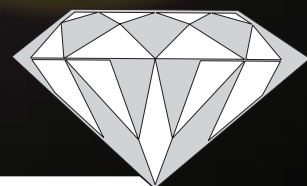




AWAX - DIA



*NARZĘDZIA DIAMENTOWE
DO OBRÓBKI DREWNA, MATERIAŁÓW DREWNOPOCHODNYCH,
METALI NIEŻELAZNYCH I INNYCH TWORZYW*

O FIRMIE

„AWAX – DIA” Spółka z o.o. jest firmą z długoletnią tradycją. Świadczy kompleksowe usługi w zakresie ostrzenia, regeneracji i produkcji narzędzi diamentowych.

Dzięki zastosowaniu najnowszych technologii narzędzia produkowane przez naszą firmę charakteryzują się: wysoką jakością, precyzją a w porównaniu z narzędziami tradycyjnymi (HM, HSS) – wielokrotnie większą wydajnością i wytrzymałością.

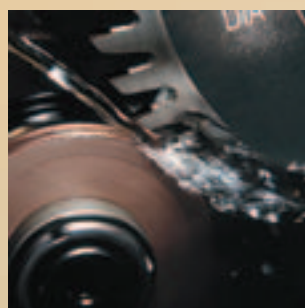
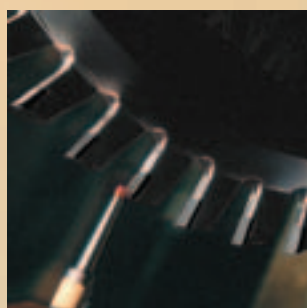
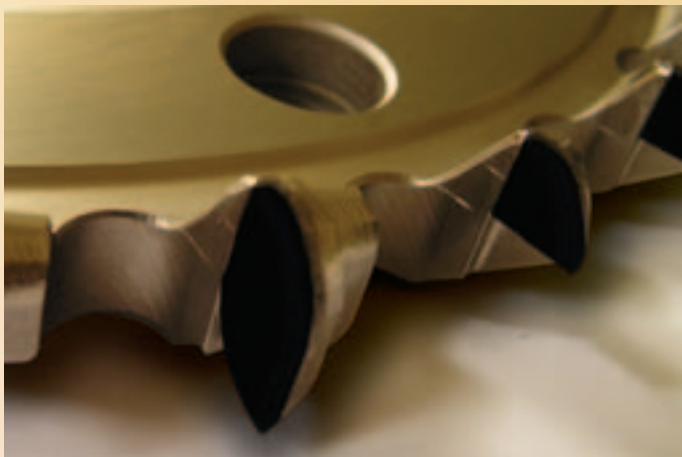
W naszej ofercie znajdują się frezy trzpieniowe, które posiadamy w stałej sprzedaży oraz frezy: profilowe, proste i piły, które wykonujemy na zamówienie oraz narzędzia do obróbki metali nieżelaznych i innych materiałów stosowanych we współczesnym przemyśle. Kompleksowo uzbrajamy w frezy diamentowe zarówno pojedyncze maszyny jak i całe linie technologiczne.

Oprócz sprzedaży proponujemy również ostrzenie oraz regenerację wszelkiego typu narzędzi z ostrzem diamentowym używanych do produkcji mebli, paneli podłogowych, ściennych, postformingu, blatów roboczych oraz w przemyśle maszynowym (noże do obróbki głowic silników, tłoków, felg itp.)

Ostrzenie wykonujemy z zastosowaniem najnowszych technologii w tej dziedzinie, na urządzeniach nowej generacji, metodą elektroerozyjną i szlifowaniem. Maszyny sterowane numerycznie pozwalają osiągnąć bardzo dużą dokładność i bezbłędną powtarzalność ostrzenia (profile) co gwarantuje długą i wydajną pracę narzędzi oraz zachowanie powtarzalności wyrobu.

Przed opuszczeniem zakładu każde naostrzone narzędzie zostaje sprawdzone pod kątem wyważenia i stabilności pracy. Aby uniknąć wszelkich błędnych pomiarów, przed procesem ostrzenia wszystkie narzędzia są czyszczone w specjalnych myjkach ultradźwiękowych.

Zastosowanie naszych narzędzi przyczyni się do podniesienia jakości wyrobów, a także do zwiększenia efektywności produkcji. Co jest bardzo istotne dla klientów nasze usługi wykonywane są szybko i precyzyjnie.





„AWAX-DIA” Ltd is a company with long tradition. We render complex services concerning sharpening, recovering and manufacturing cutting diamond tools.

Thanks to use of the latest technology, the tools we manufacture are characterized with: high quality, precision and – when compared to the old tools made of sintered carbide (HSS, HM) – much greater productivity and endurance.

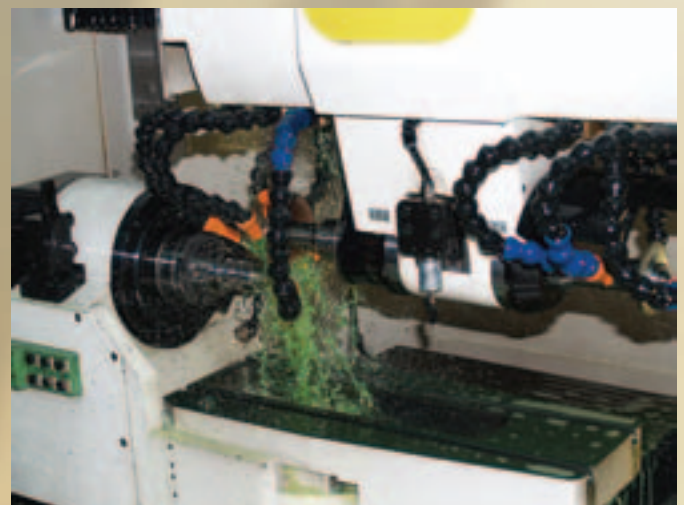
In our offer one can find pin mills (parametry on sale) and profile mills, straight mills, saw discs, that we manufacture to orders, and tools for cutting non-ferrous metals and other widely applicable in today’s industry materials. We regularly and complexly equip solitary machines as all technology lines with the cutting diamond mills.

