




FRESE A CANDELA


FINGER BITS
FINGERFRÄSER
FRAISE
FRESA




 Grazie per aver acquistato i prodotti **Marmoelettromeccanica**.
La Marmoelettromeccanica garantisce che il prodotto è esente da difetti nei materiali di fabbricazione ed è stato sottoposto a rigidi controlli di qualità. I nostri tecnici specializzati per macchine a controllo numerico sono a Vostra disposizione per qualsiasi informazione tecnica ai seguenti numeri:
Tel. Italia: 0761.50.51 (Assistenza in lingua Ita. Ing. Fra. Spa. Ted.).

 Thank you very much for buying **Marmoelettromeccanica** products.
Marmoelettromeccanica guarantees that the product is not defective in its manufacturing materials and it has been inspected according to strictly quality control. Our skilled CNC technicians are at your complete disposal for all technical information to the following numbers:
Tel Italy +39 0761.50.51 (Assistance in Ita. Eng. Fre. Spa. Ger.)

 Vielen Dank für Ihr Vertrauen in die Werkzeuge von **Marmoelettromeccanica**.
Als Hersteller garantieren wir, daß die Produkte strengen Qualitätskontrollen unterliegen und frei von Herstellfehlern sind. Unsere CNC Techniker stehen Ihnen für weitergehende technische Informationen gerne unter folgender Rufnummer zur Verfügung:
+39 0761.50.51 (Assistenz in den Sprachen it., en., fr., sp., dt.)

 On vous remercie d'avoir acheté les produits **Marmoelettromeccanica**.
Marmoelettromeccanica veille à ce que tout produit est exempt de défauts sur les matériaux de fabrication et a été soumis à des contrôles de qualité rigoureux. Nos techniciens spécialisés sur les machines à commande numérique sont à votre disposition pour toute information technique au numéro suivant:
Italie Tél: +39 0761.50.51

 Gracias por adquirir los productos **Marmoelettromeccanica**.
Marmoelettromeccanica garantiza que el producto está libre de defectos en los materiales de fabricación y ha sido sometido a estrictos controles de calidad. Nuestros técnicos especialistas en máquinas a control numerico CNC están a su disposición para cualquier información técnica a el siguiente número:
Italia Tel.: +39 0761.50.51

PARAMETRI DI LAVORAZIONE

Working parameters
Prozessparameter
Paramètres de travail
Parámetros de procesamiento

Per ottenere i migliori risultati in termini di qualità e durata degli utensili rispettare le seguenti indicazioni:

- Controllare frequentemente l'usura dell'utensile.
- Se si utilizza la fresa a candela prima della sagomatura, il taglio deve essere eseguito considerando circa 1,20 mm in più rispetto alla quota che dovrà avere il bordo sagomato.
- In prossimità degli spigoli esterni ridurre la velocità di avanzamento fino a 150 mm/min per evitare di danneggiare lo spigolo.
- Riducendo la velocità di tutti gli utensili aumenta la durata degli stessi.

In order to have the best quality results and the longest tool lifespan it is necessary to comply with the following indications:

- Check frequently tool wear.
- If you use a finger bit before profiling, you need to make the cut considering about 1,20 mm more than the final profile edge quote.
- Near the external corners reduce feed rate speed up to 150 mm/min in order to avoid damages to the corners.
- Reducing the speed of all tools you will have a longer tool lifespan.

Um die besten Ergebnisse in punkto Qualität und Langlebigkeit der Werkzeuge zu erzielen, halten Sie sich bitte an die folgenden Vorgaben:

- Die Werkzeugabnutzung regelmäßig überprüfen.
- Wenn der Fingerfräser vor der Kantenbearbeitung eingesetzt wird, ist mit einem Aufmaß von 1,20 mm zu kalkulieren.
- Die Vorschubgeschwindigkeit an den außen liegenden Ecken auf 150 mm/min. verringern, um Schäden am Werkstück zu vermeiden.
- Eine reduzierte Vorschubgeschwindigkeit kann die Lebensdauer des Werkzeugs verlängern.

Pour de meilleurs résultats en termes de qualité et la durabilité des outils veuillez suivre les lignes directrices suivantes:

- Vérifiez régulièrement l'usure des outils.
- Si vous utilisez la fraise avant de façonner, la coupe doit être effectuée alors a environ 1,20 mm de plus que le quota que doit avoir le bord façonné.
- Dans le voisinage des bords extérieurs, réduire la vitesse jusqu'à 150 mm/min afin d'éviter d'endommager le bord.
- La réduction de la vitesse de tous les outils augmente la durée de ceux-ci.

