

passion
for precision

fraisa

Az új **XFeed** – High-feed Productivity



Online elérhető

FRAISA
ToolExpert®

XFeed – nagyolás egy felfogásban

[2] Az új **XFeed**-del a FRAISA tökéletes megoldást kínál a közepes és nagy szakítószilárdságú acélok, nagy előtolással történő megmunkálásához. Az új HFC (High Feed Cutting) homlokgeometria a határozott axiális fogások mellett, nagy előtolási sebességet tesz lehetővé, így az **XFeed** használatával olyan magas forgácsolási teljesítmény érhető el, amit a hagyományos HFC szerszámkonceptiókkal lehetetlen elérni. A meglehetősen stabil és vibrációmentes kialakításnak, valamint a pontos alkalmazási adatoknak köszönhetően, az új **XFeed**-del a megmunkálási folyamatok biztonságosan és korlátok nélkül végrehajthatók.

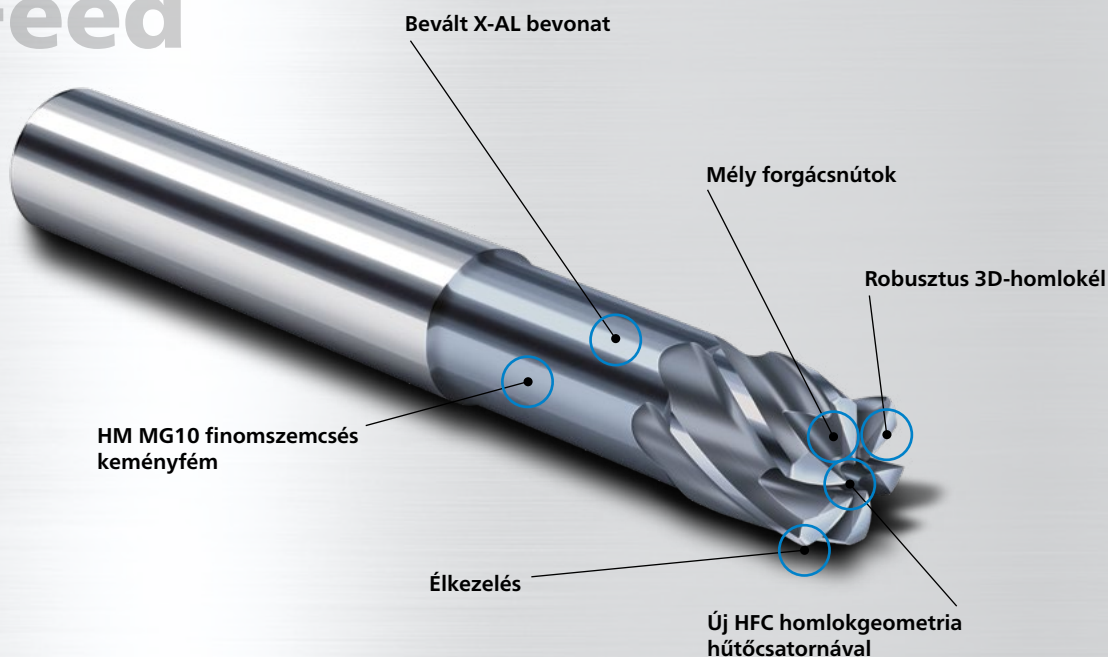
Az **XFeed szerszámcsalád** három verzióban, 3xd, 4.5xd és 6xd kinyúlási hosszal áll rendelkezésre, így széles alkalmazási terület lefedhető. Az alapot egy szívósságban és keménységben megfelelő arányú keményfém szolgáltatja, ami a bevált X-Al bevonattal kombinálva kiváló teljesítményt és hosszú élettartamot biztosít. Az új fejlesztésű geometria a nagy dinamikájú megmunkálási folyamatokhoz készült, de a kisebb dinamikájú gépek esetében is magas anyagleválasztási hányad érhető el. A 6mm-t meghaladó átmérőjű szerszámok központi hűtőcsatornával vannak ellátva, ez segíti az ideális forgácseltávolítást.