Apart from selling we offer sharpening and recovering all types of cutting diamond tools used in furniture production, floor and wall boards, post forming, workshop desktops and heavy machinery industry – tools for cutting engine heads, pistons, rims etc.

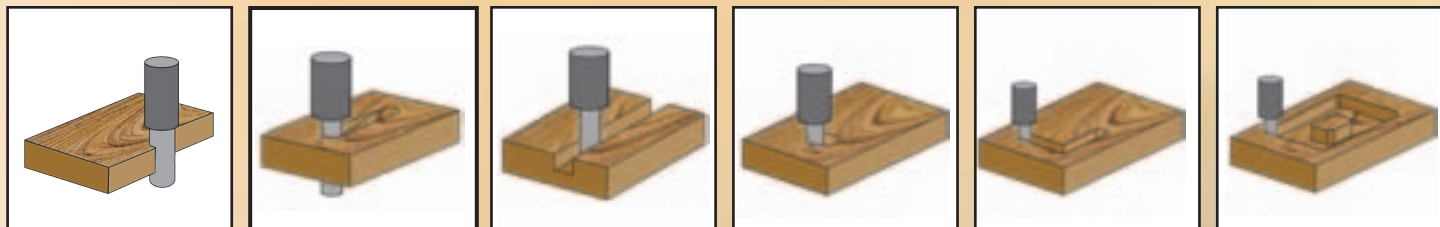
To sharpen the tools we employ up-to-date technology, devices of the latest generations and such methods as electro erosion method and finishing. Numerically controlled machines enable to achieve high accuracy and faultless repeatability of sharpening – profile – which ensure long and effective work of a tool and preservation of repeatability of the final product.

Before each and every sharpened tool is about to leave the plant its balance and stability is checked. To avoid any mistakes in measuring the tool before the sharpening process starts all the tools are cleaned in special ultrasonic wash.

The use of our tool will make your products quality to increase as well as to increase the production capacities. What is ultimately important for the customers is this: our services are rendered very fast and with meticulous care.



FREZY TRZPIENIOWE



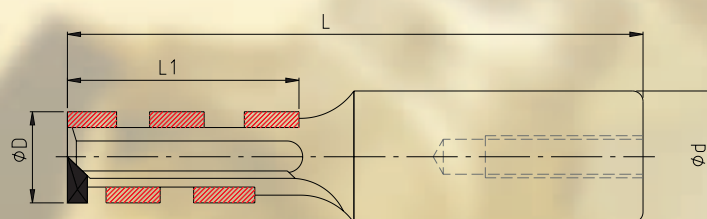
Frez trzpieniowy prosty

Korpus freza wykonany jest ze specjalnej stali narzędziowej.

Materiał ostrza to diament polikrystaliczny: w zależności od rodzaju freza.

Specjalna konstrukcja korpusu oraz kształt ostrzy pozwalają osiągnąć bardzo wysokie parametry obróbki.

W standardzie produkujemy frezy prawoobrotowe, ale na specjalne życzenie klienta możliwe jest wykonanie frezów lewoobrotowych.



| NUMER | ŚREDNICA D | GLĘBOKOŚĆ SKRAWANIA L1 | DŁUGOŚĆ CAŁKOWITA L | GLĘBOKOŚĆ x ŚREDNICA MOCOWANIA d x L2 | Z |
|--------------|---------------|------------------------------|---------------------------|---|-----|
| P 2001225/1 | 12 | 25,4 | 70 | 12 x 35 | 1+1 |
| P 2001235/1 | 12 | 35 | 90 | 16 x 45 | 1+1 |
| P 2001625/1 | 16 | 25,4 | 85 | 16 x 45 | 1+1 |
| P 2001635/1 | 16 | 35 | 95 | 16 x 45 | 1+1 |
| P 2001645/1 | 16 | 45 | 100 | 16 x 45 | 1+1 |
| P 2001843/1 | 18 | 43 | 100 | 16 x 45 | 1+1 |
| P 2001835/20 | 18 | 35 | 105 | 20 x 55 | 1+1 |
| P 2001843/20 | 18 | 43 | 100 | 20 x 55 | 1+1 |
| P 2001835/2 | 18 | 35 | 105 | 25 x 55 | 1+1 |
| P 2001843/2 | 18 | 43 | 110 | 25 x 55 | 1+1 |



Frezy diamentowe trzpieniowe P200....

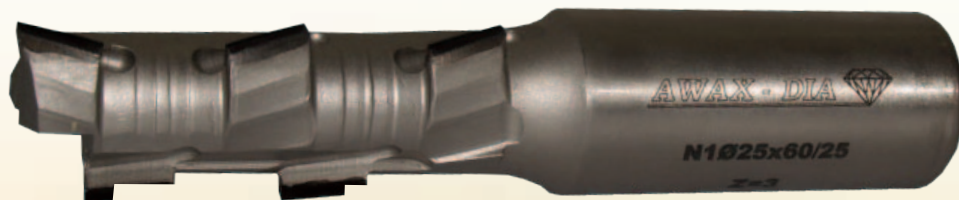
Materiał obrabiany : płyty wiórowe, MDF, HDF, twarde drewno.

Szerokość diamentu 2.9 mm. 3 – 6 ostrzeń

Przeznaczenie: frez przeznaczony jest do wydajnej obróbki materiałów twardych, frezowanie proste, po obwodni, posiada możliwość wwiercenia się w materiał.

