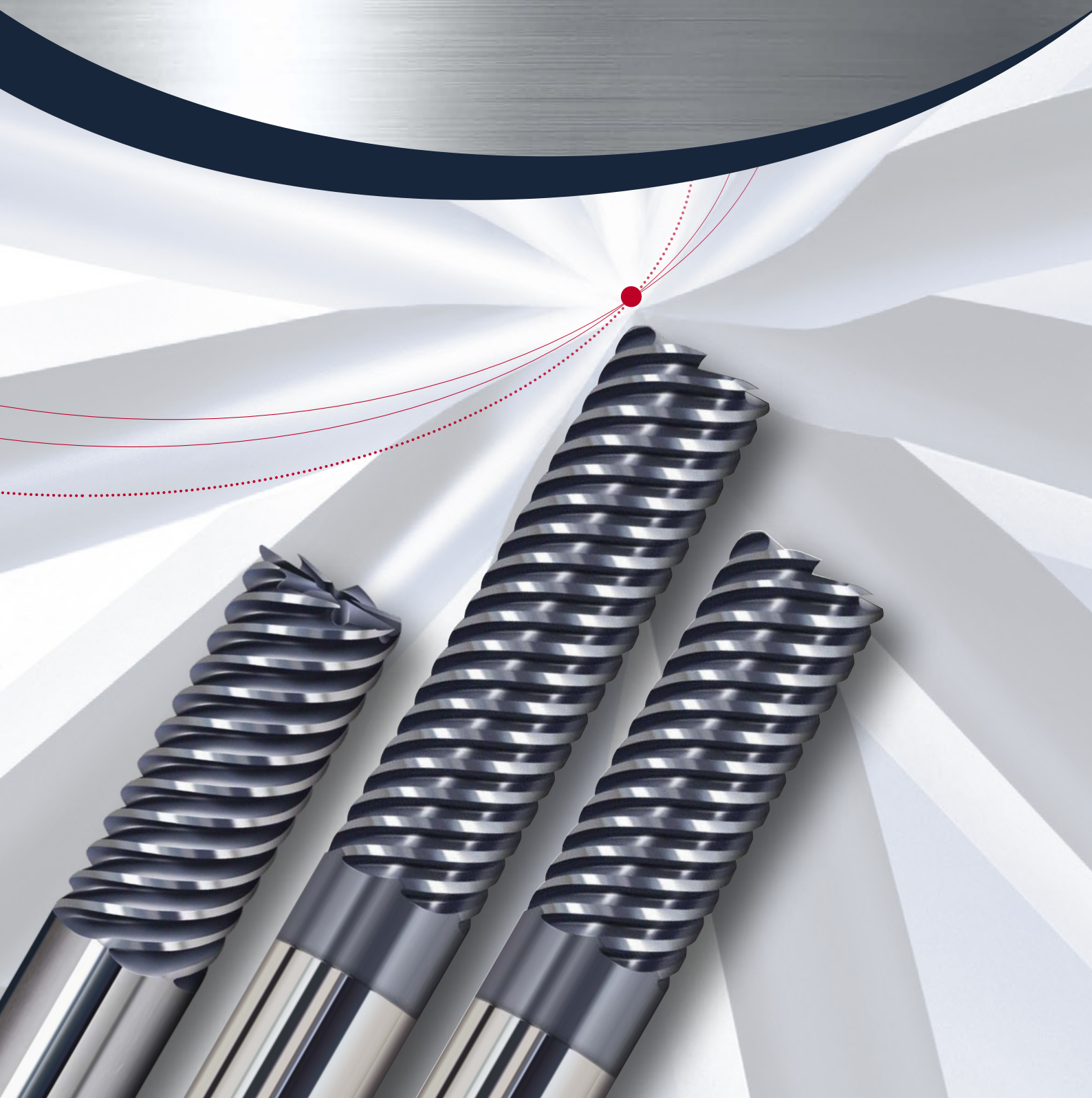


passion
for precision

fraisa

MulticutXF simítómaró
Surface Master



MulticutXF

EXtreme Finishing

Az új **MulticutXF**-szerszámunk legfőképpen ott bevethető, ahol pontos alak- és helyzetűréseket várunk el kiváló felületi érdesség és termelékenységgel. A **MulticutXF** mindhárom céltartományban olyan teljesítményt ér el, amely a hagyományos simító szerszámokkal nem elérhető. Olyan jelentős előnyei vannak a hagyományos simító szerszámokkal szemben, amely a termelékenységben, az ár-érték arányban, valamint a munkadarabok jobb felületminőségében tükröződik. Ezenfelül a **MulticutXF** szerszámok, a hosszú élettartamuk alapján alkalmasabbak az automatizált folyamatokhoz, mint a hagyományos simító szerszámok. Egyes esetekben a köszörülés is helyettesíthető a **MulticutXF**-fel.

