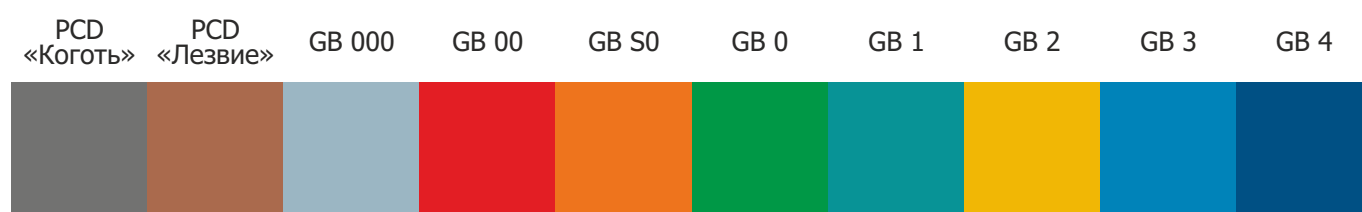


Шлифовальный инструмент «Адель»

Стремительное развитие сетей супермаркетов, гостиниц, ресторанов, автосалонов, офисных и торговых центров, крытых парковок, выставочных залов порождает большой спрос на разнообразные качественные и долговечные напольные покрытия. Примером таких покрытий является отшлифованный и полированный бетонный пол. С каждым годом интерес и пожелания заказчиков становятся все разнообразнее и требовательнее к исполнителям работ. Только профессиональная обработка поверхности превращает обычный бетон в прочное основание, способное выдерживать большие нагрузки, быть стойким к истиранию и отличаться декоративной оригинальностью.

Компания «Адель» разработала уникальную линейку алмазного шлифовального инструмента для различных видов мозаично-шлифовальных машин, позволяющая решить задачи по обработке бетонных поверхностей любой сложности.



Алмазный шлифовальный инструмент «Адель» имеет чёткую дифференциацию по цвету: каждой зернистости сегментов соответствует свой цвет. Благодаря качественной покраске, всегда можно определить каким переходом Вы работаете даже после неоднократной смены шлифовального инструмента.



На каждой упаковке обозначено название инструмента, тип сегмента (переход) и его цвет.



6 франкфуртов ставится на машину GM 245 и 3 франкфурта на машину GM 122. На машины CO 279, 300, 307, 199, 327 ставится 6 фрез, на машины CO 313, 313.1 ставится 3 фрезы.



Результаты обработки бетонной поверхности шлифовальным инструментом «Адель» на машинах «GM» и «СО»



	<p>GFB 00/PCD LS_40x12.5x5.5+0.9R/ Съём больших неровностей, всех видов полимерных покрытий</p> <p>Ресурс: 6000 кв.м.</p>	
	<p>GB PCD 8 /20x20x7+1C/ Съём неровностей, цементных клёев</p> <p>Ресурс: 4000 кв.м.</p>	
	<p>GB 000 /20x20x7+1C/ Обработка прочных и сверхпрочных бетонов</p> <p>Ресурс: 2500 кв.м.</p>	
	<p>GB 00 /40x8,0x5,5+3,5/ Обдирка. Агрессивный съём больших припусков</p> <p>Зерно: 1600/1250 микрон 12 Grit Ресурс: 1800 кв.м.</p>	
	<p>GB S0 /40x8,0x5,5+3,5/ Обдирка. Съём средних припусков</p> <p>Зерно: 800/600 микрон 20 Grit Ресурс: 1400 кв.м.</p>	
	<p>GB 0 /40x8,0x5,5+3,5/ Съём «молочка» и ослабленных слоёв бетона</p> <p>Зерно: 630/315 микрон 30 Grit Ресурс: 1000 кв.м.</p>	
	<p>GB 1 /40x8,0x5,5+3,5/ Выглаживание поверхности</p> <p>Зерно: 315/250 микрон 50 Grit Ресурс: 1000 кв.м.</p>	
	<p>GB 2 /40x8,0x5,5+3,5/ Тонкое шлифование. Первый этап лощения</p> <p>Зерно: 125/100 микрон 120 Grit Ресурс: 1000 кв.м.</p>	
	<p>GB 3 /40x8,0x5,5+3,5/ Второй этап лощения</p> <p>Зерно: 80/60 микрон 200 Grit Ресурс: 1500 кв.м.</p>	
	<p>GB 4 /40x12,5x5,5+0,9/ Первый этап полировки</p> <p>Зерно: 40/28 микрон 400 Grit Ресурс: 1500 кв.м.</p>	
	<p>Полировальный франкфурт (№900 (20/14)) Второй этап полировки</p> <p>Зерно: 20/14 микрон 900 Grit</p>	
	<p>Полировальный франкфурт (№3000 (7/5)) Третий этап полировки</p> <p>Зерно: 7/5 микрон 3000 Grit</p>	

Фреза РСД – «Лезвие»



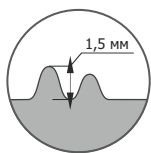
Поверхность: бетон марки М100-М350*

* На низкопрочных бетонах (М100-М250) не наблюдается повышенный износ инструмента. Не применим для снятия полимеров, снятия неровностей на твердых бетонах высоких марок

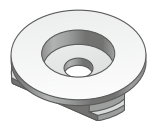
Задачи:

- Снятие больших неровностей на низкопрочных бетонах М100-М250.
- Снятие борозд, оставленных после работы фрезера.

Характеристики инструмента:



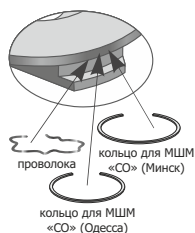
Съём неровностей за один проход до 1,5 мм



Цельный корпус фрезы обеспечивает простую установку и снятие инструмента с траверсы машины



Работать можно как с использованием воды, так и без неё



Установка возможна с использованием стопорных колец или проволоки

Оборудование: машина «СО», кроме «СО 327Ф»

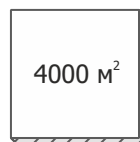
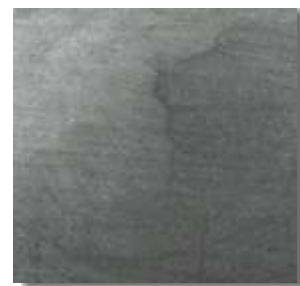


Фотография поверхности:

До:

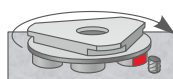


После:



4000 м²

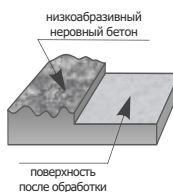
Ресурс 4000 м² при снятии 1 мм обрабатываемой поверхности



Благодаря круглой форме сегмента, удар происходит по касательной. Оптимально подобранное расположение сегментов позволяет сводить ударные нагрузки практически на нет



Корпус фрезы выполнен из качественной стали. Даже при полном стирании сегментов корпус фрезы не будет пачкать бетон



Уникальная схема сегмента (коаксиальная) позволяет одновременно снимать большие неровности на низкопрочных бетонах (М100-М250), получая при этом ровную поверхность

Фреза GB 000 – «Кластер»



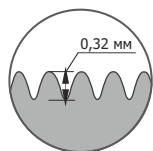
Поверхность: бетон марки М350 и выше*

* При использовании на бетонах марки ниже М350 наблюдается повышенный износ инструмента

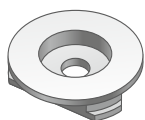
Задачи:

- Обработка прочных и сверхпрочных бетонов. Обеспечивает одновременно как обдирку, так и среднюю шлифовку поверхности.
- Снятие тонких полимерных покрытий толщиной до 1 мм.

