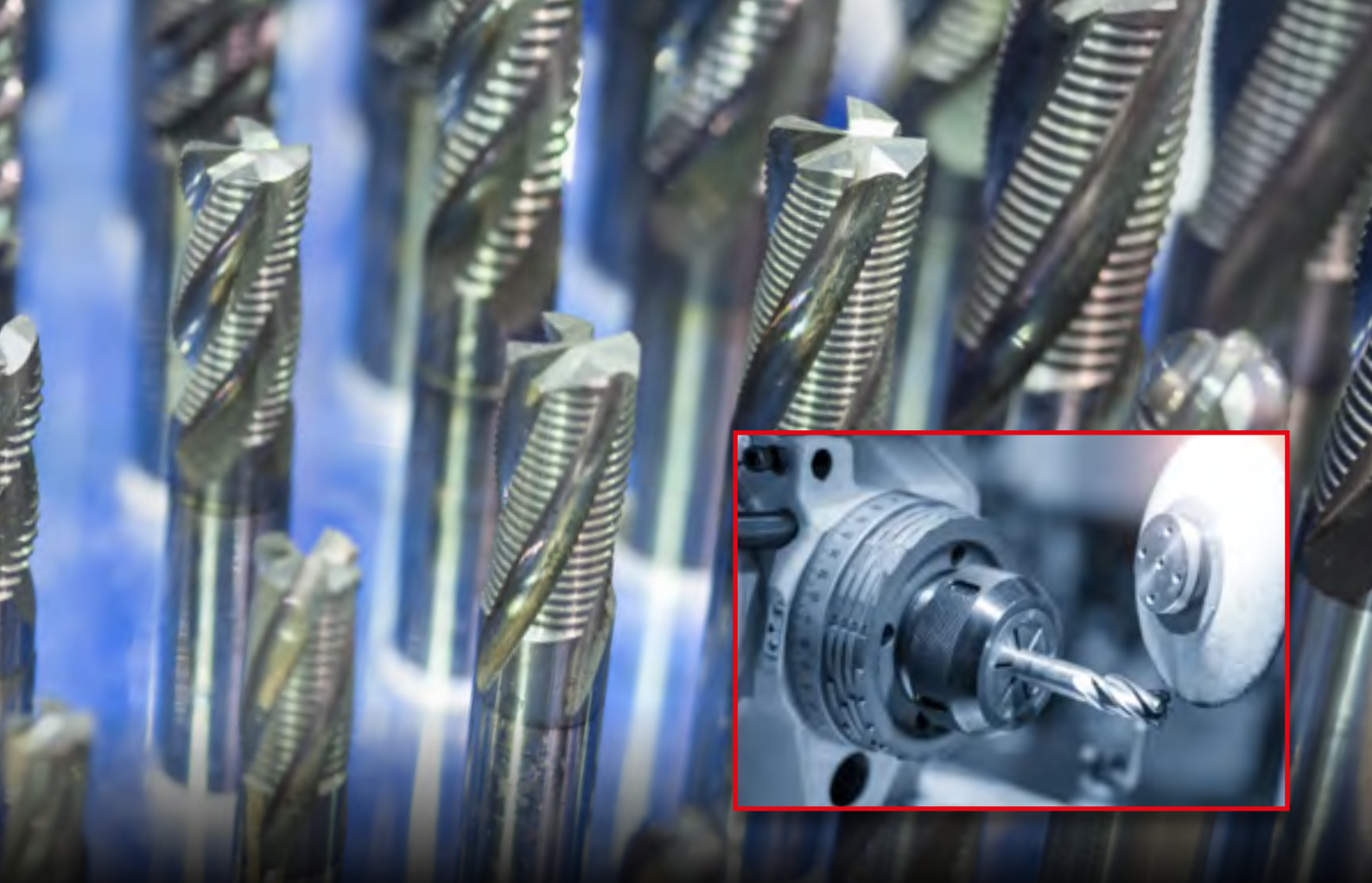




NARZĘDZIA ŚCIERNE DLA PRZEMYSŁU NARZĘDZIOWEGO

Narzędzia ścierne znajdują zastosowanie w wielu obszarach przemysłu narzędziowego. Wysokie wymagania Klientów sprawiają, że producenci narzędzi ściernych stają przed coraz większymi wyzwaniami technologicznymi, zarówno jeśli chodzi o precyzję narzędzi, ich wydajność oraz czas procesu szlifowania.