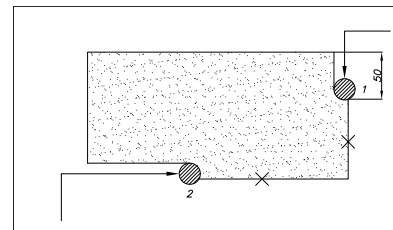
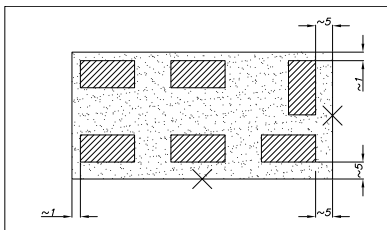
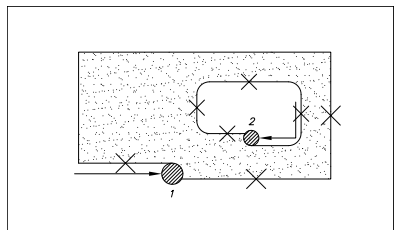
Para obtener los mejores resultados en términos de calidad y durabilidad de las herramientas, cumplir con las siguientes indicaciones:

- Compruebe con frecuencia el desgaste de la herramienta.
- Si se utiliza la fresa antes de la formación del perfil, el corte se debe realizar considerando un margen de aproximadamente 1,20 mm más de la cuota que tiene que tener el borde perfilado.
- En las proximidades de los bordes exteriores reducir la velocidad hasta 150 mm / min para evitar dañar el borde.
- Reduciendo la velocidad de las herramientas aumenta la duración de ellas

PARAMETRI DI LAVORAZIONE

Working parameters
 Prozessparameter
 Paramètres de travail
 Parámetros de procesamiento

Parametri di lavorazione indicativi, da tarare in base alle caratteristiche del materiale.
 Indicative working parameters to be calibrated according to the material characteristics.



SEQUENZA DI LAVORAZIONE
 1. Taglio del profilo esterno + lavorazione (senso antiorario).
 2. Taglio del profilo interno + lavorazione (senso orario).
 - Il simbolo X indica il profilo da lavorare.

WORKING SEQUENCE
 1. External profile cutting + profiling (counterclockwise).
 2. Internal profile cutting + profiling (clockwise).
 - X symbol indicates the profile to realize

ARBEITSABLAUF
 1. Schneiden und Profilieren der Außenkante (gegen den Uhrzeigersinn)
 2. Schneiden und Profilieren der Innenkante (im Uhrzeigersinn)
 - X bezeichnet die zu bearbeitende Kante

SÉQUENCE DE TRAVAIL
 1. Coupe du contour extérieur + travail (sens anti-horaire).
 2. Couper du profil interne + travail (sens horaire).
 - Le symbole X indique le profil a travailler

SECUENCIA DE TRABAJO
 1. Corte del perfil externo + lavoracion (sentido antihorario)
 2. Corte del perfil interno + lavoracion (sentido horario)
 - El símbolo X indica el perfil que trabajar .

POSIZIONAMENTO VENTOSE
 - Rispettare le distanze (cm) indicate nello schema.
 - Il simbolo X indica il profilo da lavorare.

SUCTION CUPS POSITION
 - Comply with distances (cm) indicated on the schema.
 - X symbol indicates the profile to realize.

POSITIONIEREN DER SAUGER
 - Die in der Abb. oben angegebenen Abstände (cm) beachten
 - X bezeichnet die zu bearbeitende Kante

POSITIONNEMENT DES VENTOUSES
 - Respecter les distances (cm) montrées sur le diagramme.
 - Le symbole X indique le profil a travailler

COLOCACIÓN DE LAS VENTOSAS
 - Respetar las distancias (cm) que se muestra en el diagrama.
 - El símbolo X indica el perfil que trabajar .

LAVORAZIONE MATERIALI FRAGILI
 - Su materiali fragili, in passata unica, entrare in senso orario per 50 mm (1).
 - Successivamente eseguire il profilo interamente in senso antiorario (2).
 - Il simbolo X indica il profilo da lavorare.

WORKING ON FRAGILE MATERIALS
 - On fragile materials with one pass, enter clockwise for 50mm.
 - Then work the full profile counterclockwise.
 - X symbol indicates the profile to realize.

BRÜCHIGE MATERIALIEN
 - In brüchiges Material im Uhrzeigersinn bis zu 50 mm (1) in einem Bearbeitungsgang einschneiden
 - Anschließend die gesamte Kante entgegen des Uhrzeigersinns (2) schneiden
 - X bezeichnet die zu bearbeitende Kante

METHODE DE TRAVAIL POUR MATERIAUX FRAGILES
 - Sur les matériaux fragiles, en un seul passage, entrer en sens horaire pour 50 mm (1).
 - Ensuite, exécutez le profil complètement en sens anti-horaire (2).
 - Le symbole X indique le profil a travailler.