Характеристики инструмента:



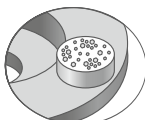
Глубина царапин после шлифовки 0,32 мм



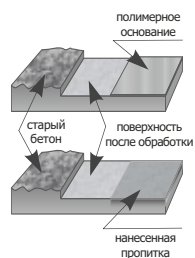
Цельный корпус фрезы обеспечивает простую установку и снятие инструмента с траверсы машины



Работать можно как с использованием воды, так и без неё



Кластерная схема расположения алмазов



Уникальный состав сегмента позволяет одновременно обрабатывать высокие марки бетона, получая готовую поверхность для нанесения химии, полимерного основания

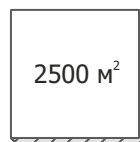
Оборудование: машина «СО», кроме «СО 327Ф»



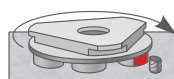
Фотография поверхности:

До:

После:



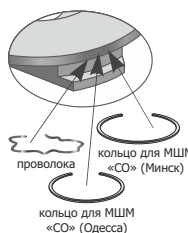
Ресурс 2500 м² при снятии 1 мм обрабатываемой поверхности



Благодаря круглой форме сегмента, удар происходит по касательной. Оптимально подобранное расположение сегментов позволяет сводить ударные нагрузки практически на нет



Корпус фрезы выполнен из качественной стали. Даже при полном стирании сегментов корпус фрезы не будет пачкать бетон



Установка возможна с использованием стопорных колец или проволоки

Фреза GB 00



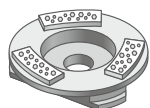
Поверхность: бетон марки М100-М350*

* На высокообразивных бетонах (М100-М250) происходит повышенный износ инструмента

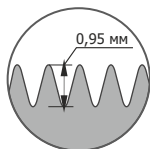
Задачи:

- Грубая обдирка бетонной поверхности.
- Снятие больших припусков.
- Подготовка поверхности для нанесения полимерного основания или пропитки.
- Снятие мелкого кварцевого песка.

Характеристики инструмента:



Зерно 1600/1250 микрон (12 Grit)



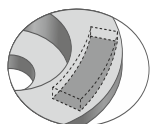
Глубина царапин после шлифовки 0,95 мм



Работать можно как с использованием воды, так и без неё



Корпус фрезы выполнен из качественной стали. Даже при полном стирании сегментов корпус фрезы не будет пачкать бетон



Увеличенная площадь пайки сегмента позволяет выдерживать большие ударные нагрузки

Оборудование: машина «СО», кроме «СО 327Ф»

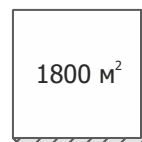


Фотография поверхности:

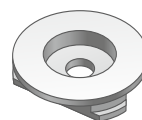
До:



После:



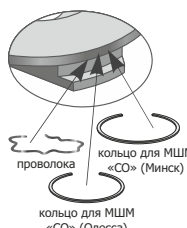
Ресурс 1800 м² при снятии 1 мм обрабатываемой поверхности



Цельный корпус фрезы обеспечивает простую установку и снятие инструмента с траверсы машины



Оптимально подобранная форма и расположение сегментов обеспечивает хороший вынос шлама. В процессе работы снижены вибрационные нагрузки на машину и на оператора



Установка возможна с использованием стопорных колец или проволоки

Фреза GB S0



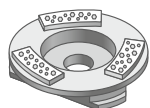
Поверхность: бетон марки М100-М350*

* На высокообразивных бетонах (М100-М250) происходит повышенный износ инструмента

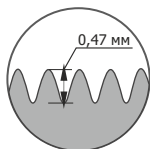
Задачи:

- Грубая обдирка бетонной поверхности.
- Снятие средних припусков.

Характеристики инструмента:



Зерно 800/600 микрон (20 Grit)



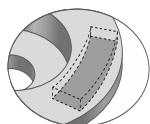
Глубина царапин после шлифовки 0,47 мм



Работать можно как с использованием воды, так и без неё



Корпус фрезы выполнен из качественной стали. Даже при полном стирании сегментов корпус фрезы не будет пачкать бетон



Увеличенная площадь пайки сегмента позволяет выдерживать большие ударные нагрузки

Оборудование: машина «СО», кроме «СО 327Ф»

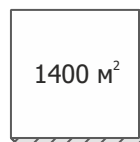


Фотография поверхности:

До:

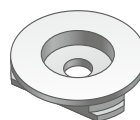


После:

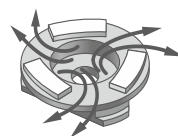


1400 м²

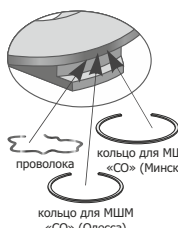
Ресурс 1400 м² при снятии 1 мм обрабатываемой поверхности



Цельный корпус фрезы обеспечивает простую установку и снятие инструмента с траверсы машины



Оптимально подобранная форма и расположение сегментов обеспечивает хороший вынос шлама. В процессе работы снижены вибрационные нагрузки на машину и на оператора



Установка возможна с использованием стопорных колец или проволоки

Фреза GB 0



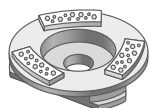
Поверхность: бетон марки М100-М350*

* На низкомарочных бетонах (М100-М250) происходит повышенный износ инструмента

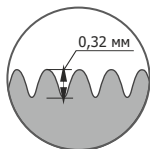
Задача:

- Съём бетонного «молочка» и ослабленных слоёв бетона.

Характеристики инструмента:



Зерно 630/315 микрон (30 Grit)



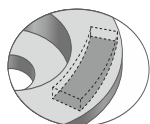
Глубина царапин после шлифовки 0,32 мм



Работать можно как с использованием воды, так и без неё



Корпус фрезы выполнен из качественной стали. Даже при полном стирании сегментов корпус фрезы не будет пачкать бетон



Увеличенная площадь пайки сегмента позволяет выдерживать большие ударные нагрузки

Оборудование: машина «СО», кроме «СО 327Ф»

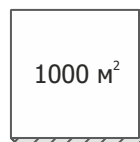


Фотография поверхности:

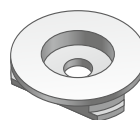
До:



После:



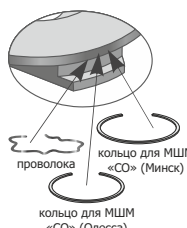
Ресурс 1000 м² при снятии 1 мм обрабатываемой поверхности



Цельный корпус фрезы обеспечивает простую установку и снятие инструмента с траверсы машины



Оптимально подобранная форма и расположение сегментов обеспечивает хороший вынос шлама. В процессе работы снижены вибрационные нагрузки на машину и на оператора



Установка возможна с использованием стопорных колец или проволоки

Фреза GB 1



Оборудование: машина «СО», кроме «СО 327Ф»



Поверхность: бетон марки М100-М350*

* На низкомарочных бетонах (М100-М250) происходит повышенный износ инструмента

Задача:

- Выглаживание поверхности.

Фотография поверхности:

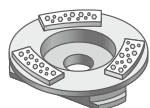
До:



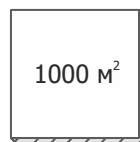
После:



Характеристики инструмента:

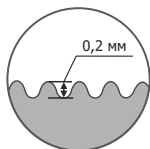


Зерно 315/250 микрон (50 Grit)

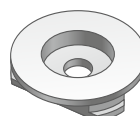


1000 м²

Ресурс 1000 м² при снятии 1 мм обрабатываемой поверхности



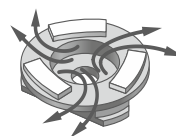
Глубина царапин после шлифовки 0,2 мм



Цельный корпус фрезы обеспечивает простую установку и снятие инструмента с траверсы машины



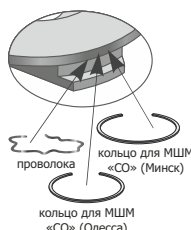
Работать можно как с использованием воды, так и без неё



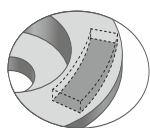
Оптимально подобранная форма и расположение сегментов обеспечивает хороший вынос шлама. В процессе работы снижены вибрационные нагрузки на машину и на оператора



Корпус фрезы выполнен из качественной стали. Даже при полном стирании сегментов корпус фрезы не будет пачкать бетон



Установка возможна с использованием стопорных колец или проволоки



Увеличенная площадь пайки сегмента позволяет выдерживать большие ударные нагрузки

Фреза GB 2



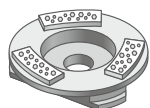
Поверхность: бетон марки М100-М450*

* На низкопрочных бетонах (М100-М250) происходит повышенный износ инструмента

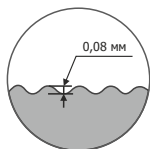
Задачи:

- Тонкое шлифование.
- Первый этап лощения.