Az előnyök

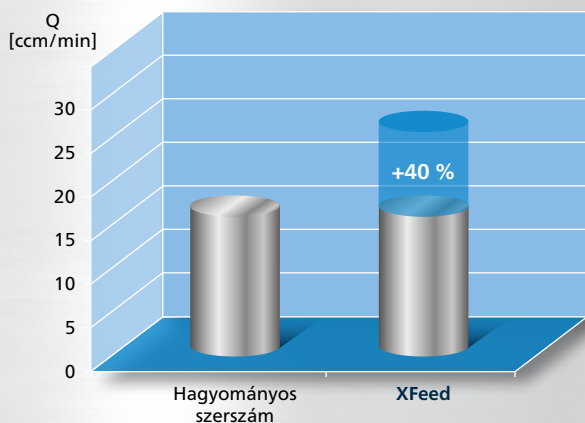
- **Rövidebb átfutási idők**
A nyersdarabtól a végkontúrhoz közeli állapot elérése egy felfogásban – a munkadarab hatékonyan megmunkálható, és az átfutási idő drasztikusan csökkenthető
- **Termelékenység növelés**
Nagyobb anyagleválasztási ráta a magas előtolással és megfelelő szerszám választással
- **Egyszerű programozás**
Megmunkálási és CAD adatok a CAM programozáshoz a FRAISA ToolExpert®-ből
- **Automatizálhatóság**
Folyamatbiztos és stabilan alkalmazható



XFeed



Maximális anyagleválasztási hányad



Kopás 60 perc után

$n = 2918 \text{ 1/min}$ ($v_c = 110 \text{ m/min}$),
 $v_f = 3905 \text{ mm/min}$ ($f_z = 0,22 \text{ mm/z}$), $a_p = 0,8 \text{ mm}$,
 $a_e = 7,2 \text{ mm}$, Alapanyag: 1.2343 (54 HRC), szerszám Ø 10 mm



- ☒ **Nagyobb termelékenység és forgácsleválasztási ráta (40 %)**
- ☒ **80 %-kal nagyobb fogásvétel**
- ☒ **Biztonságos és autonóm folyamatokhoz is alkalmas**
- ☒ **Extrém gazdaságos a rövid folyamatidők alapján**
- ☒ **Ellenőrzött alkalmazási adatok a FRAISA ToolExpert®-ben**
- ☒ **Tartós a FRAISA ReTool®-nak köszönhetően**

ÚJ! Használja ki az új webshopunk előnyeit



- Minden információ megtalálható az új **akciókról**, **FRAISA ReTool® árakról**, raktárkészletről és elérhetőségről
- **XML adatok és DXF/STP fájlok letöltése**
- Áttekinthető struktúra, modern felépítés és felhasználóbarát felületek



Rendeljen gyorsan és egyszerűen a webshopunkban.

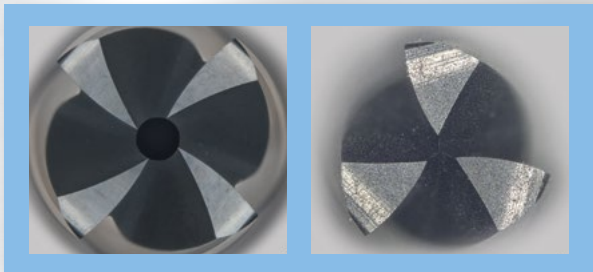
A megoldás a legmagasabb igényekhez a **HFC megmunkálás során**

Növekvő termelékenység

Az új **XFeed-szerszámnál** a vágóélek radiálisan és axiálisan is hajlított ívet képeznek a gömb alakú szegmensen, ezáltal a forgácsok a forgácsképzési folyamat során célzottan kifelé áramlanak. Az így kialakított vágóélekkel magas előtolásokat lehet elérni nagy fogásmélység mellett, és a folyamatstabilitás is figyelemreméltó. A központi hűtőcsatorna gondoskodik a vágóélek célzott hűtéséről, és a hűtőközeg a forgácsokat gyorsan és biztonságosan elvezeti az érintkezési zónából. A végeredmény a jó felületi minőség és a hosszú szerszámtartóidő.