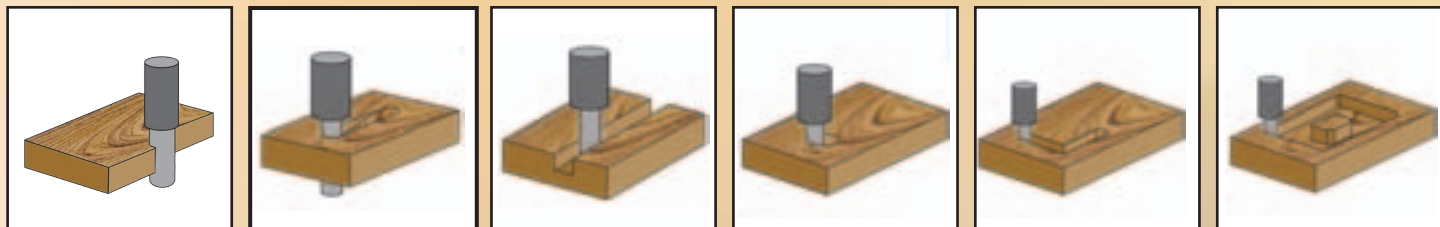
Ostrze wierzące z HM istnieje możliwość wykonania z diamentu

FREZY TRZPIENIOWE PROSTE



FREZ TRZPIENIOWY PROSTY (N1) Z = 3, DIA 2.5mm

| numer | średnica ØD | głębokość skrawania L1 | głębokość x średnica mocowania Ød x L2 | ilość płytek diamentowych |
|-------|----------------|---------------------------|---|------------------------------|
| 1. | 16 | 27 | Ø20x50 | 5+1 HM |
| 2. | 16 | 32 | Ø20x50 | 6+1 HM |
| 3. | 16 | 37 | Ø20x50 | 7+1 HM |
| 4. | 16 | 27 | Ø25x55 | 5+1 HM |
| 5. | 16 | 32 | Ø25x55 | 6+1 HM |
| 6. | 16 | 37 | Ø25x55 | 7+1 HM |
| 7. | 18 | 27 | Ø20x50 | 5+1 HM |
| 8. | 18 | 32 | Ø20x50 | 6+1 HM |
| 9. | 18 | 37 | Ø20x50 | 7+1 HM |
| 10. | 18 | 42 | Ø20x50 | 8+1 HM |
| 11. | 18 | 27 | Ø25x55 | 5+1 HM |
| 12. | 18 | 32 | Ø25x55 | 6+1 HM |
| 13. | 18 | 37 | Ø25x55 | 7+1 HM |
| 14. | 18 | 42 | Ø25x55 | 8+1 HM |



Frezy typu N1 są przeznaczone do obrabiarek CNC.

Mogą pracować z posuwami 4 - 8 [m/min] – w zależności od jakości obrabianego materiału, oraz średnicy narzędzia.

Korpus narzędzia wykonany jest ze stali o wysokiej wytrzymałości na zginanie i skręcanie.

Przewidywana ilość ostrzeń: 4 – 6

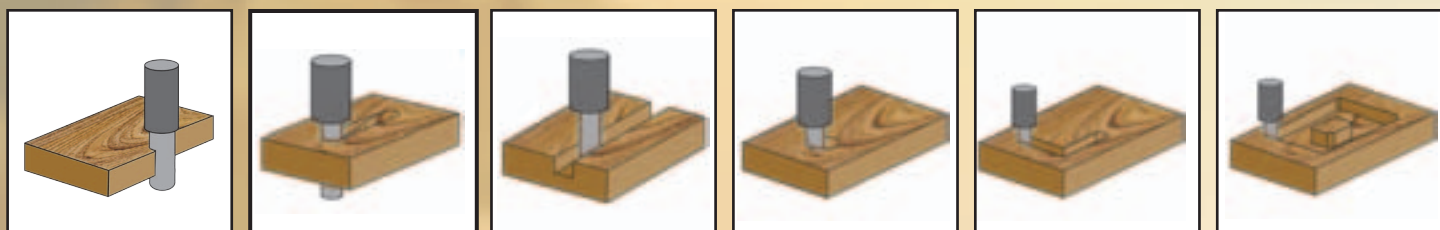
Materiał obrabiany: MDF, płyta wiórowa z laminatem lub bez.

FREZY TRZPIENIOWE PROSTE AWAX - DIA



FREZ TRZPIENIOWY PROSTY (NW) Z = 3, DIA 4mm

| numer | średnica ØD | głębokość skrawania L1 | głębokość x średnica mocowania Ød x L2 | ilość płytek diamentowych |
|-------|----------------|---------------------------|---|------------------------------|
| 1. | 16 | 27 | Ø20x50 | 5+1 HM |
| 2. | 16 | 32 | Ø20x50 | 6+1 HM |
| 3. | 16 | 37 | Ø20x50 | 7+1 HM |
| 4. | 16 | 27 | Ø25x55 | 5+1 HM |
| 5. | 16 | 32 | Ø25x55 | 6+1 HM |
| 6. | 16 | 37 | Ø25x55 | 7+1 HM |
| 7. | 18 | 27 | Ø20x50 | 5+1 HM |
| 8. | 18 | 32 | Ø20x50 | 6+1 HM |
| 9. | 18 | 37 | Ø20x50 | 7+1 HM |
| 10. | 18 | 42 | Ø20x50 | 8+1 HM |
| 11. | 18 | 27 | Ø25x55 | 5+1 HM |
| 12. | 18 | 32 | Ø25x55 | 6+1 HM |
| 13. | 18 | 37 | Ø25x55 | 7+1 HM |
| 14. | 18 | 42 | Ø25x55 | 8+1 HM |



Frezy typu NW są przeznaczone do obrabiarek CNC.

Mogą pracować z posuwami 4 - 8 [m/min] – w zależności od jakości obrabianego materiału, oraz średnicy narzędzia.

Korpus narzędzia wykonany jest ze stali o wysokiej wytrzymałości na zginanie i skręcanie.

Przewidywana ilość ostrzeń: 10 – 12

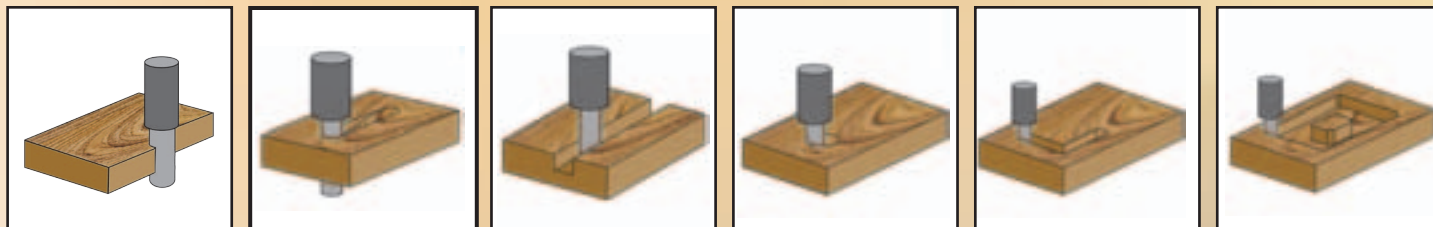
Materiał obrabiany: MDF, płyta wiórowa z laminatem lub bez.

