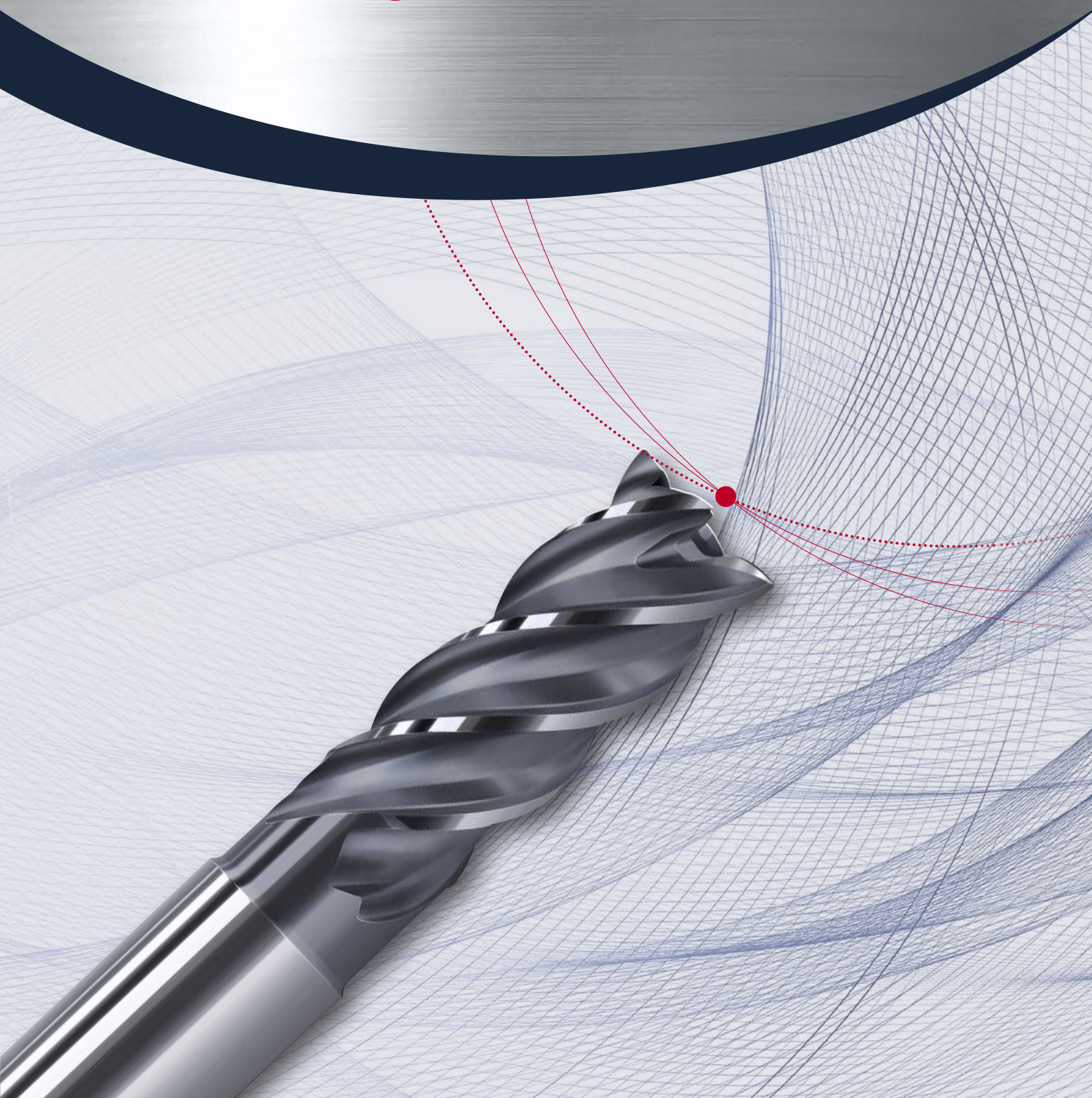


passion
for precision

fraisa

**NVS – standard az
univerzális megmunkálás terén**



NVS hengeres maró

Az standard az univerzális megmunkálás területén

Az **NVS** révén a FRAISA új standardot alapoz meg az **univerzális megmunkálás területén**.