Narzędzia ścierne znajdują zastosowania przy produkcji wiertel, gwintowników, frezów jak i przy ostrzeniu noży przemysłowych czy płytek PCD.

Niezmiennie od ponad 35 lat stawiamy naszych klientów i ich potrzeby w centrum uwagi opracowując coraz lepsze rozwiązania.

| OPERACJE SZLIFIERSKIE NARZĘDZIAMI ŚCIERNYMI ANDRE

OPERACJE SZLIFIERSKIE PRZY PRODUKCJI WIERTEŁ, GWINTOWNIKÓW I FREZÓW

- Przycinanie prętów
- Szlifowanie bezkłowe prętów
- Szlifowanie rowków w wiertłach
- Szlifowanie rowków w gwintownikach
- Szlifowanie grzbietów
- Szlifowanie wierzchołków wiertel
- Szlifowanie wierzchołków gwintowników
- Ostrzenie wiertel i frezów

OSTRZENIE NOŻY PRZEMYSŁOWYCH

- Ostrzenie noży gilotynowych

OSTRZENIE NOŻY TOKARSKICH

- Szlifowanie noży tokarskich ze stali HSS
- Szlifowanie noży tokarskich węglkowych

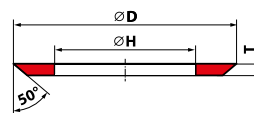


OPERACJE SZLIFIERSKIE PRZY PRODUKCJI WIERTEŁ, GWINTOWNIKÓW I FREZÓW

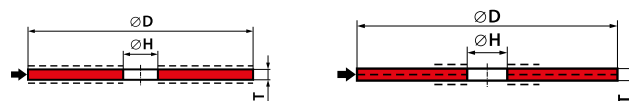
W procesie produkcyjnym narzędzi skrawających występuje szereg operacji szlifierskich począwszy od przecinania surowego materiału, szlifowania bezkłowego aż po ich ostrzenie. Istotnym wymogiem na każdym etapie szlifowania jest wysoka jakość narzędzi ściernych, ich wydajność oraz powtarzalność procesu. Proponowane przez nas rozwiązania pozwalają uzyskać wysoką jakość szlifowanych powierzchni przy jednoczesnym zapewnieniu wysokiej wydajności.

• PRZECINANIE PRĘTÓW

| TYP 1X | TYP 41



1X - $D \times T \times H$ - ... - V - nr rysunku



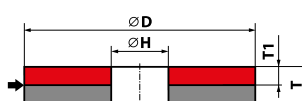
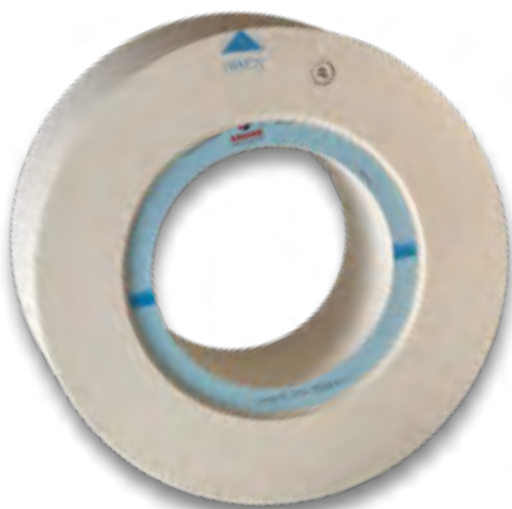
41 - $D \times T \times H$

Przykłady wdrożonych narzędzi ściernych w przemyśle [*]			
Typ	Wymiary [mm]	Charakterystyka techniczna	Prędkość [m/s]
1X	508 × 10 × 304,8	98A903S5VTE72	80
41	400 × 4,0 × 32	95A24RBF	100

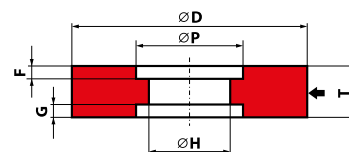
[*] O pełną ofertę i dostępne charakterystyki zapytaj Dział Handlowy.