Характеристики инструмента:



Зерно 125/100 микрон (120 Grit)



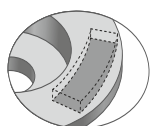
Глубина царапин после шлифовки до 0,08 мм



Работать можно как с использованием воды, так и без неё



Корпус фрезы выполнен из качественной стали. Даже при полном стирании сегментов корпус фрезы не будет пачкать бетон



Увеличенная площадь пайки сегмента позволяет выдерживать большие ударные нагрузки

Оборудование: машина «СО», кроме «СО 327Ф»

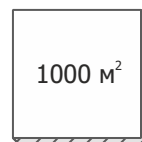


Фотография поверхности:

До:

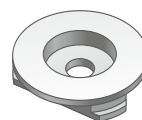


После:



1000 м²

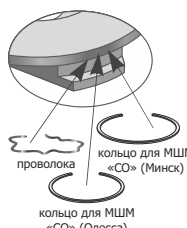
Ресурс 1000 м² при снятии 1 мм обрабатываемой поверхности



Цельный корпус фрезы обеспечивает простую установку и снятие инструмента с траверсы машины



Оптимально подобранная форма и расположение сегментов обеспечивает хороший вынос шлама. В процессе работы снижены вибрационные нагрузки на машину и на оператора



Установка возможна с использованием стопорных колец или проволоки

Фреза GB 3

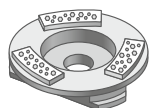


Поверхность: бетон всех марок

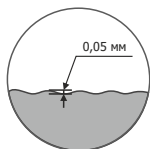
Задача:

- Второй этап лощения бетонной поверхности.

Характеристики инструмента:



Зерно 80/60 микрон (200 Grit)



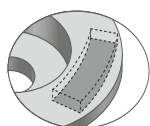
Глубина царапин после шлифовки 0,05 мм



Работать можно как с использованием воды, так и без неё



Корпус фрезы выполнен из качественной стали. Даже при полном стирании сегментов корпус фрезы не будет пачкать бетон



Увеличенная площадь пайки сегмента позволяет выдерживать большие ударные нагрузки

Оборудование: машина «СО», кроме «СО 327Ф»

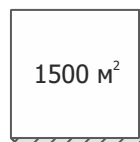


Фотография поверхности:

До:

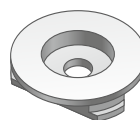


После:



1500 м²

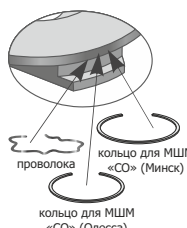
Ресурс 1500 м² при снятии 1 мм обрабатываемой поверхности



Цельный корпус фрезы обеспечивает простую установку и снятие инструмента с траверсы машины

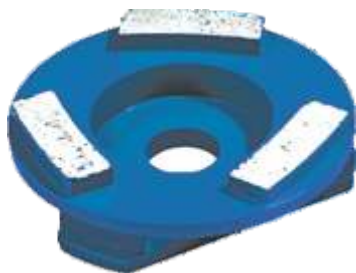


Оптимально подобранная форма и расположение сегментов обеспечивает хороший вынос шлама. В процессе работы снижены вибрационные нагрузки на машину и на оператора



Установка возможна с использованием стопорных колец или проволоки

Фреза GB 4

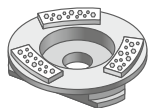


Поверхность: бетон всех марок

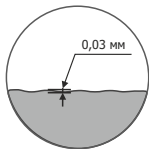
Задача:

- Первый этап полировки бетонной поверхности.

Характеристики инструмента:



Зерно 40/28 микрон (400 Grit)



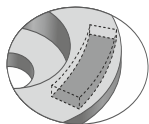
Глубина царапин после шлифовки 0,03 мм



Работать можно как с использованием воды, так и без неё



Корпус фрезы выполнен из качественной стали. Даже при полном стирании сегментов корпус фрезы не будет пачкать бетон



Увеличенная площадь пайки сегмента позволяет выдерживать большие ударные нагрузки

Оборудование: машина «СО», кроме «СО 327Ф»

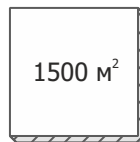


Фотография поверхности:

До:

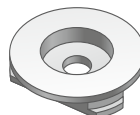


После:



1500 м²

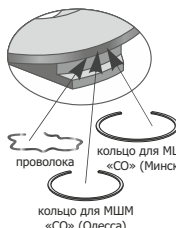
Ресурс 1500 м² при снятии 1 мм обрабатываемой поверхности



Цельный корпус фрезы обеспечивает простую установку и снятие инструмента с траверсы машины

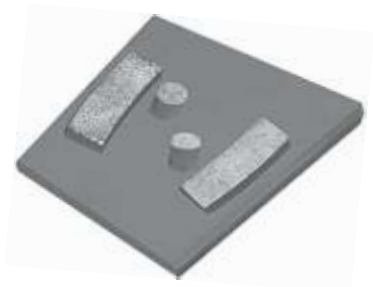


Оптимально подобранная форма и расположение сегментов обеспечивает хороший вынос шлама. В процессе работы снижены вибрационные нагрузки на машину и на оператора



Установка возможна с использованием стопорных колец или проволоки

Франкфурт PCD – «Коготь»»

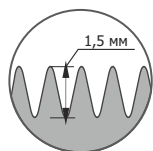


Поверхность: бетон всех марок

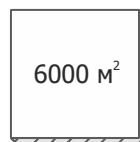
Задачи:

- Съём полимерных покрытий любой толщины.
- Съём больших неровностей.
- Локальный съём неровностей.
- Частичная замена фрезеровальной машины.

Характеристики инструмента:



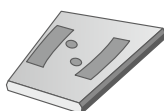
Съём неровностей за один проход до 1,5 мм



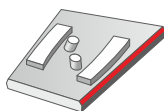
Ресурс 6000 м² при снятии 1 мм обрабатываемой поверхности



Работать можно как с использованием воды, так и без неё



Корпус франкфурта выполнен из качественной стали. Даже при полном стирании сегментов корпус франкфурта не будет пачкать бетон



На корпусе предусмотрена фаска для более легкой установки и снятия инструмента

Оборудование: машины «GM» и «CO 327Ф»

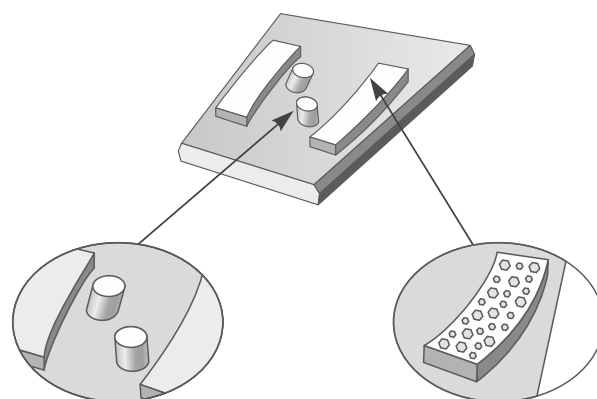


Фотография поверхности:

До:



После:



PCD Кристалл

Зерно 1600/1250 мкм (12 Grit)

Франкфурт PCD – «Лезвие»



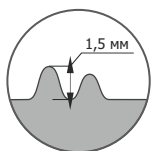
Поверхность: бетон марки М100-М350*

* На низкопрочных бетонах (М100-М250) не наблюдается повышенный износ инструмента. Не применим для снятия полимеров, снятия неровностей на твёрдых бетонах высоких марок

Задачи:

- Снятие больших неровностей на низкопрочных бетонах М100-М250.
- Снятие борозд, оставленных после работы фрезера.