A **MulticutXF** szerszámok a hagyományos simító szerszámoktól alapvetően a nagy spirálszögben, az egyenlőtlen fogosztásban és a páratlan élszámokban térnek el. Ezek a speciális geometriai elemek a legkisebb vágóerő-ingadozásokkal történő vágásról gondoskodnak, amely a szerszámok rendkívül egyenes futását eredményezi.

A **MulticutXF** mindent felülmúló tulajdonsága a vibrációmentes megmunkálási folyamat. Míg a hagyományos simítómaró az előtolástól és a átfogási szögtől függően többnyire vibrál, a **MulticutXF** esetében a javasolt alkalmazási adatok keretén belül ez nem fordul elő. A szakemberek tudják, hogy a vibrációs vonalak az egyenes felületeken gyakorlatilag már nem korrigálhatók. A kifejezetten a **MulticutXF**-hez igazított megmunkálási paraméterekkel biztonságosabbá válik a simítás művelete.

Az előnyök:

- Nagy pontosságú alak és helyzetűrés
- Kiváló felületminőség a munkadarabon
- Rendkívüli folyamatbiztonság
- Nincs vibráció
- Rövidebb megmunkálási idők
- Alacsonyabb szerszám-költségek



A munkadarabonkénti megmunkálási költségek csökkentése

Az ideális előtolási értékek 50%-kal magasabbak, mint a hagyományos simítási művelet szerszámainál. Ezzel a szerszámmal a marási folyamatok egyetlen fogással végrehajthatók. Ezen tulajdonságok révén a megmunkálási költségek több mint 30%-kal csökkennek.

Szerszámköltségek csökkentése

Az egyenlőtlen fogosztás által biztosított finom járás, valamint a bevonatréteg nagy keménysége és a rendkívül kopásálló keményfém alapanyag, jobb felületminőséget eredményeznek, hosszabb alkalmazási időtartam mellett. Ezt természetesen a nagy spirálszög is segíti, amely a terhelést egy jelentősen hosszabb vágóélen osztja el. Az éltartam növekedés legalább 50%, ami a szerszámköltségek több mint 30%-os csökkenését eredményezi.

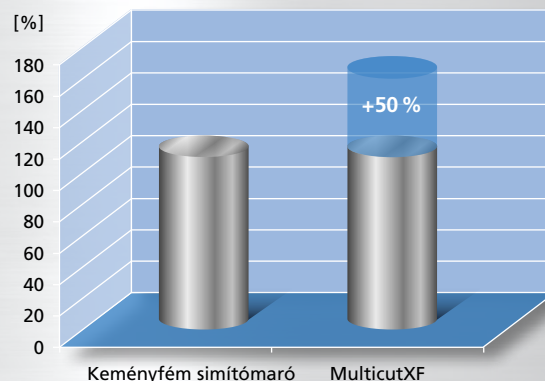
A munkadarabok kiváló felületminősége

A nagyon stabil és merev kialakítás, nagyobb alakhűséget tesz lehetővé a munkadarabon, így az azt követő megmunkálási folyamatok elmaradhatnak. Olyan kiváló felületminőség jön létre a munkadarabon, amely még 90 perces marási idő után is $Ra = 0,4 \mu\text{m}$ alatt van. A nagyfokú folyamatbiztonság - magas forgácsolási anyaghányad mellett - több munkadarab elkészítését garantálja. Ez megnöveli az automatizálhatóságot és kevesebb szerszámhelyet igényel.

Szerszámfelújítás

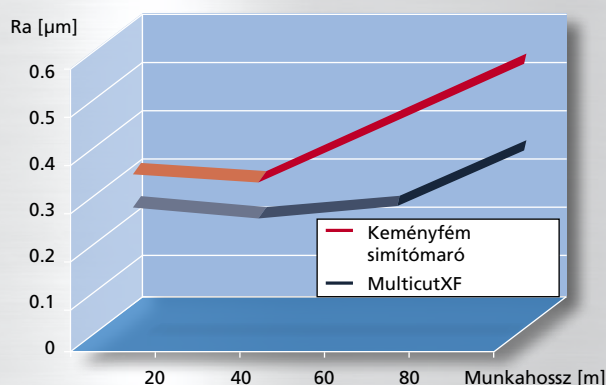
A MulticutXF szakszerű használat esetén többször élezhető. A specifikus és komplex geometria felújításához, speciális tudásra van szükség. A FRAISA ReTool® szolgáltatásával, a MulticutXF még vonzóbb ajánlat az Ön számára.