FREZY TRZPIENIOWE PROSTE



FREZ TRZPIENIOWY PROSTY NWZ Z = 2, DIA 4 mm

| numer | średnica | głębokość skrawania L | głębokość x średnica mocowania Ød x L2 |
|-------|----------|--------------------------|---|
| 1. | 16 | 26 | Ø16x45 |
| 2. | 16 | 35 | Ø16x45 |
| 3. | 16 | 45 | Ø16x45 |



Frezy typu NWZ są przeznaczone do obrabiarek CNC.

Mogą pracować z posuwami od 4 [m/min] – w zależności od jakości obrabianego materiału, oraz średnicy narzędzia.

Korpus narzędzia wykonany jest ze stali o wysokiej wytrzymałości na zginanie i skręcanie.

Przewidywana ilość ostrzei: 8 – 10

Materiał obrabiany: MDF, płyta wiórowa z laminatem lub bez, nadają się do nestingu



FREZ „TURBO” Z=3

| numer | średnica Ød | głębokość skrawania L1 | długość całkowita L | głębokość x średnica mocowania Ød x L2 | Z |
|-------|----------------|---------------------------|------------------------|---|---|
| 1. | 20 | 25 | 85 | Ø20x50 | 3 |
| 2. | 20 | 25 | 95 | Ø25x55 | 3 |
| 3. | 20 | 33 | 95 | Ø20x50 | 3 |
| 4. | 20 | 33 | 100 | Ø25x55 | 3 |
| 5. | 25 | 25 | 100 | Ø25x55 | 3 |
| 6. | 25 | 33 | 105 | Ø25x55 | 3 |
| 7. | 25 | 45 | 115 | Ø25x55 | 3 |
| 8. | 25 | 52 | 120 | Ø25x55 | 3 |

Przykłady innych frezów do trudnej obróbki.



Frezy typu TURBO są przeznaczone do obrabiarek CNC.

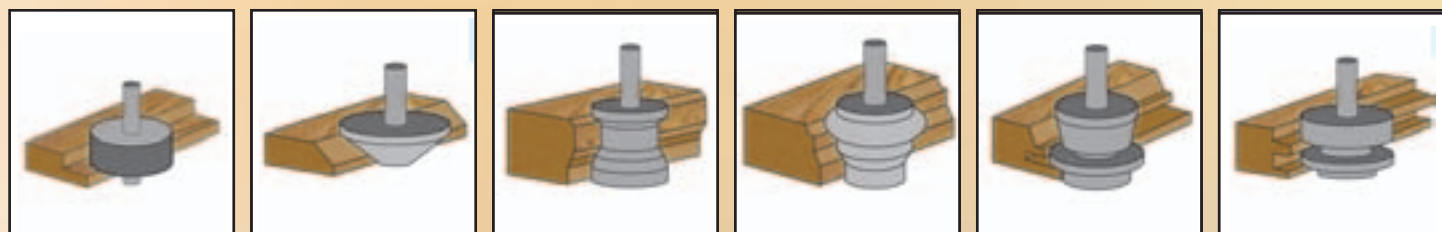
Mogą pracować z posuwami do 30 [m/min] – w zależności od jakości obrabianego materiału, oraz średnicy narzędzia.

Korpus narzędzia wykonany jest ze stali o wysokiej wytrzymałości na zginanie i skręcanie.

Przewidywana ilość ostrzeń: 8-10

Materiał obrabiany: twarde drewno, wysokowydajna obróbka płyty wiórowej i MDF

FREZY TRZPIENIOWE PROFILOWE



Frez trzpieniowy profilowy

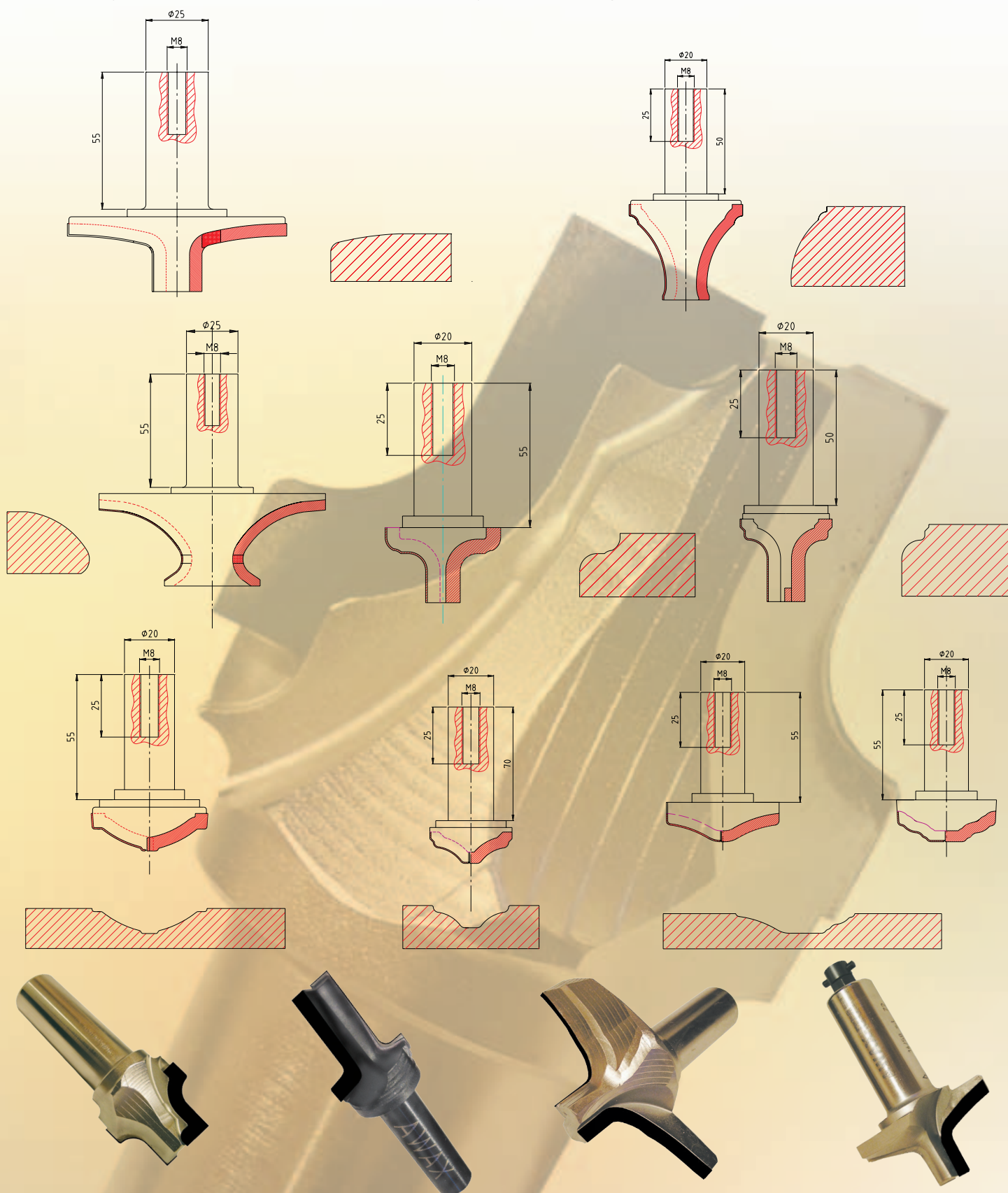
Korpus freza wykonany jest ze specjalnej stali narzędziowej.

