

passion
for precision

fraisa

Gewindebohrer **s-tap**

NEW



Universalgewindebohren in Stahl mit den neuen s-tap Gewindebohrern

FRAISA lanciert mit dem **s-tap** einen völlig neu konzipierten, beschichteten Universalgewindebohrer. Gewindebohrwerkzeuge des Typs **s-tap** aus HSS sind speziell für die universelle Bearbeitung von Stahlwerkstoffen entwickelt worden.

Mit dieser Innovation der **s-tap** Werkzeuge schafft FRAISA eine neue Leistungsreferenz im universellen Gewindeschneiden in Stahl. **s-tap** macht das Gewindeschneiden prozesssicher!

Dank des neuen Konzepts **s-tap** können überlegene Ergebnisse bei Produktivität, Prozesssicherheit, Qualität und Kostensenkung erzielt werden. Denn **s-tap** steht für universellen, prozesssicheren Einsatz. Die Leistungsfähigkeit des **s-tap** zeigt sich daher in der Anwendung verschiedenster Werkstoffe – vor allem aber bei Stahlwerkstoffen.

Das metrische Basissortiment sowie die Variante Gasgewinde bieten dazu hervorragende Möglichkeiten und grosses Optimierungspotenzial im Bereich der Stahlbearbeitung.

Die sichere Anwendung im Gewindeprozess des **s-tap** entsteht aus der Kombination von neuen Technologien mit langjährig Bewährtem: Ein neues Substrat, ein neues Entgratungsverfahren und neue Schneidkantenkonditionierung treffen auf das bewährte FRAISA-Schichtkonzept.





Auf der speziell für Stahlwerkstoffe entwickelten Schneidengeometrie wurde mit modernsten Verfahren die Schneidkantengestaltung modifiziert. Die Schichthftung wurde dadurch wesentlich verbessert.

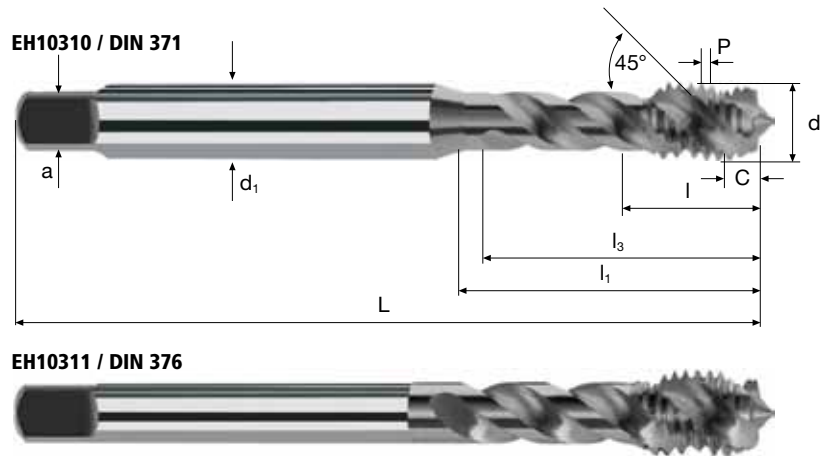
Die Vorteile:

- **Hohe Prozesssicherheit** durch dimensions-spezifische Schneidkantenkonditionierung
- **Hohe Standzeit**
- **Sichere Automatisierbarkeit:** dadurch reduzierte Kontrollintervalle und sehr stabiles Einsatzverhalten
- **Rigid tapping und Längenausgleich**
- **Reduktion der Produktionskosten**
- **Weniger Werkzeugtypen notwendig**
- **Universelles Maschinenkonzept:** konventionelle Spannfutter einsetzbar
- **Umfangreiches Sortiment:** für breites Bauteile- und Anwendungsspektrum







Gewindebohrer s-tap

| | |
|---|---|
| M | ISO 2 (6H) |
|  | HSS-E Co5 |
|  |  |
|  | Form C |



| | | | | | | | | | | | |
|--------------------|-----------------------|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| Rm < 850 | Rm 850-1100 | | | | | | | | | | |
|--------------------|-----------------------|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|

| Beispiel: Bestell-Nr. EH10310 Artikel-Nr. EH10310 Ø-Code .034 | | | | | | | | | | | TiCN |
|--|-------|------|-----|------|----------------|----------------|----------------|-----|---|---|------|
| Ø-Code | d | P | L | l | l ₁ | l ₃ | d ₁ | a |  |  | |
| .034 | M 2 | 0.40 | 45 | 8.0 | — | 10.5 | 2.8 | 2.1 | 3 | 1.60 | • |
| .040 | M 2.5 | 0.45 | 50 | 9.0 | — | 13.0 | 2.8 | 2.1 | 3 | 2.05 | • |
| .044 | M 3 | 0.50 | 56 | 4.0 | 18.0 | 16.0 | 3.5 | 2.7 | 3 | 2.50 | • |
| .058 | M 4 | 0.70 | 63 | 5.6 | 21.0 | 19.0 | 4.5 | 3.4 | 3 | 3.30 | • |
| .084 | M 5 | 0.80 | 70 | 6.4 | 25.0 | 23.0 | 6.0 | 4.9 | 3 | 4.20 | • |
| .088 | M 6 | 1.00 | 80 | 8.0 | 30.0 | 28.0 | 6.0 | 4.9 | 3 | 5.00 | • |
| .160 | M 8 | 1.25 | 90 | 10.0 | 35.0 | 33.0 | 8.0 | 6.2 | 3 | 6.80 | • |
| .174 | M10 | 1.50 | 100 | 12.0 | 39.0 | 37.0 | 10.0 | 8.0 | 3 | 8.50 | • |