Előtolási sebesség



Alapanyag: Acél $R_m = 1.000 \text{ N/mm}^2$, száraz megmunkálás

Felületminőség



Alapanyag: Alacsonyán ötvözött acél ($R_m = 1.000 \text{ N/mm}^2$)

[3]

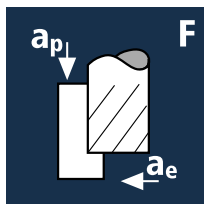
Kérdés esetén egyszerűen küldjön egy e-mailt a info@fraisa.hu címre, vagy keresse fel közvetlenül helyi vevőtanácsadóinkat.

A FRAISA felhasználási szakértői szívesen adnak tanácsot.

Részletes információkat a fraisa.com oldalon talál.

Kihez fordulhatok információért a termékkel kapcsolatosan?

Alkalmazás



Alapanyag

Acél
850 - 1100 N/mm²



Acél
1100 - 1300 N/mm²



Edzett szerszámacél
52 - 56 HRC



Edzett szerszámacél
56 - 60 HRC



Alumínium ötvözet
Alumínium szerkezetek



Acélötvény
GG(G)



Títánötvözet
> 300 HB
[Ti6Al4V]



Inox normal
[Cr-Ni/1.4301]
[Cr-Ni-Mo/1.4571]



d1 [mm]	z	v _c [m/min]	f _z [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]
3.00	5	160	0.025	8.000	0.030	16975	2120
4.00	5	160	0.029	11.000	0.030	12730	1845
5.00	5	160	0.033	13.000	0.060	10185	1680
6.00	5	160	0.036	13.000	0.060	8490	1530
8.00	7	160	0.041	19.000	0.100	6365	1825
10.00	7	160	0.046	22.000	0.100	5095	1640
12.00	7	160	0.051	26.000	0.120	4245	1515
16.00	7	160	0.059	32.000	0.120	3185	1315
20.00	7	160	0.065	38.000	0.150	2545	1160
3.00	5	140	0.025	8.000	0.030	14855	1855
4.00	5	140	0.029	11.000	0.030	11140	1615
5.00	5	140	0.033	13.000	0.060	8915	1470
6.00	5	140	0.036	13.000	0.060	7425	1335
8.00	7	140	0.041	19.000	0.100	5570	1600
10.00	7	140	0.046	22.000	0.100	4455	1435
12.00	7	140	0.051	26.000	0.120	3715	1325
16.00	7	140	0.059	32.000	0.120	2785	1150
20.00	7	140	0.065	38.000	0.150	2230	1015
3.00	5	120	0.025	8.000	0.030	12730	1590
4.00	5	120	0.029	11.000	0.030	9550	1385
5.00	5	120	0.033	13.000	0.060	7640	1260
6.00	5	120	0.036	13.000	0.060	6365	1145
8.00	7	120	0.041	19.000	0.100	4775	1370
10.00	7	120	0.046	22.000	0.100	3820	1230
12.00	7	120	0.051	26.000	0.120	3185	1135
16.00	7	120	0.059	32.000	0.120	2385	985
20.00	7	120	0.065	38.000	0.150	1910	870
3.00	5	80	0.025	8.000	0.030	8490	1060
4.00	5	80	0.029	11.000	0.030	6365	925
5.00	5	80	0.033	13.000	0.060	5095	840
6.00	5	80	0.036	13.000	0.060	4245	765
8.00	7	80	0.041	19.000	0.100	3185	915
10.00	7	80	0.046	22.000	0.100	2545	820
12.00	7	80	0.051	26.000	0.120	2120	760
16.00	7	80	0.059	32.000	0.120	1590	655
20.00	7	80	0.065	38.000	0.150	1275	580
3.00	5	396	0.025	8.000	0.030	42015	5250
4.00	5	450	0.029	11.000	0.030	35810	5190
5.00	5	450	0.033	13.000	0.060	28650	4725
6.00	5	450	0.036	13.000	0.060	23875	4295
8.00	7	450	0.041	19.000	0.100	17905	5140
10.00	7	450	0.046	22.000	0.100	14325	4610
12.00	7	450	0.051	26.000	0.120	11935	4260
16.00	7	450	0.045	24.000	0.200	8950	2820
20.00	7	450	0.065	38.000	0.150	7160	3260
3.00	5	180	0.025	8.000	0.030	19100	2385
4.00	5	180	0.029	11.000	0.030	14325	2075
5.00	5	180	0.033	13.000	0.060	11460	1890
6.00	5	180	0.036	13.000	0.060	9550	1720
8.00	7	180	0.041	19.000	0.100	7160	2055
10.00	7	180	0.046	22.000	0.100	5730	1845
12.00	7	180	0.051	26.000	0.120	4775	1705
16.00	7	180	0.059	32.000	0.120	3580	1480
20.00	7	180	0.065	38.000	0.150	2865	1305
3.00	5	70	0.025	8.000	0.030	7425	930
4.00	5	70	0.029	11.000	0.030	5570	810
5.00	5	70	0.033	13.000	0.060	4455	735
6.00	5	70	0.036	13.000	0.060	3715	670
8.00	7	70	0.041	19.000	0.100	2785	800
10.00	7	70	0.046	22.000	0.100	2230	715
12.00	7	70	0.051	26.000	0.120	1855	665
16.00	7	70	0.059	32.000	0.120	1395	575
20.00	7	70	0.065	38.000	0.150	1115	505
3.00	5	80	0.025	8.000	0.030	8490	1060
4.00	5	80	0.029	11.000	0.030	6365	925
5.00	5	80	0.033	13.000	0.060	5095	840
6.00	5	80	0.036	13.000	0.060	4245	765
8.00	7	80	0.041	19.000	0.100	3185	915
10.00	7	80	0.046	22.000	0.100	2545	820
12.00	7	80	0.051	26.000	0.120	2120	760
16.00	7	80	0.059	32.000	0.120	1590	655
20.00	7	80	0.065	38.000	0.150	1275	580