Materiał ostrza to diament polikrystaliczny.

Specjalna konstrukcja korpusu oraz kształt ostrzy i kąty pochylenia gwarantują wysoką jakość obróbki.



Parametry techniczne frezu ustalane są indywidualnie wg zamówienia klienta.



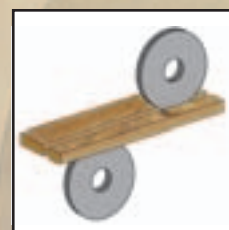
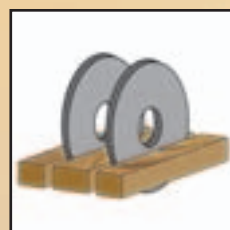
Frezy diamentowe trzpieniowe profilowe

Materiał obrabiany : płyty wiórowe, MDF, HDF, twarde drewno.

Przeznaczenie: frez przeznaczony jest do wysokowydajnej obróbki materiałów twardych, frezowanie proste, po obwodni, z opcją wwiercenia się w materiał.

Materiał ostrza: diament POLEROWANY.

PIŁY



Piły i podcinacze diamentowe

Korpus wykonany jest ze specjalnej stali narzędziowej z wyciszeniami.

Materiał ostrza to diament polikrystaliczny.

Specjalna konstrukcja korpusu oraz kształt ostrzy i kąty pochylenia gwarantują wysoką jakość cięcia.

Możliwe wykonanie w innych wymiarach zewnętrznych i wewnętrznych.

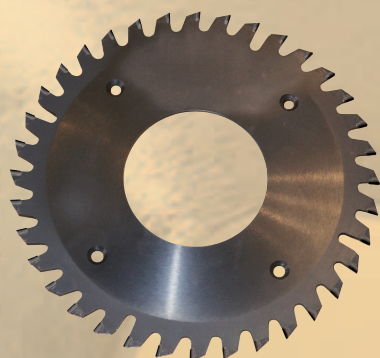
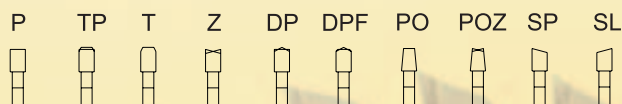
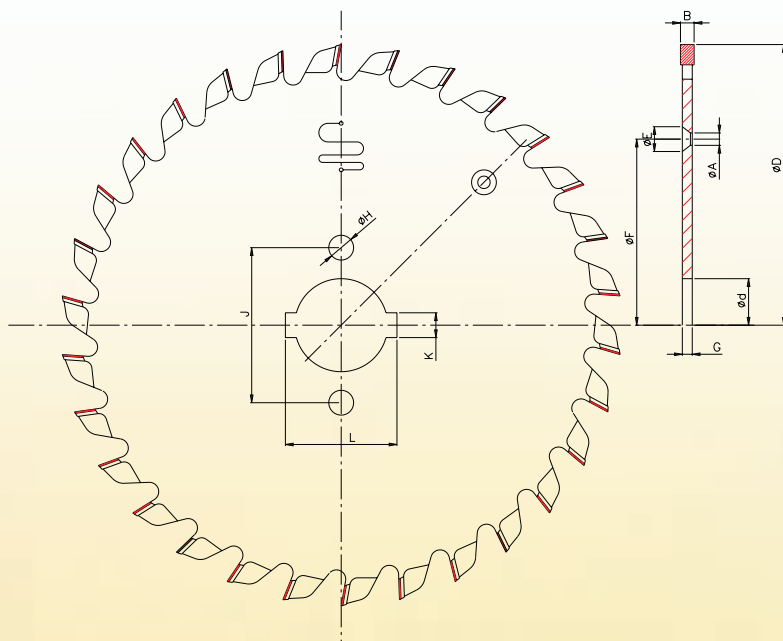


