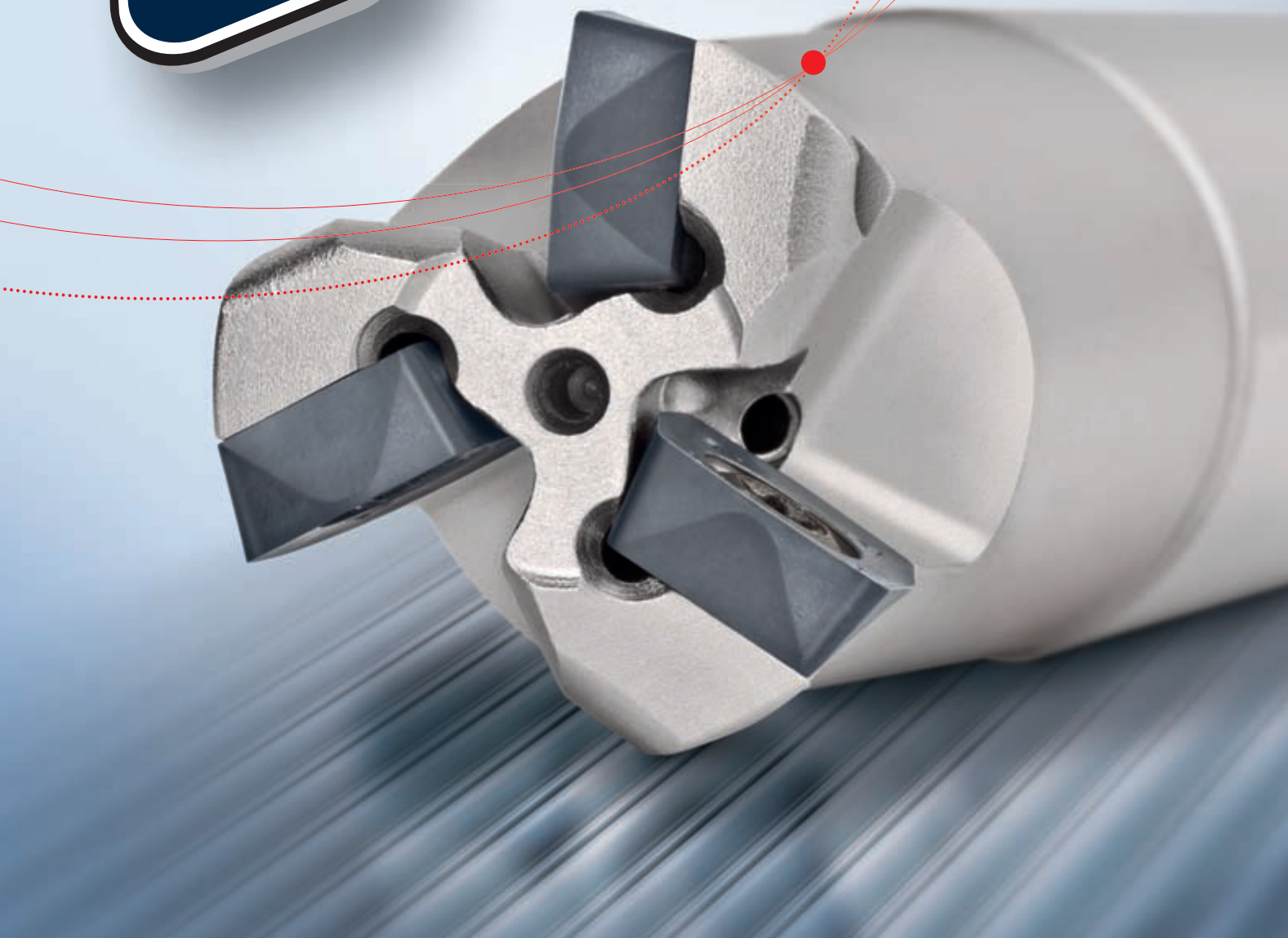
fraisa

HFC Fräswendeplatten

NEU



Hochleistungsschruppen
mit HFC Fräswendeplatten

Hauptapplikation des **HFC** Frässystems ist die Hochleistungs-Schruppbearbeitung. Die Werkstoffspektren, die mit dem **HFC** Sortiment wirkungsvoll bearbeitet werden können, umfassen alle Stähle bis zu einer Härte von 54 HRC, nichtrostende Stähle (INOX) sowie alle schwer zerspanbaren Werkstoffe.