• SZLIFOWANIE BEZKŁOWE PRĘTÓW

| TYP 1Y | TYP 7



1Y - $D \times T/T1 \times H$



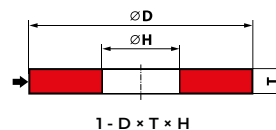
7 - $D \times T \times H - P...F...G...$

Przykłady wdrożonych narzędzi ściernych w przemyśle [*]			
Typ	Wymiary [mm]	Charakterystyka techniczna	Prędkość [m/s]
1Y	610 × 250/150 × 304,8	94A60/100M8VTE35	50
1Y	610 × 250/150 × 304,8	94A60/100N7VTE35	50
7	600 × 270 × 304,8 - P380F10G10	99AY60M6VTE10	50

[*] O pełną ofertę i dostępne charakterystyki zapytaj Dział Handlowy.

• SZLIFOWANIE ROWKÓW W WIERTŁACH

| TYP 1

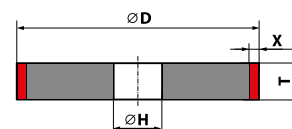


Przykłady wdrożonych narzędzi ściernych w przemyśle [*]

Typ	Wymiary [mm]	Charakterystyka techniczna	Prędkość [m/s]
1	285 × 2 × 203,2	97AM90W7BP89	80
1	295 × 2,5 × 203,2	97AM90W7BP89	80
1	406 × 3,5 × 304,8	97AM90W7BP89	80
1	406 × 4,5 × 304,8	97AM3XT100X7BP89	80
1	406 × 12 × 203,2	52A70X10B787	80

[*] O pełną ofertę i dostępne charakterystyki zapytaj Dział Handlowy.

| TYP 1A1



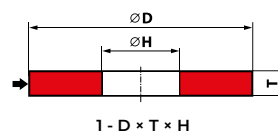
Przykłady wdrożonych narzędzi ściernych w przemyśle [*]

Typ	Wymiary [mm]	Charakterystyka techniczna
1A1	100 × 10 × 10 × 20	D64C100NBN6
1A1	125 × 10 × 10 × 20	D64C100NBN6
1A1	150 × 10 × 10 × 32	D64C100NBN6

[*] O pełną ofertę i dostępne charakterystyki zapytaj Dział Handlowy.

• SZLIFOWANIE ROWKÓW W GWINTOWNIKACH

| TYP 1



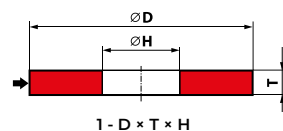
Przykłady wdrożonych narzędzi ściernych w przemyśle [*]

Typ	Wymiary [mm]	Charakterystyka techniczna	Prędkość [m/s]
1	205 × 7 × 76,2	97AM3XT90V11B3PL	80
1	205 × 7 × 76,2	97AM3XT90W7BP89	80
1	205 × 8 × 76,2	97AM3XT100X7BP89	100

[*] O pełną ofertę i dostępne charakterystyki zapytaj Dział Handlowy.

• SZLIFOWANIE GRZBIETÓW

| TYP 1



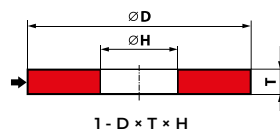
Przykłady wdrożonych narzędzi ściernych w przemyśle [*]

Typ	Wymiary [mm]	Charakterystyka techniczna	Prędkość [m/s]
1	305 x 3,5 x 203,2	97AM90W7BP89	80
1	305 x 16 x 203,2	97AM90W7BP89	80

[*] O pełną ofertę i dostępne charakterystyki zapytaj Dział Handlowy.

• SZLIFOWANIE WIERZCHOŁKÓW WIERTEŁ

| TYP 1



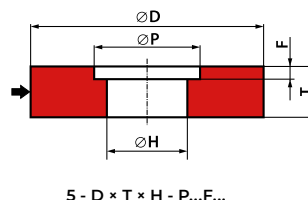
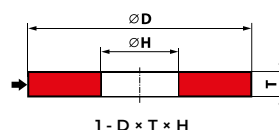
Przykłady wdrożonych narzędzi ściernych w przemyśle [*]

Typ	Wymiary [mm]	Charakterystyka techniczna	Prędkość [m/s]
1	225 x 4 x 76,2	97AM90X7BP89	80
1	300 x 6 x 203,2	97AM90V11B3PL	80
1	500 x 16 x 304,8	97AM90V11B3PL	80

[*] O pełną ofertę i dostępne charakterystyki zapytaj Dział Handlowy.