LAVORACION DE LOS MATERIALES FRAGILES
 - En materiales frágiles, con una sola pasada, entrar en sentido horario por 50 mm (1).
 - A continuación, ejecute el perfil totalmente en sentido anti-horario (2).
 - El símbolo X indica el perfil que trabajar .

Tipo utensile Tool Type Werkzeugtyp Type de outils Tipo de utensil	Velocità di rotazione Rotating Speed Drehzahl Vitesse de rotation Velocidad de rotación	Avanzamento Feed rate Vorschub Vitesse d'avance Velocidad de avance
Settori granito / Segmented granite / Segmentiert Granit Segmentées granite / Segmentadas granito	4000 rpm	150-400 mm/min
Ø16-Saldobrasata marmo / Vacuum brazed marble / Gelötet Marmor / Soudo brasée marbre / Soldadas marmol	5000 rpm	300-600 mm/min
Ø20-Saldobrasata marmo / Vacuum brazed marble / Gelötet Marmor / Soudo brasée marbre / Soldadas marmol	5000 rpm	300-600 mm/min
Ø16-Elettrolitica marmo / Vacuum brazed marble / Elektrolytisch Marmor / Electrolytiques Marbre / Electrolyticas marmol	5000 rpm	300-600 mm/min
Ø20-Elettrolitica marmo / Vacuum brazed marble / Elektrolytisch Marmor / Electrolytiques Marbre / Electrolyticas marmol	5000 rpm	300-600 mm/min
Sinterizzate taglio incrementale/Sintered incremental cutting/Gesintert Absenkschnitte/Fritée coupe incrementale/sinterizadas corte incremental	4000 rpm	150-400 mm/min
A settori taglio incrementale/ Segmented incremental cutting/Segmentiert Absenkschnitte/Segmentées granite/Segmentadas granito	4000 rpm	150-400 mm/min
SCS01006	5000 rpm	150-400 mm/min
SCS01007	5000 rpm	150-400 mm/min
Per DEKTON / For DEKTON	5000 rpm	200 mm/min*

*ridurre avanzamento del 30/40% nei primi 3 metri di utilizzo. / 30-40% feed rate reduction required during the first three meters of usage

Codice Code Code Code Código	Velocità di rotazione Rotating Speed Drehzahl Vitesse de rotation Velocidad de rotación	Incremento Stock Removal Materialabtrag Enlèvement de matière Remoción de material	Avanzamento Feed rate Vorschub Vitesse d'avance Velocidad de avance
SC72034 Ø 62 H30	5000 rpm	0.50 mm	3000 mm/min
SCS72035 Ø 62 H40	5000 rpm	0.50 mm	3000 mm/min
SCS72G034 Ø 90 H30	5000 rpm	0.50 mm	3000 mm/min
SCS72G035 Ø 90 H40	5000 rpm	0.50 mm	3000 mm/min
SCS72R034 Ø 120 H30	5000 rpm	0.50 mm	3000 mm/min
SCS72R035 Ø 120 H40	5000 rpm	0.50 mm	3000 mm/min
SCS72R036 Ø 114 H30	5000 rpm	0.50 mm	3000 mm/min
SCS60Z034 Ø 62 H33	4000 rpm	0.50 mm	1000 mm/min
SCS60GZ034 Ø 80 H33	4000 rpm	0.50 mm	1000 mm/min
SCS60GZ034 Ø 62 H43	4000 rpm	0.50 mm	1000 mm/min
SCS60GZ035 Ø 80 H43	4000 rpm	0.50 mm	1000 mm/min

- Da usare su macchine automatiche schermate.
 To be used on automatic shielded machine only.
 Nur auf automatischen Maschinen mit Schutzverkleidung zu benutzen.
 Utiliser Sur Les Machines Automatiques Protégées.
 Utilizar En Máquinas Automáticas Protegidas.

- Usare ad umido.
 Use of Coolant Mandatory.
 Nur mit Wasserkühlung verwenden.
 Utiliser les meules a eau.
 Utilizar las muelas con agua.

- Usare i sistemi di protezione.
 Use the Protection Devices.
 Schutzvorrichtungen benutzen.
 Utilisez les systèmes de protection.
 Utilizar sistemas de protección.

- Pulire il cono prima del montaggio.
 Clean the Cone Fitting Prior Installation.
 Den Aufnahmekegel vor der Montage reinigen.
 Nettoyer le cône avant l'installation.
 Limpie el cono antes de la instalación.

- L'uso improprio del prodotto fa decadere la garanzia.
 The guarantee will no longer be valid in case of improper usage.
 Die unsachgemäße Verwendung des Produktes bedingt den Wegfall der Garantie.
 L'utilisation inappropriée annule la garantie.
 El uso incorrecto anula la garantía.

