



Kemmer Praezision este o companie specializata in productia de scule de gaurit si frezat pentru utilizarea in productia circuitelor imprimate. Compania a fost infiintata in anul 1954 de catre Paul Kemmer, avand sediul in Bettringen, Schwabisch Gmund, Germania. La ora actuala, Kemmer Praezision are sedii in Germania, Italia, Bulgaria, China si Statele Unite ale Americii, si face parte din compania de investitii KPAC Solutions.



Kemmer Praezision are tehnologia si stiinta pentru producerea sculelor de inalta precizie, in tolerante foarte stranse pentru aplicatii in industria circuitelor imprimate. Gama de produse include burghie, freze, scule pentru router si alte scule taietoare specializate, avand diametre cuprinse intre 0,05 – 6,50 mm.

Compania **HOLLROM IMPEX srl**, distribuie in Romania toata gama de produse Kemmer Praezision. Pentru informatii detaliate despre un anumit tip de scula marca Kemmer, sau oferta de pret/produse, nu ezitati sa ne contactati.

- Generalitati in productia burghiilor

Nivelul de calitate al burghiilor din carbura de tungsten are o mare influenta asupra nivelului de calitate precum si a costului unui circuit imprimat produs. Pentru asigurarea faptului ca alegerea performantei sculei este optima, Kemmer foloseste numai carbura de tungsten 100% testata, produsa cu cele mai avansate utilaje si procese din domeniu. Pentru asigurarea calitatii se utilizeaza metode de control si cele mai noi echipamente de inspectie in toti pasii productiei si mai ales la controlul final.

- Generalitati in productia frezelor pentru router

Impreuna forma si nivelul de calitate frezelor pentru router vor avea o influenta majora cu privire la nivelul de calitate si costuri a circuitelor imprimate finale. De aceea este foarte important sa fie alese sculele potrivite, pentru a atinge un standard ridicat de calitate.

Centrele tehnologice Kemmer sunt intr-un continuu proces de imbunatatire/revizuire a formelor frezelor si materialelor din care acestea sunt facute, supunand sculele la serii de teste pentru a rezulta capacitatea cresterii continue a cerintelor cu privire la calitate pentru toate materialele noi aparute.

Viteza de rotatie a sculei, viteza de avans si directia de avans sunt variabilele in prelucrarea cu ajutorul frezelor. O viteza de avans mica si o viteza de rotatie mare vor genera caldura excesiva – conducand la uzura accentuata a sculelor si vor duce la schimbarea prematura a sculei.

Directia de prelucrare este de asemenea importanta pentru a ajuta la atingerea unei calitati inalte de taiere a unei muchii.

Pentru realizarea cavitatilor interioare si a contururilor interioare, directia de avans ar trebui sa fie in sensul acelor de ceasornic – pentru frezarea profilelor exterioare, directia de avans ar trebui sa fie invers acelor de ceasornic.

Frezele de router au mai multi dinti. Acestia sunt dispusi fie pe spirale de stanga, fie pe spirala de dreapta. Frezele avand dinti pe spirala spre stanga tind sa ridice PCB-ul de pe masa masinii si in consecinta PCB-ul trebuie asigurat cu un dispozitiv de prindere care sa asigure suficienta forta de apasare incat sa previna orice miscare in timpul procesului de prelucrare. Forma spiralei asista indepartarea facila a aschiilor in timpul prelucrarii.

Frezele Kemmer au in general dintii dispusi pe spirala spre dreapta. Cele ce au dintii dispusi pe spirala spre stanga pot fi produse la comanda.

Frezele ce au dintii dispusi pe spirala spre stanga imping PCB-urile in jos, catre masa masinii. Acest lucru inseamna ca aschiile produse „curg” in jos, fiind necesara o eficienta mai mare a unui sistem de spalare si scoatere a aschiilor din zona de lucru.

Sculele cu partea activa diamantata au un ciclu de viata mult mai lung decat cele cu dinti schimbabili.

Site Web: www.kemmer-praezision.com