



Unsere Kunden haben die **UZ47 Skillmaster** ausführlich getestet und für **SEHR GUT** befunden!



Die einzigartigen Mehrzweck-Schweißkantenfräsen **UZ47 Skillmaster** und ihre große Schwester die **UZ100 Bold** verfügen über einen **automatischen stufenlos einstellbaren Vorschub**, der ein gleichbleibend gutes Ergebnis über die gesamte Länge des Bleches sicherstellt.

Die Maschinen sind für die Bearbeitung von Baustählen, hochfester Stähle, Edelstählen und anderen schwer zerspannbaren Werkstoffen wie **Hardox**, **Domex**, **Duplex** hervorragend geeignet.

Trotz der vielen Möglichkeiten über die die Maschinen verfügen, ist die Handhabung relativ einfach! Eine zwei- bis dreistündige Einschulung genügt im Regelfall um alle Funktionen zu nutzen, sicher und produktiv damit arbeiten zu können.



UZ47 Skillmaster



UZ100 Bold

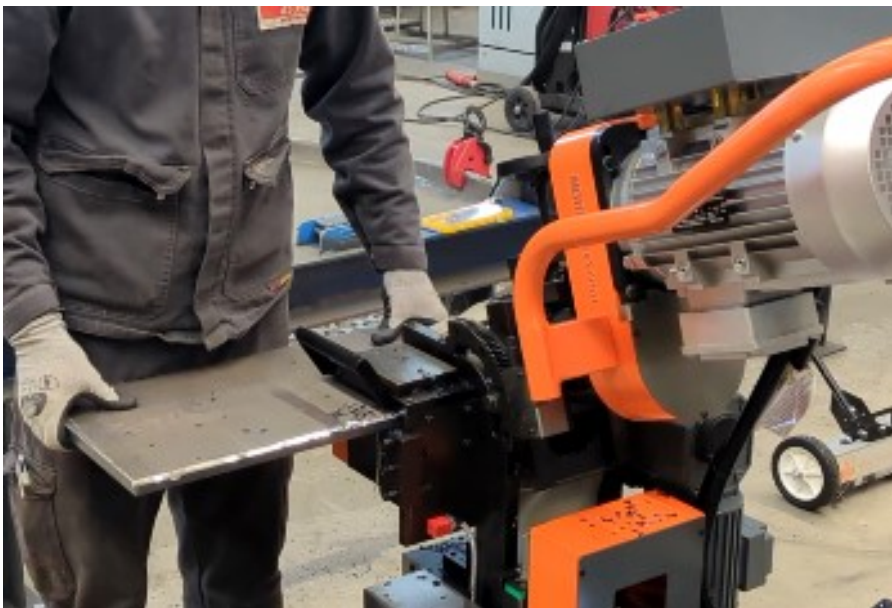
**Hier einige Eindrücke der Tests mit Materialien der Nummern:
2.4663, 2.4851, 1.4958 und 1.4833:**



Verlauf von 12 auf 8 mm Dicke,
Fasenwinkel 8° bzw. 82°

Die Bearbeitung erfolgt in einem
Durchgang

Material: 1.4833, hitzebeständi-
ger austenitischer Chrom-Nickel-
stahl



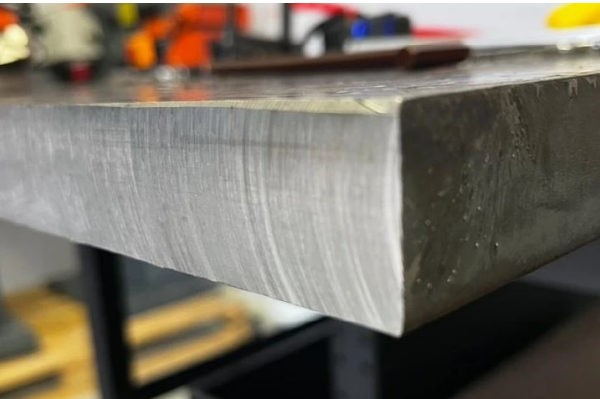
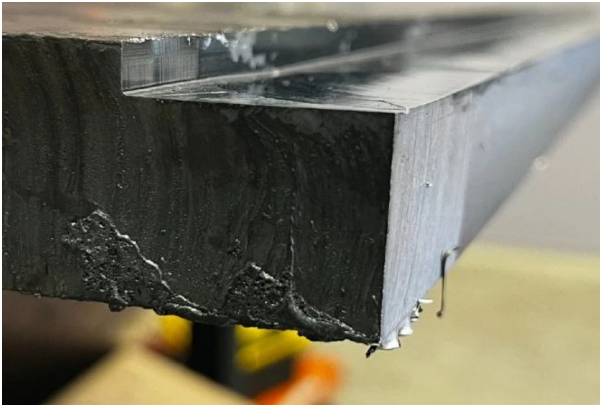
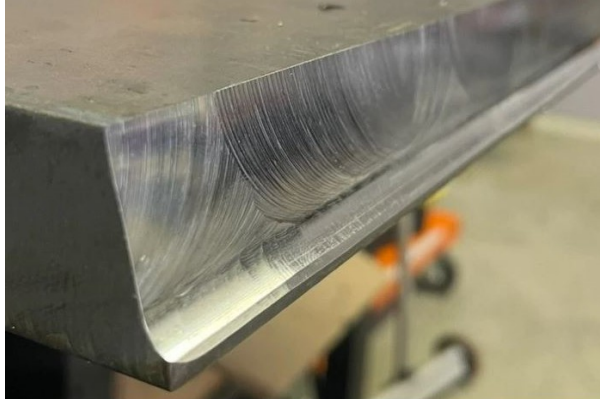
Fase 45° x 10 mm
Material: Superduplex 1.4410

Spindeldrehzahl 1300 U/min
Vorschub 506 mm/min

Für Videos besuchen Sie unseren Youtube-Kanal:

<https://youtu.be/B0jC-eVxl0o>

Was können die UZ47 SKILLMASTER und die UZ100 Bold?

