом оправки снимают тончайший слой металла, измеряемый долями микронов. На микросрезе поверхности образуется серия остроконечных выступов и впадин.
Некачественная паста, а так же неверная технология, оставляет неровные выступы на микросрезе, хаотично сминает микро-выступы, образуя дефекты, такие как шагрень и эффект апельсиновой кожуры.

Оправка – это опорное тело для пасты, обычно из латуни или твердых сортов неслоистого дерева, например, бука. Твердые сорта дерева рекомендуются для паст от 25 до 9 микрон, так как предполагают несколько бОльший съем материала. Выбор типа и твердости дерева для оправки обуславливается тем обстоятельством, что зерна алмаза частично погружаются в дерево, и чем тверже дерево, тем сильнее оно противостоит зерну. В латунные оправки зерно алмаза не проникает и съем металла увеличивается, поэтому работать с латунными оправками рекомендуется для подготовительных полировочных работ и с пастой от 9 микрон и выше.

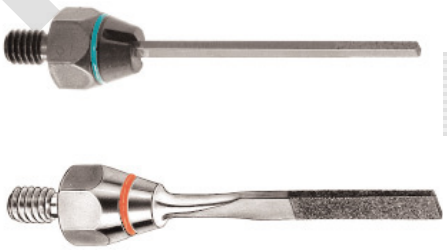
Мягкие сорта дерева, такие как липа, рекомендуются для тонких и доводочных операций с пастой 6-1 микрона.
Оправки из дерева изготавливаются самим полировщиком. Рекомендуется вырезанием требуемой формы ножом или скальпелем. Использовать абразив для формирования оправки не допустимо.

Каждая оправка должна использоваться только с одной зернистостью алмазной пасты. Это обстоятельство связано с тем, что не допускается, во избежание брака полировки, смешивать различные типы паст. Паста для этого имеет цветовую идентификацию, и по частичкам цветового маркера можно вычислить, с какой пастой работала та или иная оправка, тот или иной фетровый инструмент. При потере цветового маркера полировка непроверенной оправкой не рекомендуется, либо оправку используют для заведомо самой грубой пасты.

Для достижения идеального результата рекомендуется однократное использование оправки, так как помимо следов вырабатывания пасты и связующего, в тело оправки попадают частички полируемого металла.
По завершению полировки при помощи прибора, окончательную полировку рекомендуется производить руками, при помощи фетровой полосы R095… и фетровых брусков FP1010. Так же можно использовать самую тонкую пасту на хлопковой салфетке, сложенной в несколько раз. Для этого паста наносится порцией с булавочную головку и растворяется денатурированным спиртом или разбавителем FL25. Поверхность полируется без нажима, затем остатки пасты смываются уайт-спиритом и отполированное изделие смазывают чистым маслом.



* керамические камни прекрасно работают по твердой поверхности после ЭЭС
* профилируйте камни в зависимости от размера пазов и канавок.
* не нажимайте на ручку сильно, бОльши эффект достигается при слабом нажатии.



* спеченные напильники
* гальванизированные напильники - заказывают ся в зависимости от поставленных задач, шифр напильника содержит зерно алмаза, сечение и длину
* см. каталог D-M-E в разделе инструмент для UM1200

* дополнительные держатели для надфилей
* дополнительные зажимы для камней и оправок - заказываются в зависимости от поставленных задач
* см. раздел инструмента для UM1200

ООО "ВИВТЕХ" 127254, Москва, ул. Руставели д. 14, стр. 6, оф. 6 (2-й этаж)
Тел./факс +7 (495) 755-91-45 info@vivtech.ru www.vivtech.ru