pily

| Nr katalogowy | Średnica zewnętrzna (ØD mm) | Szerokość B mm | Ilość zębów Z = |
|---------------|-----------------------------|----------------|-----------------|
| SB01 | 200 | 3.2 / 2.2 | 24 |
| SB02 | 200 | 3.2 / 2.2 | 48 |
| SB03 | 200 | 3.2 / 2.2 | 64 |
| SB04 | 250 | 3.2 / 2.2 | 24 |
| SB05 | 250 | 3.2 / 2.2 | 48 |
| SB06 | 250 | 3.2 / 2.2 | 64 |
| SB07 | 300 | 4.4 / 3.2 | 48 |
| SB08 | 300 | 4.4 / 3.2 | 54 |
| SB09 | 300 | 4.4 / 3.2 | 60 |
| SB10 | 300 | 4.4 / 3.2 | 72 |
| SB11 | 300 | 4.4 / 3.2 | 96 |
| SB12 | 350 | 4.4 / 3.2 | 54 |
| SB13 | 350 | 4.4 / 3.2 | 64 |
| SB14 | 350 | 4.4 / 3.2 | 72 |
| SB15 | 350 | 4.4 / 3.2 | 96 |
| SB16 | 380 | 4.4 / 3.2 | 72 |
| SB17 | 380 | 4.4 / 3.2 | 84 |
| SB18 | 400 | 4.4 / 3.2 | 64 |
| SB19 | 400 | 4.4 / 3.2 | 72 |
| SB20 | 400 | 4.4 / 3.2 | 84 |
| SB21 | 400 | 4.4 / 3.2 | 96 |
| SB22 | 420 | 4.8 / 3.6 | 72 |
| SB23 | 420 | 4.8 / 3.6 | 84 |
| SB24 | 430 | 4.8 / 3.6 | 72 |
| SB25 | 430 | 4.8 / 3.6 | 96 |
| SB26 | 450 | 4.8 / 3.6 | 72 |
| SB27 | 450 | 4.8 / 3.6 | 96 |

podcinaki

| Nr katalogowy | Średnica zewnętrzna (ØD mm) | Szerokość B mm | Ilość zębów Z = |
|---------------|-----------------------------|----------------|-----------------|
| PSB01 | 125 | 4.4 / 5.4 | 18 |
| PSB02 | 125 | 4.4 / 5.4 | 20 |
| PSB03 | 125 | 4.4 / 5.4 | 24 |
| PSB04 | 125 | 4.4 / 5.4 | 28 |
| PSB05 | 150 | 4.4 / 5.4 | 20 |
| PSB06 | 150 | 4.4 / 5.4 | 24 |
| PSB07 | 150 | 4.4 / 5.4 | 30 |
| PSB08 | 180 | 4.4 / 5.4 | 24 |
| PSB09 | 180 | 4.4 / 5.4 | 30 |
| PSB10 | 180 | 4.4 / 5.4 | 36 |
| PSB11 | 200 | 4.4 / 5.4 | 24 |
| PSB12 | 200 | 4.4 / 5.4 | 30 |
| PSB13 | 200 | 4.4 / 5.4 | 36 |



Piły i podcinacze diamentowe

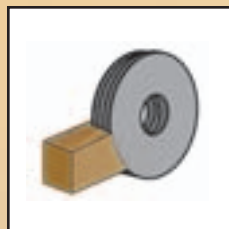
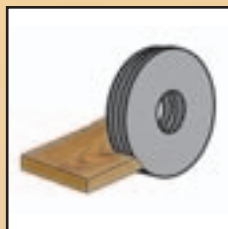
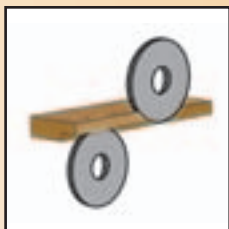
Materiał obrabiany : płyty wiórowe powlekane, laminowane, MDF, HDF, twarde drewno.

Wysokość diamentu: 4 mm. lub 6 mm. 4– 15 ostrzeń

Korpus stalowy z wyciszeniami.

Przeznaczenie: przeznaczone są do cięcia materiałów twardych.

GŁOWICE FORMATUJĄCE

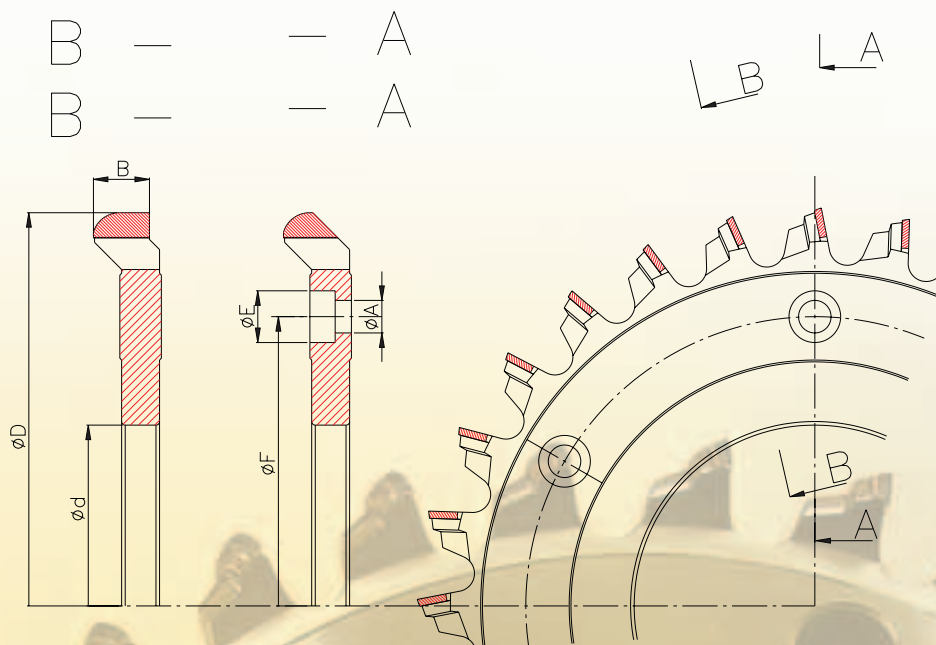


Diamantowe głowice do formatowania

Korpus głowic wykonany jest ze specjalnej stali narzędziowej.

Materiał ostrza - diament polikrystaliczny.

Specjalny kształt ostrza oraz kąty pochylenia gwarantują uzyskanie wysokiej jakości krawędzi oraz bardzo długiej żywotności freza jak i wydajności pracy przy jednorazowym przebiegu bez ostrzenia.