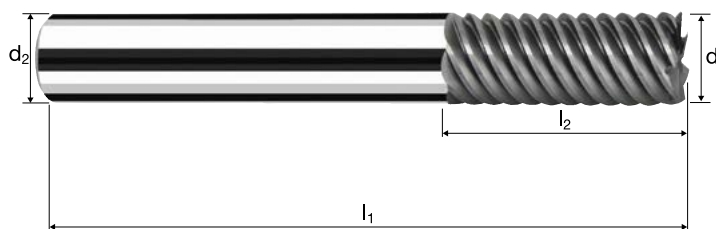
Hengeres maró MulticutXF

Simító, normál kivitel



HM	λ 65°
XA	γ 8°

45°	h_5
-----	-------

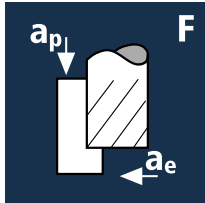


Rm < 850	Rm 850-1100	Rm 1100-1300	Rm 1300-1500	HRC 48-56	HRC 56-60	HRC > 60	Inox Stainless	Ti Titanium	GG(G) Tool Steel Aluminium
-------------	----------------	-----------------	-----------------	--------------	--------------	-------------	-------------------	----------------	----------------------------------

										DURO-Si	POLYCHROM	
Példa: Rendelési szám P 15250 180										H15250	P15250	
\emptyset Code	d_1 e8	d_2 h5	l_1	l_2	l_4	45°	α	z				
180	3.00	6.00	57	8.00	15.36	-	6.0°	5			●	●
220	4.00	6.00	57	11.00	16.79	-	4.0°	5			●	●
260	5.00	6.00	57	13.00	16.92	-	2.0°	5			●	●
300	6.00	6.00	57	13.00	-	0.15	0.0°	5			●	●
391	8.00	8.00	63	19.00	-	0.15	0.0°	7			●	●
450	10.00	10.00	72	22.00	-	0.20	0.0°	7			●	●
501	12.00	12.00	83	26.00	-	0.20	0.0°	7			●	●
610	16.00	16.00	92	32.00	-	0.20	0.0°	7			●	●
682	20.00	20.00	104	38.00	-	0.20	0.0°	7			●	●

[5]

Alkalmazás



Alapanyag

Acél
850 - 1100 N/mm²



Acél
1100 - 1300 N/mm²



Edzett szerszámacél
52 - 56 HRC



Edzett szerszámacél
56 - 60 HRC



Alumínium ötvözet
Alumínium szerkezetek



Acélötvény
GG(G)



Títánötvözet
> 300 HB
[Ti6Al4V]