A homlokoldali rádius félkör alakú vágóélekkel kombinálva edzett és lágy acélok vibrációmentes megmunkálását teszi lehetővé. Az átmérőhöz igazított élszámok révén nagy teljesítmény érhető el az egész szerszámcsaláddal. A rövid vágóélek és a merev szerszám-kialakítás segíti a rezgésmentes megmunkálást. Az **XFeed szerszámokat** a **FRAISA ReTool®** szolgáltatással többször fel lehet újítani.

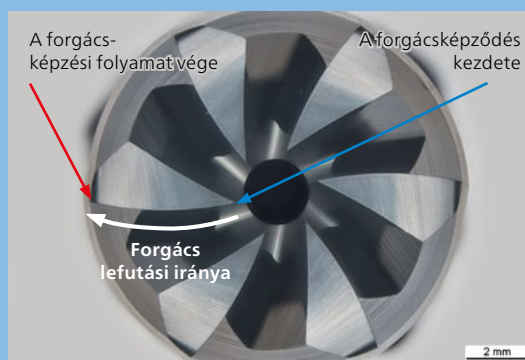
Élszám összehasonlítás



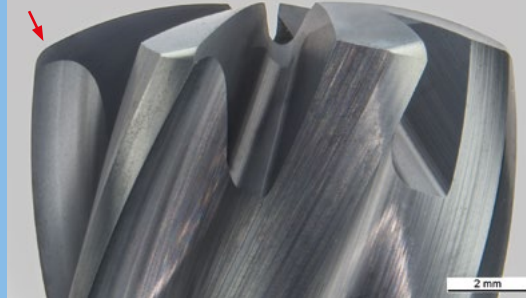
4 vágóél a lágy és edzett acélok megmunkálásához

Kisebb átmérők esetén 3 vágóél a lágy és edzett acélok megmunkálásához

6 vágóél az edzett acélok megmunkálásához



Vibrációmentes folyamat az optimális homlokrádiusz révén



A végső kontúr

Az **XFeed szerszámok** új élgeometriája még jobban a palástgeometriához igazodik, így a következő marási folyamat a hagyományos kialakítású HFC szerszámokhoz képest még hatékonyabb.



Nézz meg az
XFeed-et használat
közben.

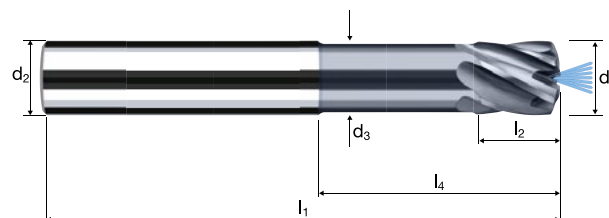
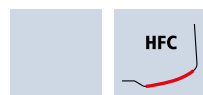


HFC Maró XFeed

Nyakalt, 3xd, központi levegő-/hűtőcsatornával



HM MG10	λ 30° γ 0°
------------	------------------------------



ReTool®

Rm < 850 HRC < 24	Rm 850-1100 HRC 24-34	Rm 1100-1300 HRC 34-42	Rm 1300-1500 HRC 42-48	HRC 48-56					GG(G) Tool Steel
----------------------------	--------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	--------------	--	--	--	--	---------------------

Példa: Rendelési szám X 7630 100												X-AL
												X7630
Ø Code	d1 e8	d2 h5	d3	l1	l2	l3	l4	ap _{max}	R _{theo.}	α	z	
100*	1.00	6.00	0.95	57	1.00	3.00	13.08	0.09	0.13	11.5°	3	●
140*	2.00	6.00	1.90	57	2.00	6.00	14.31	0.17	0.25	8.5°	3	●
180*	3.00	6.00	2.80	57	3.00	9.00	15.63	0.26	0.38	6.0°	3	●
220*	4.00	6.00	3.70	57	4.00	12.00	16.95	0.34	0.51	3.8°	4	●
260*	5.00	6.00	4.60	57	5.00	15.00	18.27	0.43	0.64	1.8°	4	●
300	6.00	6.00	5.50	57	6.00	19.34	20.00	0.52	0.76	0.0°	4	●
391	8.00	8.00	7.30	63	8.00	25.29	26.00	0.69	1.02	0.0°	4	●
450	10.00	10.00	9.20	72	10.00	30.20	31.00	0.86	1.27	0.0°	4	●
453	10.00	10.00	9.20	72	10.00	30.20	31.00	0.86	1.27	0.0°	6	●
501	12.00	12.00	11.00	83	12.00	36.13	37.00	1.03	1.52	0.0°	4	●
503	12.00	12.00	11.00	83	12.00	36.13	37.00	1.03	1.52	0.0°	6	●
610	16.00	16.00	15.00	92	16.00	42.13	43.00	1.37	2.03	0.0°	4	●
612	16.00	16.00	15.00	92	16.00	42.13	43.00	1.37	2.03	0.0°	6	●
* Belső hűtés nélkül												