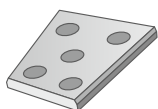
Характеристики инструмента:



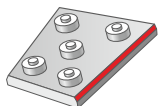
Съём неровностей за один проход до 1,5 мм



Работать можно как с использованием воды, так и без неё



Корпус франкфурта выполнен из качественной стали. Даже при полном стирании сегментов корпус франкфурта не будет пачкать бетон



На корпусе предусмотрена фаска для более легкой установки и снятия инструмента

Оборудование: машины «GM» и «СО 327Ф»

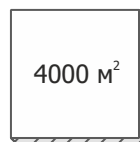
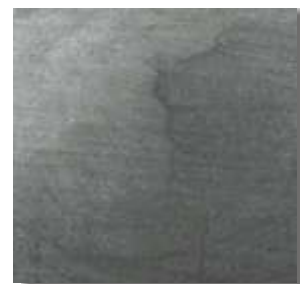


Фотография поверхности:

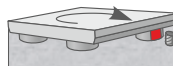
До:



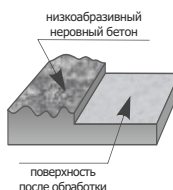
После:



Ресурс 4000 м² при снятии 1 мм обрабатываемой поверхности



Благодаря круглой форме сегмента, удар происходит по касательной. Оптимально подобранное расположение сегментов позволяет сводить ударные нагрузки практически на нет. Благодаря большому расстоянию между сегментами, обеспечивается хороший вынос шлама



Уникальная схема сегмента (коаксиальная) позволяет одновременно снимать большие неровности на низкопрочных бетонах (М100-М250), получая при этом ровную поверхность

Франкфурт GB 000 – «Кластер»



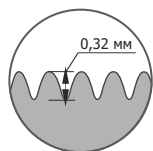
Поверхность: бетон марки М350 и выше*

* При использовании на бетонах марки ниже М350 наблюдается повышенный износ инструмента

Задачи:

- Обработка прочных и сверхпрочных бетонов. Обеспечивает одновременно как обдирку, так и среднюю шлифовку поверхности.
- Снятие тонких полимерных покрытий толщиной до 1 мм.

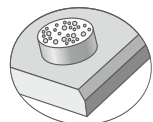
Характеристики инструмента:



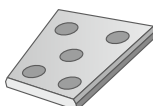
Глубина царапин после шлифовки 0,32 мм



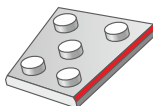
Работать можно как с использованием воды, так и без неё



Кластерная схема расположения алмазов



Корпус франкфурта выполнен из качественной стали. Даже при полном стирании сегментов корпус франкфурта не будет пачкать бетон



На корпусе предусмотрена фаска для более легкой установки и снятия инструмента

Оборудование: машины «GM» и «CO 327Ф»

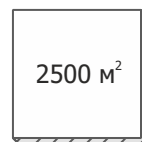


Фотография поверхности:

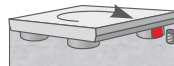
До:



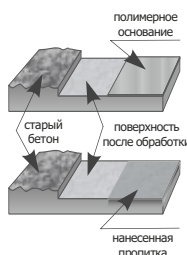
После:



Ресурс 2500 м² при снятии 1 мм обрабатываемой поверхности



Благодаря круглой форме сегмента, удар происходит по касательной. Оптимально подобранное расположение сегментов позволяет сводить ударные нагрузки практически на нет. Благодаря большому расстоянию между сегментами, обеспечивается хороший вынос шлама



Уникальный состав сегмента позволяет одновременно обрабатывать высокие марки бетона, получая готовую поверхность для нанесения химии, полимерного основания

Франкфурт GB 00



Оборудование: машины «GM» и «CO 327Ф»



Поверхность: бетон марки М100-М350*

* На высокообразивных бетонах (М100-М250) происходит повышенный износ инструмента

Задачи:

- Грубая обдирка бетонной поверхности.
- Снятие больших припусков.
- Подготовка поверхности для нанесения полимерного основания или пропитки.
- Снятие мелкого кварцевого песка.

Фотография поверхности:

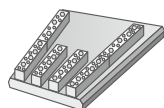
До:



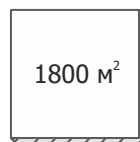
После:



Характеристики инструмента:

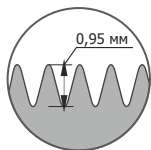


Зерно 1600/1250 микрон (12 Grit)



1800 м²

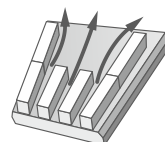
Ресурс 1800 м² при снятии 1 мм обрабатываемой поверхности



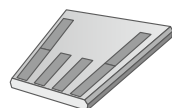
Глубина царапин после шлифовки 0,95 мм



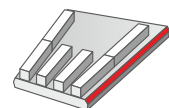
Работать можно как с использованием воды, так и без неё



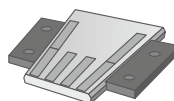
Сегменты расположены на максимально удалённом расстоянии друг от друга, что позволяет снизить уровень скапливаемого шлама между сегментами. Ресурс инструмента увеличен на 10-15% по сравнению с аналогичным инструментом других производителей



Корпус франкфурта выполнен из качественной стали. Даже при полном стирании сегментов корпус франкфурта не будет пачкать бетон



На корпусе предусмотрена фаска для более легкой установки и снятия инструмента



Толщина корпуса франкфурта подобрана таким образом, что даже при полном стирании сегмента корпус выходит на 3-4 мм за прижимные губки траверсы

Франкфурт GB S0



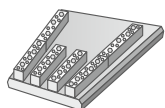
Поверхность: бетон марки М100-М350*

* На высокообразивных бетонах (М100-М250) происходит повышенный износ инструмента

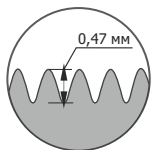
Задачи:

- Грубая обдирка бетонной поверхности.
- Снятие средних припусков.

Характеристики инструмента:



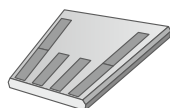
Зерно 800/600 микрон (20 Grit)



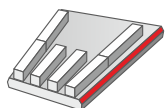
Глубина царапин после шлифовки 0,47 мм



Работать можно как с использованием воды, так и без неё



Корпус франкфурта выполнен из качественной стали. Даже при полном стирании сегментов корпус франкфурта не будет пачкать бетон



На корпусе предусмотрена фаска для более легкой установки и снятия инструмента

Оборудование: машины «GM» и «CO 327Ф»

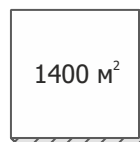


Фотография поверхности:

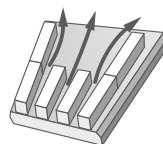
До:



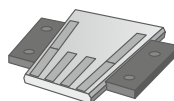
После:



Ресурс 1400 м² при снятии 1 мм обрабатываемой поверхности



Сегменты расположены на максимально удалённом расстоянии друг от друга, что позволяет снизить уровень скапливаемого шлама между сегментами. Ресурс инструмента увеличен на 10-15% по сравнению с аналогичным инструментом других производителей



Толщина корпуса франкфурта подобрана таким образом, что даже при полном стирании сегмента корпус выходит на 3-4 мм за прижимные губки траверсы

Франкфурт GB 0



Оборудование: машины «GM» и «CO 327Ф»



Поверхность: бетон марки М100-М350*

* На низкомарочных бетонах (М100-М250) происходит повышенный износ инструмента

Задача:

- Съём бетонного «молочка» и ослабленных слоёв бетона.

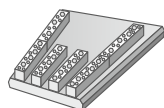
Фотография поверхности:

До:

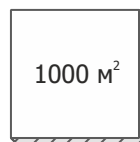
После:



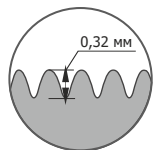
Характеристики инструмента:



Зерно 630/315 микрон (30 Grit)



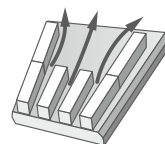
Ресурс 1000 м² при снятии 1 мм обрабатываемой поверхности



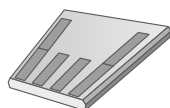
Глубина царапин после шлифовки 0,32 мм



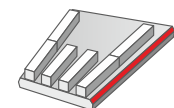
Работать можно как с использованием воды, так и без неё



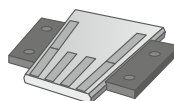
Сегменты расположены на максимально удалённом расстоянии друг от друга, что позволяет снизить уровень скапливаемого шлама между сегментами. Ресурс инструмента увеличен на 10-15% по сравнению с аналогичным инструментом других производителей



Корпус франкфурта выполнен из качественной стали. Даже при полном стирании сегментов корпус франкфурта не будет пачкать бетон

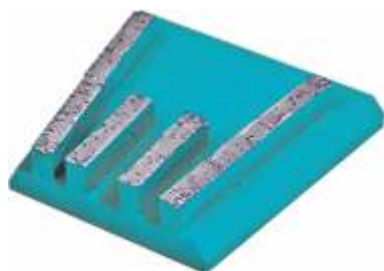


На корпусе предусмотрена фаска для более легкой установки и снятия инструмента



Толщина корпуса франкфурта подобрана таким образом, что даже при полном стирании сегмента корпус выходит на 3-4 мм за прижимные губки траверсы

Франкфурт GB 1



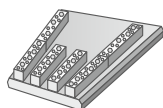
Поверхность: бетон марки М100-М350*

* На низкопрочных бетонах (М100-М250) происходит повышенный износ инструмента

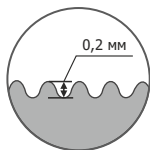
Задача:

- Выглаживание поверхности.