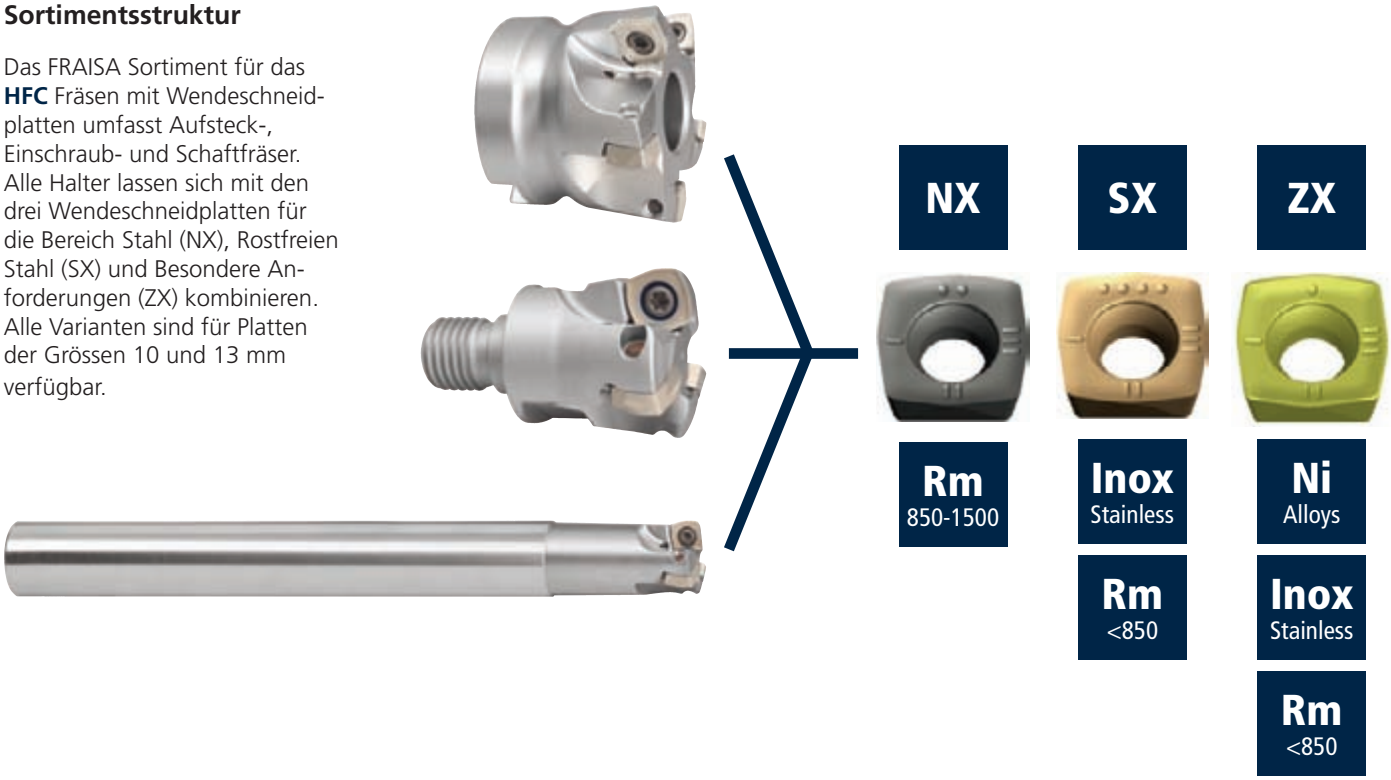
Das **HFC** Fräsen hat gengenüber dem Fräsen mit Rundplatten mehrere Vorteile, die eine Umstellung auf diese Technologie sehr attraktiv machen. Das **HFC** Fräsen ist wesentlich produktiver, prozesssicherer und zudem noch kostengünstiger als Fräsen mit konventionellen Rundplattensystemen. Der höhere Automatisierungsgrad des **HFC** Systems wie auch die Reduzierung von Rüstzeiten sind weitere Argumente, die für das **HFC** sprechen.

Die Vorteile:

- **Höhere Produktivität:** Verkürzung der Maschinenbelegung, dadurch Reduktion der Maschinenkosten und der Investitionen
- **Größere Prozesssicherheit** und kontrollierbarere Verschleissentwicklung
- **Besseres Preis-Leistungsverhältnis:** Geringere Plattenkosten pro Werkstück
- **Minimale Rüstkosten und Rüstzeiten:** Einfache und schnelle Plattenwechsel
- **Höhere Energieeffizienz** und reduzierte Anforderungen an Maschinensteifigkeit
- **Bessere Prozessstabilität:** Reduzierte Kontrollintervalle und weniger Werkzeugplätze

Sortimentsstruktur

Das FRAISA Sortiment für das **HFC** Fräsen mit Wendeschneidplatten umfasst Aufsteck-, Einschraub- und Schaftfräser. Alle Halter lassen sich mit den drei Wendeschneidplatten für die Bereich Stahl (NX), Rostfreien Stahl (SX) und Besondere Anforderungen (ZX) kombinieren. Alle Varianten sind für Platten der Grössen 10 und 13 mm verfügbar.