Az **NVS** egy pozitív homlokszögű szerszám és **ezáltal alkalmas lágy és rozsdamentes acélok, nemesíthető acélok, titán, lágyított szerszámacélok, valamint színesfémek és öntvények megmunkálásához**. Az alkalmazási spektrum a **HPC megmunkálástól** a kis oldalsó fogásvételeken át egészen a **horonymarásig** terjed. A bemerülő homlok nagy bemerülési szöget tesz lehetővé **helikális bemerülésnél** vagy **rampolásnál**.

Az alkalmazástechnikai lehetőségek ezen kombinációja új és egyedülálló!

Az univerzalitás a **15°-os homlokszögnek, a vágóélek kondicionálásának, valamint a váltakozó spirálszögnek** köszönhető. Az élek kondicionálása következtében a vágóél erősödik, ami hosszabb **élettartamot, jobb teljesítményt és folyamatbiztonságot** eredményez.

Az új NVS standard a FRAISA **nagy teljesítményű bemerülést elősegítő homlok kialakításával és rövid nyakkal** van ellátva, ami tovább növeli a megmunkálási lehetőségeket és a termelékenységet.

A **2 mm-től 20 mm-ig terjedő átmérő-tartomány** teljessé teszi az NVS széles körű felhasználhatóságát.

Az **NVS** szerszámokat a **FRAISA ReTool®** az eredetihez hűen újítja fel. Ezáltal **nyersanyag takarítható meg, és növekszik a gazdaságosság**.

Az **NVS** kombinált keményfémből készült. A szerszám vágórésze új, a szárrész **újrahasznosított MG10-es keményfémből**.

A **FRAISA ReTool®** és a kombinált keményfém tovább javítja az NVS-technológia **környezettudatosságát és gazdaságosságát**.

A **maximális gazdaságosságot** a megfelelő vágási adatok és megmunkálási stratégiák biztosítják. A szükséges információk a **FRAISA ToolExpert®**-ben és a **FRAISA ToolExpert® HelixRamp**-ben állnak rendelkezésre.

Az előnyök:

- **A raktározás egyszerűsítése és a szerszámköltségek csökkentése** az NVS-technológia rendkívüli univerzalitása eredményeként
- Hosszabb **élettartam, jobb teljesítmény és folyamatbiztonság** az élkondicionálásnak és a váltakozó spirálszögnek köszönhetően
- **Extrém termelékenységnövekedés bemerüléskor**
- **Rövid nyak** a nagyobb alkalmazási spektrumért
- **Jobb fenntarthatóság, környezettudatosság és jobb ár-teljesítmény-arány,** a keményfém alapanyagok újra hasznosításának és a **FRAISA ReTool®** szerszám fejújításnak köszönhetően
- **Jobb flexibilitás** a 2 – 20 mm közötti széles átmérő-tartománynak köszönhetően
- A P5340/P5240, valamint a P15327/P15227 **továbbfejlesztése**