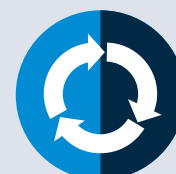
[5]

FRAISA ReTool® ipari szerszámfelújítás teljesítménygaranciával

A **FRAISA ReTool®** olyan teljeskörű szervizt biztosít, amely visszaállítja a használt szerszámok eredeti teljesítőképességét - forráskímélő és modern technológia. Az eredeti teljesítmény elérhetőségét szakértő csapatunk már a termékfejlesztés során figyelembe veszi. Az eredmény: újszerű szerszámok, amelyek teljesítőképessége mindig olyan, mint az első használat során.



Videó a szolgáltatásainkról:
FRAISA ReTool®

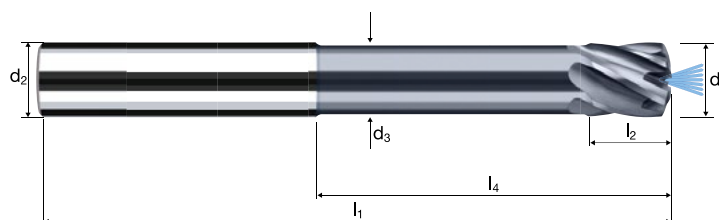
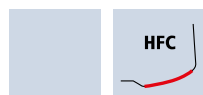


HFC Maró XFeed

Nyakalt, 4.5xd, központi levegő-/hűtőcsatornával



HM MG10	λ 30° γ 0°
------------	------------------------------



ReTool®

Rm < 850 HRC < 24	Rm 850-1100 HRC 24-34	Rm 1100-1300 HRC 34-42	Rm 1300-1500 HRC 42-48	HRC 48-56					GG(G) Tool Steel
----------------------------	--------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	--------------	--	--	--	--	---------------------

Példa: Rendelési szám X 7632 100												X-AL
Bevonat Cikkszám Ø-Kód												X7632
Ø Code	d1 e8	d2 h5	d3	l1	l2	l3	l4	ap _{max}	R _{theo.}	α	z	
100*	1.00	6.00	0.95	61	1.00	4.50	14.58	0.09	0.13	10.0°	3	●
140*	2.00	6.00	1.90	61	2.00	9.00	17.31	0.17	0.25	6.8°	3	●
180*	3.00	6.00	2.80	61	3.00	13.50	20.13	0.26	0.38	4.5°	3	●
220*	4.00	6.00	3.70	66	4.00	18.00	22.95	0.34	0.51	2.7°	4	●
260*	5.00	6.00	4.60	66	5.00	22.50	25.77	0.43	0.64	1.3°	4	●
300	6.00	6.00	5.50	69	6.00	30.34	31.00	0.52	0.76	0.0°	4	●
391	8.00	8.00	7.30	80	8.00	39.29	40.00	0.69	1.02	0.0°	4	●
450	10.00	10.00	9.20	90	10.00	47.20	48.00	0.86	1.27	0.0°	4	●
453	10.00	10.00	9.20	90	10.00	47.20	48.00	0.86	1.27	0.0°	6	●
501	12.00	12.00	11.00	105	12.00	54.13	55.00	1.03	1.52	0.0°	4	●
503	12.00	12.00	11.00	105	12.00	54.13	55.00	1.03	1.52	0.0°	6	●
610	16.00	16.00	15.00	125	16.00	74.13	75.00	1.37	2.03	0.0°	4	●
612	16.00	16.00	15.00	125	16.00	74.13	75.00	1.37	2.03	0.0°	6	●
* Belső hűtés nélkül												

Autonóm munkafolyamatok, hogy a gyártás még hatékonyabb legyen

Ideális automatizálhatóság

Az élkezelés segítségével a szerszám vágóél stabilitása biztosított. A nem túl hosszú forgácshornyok kellő merevséget biztosítanak, így az **XFeed marószerszámok** ideálisak az automatizált megmunkálásokhoz. A folyamatbiztos használat elengedhetetlen feltétele az autonóm gyártásnak.