• SZLIFOWANIE WIERZCHOŁKÓW GWINTOWNIKÓW

| TYP 1 | TYP 5

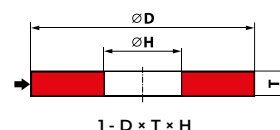


Przykłady wdrożonych narzędzi ściernych w przemyśle [*]

Typ	Wymiary [mm]	Charakterystyka techniczna	Prędkość [m/s]
1	187 x 4 x 76,2	97AM3XT100X7BP89	100
1	187 x 6 x 76,2	97AM3XT100X7BP89	100
1	187 x 12 x 76,2	97AM3XT90V11B3PL	80
5	187 x 20 x 76,2 - P125F10	97AM3XT90V11B3PL	80

[*] O pełną ofertę i dostępne charakterystyki zapytaj Dział Handlowy.

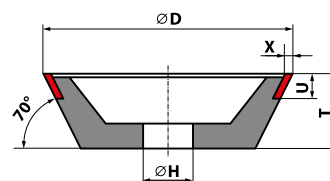
- **OSTRZENIE WIERTEŁ I FREZÓW**
| TYP 1



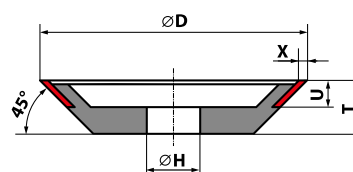
Przykłady wdrożonych narzędzi ściernych w przemyśle [*]			
Typ	Wymiary [mm]	Charakterystyka techniczna	Prędkość [m/s]
1	150 x 5 x 20	9A3X80M7VE01N	35

[*] O pełną ofertę i dostępne charakterystyki zapytaj Dział Handlowy.

- | TYP 11V9 | TYP 12V9**



11V9 - D x T x X x U x H



12V9 - D x T x X x U x H

Przykłady wdrożonych narzędzi ściernych w przemyśle [*]		
Typ	Wymiary [mm]	Charakterystyka techniczna
11V9	100 x 35 x 3 x 10 x 20	B64V240NBN6
11V9	100 x 35 x 3 x 10 x 20	D64C100NBN6
12V9	125 x 25 x 3 x 10 x 32	B64V240NBN3
12V9	125 x 25 x 3 x 6 x 32	D64C100NBN3

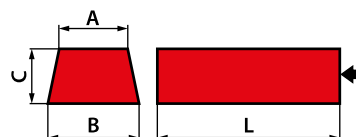
[*] O pełną ofertę i dostępne charakterystyki zapytaj Dział Handlowy.

OSTRZENIE NOŻY PRZEMYSŁOWYCH

• OSTRZENIE NOŻY GILOTYNOWYCH

Pomimo mnogości zastosowań noży przemysłowych, ich wielu kształtów i materiałów z jakich są wykonywane, jesteśmy w stanie zaproponować optymalne charakterystyki narzędzi ściernych do ich ostrzenia. Do tej operacji firma ANDRE oferuje narzędzia ściernie konwencjonalne oraz supertwarde, które pozwalają uzyskać wysoką jakość szlifowanych powierzchni przy zapewnieniu wysokiej wydajności stosowanych narzędzi.

| TYP 3109

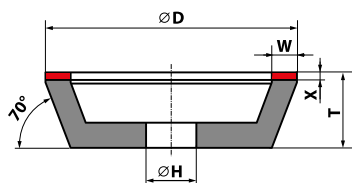


3109 - $B/A \times C \times L$

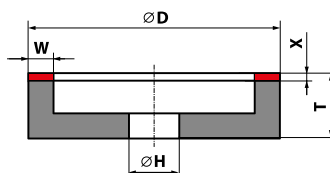
Przykłady wdrożonych narzędzi ściernych w przemyśle [*]		
Typ	Wymiary [mm]	Charakterystyka techniczna
3109	70/64 × 25 × 150	9A2X30I7BW7C
3109	103/94 × 38 × 208	9A3X24H12VE01NPP

[*] O pełną ofertę i dostępne charakterystyki zapytaj Dział Handlowy.

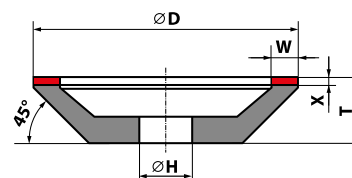
| TYP 11A2 | TYP 6A2 | TYP 12A2-45



11A2 - $D \times T \times X \times W \times X \times H$



6A2 - $D \times T \times X \times W \times X \times H$



12A2-45 - $D \times T \times X \times W \times X \times H$



Przykłady wdrożonych narzędzi ściernych w przemyśle [*]		
Typ	Wymiary [mm]	Charakterystyka techniczna
11A2	125 × 23 × 6 × 4 × 20	B126V180LBL2
11A2	150 × 23 × 6 × 4 × 32	B126V180LBL2
6A2	125 × 23 × 6 × 4 × 32	B126V180LBL2
6A2	150 × 23 × 6 × 4 × 32	B126V180LBL2
12A2-45	125 × 23 × 6 × 4 × 32	B126V180LBL2
12A2-45	150 × 23 × 6 × 4 × 32	B126V180LBL2

[*] O pełną ofertę i dostępne charakterystyki zapytaj Dział Handlowy.