Inox normal
[Cr-Ni/1.4301]
[Cr-Ni-Mo/1.4571]



d1 [mm]	z	v _c [m/min]	f _z [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]
3.00	5	130	0.021	14.000	0.030	13795	1450
4.00	5	130	0.024	17.000	0.030	10345	1240
5.00	5	130	0.027	19.000	0.060	8275	1115
6.00	5	130	0.030	19.000	0.060	6895	1035
8.00	7	130	0.034	28.000	0.100	5175	1230
10.00	7	130	0.039	34.000	0.100	4140	1130
12.00	7	130	0.042	40.000	0.120	3450	1015
16.00	7	130	0.049	48.000	0.120	2585	885
20.00	7	130	0.055	56.000	0.150	2070	795
3.00	5	110	0.021	14.000	0.030	11670	1225
4.00	5	110	0.024	17.000	0.030	8755	1050
5.00	5	110	0.027	19.000	0.060	7005	945
6.00	5	110	0.030	19.000	0.060	5835	875
8.00	7	110	0.034	28.000	0.100	4375	1040
10.00	7	110	0.039	34.000	0.100	3500	955
12.00	7	110	0.042	40.000	0.120	2920	860
16.00	7	110	0.049	48.000	0.120	2190	750
20.00	7	110	0.055	56.000	0.150	1750	675
3.00	5	100	0.021	14.000	0.030	10610	1115
4.00	5	100	0.024	17.000	0.030	7960	955
5.00	5	100	0.027	19.000	0.060	6365	860
6.00	5	100	0.030	19.000	0.060	5305	795
8.00	7	100	0.034	28.000	0.100	3980	945
10.00	7	100	0.039	34.000	0.100	3185	870
12.00	7	100	0.042	40.000	0.120	2655	780
16.00	7	100	0.049	48.000	0.120	1990	680
20.00	7	100	0.055	56.000	0.150	1590	615
3.00	5	60	0.021	14.000	0.030	6365	670
4.00	5	60	0.024	17.000	0.030	4775	575
5.00	5	60	0.027	19.000	0.060	3820	515
6.00	5	60	0.030	19.000	0.060	3185	475
8.00	7	60	0.034	28.000	0.100	2385	570
10.00	7	60	0.039	34.000	0.100	1910	520
12.00	7	60	0.042	40.000	0.120	1590	470
16.00	7	60	0.049	48.000	0.120	1195	410
20.00	7	60	0.055	56.000	0.150	955	370
3.00	5	360	0.021	14.000	0.030	38195	4010
4.00	5	360	0.024	17.000	0.030	28650	3440
5.00	5	360	0.027	19.000	0.060	22920	3095
6.00	5	360	0.030	19.000	0.060	19100	2865
8.00	7	360	0.034	28.000	0.100	14325	3410
10.00	7	360	0.039	34.000	0.100	11460	3130
12.00	7	360	0.042	40.000	0.120	9550	2805
16.00	7	360	0.045	40.000	0.250	7160	2255
20.00	7	360	0.055	56.000	0.150	5730	2205
3.00	5	140	0.021	14.000	0.030	14855	1560
4.00	5	140	0.024	17.000	0.030	11140	1335
5.00	5	140	0.027	19.000	0.060	8915	1205
6.00	5	140	0.030	19.000	0.060	7425	1115
8.00	7	140	0.034	28.000	0.100	5570	1325
10.00	7	140	0.039	34.000	0.100	4455	1215
12.00	7	140	0.042	40.000	0.120	3715	1090
16.00	7	140	0.049	48.000	0.120	2785	955
20.00	7	140	0.055	56.000	0.150	2230	860
3.00	5	50	0.021	14.000	0.030	5305	555
4.00	5	50	0.024	17.000	0.030	3980	475
5.00	5	50	0.027	19.000	0.060	3185	430
6.00	5	50	0.030	19.000	0.060	2655	400
8.00	7	50	0.034	28.000	0.100	1990	475
10.00	7	50	0.039	34.000	0.100	1590	435
12.00	7	50	0.042	40.000	0.120	1325	390
16.00	7	50	0.049	48.000	0.120	995	340
20.00	7	50	0.055	56.000	0.150	795	305
3.00	5	60	0.021	14.000	0.030	6365	670
4.00	5	60	0.024	17.000	0.030	4775	575
5.00	5	60	0.027	19.000	0.060	3820	515
6.00	5	60	0.030	19.000	0.060	3185	475
8.00	7	60	0.034	28.000	0.100	2385	570
10.00	7	60	0.039	34.000	0.100	1910	520
12.00	7	60	0.042	40.000	0.120	1590	470
16.00	7	60	0.049	48.000	0.120	1195	410
20.00	7	60	0.055	56.000	0.150	955	370