Характеристики инструмента:



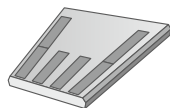
Зерно 315/250 микрон (50 Grit)



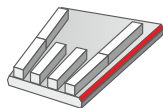
Глубина царапин после шлифовки 0,2 мм



Работать можно как с использованием воды, так и без неё



Корпус франкфурта выполнен из качественной стали. Даже при полном стирании сегментов корпус франкфурта не будет пачкать бетон



На корпусе предусмотрена фаска для более легкой установки и снятия инструмента

Оборудование: машины «GM» и «CO 327Ф»

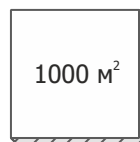


Фотография поверхности:

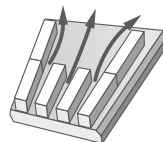
До:



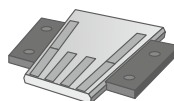
После:



Ресурс 1000 м² при снятии 1 мм обрабатываемой поверхности



Сегменты расположены на максимально удалённом расстоянии друг от друга, что позволяет снизить уровень скапливаемого шлама между сегментами. Ресурс инструмента увеличен на 10-15% по сравнению с аналогичным инструментом других производителей



Толщина корпуса франкфурта подобрана таким образом, что даже при полном стирании сегмента корпус выходит на 3-4 мм за прижимные губки траверсы

Франкфурт GB 2



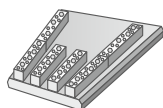
Поверхность: бетон марки М100-М450*

* На низкопрочных бетонах (М100-М250) происходит повышенный износ инструмента

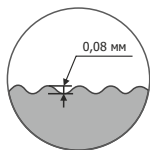
Задачи:

- Тонкое шлифование.
- Первый этап лощения.

Характеристики инструмента:



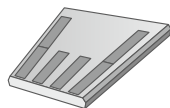
Зерно 125/100 микрон (120 Grit)



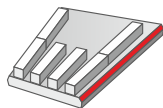
Глубина царапин после шлифовки до 0,08 мм



Работать можно как с использованием воды, так и без неё



Корпус франкфурта выполнен из качественной стали. Даже при полном стирании сегментов корпус франкфурта не будет пачкать бетон



На корпусе предусмотрена фаска для более легкой установки и снятия инструмента

Оборудование: машины «GM» и «СО 327Ф»

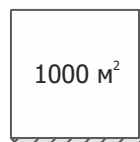


Фотография поверхности:

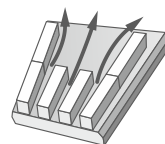
До:



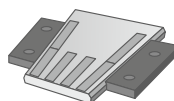
После:



Ресурс 1000 м² при снятии 1 мм обрабатываемой поверхности



Сегменты расположены на максимально удалённом расстоянии друг от друга, что позволяет снизить уровень скапливаемого шлама между сегментами. Ресурс инструмента увеличен на 10-15% по сравнению с аналогичным инструментом других производителей



Толщина корпуса франкфурта подобрана таким образом, что даже при полном стирании сегмента корпус выходит на 3-4 мм за прижимные губки траверсы

Франкфурт GB 3

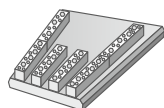


Поверхность: бетон всех марок

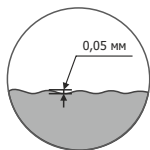
Задача:

- Второй этап лощения бетонной поверхности.

Характеристики инструмента:



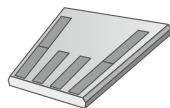
Зерно 80/60 микрон (200 Grit)



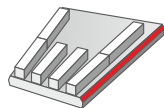
Глубина царапин после шлифовки до 0,05 мм



Работать можно как с использованием воды, так и без неё



Корпус франкфурта выполнен из качественной стали. Даже при полном стирании сегментов корпус франкфурта не будет пачкать бетон



На корпусе предусмотрена фаска для более легкой установки и снятия инструмента

Оборудование: машины «GM» и «CO 327Ф»

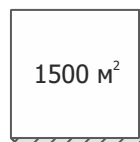


Фотография поверхности:

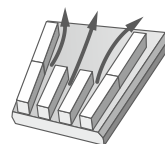
До:



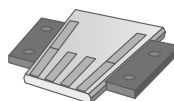
После:



Ресурс 1500 м² при снятии 1 мм обрабатываемой поверхности



Сегменты расположены на максимально удалённом расстоянии друг от друга, что позволяет снизить уровень скапливаемого шлама между сегментами. Ресурс инструмента увеличен на 10-15% по сравнению с аналогичным инструментом других производителей



Толщина корпуса франкфурта подобрана таким образом, что даже при полном стирании сегмента корпус выходит на 3-4 мм за прижимные губки траверсы

Франкфурт GB 4

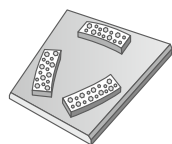


Поверхность: бетон всех марок

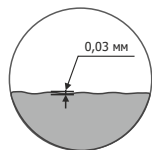
Задача:

- Первый этап полировки бетонной поверхности.

Характеристики инструмента:



Зерно 40/28 микрон (400 Grit)



Глубина царапин после шлифовки 0,03 мм



Работать можно как с использованием воды, так и без неё



Оптимально подобранная форма и расположение сегментов обеспечивает хороший вынос шлама. В процессе работы снижены вибрационные нагрузки на машину и на оператора

Оборудование: машины «GM» и «CO 327Ф»

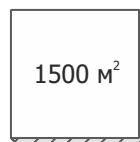


Фотография поверхности:

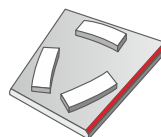
До:



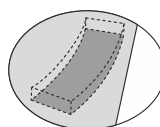
После:



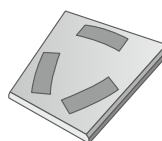
Ресурс 1500 м² при снятии 1 мм обрабатываемой поверхности



На корпусе предусмотрена фаска для более легкой установки и снятия инструмента



Увеличенная площадь пайки сегмента позволяет выдерживать большие ударные нагрузки



Корпус франкфурта выполнен из качественной стали. Даже при полном стирании сегментов корпус франкфурта не будет пачкать бетон

Часто встречающиеся задачи при производстве полов

Задача № 1

«Снять неровности и подготовить поверхность для нанесения пропитки, полимерного покрытия»

Оборудование: мозаично-шлифовальная машина «СО» или «GM»***

* В зависимости от типа машин используется 6 франкфуртов для машины GM 245 и 3 франкфурта для машины GM 122. Для машин СО 279, 300, 307, 199, 327 необходимо 6 фрез, для машин СО 313, 313.1 требуется 3 фрезы.

** При необходимости рекомендуется использовать пылесос циклонного типа.



МШМ «GM»



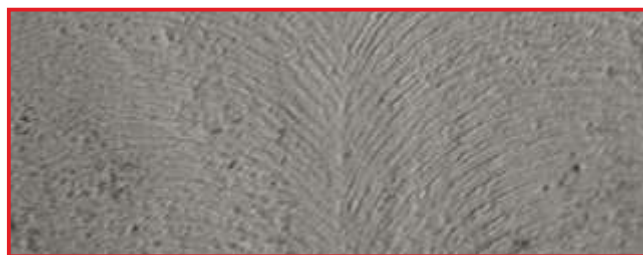
МШМ «СО»

1. Переход GB 00 1600/1250 мкм (12 Grit) применяется для снятия неровностей, вскрытия пор бетона для последующего нанесения полимерного покрытия или пропитки.