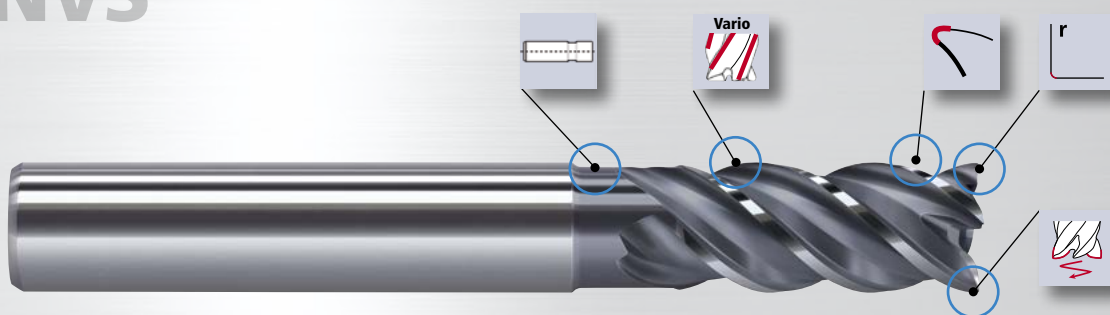


Alkalmazás		Alapanyag		d1 [mm]	z	v _c [m/min]	f _e [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	n [min ⁻¹]	v _r [mm/min]	Q [cm ³ /min]	qZ [°]
	Acél < 850 N/mm ²	P	P	3.00	4	150	0.018	4.500	1.200	15915	1145	6.2	16°
				4.00	4	150	0.022	6.000	1.600	11935	1050	10.1	16°
	Acél 850 - 1100 N/mm ²	P	P	5.00	4	150	0.028	7.500	2.000	9550	1070	16.0	16°
				6.00	4	150	0.035	9.000	2.400	7960	1115	24.1	16°
	Acél 850 - 1100 N/mm ²	P	P	8.00	4	150	0.045	12.000	3.200	5970	1075	41.3	16°
				10.00	4	150	0.060	15.000	4.000	4775	1145	68.8	16°
	Acél 850 - 1100 N/mm ²	P	P	12.00	4	150	0.065	18.000	4.800	3980	1035	89.4	16°
				16.00	4	150	0.075	24.000	6.400	2985	895	137.5	16°
	Acél 850 - 1100 N/mm ²	P	P	20.00	4	150	0.090	30.000	8.000	2385	860	206.3	16°
				3.00	4	125	0.015	4.500	1.200	13265	795	4.3	15°
	Acél 850 - 1100 N/mm ²	P	P	4.00	4	125	0.018	6.000	1.600	9945	715	6.9	15°
				5.00	4	125	0.024	7.500	2.000	7960	765	11.5	15°
	Acél 850 - 1100 N/mm ²	P	P	6.00	4	125	0.030	9.000	2.400	6630	795	17.2	15°
				8.00	4	125	0.040	12.000	3.200	4975	795	30.6	15°
	Acél 850 - 1100 N/mm ²	P	P	10.00	4	125	0.055	15.000	4.000	3980	875	52.5	15°
				12.00	4	125	0.060	18.000	4.800	3315	795	68.8	15°
	Acél 850 - 1100 N/mm ²	P	P	16.00	4	125	0.070	24.000	6.400	2485	695	107.0	15°
				20.00	4	125	0.080	30.000	8.000	1990	635	152.8	15°
	Inox normal [Cr-Ni/1.4301] [Cr-Ni-Mo/1.4571]	P	P	3.00	4	85	0.013	4.500	1.200	9020	470	2.5	9°
				4.00	4	85	0.016	6.000	1.600	6765	435	4.2	9°
	Inox normal [Cr-Ni/1.4301] [Cr-Ni-Mo/1.4571]	P	P	5.00	4	85	0.020	7.500	2.000	5410	435	6.5	9°
				6.00	4	85	0.025	9.000	2.400	4510	450	9.7	9°
	Inox normal [Cr-Ni/1.4301] [Cr-Ni-Mo/1.4571]	P	P	8.00	4	85	0.035	12.000	3.200	3380	475	18.2	9°
				10.00	4	85	0.045	15.000	4.000	2705	485	29.2	9°
	Inox normal [Cr-Ni/1.4301] [Cr-Ni-Mo/1.4571]	P	P	12.00	4	85	0.050	18.000	4.800	2255	450	39.0	9°
				16.00	4	85	0.060	24.000	6.400	1690	405	62.3	9°
	Inox normal [Cr-Ni/1.4301] [Cr-Ni-Mo/1.4571]	P	P	20.00	4	85	0.070	30.000	8.000	1355	380	90.9	9°
				3.00	4	45	0.013	4.500	1.200	4775	250	1.3	7°
	Inox difficult [Cr-Ni-Mo+/1.4529] Hőálló acél [1.4841]	P	P	4.00	4	45	0.016	6.000	1.600	3580	230	2.2	7°
				5.00	4	45	0.020	7.500	2.000	2865	230	3.4	7°
	Inox difficult [Cr-Ni-Mo+/1.4529] Hőálló acél [1.4841]	P	P	6.00	4	45	0.025	9.000	2.400	2385	240	5.2	7°
				8.00	4	45	0.035	12.000	3.200	1790	250	9.6	7°
	Inox difficult [Cr-Ni-Mo+/1.4529] Hőálló acél [1.4841]	P	P	10.00	4	45	0.045	15.000	4.000	1430	260	15.5	7°
				12.00	4	45	0.050	18.000	4.800	1195	240	20.6	7°
	Inox difficult [Cr-Ni-Mo+/1.4529] Hőálló acél [1.4841]	P	P	16.00	4	45	0.060	24.000	6.400	895	215	33.0	7°
				20.00	4	45	0.070	30.000	8.000	715	200	48.1	7°