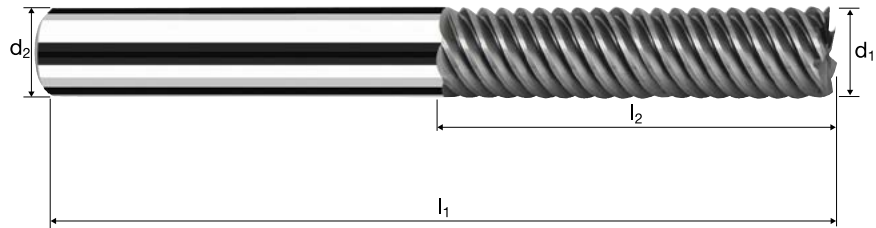
Hengeres maró MulticutXF

Simító, középhosszú kivitel



HM XA	λ 65° γ 8°
----------	------------------------------

45°	h_5
-----	-------

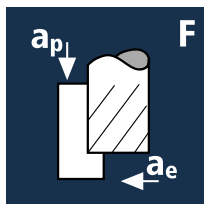


Rm < 850	Rm 850-1100	Rm 1100-1300	Rm 1300-1500	HRC 48-56	HRC 56-60	HRC > 60	Inox Stainless	Ti Titanium	GG(G) Tool Steel Aluminium
-------------	----------------	-----------------	-----------------	--------------	--------------	-------------	-------------------	----------------	----------------------------------

										DURO-Si	POLYCHROM	
Példa: Bevonat P Cikkszám 15251 Ø-Kód 180										H15251	P15251	
Ø Code	d ₁ e ₈	d ₂ h ₅	l ₁	l ₂	l ₄	45°	α	z				
180	3.00	6.00	63	14.00	21.56	-	4.5°	5	●	●		
220	4.00	6.00	63	17.00	23.09	-	3.0°	5	●	●		
260	5.00	6.00	63	19.00	23.22	-	1.5°	5	●	●		
300	6.00	6.00	63	19.00	-	0.15	0.0°	5	●	●		
391	8.00	8.00	72	28.00	-	0.15	0.0°	7	●	●		
450	10.00	10.00	84	34.00	-	0.20	0.0°	7	●	●		
501	12.00	12.00	97	40.00	-	0.20	0.0°	7	●	●		
610	16.00	16.00	108	48.00	-	0.20	0.0°	7	●	●		
682	20.00	20.00	122	56.00	-	0.20	0.0°	7	●	●		

[7]

Alkalmazás



Alapanyag

Acél
850 - 1100 N/mm²



Acél
1100 - 1300 N/mm²



Edzett szerszámacél
52 - 56 HRC



Edzett szerszámacél
56 - 60 HRC



Alumínium ötvözet
Alumínium szerkezetek



Acélötvény
GG(G)



Títánötvözet
> 300 HB
[Ti6Al4V]



Inox normal
[Cr-Ni/1.4301]
[Cr-Ni-Mo/1.4571]