франкфурт
GB 00

фреза
GB 00



Задача № 2

«Отшлифовать эпоксидное покрытие с мелким кварцевым песком. Снять верхний слой песка»

Оборудование: мозаично-шлифовальная машина «СО» или «GM»***

* В зависимости от типа машин используется 6 франкфуртов для машины GM 245 и 3 франкфурта для машины GM 122. Для машин СО 279, 300, 307, 199, 327 необходимо 6 фрез, для машин СО 313, 313.1 требуется 3 фрезы.

** При необходимости рекомендуется использовать пылесос циклонного типа.



МШМ «GM»



МШМ «СО»

1. Переход GB 00 1600/1250 мкм (12 Grit) применяется для снятия неровностей, вскрытия пор бетона для последующего нанесения полимерного покрытия или пропитки.



франкфурт
GB 00

фреза
GB 00



Задача № 3

«Снять «молочко» или ослабленные слои бетона»

Оборудование: мозаично-шлифовальная машина «СО» или «GM»^{**}

* В зависимости от типа машин используется 6 франкфуртов для машины GM 245 и 3 франкфурта для машины GM 122. Для машин СО 279, 300, 307, 199, 327 необходимо 6 фрез, для машин СО 313, 313.1 требуется 3 фрезы.

** При необходимости рекомендуется использовать пылесос циклонного типа.



МШМ «GM»



МШМ «СО»

1. Переход GB 0 зерно 630/315 мкм (30 Grit) идеально подходит для снятия молочка и ослабленных слоёв бетона. Оставляет после себя ровную поверхность с глубиной риска до 0,3 мм глубиной.



Задача № 4

«Снять неровности и сделать поверхность менее грубой с царапинами глубиной 0,3-0,5 мм»

Оборудование: мозаично-шлифовальная машина «СО» или «GM»^{**}

* В зависимости от типа машин используется 6 франкфуртов для машины GM 245 и 3 франкфурта для машины GM 122. Для машин СО 279, 300, 307, 199, 327 необходимо 6 фрез, для машин СО 313, 313.1 требуется 3 фрезы.

** При необходимости рекомендуется использовать пылесос циклонного типа.

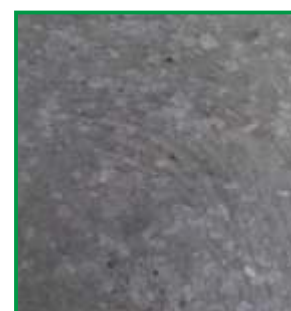


МШМ «GM»



МШМ «СО»

1. Переход GB 00 зерно 1600/1250 мкм (12 Grit) снимает неровности, выводит поверхность в ровную плоскость.
2. После перехода GB 00 устанавливается переход GB 0 зерно 630/315 мкм (30 Grit), который убирает глубокие риски, оставленные переходом GB 00.



Задача № 5

«Снять неровности и получить чистовую поверхность»

Оборудование: мозаично-шлифовальная машина «СО» или «GM»^{**}

* В зависимости от типа машин используется 6 франкфуртов для машины GM 245 и 3 франкфурта для машины GM 122. Для машин СО 279, 300, 307, 199, 327 необходимо 6 фрез, для машин СО 313, 313.1 требуется 3 фрезы.

** При необходимости рекомендуется использовать пылесос циклонного типа.

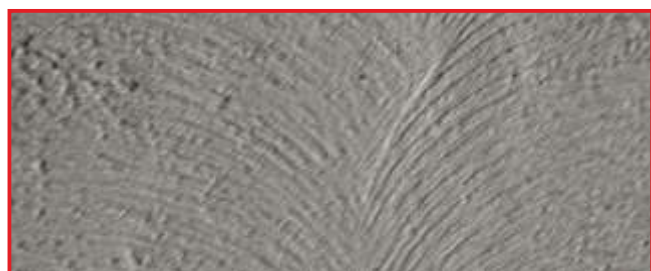


МШМ «GM»



МШМ «СО»

1. Переход GB 00 зерно 1600/1250 мкм (12 Grit) снимает неровности, выводит поверхность в ровную плоскость.



2. После перехода GB 00 устанавливается переход GB 0 зерно 630/315 мкм (30 Grit), который убирает глубокие риски, оставленные переходом GB 00.



3. После перехода GB 0 устанавливается переход GB 1 зерно 315/250 мкм (50 Grit), который убирает риски после перехода GB 0, получая чистовую поверхность с глубиной рисков до 0,15 мм глубиной.



Задача № 6

«Подготовить поверхность под полировку. Нужна гладкая поверхность с минимальными рисками глубиной менее 0,1 мм»

Оборудование: мозаично-шлифовальная машина «СО» или «GM»^{***}

* В зависимости от типа машин используется 6 франкфуртов для машины GM 245 и 3 франкфурта для машины GM 122. Для машин СО 279, 300, 307, 199, 327 необходимо 6 фрез, для машин СО 313, 313.1 требуется 3 фрезы.

** При необходимости рекомендуется использовать пылесос циклонного типа.

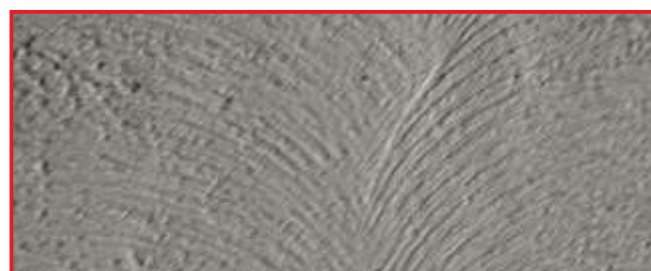
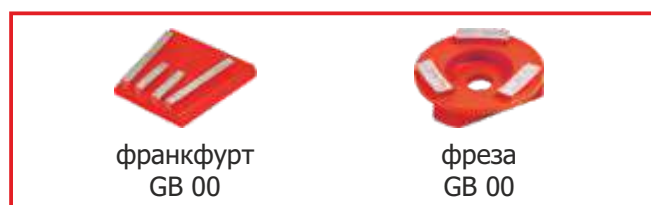


МШМ «GM»

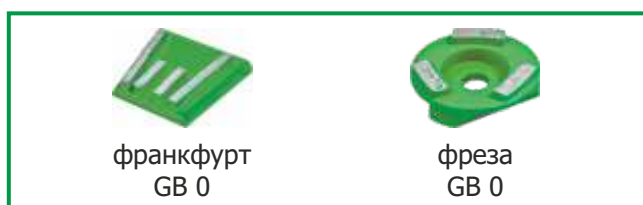


МШМ «СО»

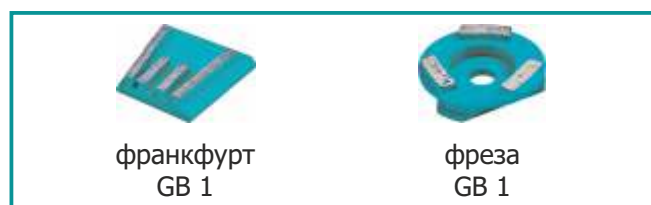
1. Переход GB 00 зерно 1600/1250 мкм (12 Grit) снимает неровности, выводит поверхность в ровную плоскость.



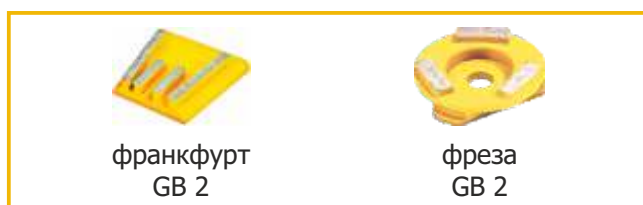
2. После перехода GB 00 устанавливается переход GB 0 зерно 630/315 мкм (30 Grit), который убирает глубокие риски, оставленные переходом GB 00.



3. После перехода GB 0 устанавливается переход GB 1 зерно 315/250 мкм (50 Grit), который убирает риски после перехода GB 0, получая чистовую поверхность с глубиной рисков до 0,15 мм глубиной.