PROMIEN 6 mm (GF1)

| nr | ϕD | ϕd | Z | B |
|------|----------|----------|------|----|
| GF11 | 220 | 100+6 TR | 20+4 | 13 |
| GF12 | 220 | 100+6 TR | 24+4 | 13 |
| GF13 | 220 | 100+6 TR | 28+4 | 13 |
| GF14 | 250 | 100+6 TR | 24+4 | 13 |
| GF15 | 250 | 100+6 TR | 30+5 | 13 |

PROMIEN 8 mm (GF2)

| nr | ϕD | ϕd | Z | B |
|------|----------|----------|------|----|
| GF21 | 220 | 100+6 TR | 20+4 | 16 |
| GF22 | 220 | 100+6 TR | 24+4 | 16 |
| GF23 | 220 | 100+6 TR | 28+4 | 16 |
| GF24 | 250 | 100+6 TR | 24+4 | 16 |
| GF25 | 250 | 100+6 TR | 30+5 | 16 |



Głowice diamentowe do formatowania

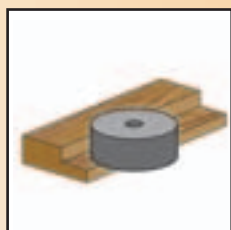
Materiał obrabiany : płyty wiórowe laminowane, oklejane lub surowe, MDF

Wysokość diamentu 8 mm do 15 ostrzeń

Przeznaczone do wysokowydajnej obróbki na formatyzerkach jedno lub dwustronnych

Posuw roboczy do 60 m/min przy 6000RPM.

FREZY PROSTE



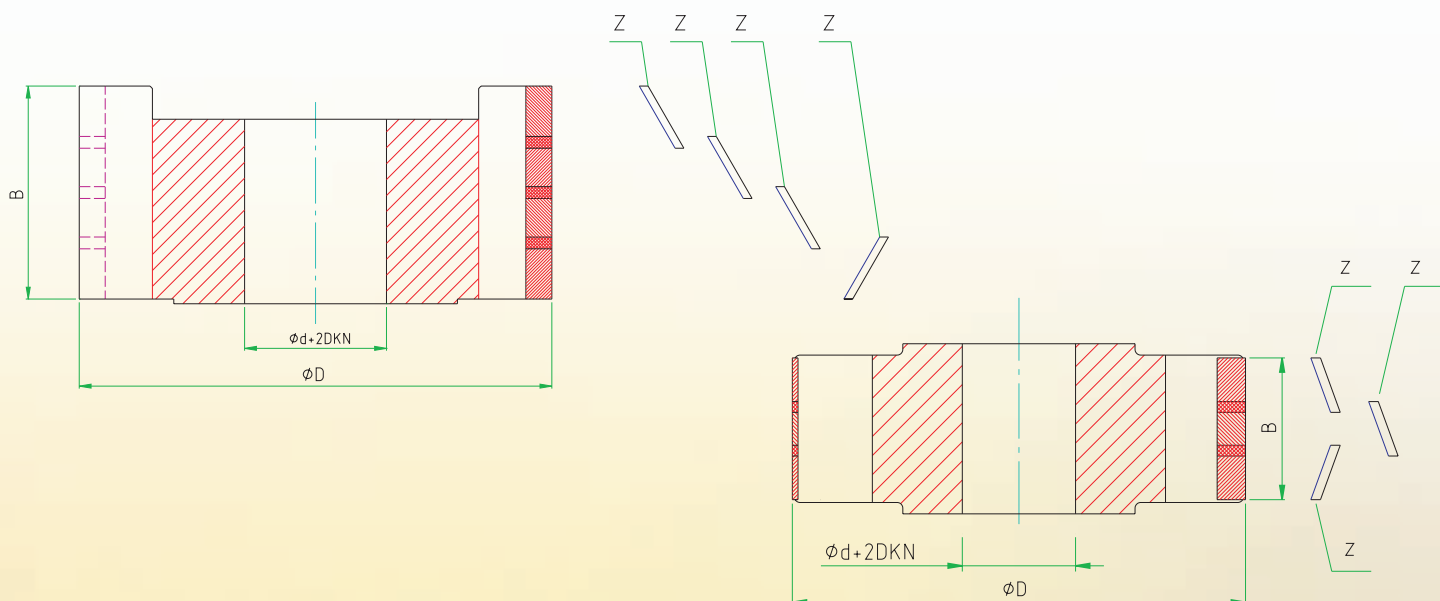
Frezy diamentowe proste do formatowania

Korpus głowic wykonany jest ze specjalnej stali narzędziowej.

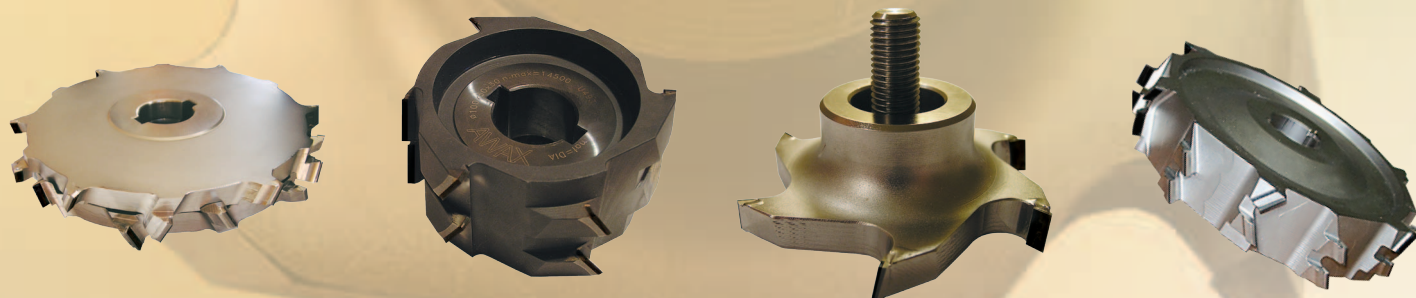
Materiał ostrza - diament polikrystaliczny.

Kształt ostrza oraz kąty pochylenia (ułożenie ostrzy naprzemiennie) gwarantują uzyskanie wysokiej jakości krawędzi oraz dużej wydajności pracy przy jednorazowym przebiegu bez ostrzenia.