Daten UZ47 Skillmaster		
Schweißkante X + Y-Naht 0° bis 90° X-Naht 47 mm max. Fasenlänge pro Kante		Platierung abfräsen bis max. 46 x 18 mm
 		 
Facing – Planfräsen A= 0-3 mm Blechdicke max. 50 mm		Tulpennaht-Vorbereitung Radius 6 und 8 mm
Technische Daten: Max. Fasenbreite bei X-Naht Materialdicke <i>Stufenlos einstellbar:</i> - Vorschubgeschwindigkeit - Spindeldrehzahl Motorleistung, Gewicht	UZ47 Skillmaster 47 mm pro Kante 6 - 60 mm 0 – 1.400 mm/min 1.400 U/min 4 kW, 245 kg	UZ100 Bold 100 mm pro Kante 8 -100 mm 0 – 1.500 mm/min 1.400 U/min 2 x 3 kW, 450 kg

Wenn Sie sich selber von den vielfältigen Möglichkeiten und der Leistungsfähigkeit der überzeugen wollen, schreiben Sie uns ein E-Mail an office@wal-austria.at oder rufen Sie an unter **+43 664 88 51 23 70**.

*Haben Sie Anforderungen, die mit diesen beiden Maschinen nicht gelöst werden können, finden Sie auf der nächsten Seite weitere Maschinen, die für Vorführungen zur Verfügung stehen. Ist da eventuell auch nicht das Richtige dabei, fordern Sie die Kataloge **NKO Schweißkantenfräsen** und **Maija Frästechnik** an, da finden Sie weitere Maschinen, Fräsringe und Lösungen.*

**UZ12 Ultralight – UZ15 Rapid –
UZ18 Hardworker – UZ29 Speeder**



*Schnell und leise.
Schweißkanten bis max. 29 mm
Material bis max. S690*

B15 Elektra + B15 Air



*Flexibel und handlich
Schweißkanten bis max. 29 mm
Material bis max. S690*

**B15 Elektra + B15 Air mit
X-Pipe Rohranfasergerät**



*Gerade Bleche, Rohre Innen- und Außenfase
Fräsenabhängig: max. 10/15 mm Fasenlänge
Min. $\varnothing$ Außen- und Innenfase 85 mm
Materialdicke 2,5-15 mm, Material bis max. S690*

B22 Zero



*Gerade Fase 0° bis 60°
Max. Fasenlänge 22 mm
Material bis max. S690*



**Sie haben Probleme bei der Vorbereitung und/oder Reparatur von
Schweißnähten?
Oder Schwierigkeiten beim Bearbeiten von ALU (EX-Schutz),
Chrom-Nickel Material - lungengängigem Staub?
...Dann sollten Sie weiterlesen!**

Fräsen lässt viele Probleme erst gar nicht entstehen

1. Beim Auskreuzen von Schweißnähten ist deutlich sichtbar, ob die Wurzel der Gegennaht zu 100% sauber ausgearbeitet ist: Die Nahtvorbereitung ist metallisch blank, es kann **sofort geschweißt** werden ohne aufwändige Reinigung. Das erspart teure Nacharbeiten die durch Rückstände beim Schleifen entstehen können.
2. Bei der Verarbeitung von Chrom-Nickelstählen entstehen **keine lungengängigen Stäube**
3. Die Abtragleistung bei der Verarbeitung von Aluminium ist **gleichbleibend hoch**, Schleifscheiben verkleben, die Abtragleistung sinkt. Die Oberfläche ist beim Fräsen metallisch blank, jede Pore, Verunreinigung usw. ist **deutlich sichtbar**. Beim Schleifen werden Fehler in der Schweißnaht häufig zugeschmiert, dadurch **schlecht sichtbar**, was wieder zu teuren Nacharbeiten führt.



VS



- kaum/keine Funken
- Späne statt Staub
- max. 40-60°C Temperatur
- 40% weniger Lärm und vibrationsfrei
- erfordert minimalen Schutz von Personen und Umfeld
- keine Strukturveränderung des Materials
- keine Materialverfärbung
- metallisch blank
- keinerlei Freisetzung von lungengängigen Partikeln in der Edelstahlbearbeitung
- durch die besondere Zahngeometrie können Späne ohne Schutzhandschuh angefasst und entsorgt werden
- Abfall ist vollständig recycelbar

- erzeugt Funken
- erzeugt Staub
- erzeugt Hitze
- erzeugt Lärm
- Funkenflug: erfordert Schutz von Personen und Umfeld
- Strukturveränderung des Materials durch Einbringen hoher Temperatur
- Materialverfärbung bei hoher Temperatur
- Einbringung von Korunden, Glasfasern und Kunstharz; ist für die Schweißnahtvorbereitung ungeeignet (begünstigt Lunkerbildung)
- Edelstahlbearbeitung: krebserregende Chrom-/Nickelpartikel werden freigesetzt und als Staub-Luftgemisch lungengängig

Wir freuen uns darauf Ihnen unsere Maschinen vorzuführen und gemeinsam eine Lösung für Ihren Anwendungsfall zu erarbeiten!

Hier werden Sie fündig www.wal-austria.at

Hier wird Ihnen geholfen office@wal-austria.at