Alkalmazás		Alapanyag		d1 [mm]	z	v _c [m/min]	f _e [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	n [min ⁻¹]	v _r [mm/min]	Q [cm ³ /min]	qR [°]	LR [mm]
	Acél < 850 N/mm ²	P	P	3.00	4	120	0.014	1.800	3.000	12730	715	3.9	26°	3.7
				4.00	4	120	0.018	2.800	4.000	9550	690	7.7	26°	5.7
	Acél < 850 N/mm ²	P	P	5.00	4	120	0.022	4.000	5.000	7640	670	13.4	26°	8.2
				6.00	4	120	0.028	6.000	6.000	6365	715	25.7	26°	12.3
	Acél < 850 N/mm ²	P	P	8.00	4	120	0.036	8.000	8.000	4775	690	44.0	26°	16.4
				10.00	4	120	0.048	10.000	10.000	3820	735	73.3	26°	20.5
	Acél < 850 N/mm ²	P	P	12.00	4	120	0.052	12.000	12.000	3185	660	95.3	26°	24.6
				16.00	4	120	0.060	16.000	16.000	2385	575	146.7	26°	32.8
	Acél < 850 N/mm ²	P	P	20.00	4	120	0.072	20.000	20.000	1910	550	220.0	26°	41.0
				3.00	4	100	0.011	1.800	3.000	10610	465	2.5	24°	4.0
	Acél 850 - 1100 N/mm ²	P	P	4.00	4	100	0.014	2.800	4.000	7960	445	5.0	24°	6.3
				5.00	4	100	0.020	4.000	5.000	6365	510	10.2	24°	9.0
	Acél 850 - 1100 N/mm ²	P	P	6.00	4	100	0.024	6.000	6.000	5305	510	18.3	24°	13.5
				8.00	4	100	0.032	8.000	8.000	3980	510	32.6	24°	18.0
	Acél 850 - 1100 N/mm ²	P	P	10.00	4	100	0.044	10.000	10.000	3185	560	56.0	24°	22.5
				12.00	4	100	0.048	12.000	12.000	2655	510	73.3	24°	27.0
	Acél 850 - 1100 N/mm ²	P	P	16.00	4	100	0.056	16.000	16.000	1990	445	114.1	24°	35.9
				20.00	4	100	0.064	20.000	20.000	1590	405	163.0	24°	44.9
	Acél 850 - 1100 N/mm ²	P	P	3.00	4	70	0.010	1.800	3.000	7425	295	1.6	11°	9.3
				4.00	4	70	0.013	2.800	4.000	5570	290	3.2	11°	14.4
	Acél 850 - 1100 N/mm ²	P	P	5.00	4	70	0.016	4.000	5.000	4455	285	5.7	11°	20.6
				6.00	4	70	0.020	6.000	6.000	3715	295	10.7	11°	30.9
	Acél 850 - 1100 N/mm ²	P	P	8.00	4	70	0.028	8.000	8.000	2785	310	20.0	11°	41.2
				10.00	4	70	0.036	10.000	10.000	2230	320	32.1	11°	51.4
	Acél 850 - 1100 N/mm ²	P	P	12.00	4	70	0.040	12.000	12.000	1855	295	42.8	11°	61.7
				16.00	4	70	0.048	16.000	16.000	1395	265	68.4	11°	82.3
	Acél 850 - 1100 N/mm ²	P	P	20.00	4	70	0.056	20.000	20.000	1115	250	99.8	11°	102.9
				3.00	4	35	0.010	1.800	3.000	3715	150	0.8	10°	10.2
	Inox normal [Cr-Ni-Mo+/1.4529] Hőálló acél [1.4841]	P	P	4.00	4	35	0.013	2.800	4.000	2785	145	1.6	10°	15.9
				5.00	4	35	0.016	4.000	5.000	2230	145	2.9	10°	22.7
	Inox normal [Cr-Ni-Mo+/1.4529] Hőálló acél [1.4841]	P	P	6.00	4	35	0.020	6.000	6.000	1855	150	5.3	10°	34.0
				8.00	4	35	0.028	8.000	8.000	1395	155	10.0	10°	45.4
	Inox normal [Cr-Ni-Mo+/1.4529] Hőálló acél [1.4841]	P	P	10.00	4	35	0.036	10.000	10.000	1115	160	16.0	10°	56.7
				12.00	4	35	0.040	12.000	12.000	930	150	21.4	10°	68.1
	Inox normal [Cr-Ni-Mo+/1.4529] Hőálló acél [1.4841]	P	P	16.00	4	35	0.048	16.000	16.000	695	135	34.2	10°	90.7
				20.00	4	35	0.056	20.000	20.000	555	125	49.9	10°	113.4