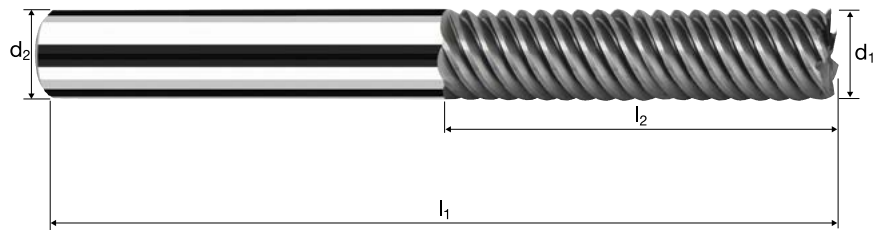
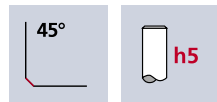
d1 [mm]	z	v _c [m/min]	f _z [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]
6.00	5	100	0.028	26.000	0.060	5305	745
8.00	7	100	0.032	36.000	0.100	3980	890
10.00	7	100	0.036	45.000	0.100	3185	800
12.00	7	100	0.039	53.000	0.120	2655	725
16.00	7	100	0.045	63.000	0.120	1990	625
20.00	7	100	0.050	75.000	0.150	1590	555
6.00	5	90	0.028	26.000	0.060	4775	670
8.00	7	90	0.032	36.000	0.100	3580	800
10.00	7	90	0.036	45.000	0.100	2865	720
12.00	7	90	0.039	53.000	0.120	2385	650
16.00	7	90	0.045	63.000	0.120	1790	565
20.00	7	90	0.050	75.000	0.150	1430	500
6.00	5	80	0.028	26.000	0.060	4245	595
8.00	7	80	0.032	36.000	0.100	3185	715
10.00	7	80	0.036	45.000	0.100	2545	640
12.00	7	80	0.039	53.000	0.120	2120	580
16.00	7	80	0.045	63.000	0.120	1590	500
20.00	7	80	0.050	75.000	0.150	1275	445
6.00	5	50	0.028	26.000	0.060	2655	370
8.00	7	50	0.032	36.000	0.100	1990	445
10.00	7	50	0.036	45.000	0.100	1590	400
12.00	7	50	0.039	53.000	0.120	1325	360
16.00	7	50	0.045	63.000	0.120	995	315
20.00	7	50	0.050	75.000	0.150	795	280
6.00	5	290	0.028	26.000	0.060	15385	2155
8.00	7	290	0.032	36.000	0.100	11540	2585
10.00	7	290	0.036	45.000	0.100	9230	2325
12.00	7	290	0.039	53.000	0.120	7690	2100
16.00	7	360	0.045	56.000	0.250	7160	2255
20.00	7	290	0.050	75.000	0.150	4615	1615
6.00	5	110	0.028	26.000	0.060	5835	815
8.00	7	110	0.032	36.000	0.100	4375	980
10.00	7	110	0.036	45.000	0.100	3500	880
12.00	7	110	0.039	53.000	0.120	2920	795
16.00	7	110	0.045	63.000	0.120	2190	690
20.00	7	110	0.050	75.000	0.150	1750	615
6.00	5	40	0.028	26.000	0.060	2120	295
8.00	7	40	0.032	36.000	0.100	1590	355
10.00	7	40	0.036	45.000	0.100	1275	320
12.00	7	40	0.039	53.000	0.120	1060	290
16.00	7	40	0.045	63.000	0.120	795	250
20.00	7	40	0.050	75.000	0.150	635	225
6.00	5	50	0.028	26.000	0.060	2655	370
8.00	7	50	0.032	36.000	0.100	1990	445
10.00	7	50	0.036	45.000	0.100	1590	400
12.00	7	50	0.039	53.000	0.120	1325	360
16.00	7	50	0.045	63.000	0.120	995	315
20.00	7	50	0.050	75.000	0.150	795	280

Hengeres maró MulticutXF

Simító, hosszú kivitel



HM	λ 65°
XA	γ 8°

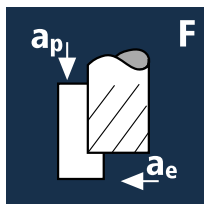


Nagyolás Simítás

Rm < 850	Rm 850-1100	Rm 1100-1300	Rm 1300-1500	HRC 48-56	HRC 56-60	HRC > 60	Inox Stainless	Ti Titanium	GG(G) Tool Steel Aluminium
----------	-------------	--------------	--------------	-----------	-----------	----------	----------------	-------------	----------------------------

								DURO-Si	POLYCHROM	
Példa: Rendelési szám		Bevonat P	Cikkszám 15254	Ø-Kód 300					H15254	P15254
Ø Code	d1 e8	d2 h5	l1	l2	45°	z				
300	6.00	6.00	70	26.00	0.15	5		●	●	
391	8.00	8.00	80	36.00	0.15	7		●	●	
450	10.00	10.00	100	45.00	0.20	7		●	●	
501	12.00	12.00	110	53.00	0.20	7		●	●	
610	16.00	16.00	123	63.00	0.20	7		●	●	
682	20.00	20.00	141	75.00	0.20	7		●	●	

Alkalmazás



Alapanyag

Acél
850 - 1100 N/mm²



Acél
1100 - 1300 N/mm²



Edzett szerszámacél
52 - 56 HRC



Edzett szerszámacél
56 - 60 HRC



Alumínium ötvözet
Alumínium szerkezetek



Acélöntvény
GG(G)



Títánötvözet
> 300 HB
[Ti6Al4V]