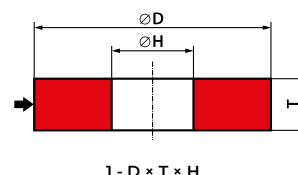
OSTRZENIE NOŻY TOKARSKICH

Celem tej operacji szlifierskiej jest nadanie pożądanej geometrii ostrza noża. Proponowane narzędzia ściernie firmy ANDRE pozwalają na uzyskanie odpowiedniej geometrii przy zachowaniu wysokiej wydajności stosowanego narzędzia.

Do tej operacji firma ANDRE oferuje szeroką gamę ściernic konwencjonalnych i supertwardych z odpowiednio dobranymi charakterystykami.

• SZLIFOWANIE NOŻY TOKARSKICH ZE STALI HSS

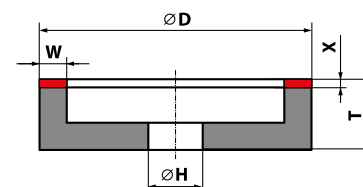
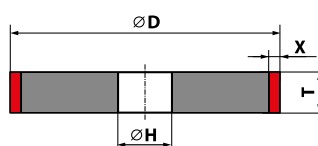
| TYP 1



Przykłady wdrożonych narzędzi ściernych w przemyśle [*]			
Typ	Wymiary [mm]	Charakterystyka techniczna	Prędkość [m/s]
1	250 × 25 × 32	99A80L6VTE10	35
1	350 × 50 × 51	99A60K7VE01	35

[*] O pełną ofertę i dostępne charakterystyki zapytaj Dział Handlowy.

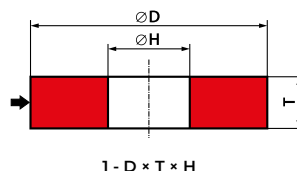
| TYP 1A1 | TYP 6A2



Przykłady wdrożonych narzędzi ściernych w przemyśle [*]		
Typ	Wymiary [mm]	Charakterystyka techniczna
1A1	150 × 15 × 4 × 20	B126V180LBC2
1A1	200 × 20 × 4 × 32	B126V180LBC2
6A2	125 × 23 × 15 × 4 × 32	B107V180GBL2
6A2	150 × 23 × 15 × 4 × 32	B107V180GBL2

[*] O pełną ofertę i dostępne charakterystyki zapytaj Dział Handlowy.

- SZLIFOWANIE NOŻY TOKARSKICH WĘGLIKOWYCH**
| TYP 1

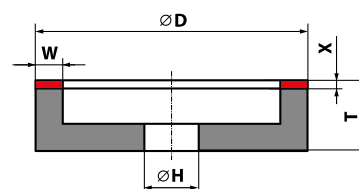
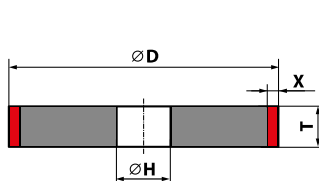


Przykłady wdrożonych narzędzi ściernych w przemyśle [*]

Typ	Wymiary [mm]	Charakterystyka techniczna	Prędkość [m/s]
1	350 × 50 × 51	98C46K6VTC10	35
1	350 × 50 × 51	98C80K6VTC10	35

[*] O pełną ofertę i dostępne charakterystyki zapytaj Dział Handlowy.

| TYP 1A1 | TYP 6A2



Przykłady wdrożonych narzędzi ściernych w przemyśle [*]

Typ	Wymiary [mm]	Charakterystyka techniczna
1A1	150 × 15 × 4 × 20	D126C75L BG2
1A1	200 × 20 × 4 × 32	D126C75L BG2
6A2	125 × 23 × 15 × 4 × 32	D107C75GBL2
6A2	150 × 23 × 15 × 4 × 32	D107C75GBL2

[*] O pełną ofertę i dostępne charakterystyki zapytaj Dział Handlowy.