| Beispiel: Bestell-Nr. EH10311 Artikel-Nr. EH10311 Ø-Code .240 | | | | | | | | | | | TiCN |
|--|-----|------|-----|------|----------------|----------------|----------------|------|---|---|------|
| Ø-Code | d | P | L | l | l ₁ | l ₃ | d ₁ | a |  |  | |
| .240 | M12 | 1.75 | 110 | 14.0 | 50.0 | 48.0 | 9.0 | 7.0 | 3 | 10.20 | • |
| .244 | M14 | 2.00 | 110 | 16.0 | 58.0 | 56.0 | 11.0 | 9.0 | 4 | 12.00 | • |
| .246 | M16 | 2.00 | 110 | 16.0 | 58.0 | 56.0 | 12.0 | 9.0 | 4 | 14.00 | • |
| .312 | M18 | 2.50 | 125 | 20.0 | 65.0 | 63.0 | 14.0 | 11.0 | 4 | 15.50 | • |
| .314 | M20 | 2.50 | 140 | 20.0 | 72.0 | 70.0 | 16.0 | 12.0 | 4 | 17.50 | • |
| .316 | M22 | 2.50 | 140 | 20.0 | 72.0 | 70.0 | 18.0 | 14.5 | 4 | 19.50 | • |
| .320 | M24 | 3.00 | 160 | 24.0 | 74.0 | 72.0 | 18.0 | 14.5 | 4 | 21.00 | • |

Weitere Ausführungen im FRAISA-Katalog „Hartmetallbohrer | Gewindewerkzeuge 2015/2016“.



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 fraisa.com.

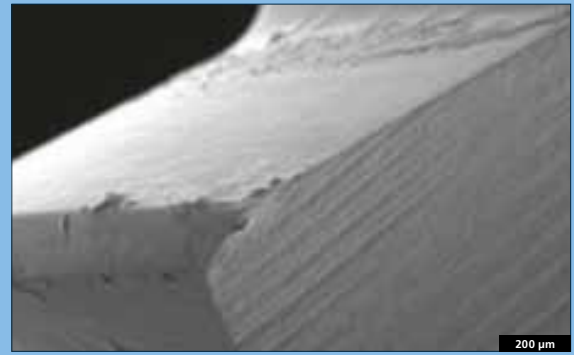
Prozesssicherheit in einer neuen Dimension

In schwierigen Bearbeitungssituationen nimmt die Prozesssicherheit ab. Nur kleine Abweichungen bei Material, Umfeld oder Strategie können einen Werkzeugbruch provozieren.

Das **s-tap** Konzept erhöht die Prozesssicherheit und Reproduzierbarkeit:

- Robuste Schneide mit genügend Reserve für Prozessschwankungen
- Kontinuierlicher Verschleissanstieg auch bei ungünstigen Bedingungen
- Schneidkantenpräparation zur Schneidkeilverstärkung
- Zähhartes HSS-Substrat für höchste Bruchresistenz
- Universelle und leistungsfähige Hartstoffbeschichtung TiCN

Schneidkantenverrundung SKV



Konventionelle SKV



SKV s-tap

[5]

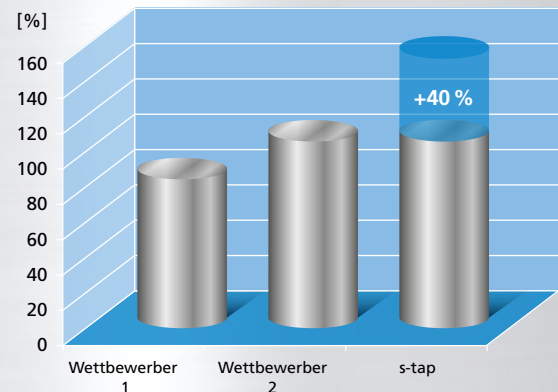
Höhere Standzeit durch mehr Verschleissresistenz

Die ideale Gestaltung der Schneidkante verhindert eine frühzeitige unkontrollierte Verschleisszunahme. Das Anwendungsbeispiel Gewindegrundloch 2xD im Vergütungsstahl zeigt es deutlich:

| s-tap | M8 ISO 2 |
|------------------------------|--------------|
| Werkstoff | 42CrMo4 |
| Schnittgeschwindigkeit v_c | 7 m/min |
| Gewindetiefe | 16 mm |
| Kühlschmierstoff | Emulsion 8 % |
| Anzahl Gewinde | 500 |

Wie von FRAISA gewohnt werden prozesssichere Einsatzdaten zu jedem Werkzeug mitgeliefert.

Erhöhung Standzeit



Schnelle Bestellung, schnelle Lieferung. Einfach bestellen und die Lieferung erfolgt am nächsten Tag. Nutzen Sie für die Bestellung auch unseren E-Shop unter www.fraisa.com.



Hier erhalten Sie weitere Informationen zur FRAISA-Gruppe.



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

FRAISA SA

Gurzelenstr. 7 | CH-4512 Bellach |
Tel.: +41 (0) 32 617 42 42 | Fax: +41 (0) 32 617 42 41 |
mail.ch@fraisa.com | fraisa.com |

Sie finden uns auch unter:
facebook.com/fraisagroup
youtube.com/fraisagroup

passion
for precision