Inox normal
[Cr-Ni/1.4301]
[Cr-Ni-Mo/1.4571]



d1 [mm]	z	v _c [m/min]	f _z [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]
6.00	5	80	0.026	32.000	0.060	4245	550
8.00	7	80	0.030	42.000	0.100	3185	670
10.00	7	80	0.033	53.000	0.100	2545	590
12.00	7	80	0.036	63.000	0.120	2120	535
16.00	7	80	0.042	84.000	0.120	1590	470
20.00	7	80	0.047	105.000	0.150	1275	420
6.00	5	70	0.026	32.000	0.060	3715	485
8.00	7	70	0.030	42.000	0.100	2785	585
10.00	7	70	0.033	53.000	0.100	2230	515
12.00	7	70	0.036	63.000	0.120	1855	470
16.00	7	70	0.042	84.000	0.120	1395	410
20.00	7	70	0.047	105.000	0.150	1115	365
6.00	5	60	0.026	32.000	0.060	3185	415
8.00	7	60	0.030	42.000	0.100	2385	500
10.00	7	60	0.033	53.000	0.100	1910	440
12.00	7	60	0.036	63.000	0.120	1590	400
16.00	7	60	0.042	84.000	0.120	1195	350
20.00	7	60	0.047	105.000	0.150	955	315
6.00	5	40	0.026	32.000	0.060	2120	275
8.00	7	40	0.030	42.000	0.100	1590	335
10.00	7	40	0.033	53.000	0.100	1275	295
12.00	7	40	0.036	63.000	0.120	1060	265
16.00	7	40	0.042	84.000	0.120	795	235
20.00	7	40	0.047	105.000	0.150	635	210
6.00	5	230	0.026	32.000	0.060	12200	1585
8.00	7	230	0.030	42.000	0.100	9150	1920
10.00	7	230	0.033	53.000	0.100	7320	1690
12.00	7	230	0.036	63.000	0.120	6100	1535
20.00	7	230	0.047	105.000	0.150	3660	1205
6.00	5	90	0.026	32.000	0.060	4775	620
8.00	7	90	0.030	42.000	0.100	3580	750
10.00	7	90	0.033	53.000	0.100	2865	660
12.00	7	90	0.036	63.000	0.120	2385	600
16.00	7	90	0.042	84.000	0.120	1790	525
20.00	7	90	0.047	105.000	0.150	1430	470
6.00	5	30	0.026	32.000	0.060	1590	205
8.00	7	30	0.030	42.000	0.100	1195	250
10.00	7	30	0.033	53.000	0.100	955	220
12.00	7	30	0.036	63.000	0.120	795	200
16.00	7	30	0.042	84.000	0.120	595	175
20.00	7	30	0.047	105.000	0.150	475	155
6.00	5	40	0.026	32.000	0.060	2120	275
8.00	7	40	0.030	42.000	0.100	1590	335
10.00	7	40	0.033	53.000	0.100	1275	295
12.00	7	40	0.036	63.000	0.120	1060	265
16.00	7	40	0.042	84.000	0.120	795	235
20.00	7	40	0.047	105.000	0.150	635	210

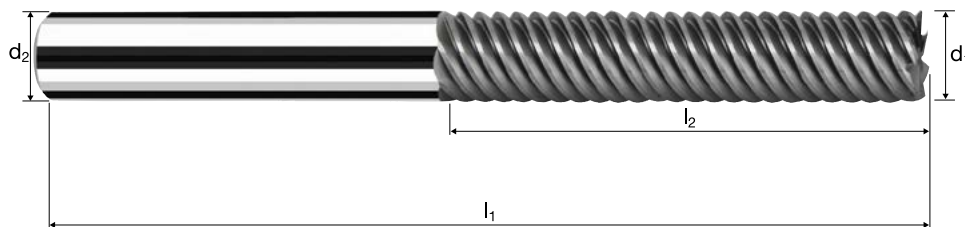
Hengeres maró MulticutXF

Simító, extrahosszú kivitel 5.2xd



HM	λ 65°
XA	γ 8°

45°	h_5
-----	-------



Nagyolás

Simítás



Rm < 850	Rm 850-1100	Rm 1100-1300	Rm 1300-1500	HRC 48-56	HRC 56-60	HRC > 60	Inox Stainless	Ti Titanium	GG(G) Tool Steel Aluminium
-------------	----------------	-----------------	-----------------	--------------	--------------	-------------	-------------------	----------------	----------------------------------

Ø Code	d ₁ e8	d ₂ h5	l ₁	l ₂	45°	z	DURO-Si	POLYCHROM
							H8521	P8521
Példa: Bevonat Cikkszám Ø-Kód Rendelési szám P 8521 300								
300	6.00	6.00	73	32.00	0.15	5	●	●
391	8.00	8.00	84	42.00	0.15	7	●	●
450	10.00	10.00	100	53.00	0.20	7	●	●
501	12.00	12.00	117	63.00	0.20	7	●	●
610	16.00	16.00	144	84.00	0.20	7	●	●
682	20.00	20.00	169	105.00	0.20	7	●	●



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

passion
for precision