Vergleich zur Rundplattentechnologie

In der **HFC Technologie** wird die axiale Zustelltiefe ap dank der Schrägstellung der Stirnschneide über eine sehr grosse Schneidenlänge verteilt. Die spezifische Belastung der Schneidkante bleibt gering. Im Ergebnis können deutlich höher Vorschubgeschwindigkeiten als bei Rundplatten prozesssicher genutzt werden.

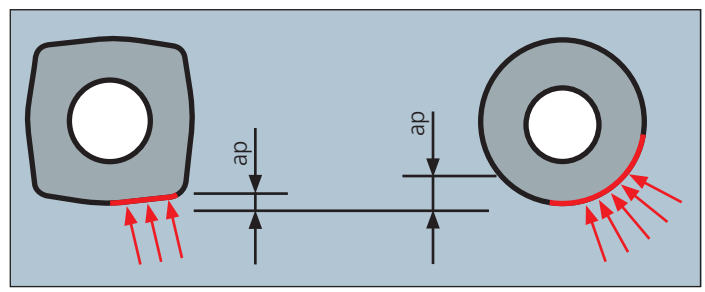


Abb. 1: Richtung der Schnittkräfte bei HFC und bei Rundplatten

Höhere Produktivität

Das Abtragsvolumen beim **HFC** ist im Verhältnis zum Rundplattensystem bei gleichem Durchmesser wesentlich grösser. Die **HFC** Produktivitätsleistung liegt 120 % höher!

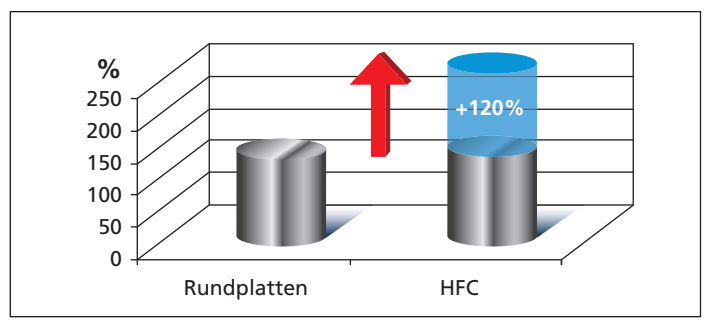


Abb. 2: Produktivität bei HFC und bei Rundplatten

Grössere Prozesssicherheit

Der Verschleiss und die mechanische Belastung werden gleichmässig auf eine längere Schneide verteilt, sodass die Verschleissentwicklung besser kontrolliert werden kann. Hierdurch kann die prozesssichere Einsatzzeit um 30 % gesteigert werden.

Besseres Preis-Leistungsverhältnis

Durch eine längere prozesssichere Einsatzzeit und ein gesteigertes Abtragsvolumen ergibt sich eine wesentlich höhere Gesamtabtragsleistung pro bestücktem Trägerkörper. Die Kosten für Wendeschneidplatten liegen in der **HFC Technologie** rund 40% tiefer als in der Rundplattentechnologie.

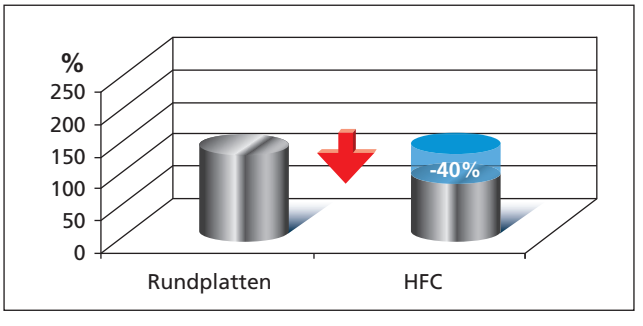


Abb. 3: Verschleissentwicklung bei Rundplatten und bei HFC

Minimale Rüstkosten und Rüstzeiten

HFC Platten lassen sich sehr einfach und sicher positionieren. Dadurch ergeben sich kurze Rüstzeiten und hohe Prozesssicherheit. Gegenüber Rundplattensystemen, mit ihrer aufwändigen Feinpositionierung der Platten ergeben sich Rüstzeiteinsparungen um bis zu 50%.