4. После перехода GB 1 устанавливается переход GB 2 зерно 125/100 мкм (120 Grit), который убирает риски после перехода GB 1, получая чистовую поверхность с глубиной рисков до 0,06 мм глубиной.



Задача № 7

«Сделать полированный пол»

Оборудование: мозаично-шлифовальная машина «СО» или «GM»***

* В зависимости от типа машин используется 6 франкфуртов для машины GM 245 и 3 франкфурта для машины GM 122. Для машин СО 279, 300, 307, 199, 327 необходимо 6 фрез, для машин СО 313, 313.1 требуется 3 фрезы.

** При необходимости рекомендуется использовать пылесос циклонного типа.

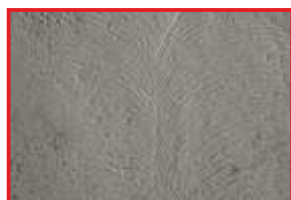


МШМ «GM»



МШМ «СО»

1. Переход GB 00 зерно 1600/1250 мкм (12 Grit) снимает неровности, выводит поверхность в ровную плоскость.



5. После перехода GB 2 устанавливается переход GB3 зерно 80/63 мкм (200 Grit) для первого этапа полировки.



2. После перехода GB 00 устанавливается переход GB 0 зерно 630/315 мкм (30 Grit), который убирает глубокие риски, оставленные переходом GB 00.



6. После перехода GB 4 устанавливается переход GB4 зерно 40/28 мкм (400 Grit) для второго этапа полировки.



3. После перехода GB 0 устанавливается переход GB 1 зерно 315/250 мкм (50 Grit), который убирает риски после перехода GB 0, получая чистовую поверхность с глубиной рисков до 0,15 мм глубиной.



7. После перехода GB 4 устанавливается переход № 3000 Grit – последний этап полировки.



4. После перехода GB 1 устанавливается переход GB 2 зерно 125/100 мкм (120 Grit), который убирает риски после перехода GB 1, получая чистовую поверхность с глубиной рисков до 0,06 мм глубиной.



Задача № 8

«Снять полимерное покрытие толщиной 1 мм, обработать топпинг»

Оборудование: мозаично-шлифовальная машина «СО» или «GM»^{***}

* В зависимости от типа машин используется 6 франкфуртов для машины GM 245 и 3 франкфурта для машины GM 122. Для машин СО 279, 300, 307, 199, 327 необходимо 6 фрез, для машин СО 313, 313.1 требуется 3 фрезы.

** При необходимости рекомендуется использовать пылесос циклонного типа.



МШМ «GM»



МШМ «СО»

1. Переход GB 000 предназначен для работы с твёрдыми бетонами марки выше М350 для снятия старых полимерных покрытий толщиной до 1 мм.



Задача № 9

«Снятие толстых полимеров, локальных неровностей, линолеума»

Оборудование: мозаично-шлифовальная машина «СО» или «GM»^{***}

* Данный инструмент применим для использования только на машинах GM 245 и СО 327Ф. На машину устанавливается комплект из 6-ти франкфуртов.

** При необходимости рекомендуется использовать пылесос циклонного типа.

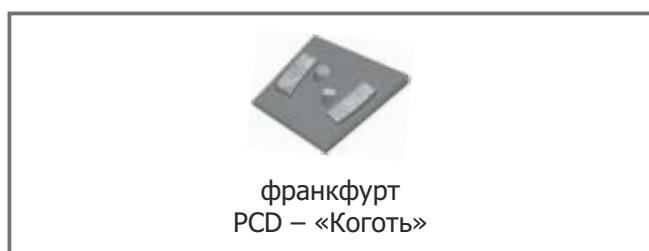


МШМ «GM»



МШМ «СО»

1. Франкфурт PCD – «Коготь» применим для высокопроизводительного снятия полимерных покрытий любой толщины, больших неровностей и линолеума. Использование франкфуртов PCD – «Коготь» позволяет частично заменить фрезервальную машину.



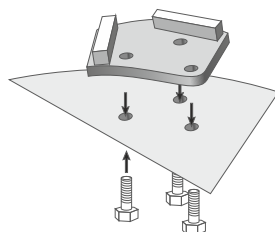
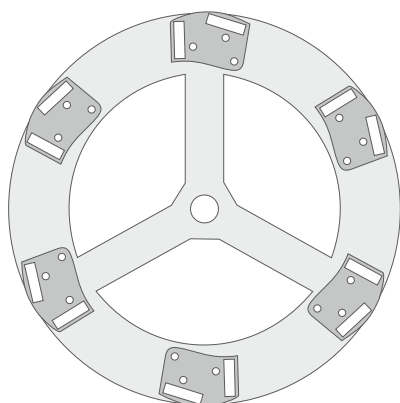
Фрезы «Адель» для импортных МШМ



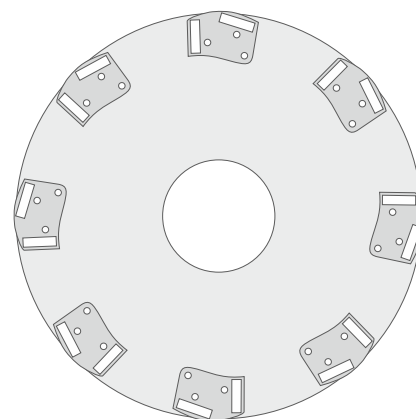
Опираясь на опыт немецких коллег из компании «Contec», нами было разработано готовое решение по переходным платформам под большинство распространённых типов мозаично-шлифовальных машин, имеющих сейчас в продаже на российском рынке, таких как: «НТС», «Husqvarna», «Schwamborn».

За прототип было взято оригинальное крепление «Contec» посредством болтового соединения фрезы с несущим диском, как показано ниже. Пользователь избавляется от необходимости приобретения разных видов фрез для машин разных марок. Достаточно заказать фрезы «Адель» со стандартной посадкой и несущий диск для всех типов мозаично-шлифовальных машин.

Оригинальная несущая платформа с шлифовальными фрезами в сборе



Несущая платформа с шлифовальными фрезами в сборе производства «Адель»



Преимущества использования алмазного шлифовального комплекта производства компании «Адель» для мозаично-шлифовальных машин:

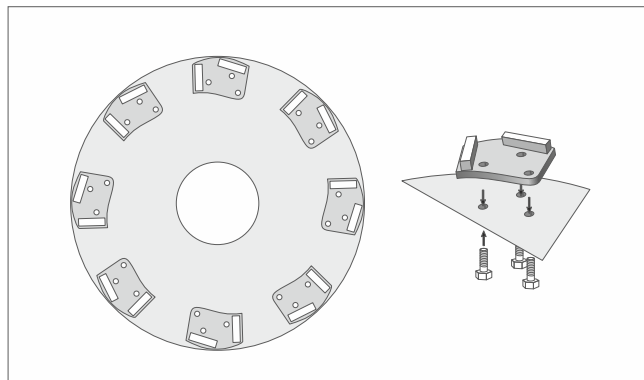
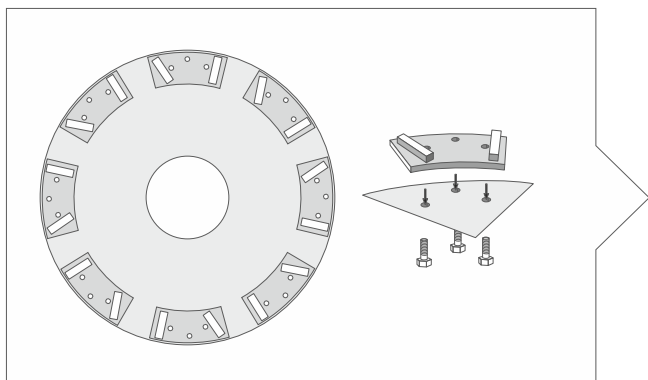
- снижение затрат на расходные материалы на 30% - 70 %;
- стальная конструкция несущей платформы (диска) обеспечивает максимальный срок службы при подготовительных операциях шлифовки;
- жёсткая фиксация алмазных фрез на корпусе несущего диска гарантирует стабильную работу инструмента в любых условиях;
- при переходе на использование алмазного шлифовального комплекта производства компании «Адель», Вам не придётся тратить на новый диск, достаточно сделать заказ на комплект фрез и диск вы получите в подарок;
- фиксация алмазных фрез на несущем диске осуществляется посредством болтового соединения, что препятствует сходу инструмента с диска;
 - наличие инструмента на складе в России позволяет Вам не ждать поставок оригинального инструмента из Европы или заказывать его на год вперед;
 - большой выбор алмазных фрез под любые задачи: работа по топ-бетонам, снятие старого полимера, грубый обдир, снятие «молочка», финишная обработка поверхности, полировка;
 - специальные алмазные сегменты с увеличенным ресурсом предназначены для работы в условиях российской специфики производства.