Możliwe wykonanie w innych wymiarach zewnętrznych i wewnętrznych.



| frez prosty DIA=4mm | | frez prosty DIA=6mm | | D | B | Z | liczba płytek dia- mentowych |
|------------------------|--------|------------------------|---------|--------|----|-----|------------------------------------|
| prawy | lewy | prawy | lewy | | | | |
| FPN01R | FPN01L | FPNW01R | FPNW01L | 80/125 | 23 | 2+2 | 6 |
| FPN02R | FPN02L | FPNW02R | FPNW02L | 80/125 | 23 | 3+3 | 9 |
| FPN03R | FPN03L | FPNW03R | FPNW03L | 80/125 | 31 | 2+2 | 8 |
| FPN04R | FPN04L | FPNW04R | FPNW04L | 80/125 | 31 | 3+3 | 12 |
| FPN05R | FPN05L | FPNW05R | FPNW05L | 80/125 | 38 | 2+2 | 10 |
| FPN06R | FPN06L | FPNW06R | FPNW06L | 80/125 | 38 | 3+3 | 15 |
| FPN07R | FPN07L | FPNW07R | FPNW07L | 80/125 | 46 | 2+2 | 12 |
| FPN08R | FPN08L | FPNW08R | FPNW08L | 80/125 | 46 | 3+3 | 18 |
| FPN09R | FPN09L | FPNW09R | FPNW09L | 80/125 | 50 | 2+2 | 14 |
| FPN10R | FPN10L | FPNW10R | FPNW10L | 80/125 | 53 | 3+3 | 21 |
| FPN11R | FPN11L | FPNW11R | FPNW11L | 80/125 | 61 | 2+2 | 16 |
| FPN12R | FPN12L | FPNW12R | FPNW12L | 80/125 | 61 | 3+3 | 24 |
| FPN13R | FPN13L | FPNW13R | FPNW13L | 80/125 | 68 | 2+2 | 18 |
| FPN14R | FPN14L | FPNW14R | FPNW14L | 80/125 | 68 | 3+3 | 27 |



Frezy diamentowe do formatowania proste i regulowane

Materiał obrabiany : płyty wiórowe, MDF, HDF twarde drewno

Wysokość diamentu 2.5 mm – 4 mm – 6mm do 14 ostrzy

Przeznaczone do wysokowydajnej obróbki na formatyzerkach, okleiniarkach jedno lub dwustronnych

Możliwe wykonanie w innych wymiarach i układzie ostrzy.

FREZY NASADZANE PROFILOWE



Frez diamentowy profilowy nasadzany

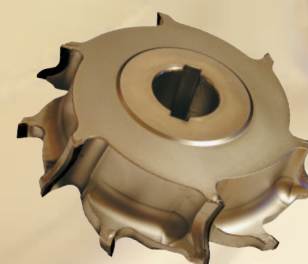
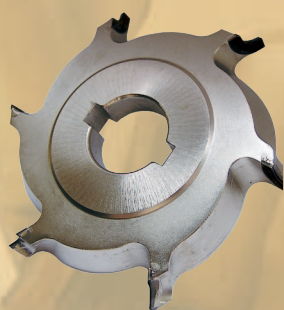
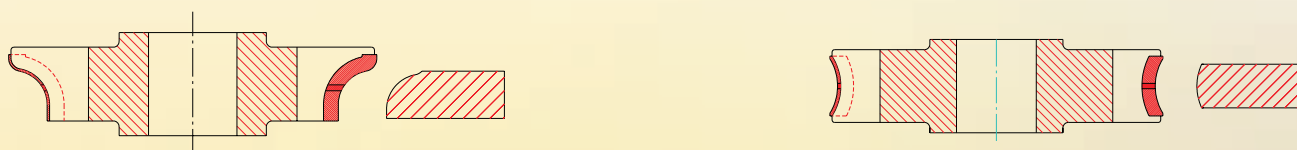
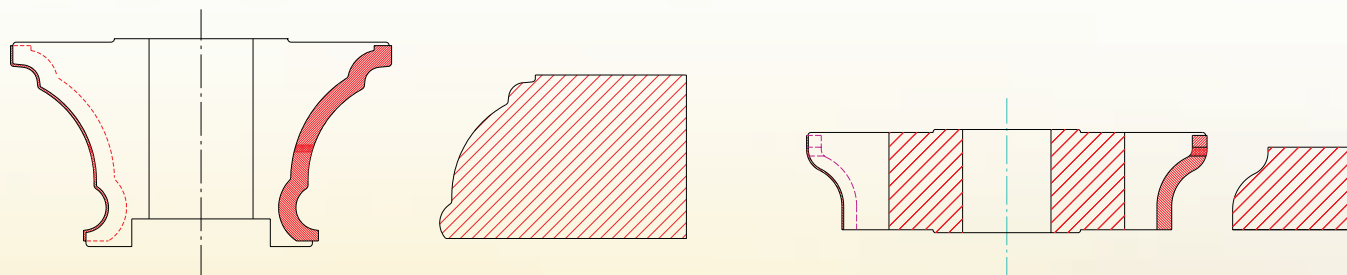
Korpus freza wykonany jest ze specjalnej stali narzędziowej.

Materiał ostrza - diament polikrystaliczny.

Specjalna konstrukcja korpusu oraz kształt ostrzy i kąty pochylenia gwarantują wysoką jakość obróbki.



Parametry techniczne frezu ustalane są indywidualnie wg zamówienia klienta.



Frezy diamentowe profilowe nasadzone

Materiał obrabiany : płyty wiórowe, MDF, HDF twarde drewno

Wysokość diamentu 4 mm – 6mm do 12 ostrzeń

Przeznaczone do wysokowydajnej obróbki. Dane techniczne, zarys profilu są ustalane indywidualnie wg potrzeb klienta.

Materiał ostrza: diament POLEROWANY.

AWAX - DIA



*ul. Floriana 23, 44-178 Przyszowice,
tel. (032) 243 40 54, fax: (032) 243 40 53
www.awax-dia.com.pl, e-mail: awax-dia@awax-dia.com.pl*

Filia

*39-300 Mielec
ul. Wojska Polskiego 3, (Hala 33)
Telefon: 017 7881532*

Przedstawiciel Handlowy

*Olsztyn
Telefon: 0-603-045-766*



NASZE ATUTY TO:

jakość • powtarzalność • wydajność • precyzja • fachowa obsługa