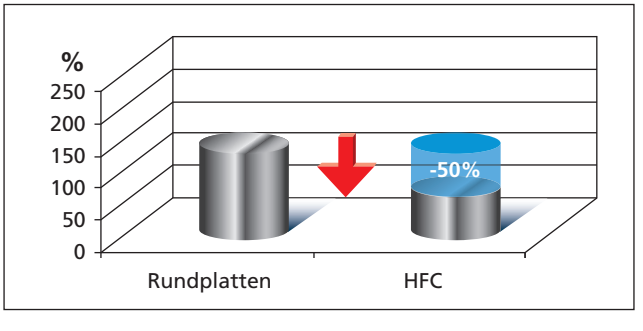


Abb. 4: Zeitersparnis beim Rüsten mit HFC Platten

Höhere Energieeffizienz

Aufgrund der Werkzeugstabilisierung in axialer Richtung und der Reduktion radialer Schnittkräfte sind die Belastungen auf die Werkzeugmaschine geringer. Dies ermöglicht den Einsatz auch auf leistungsschwächeren Maschinen.
Die Leistungsaufnahme der Spindel ist geringer – was eine höhere Energieeffizienz zur Folge hat.

Bessere Prozessstabilität

Durch die hohe Prozesssicherheit bei höchstem Abtragsvolumen können mehr Bauteile pro Schneidkante gefertigt werden. Dies erhöht die Automatisierbarkeit, reduziert die Schneidkanten-Kontrollintervalle und spart Werkzeugplätze.

Hochvorschubfräser für Wendeplatten 10 mm

N°W02140

NX	λ 2° γ 14°	HFC	Rm 850-1500		
SX	λ 2° γ 15°	HFC	Inox Stainless	Rm <850	
ZX	λ 2° γ 15°	HFC	Ni Alloys	Inox Stainless	Rm <850

Hochvorschubfräser für Wendeplatten 13 mm

N°W02150

NX	λ 0° γ 12°	HFC	Rm 850-1500		
SX	λ 0° γ 13°	HFC	Inox Stainless	Rm <850	
ZX	λ 0° γ 13°	HFC	Ni Alloys	Inox Stainless	Rm <850

Hochvorschubfräser für Wendeplatten 10 mm

N°W02400

NX	λ 4° γ 16°	HFC	Rm 850-1500		
SX	λ 4° γ 17°	HFC	Inox Stainless	Rm <850	
ZX	λ 4° γ 17°	HFC	Ni Alloys	Inox Stainless	Rm <850

Hochvorschubfräser für Wendeplatten 13 mm

[5]

N°W02410

NX	λ 4° γ 16°	HFC	Rm 850-1500		
SX	λ 4° γ 17°	HFC	Inox Stainless	Rm <850	
ZX	λ 4° γ 17°	HFC	Ni Alloys	Inox Stainless	Rm <850

Hochvorschubfräser für Wendeplatten 10 mm

N°W02200

NX	λ 2° γ 14°	HFC	Rm 850-1500		
SX	λ 2° γ 15°	HFC	Inox Stainless	Rm <850	
ZX	λ 2° γ 15°	HFC	Ni Alloys	Inox Stainless	Rm <850

Hochvorschubfräser für Wendeplatten 13 mm

N°W02210

NX	λ 0° γ 12°	HFC	Rm 850-1500		
SX	λ 0° γ 13°	HFC	Inox Stainless	Rm <850	
ZX	λ 0° γ 13°	HFC	Ni Alloys	Inox Stainless	Rm <850

Den schnellsten Weg zu unserem E-Shop finden Sie hier.

Wo können Fragen zum Produkt gestellt werden?

Bei Fragen schicken Sie einfach eine Mail an **mail.ch@fraisa.com**. Oder aber Sie sprechen unseren Kundenberater direkt vor Ort an.

Die FRAISA Anwendungstechniker beraten Sie gerne.

Weitere Informationen finden Sie auf **www.fraisa.com**

FRAISA SA
Gurzelenstr. 7
CH-4512 Bellach
Tel.: +41(0) 32 617 42 42
Fax: +41(0) 32 617 42 41
E-Mail: mail.ch@fraisa.com
www.fraisa.com

Hier erhalten Sie weitere Informationen zur FRAISA-Gruppe.

Nutzen Sie auch die Bestellfunktion über unseren E-Shop und sichern Sie sich so unsere wechselnden Angebote.

Den schnellsten Weg zu unserem E-Shop finden Sie hier.

FSC
www.fsc.org
MIX
Papier aus verantwortungsvollen Quellen
FSC® C012379

ClimatePartner°
klimaneutral
Druck | ID: 53402-1309-1003
Die CO2-Emissionen dieses Produkts wurden durch CO2-Emissionszertifikate ausgeglichen.

fraisa