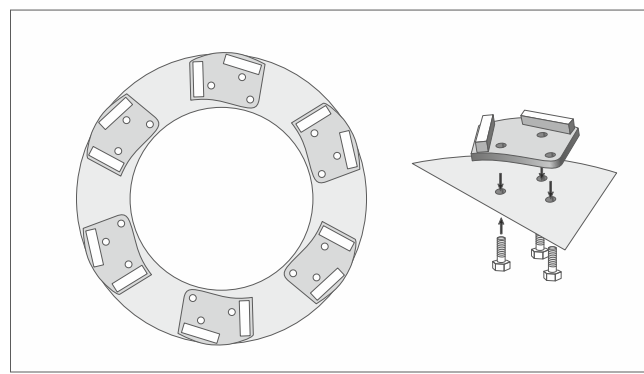
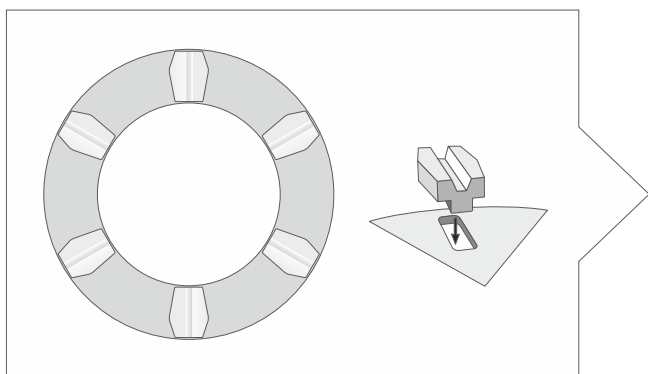
Оригинальная несущая платформа с шлифовальными фрезами в сборе

Несущая платформа с шлифовальными фрезами в сборе (производства «Адель»)

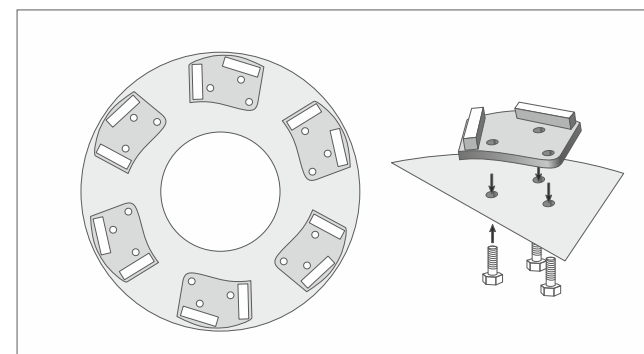
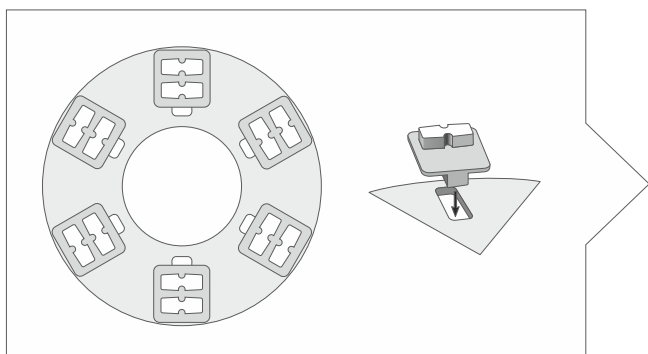
Для машин Schwaborn серий ES, STR



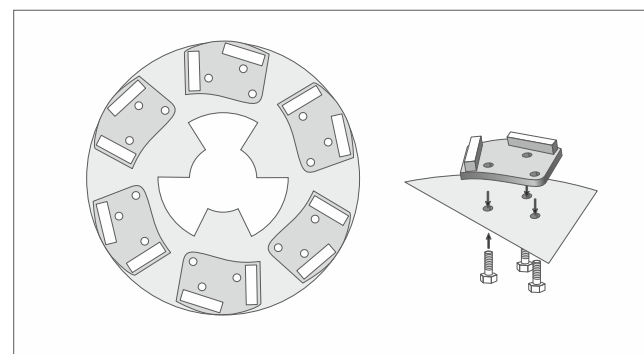
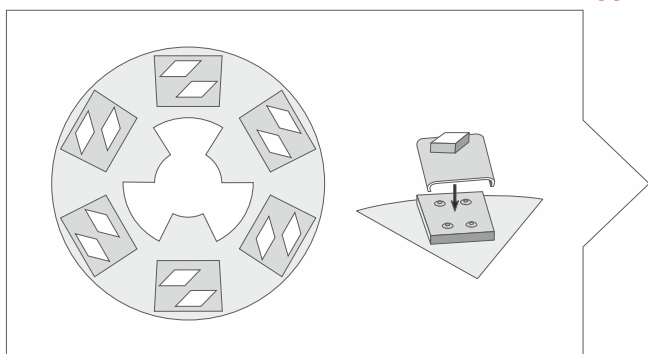
Для машин Schwaborn серии DSM



Для машин Husqvarna



Для машин НТС



Фрезы для углошлифовальных машин (УШМ)

Алмазные шлифовальные фрезы находят всё более широкое применение на российском рынке из-за большого рабочего ресурса и высокой скорости шлифовки любой поверхности, которая превышает в несколько десятков раз производительность обработки обычными абразивами. Алмазные шлифовальные фрезы «Адель» отлично сбалансированы, что обеспечивает простоту в эксплуатации и длительный срок их эффективного использования.

Алмазные шлифовальные фрезы применяются на углошлифовальных машинах для:

- шлифования гранита, мрамора, природного камня, бетона;
- устранения неровностей швов после снятия опалубки;
- обдирки строительного клея;
- удаления наплывов застывшего раствора;
- обработки царапин, выпуклостей и неровностей;
- снятия полимерного покрытия;
- выравнивания горизонтальной поверхности.



Одним из достоинств применения алмазных сегментов по сравнению с обычными абразивами является тихая работа шлифовальной фрезы и незначительные вибрации при шлифовке материалов.

Фреза алмазная торцевая сегментная (тип MCH, серия ФАТ-Т)



Фрезы типа MCH (ФАТ-Т) со спечённым кольцевым алмазным слоем предназначены для обработки природного камня, выравнивания поверхностей, обработки торцов, снятия фасок ручными углошлифовальными машинами как с применением охлаждения, так и методом сухой обработки.

Артикул	Наименование	Посадочное отверстие, мм	Ресурс, кв.м.
MCH 100/14 BG	ФАТ-Т100*4.5*20*M14	M14	200

Фреза алмазная торцевая сегментная (тип MSH, серия ФАТ-С)



Фрезы алмазные торцевые сегментные двухрядные MSH (ФАТ-С) идеально сглаживают любые неровности, межплиточные швы, наплывы и другие дефекты, возникающие в процессе заливки бетонных полов и монолитных конструкций.

Характеристики:

- Диаметр: 125-230 мм.
- Посадочное отверстие: 22,2 мм.
- Эффективна для шлифовки среднеабразивных и абразивных материалов (класса В и С): армированного бетона, твёрдых огнеупоров, тротуарной плитки.

Артикул	Наименование	Количество сегментов, шт.	Ресурс, кв.м.
MSH 125/22,2 CB	ФАТ-С125/22,2 25*14 В	14	400
MSH 150/22,2 CB	ФАТ-С150/22,2 25*16 В	16	450
MSH 180/22,2 CB	ФАТ-С180/22,2 25*20 В	20	550
MSH 230/22,2 CB	ФАТ-С180/22,2 25*24 В	24	650

В таблице приведены ориентировочные значения ресурса работы фрез типа MSH (ФАТ-С) по стеновому бетону М 200 при глубине съёма поверхности 1 мм.