Rövidebb átfutási idők

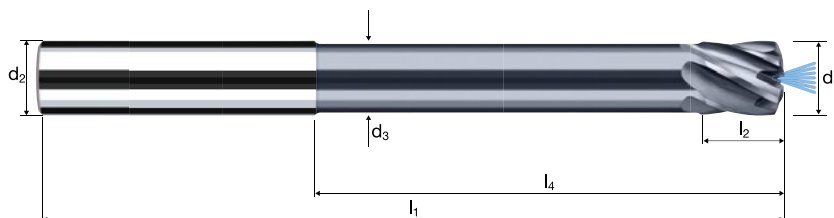
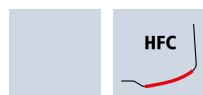
HFC marók használatával a simítási folyamat a forma hőkezelése után azonnal megtörténhet, ezáltal lerövidülnek az átfutási idők.

HFC Maró XFeed

Nyakalt, 6xd, központi levegő-/hűtőcsatornával



HM MG10	λ 30° γ 0°
------------	------------------------------



ReTool®

Rm < 850 HRC < 24	Rm 850-1100 HRC 24-34	Rm 1100-1300 HRC 34-42	Rm 1300-1500 HRC 42-48	HRC 48-56								GG(G) Tool Steel
----------------------------	--------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	--------------	--	--	--	--	--	--	--	---------------------

												X-AL
Példa: Rendelési szám X Bevonat 7634 Cikkszám 180 Ø-Kód												
												X7634
Ø Code	d1 e8	d2 h5	d3	l1	l2	l3	l4	ap _{max}	R _{theo.}	α	z	
180*	3.00	6.00	2.80	66	3.00	18.00	24.63	0.13	0.29	3.7°	3	●
220*	4.00	6.00	3.70	70	4.00	24.00	28.95	0.17	0.39	2.1°	4	●
260*	5.00	6.00	4.60	75	5.00	30.00	33.27	0.21	0.49	1.0°	4	●
300	6.00	6.00	5.50	80	6.00	42.34	43.00	0.26	0.59	0.0°	4	●
391	8.00	8.00	7.40	90	8.00	52.29	53.00	0.34	0.79	0.0°	4	●
453	10.00	10.00	9.20	105	10.00	63.20	64.00	0.43	0.98	0.0°	6	●
503	12.00	12.00	11.00	120	12.00	73.13	74.00	0.51	1.18	0.0°	6	●
612	16.00	16.00	15.00	135	16.00	85.13	86.00	0.68	1.57	0.0°	6	●
* Belső hűtés nélkül												

További információk a Nagyteljesítményű marószerszámok katalógusunkban találhatóak.

Pontos megmunkálási adatok

A FRAISA ToolExpert® optimális kiindulópontot biztosít az új **XFeed szerszámok** megfelelő alkalmazásához:

- Az optimális használati paraméterek biztonságosan és gyorsan elérhetők
- Tökéletesen összehangolt, szerszám- és alapanyag-specifikus megmunkálási adatok
- Letölthető CAD fájlok a kiválasztott szerszámokhoz



...és sok minden más, próbálja ki Ön is:
fraisa.com/online-tools



Itt találhat további információkat a FRAISA Csoportról.



Webáruházunkat a leggyorsabban ezen az úton érheti el.

FRAISA Hungária Kft.

Vásárhelyi P. u. 3 | HU-3950 Sárospatak |
Tél.: +36 47 511 217 |
info@fraisa.hu | **fraisa.com** |

Itt is megtalál minket:

facebook.com/fraisagroup
youtube.com/fraisagroup
linkedin.com/company/fraisa

passion
for precision



7 613088 539749

HIB02107 02/2023 HU