Az ábrán két különböző radiális fogásvétel alapadatai láthatók. További vágási adatok és anyagok a **FRAISA ToolExpert®**-ben és a **FRAISA ToolExpert® HelixRamp**-ben található.

NVS



Kis sarokrádiusz

- A szerszám a forgácsolóél megerősítése érdekében kicsi sarokrádiusszal rendelkezik
- Magasabb termikus és mechanikus ellenálló képesség, ezáltal magasabb teljesítmény



Marószerszám élkondicionálással

- A fő vágóél kondicionálása növeli a vágóél stabilitását
- A mechanikus és hőterhelés csökkentése a vágóélen
- Általános javulás az élettartam tekintetében



Marószerszám váltakozó spirálszöggel

- Rezgések és vibrációk minimalizálása
- Megnövelt teljesítmény és éltartam



Nagyteljesítményű bemerülést elősegítő homlok kialakítás

- Nagy bemerülési szög
- Magasabb teljesítőképesség, éltartam és folyamatbiztonság bemerüléskor
- Nagyfokú funkcionalitás a FRAISA ToolExpert® HelixRamp vágási adataival



Szerszámok rövid nyakkal

- A szár-nyak-vágóél átmenetek kialakítása finom emelkedésű és sugarú
- Lehetővé teszi a szerszám munkahosszától mélyebb megmunkálásokat
- Szélesebb körben alkalmazható szerszám

A 15°-os homlokszögű **NVS**-szerszámok kiválóak lágy és rozsdamentes acélok, nemesíthető acélok, titán, lágyított szerszámacélok, valamint színesfémek és öntvények megmunkálásához.

Rm < 850	Rm 850-1100	Rm 1100-1300					Inox Stainless	Ti Titanium	GG(G) Copper Tool Steel
--------------------	-----------------------	------------------------	--	--	--	--	--------------------------	-----------------------	--------------------------------------



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](https://www.fraisa.com) |

Itt is megtalál minket:

[facebook.com/fraisagroup](https://www.facebook.com/fraisagroup)
[youtube.com/fraisagroup](https://www.youtube.com/fraisagroup)
[linkedin.com/company/fraisa](https://www.linkedin.com/company/fraisa)

passion
for precision

