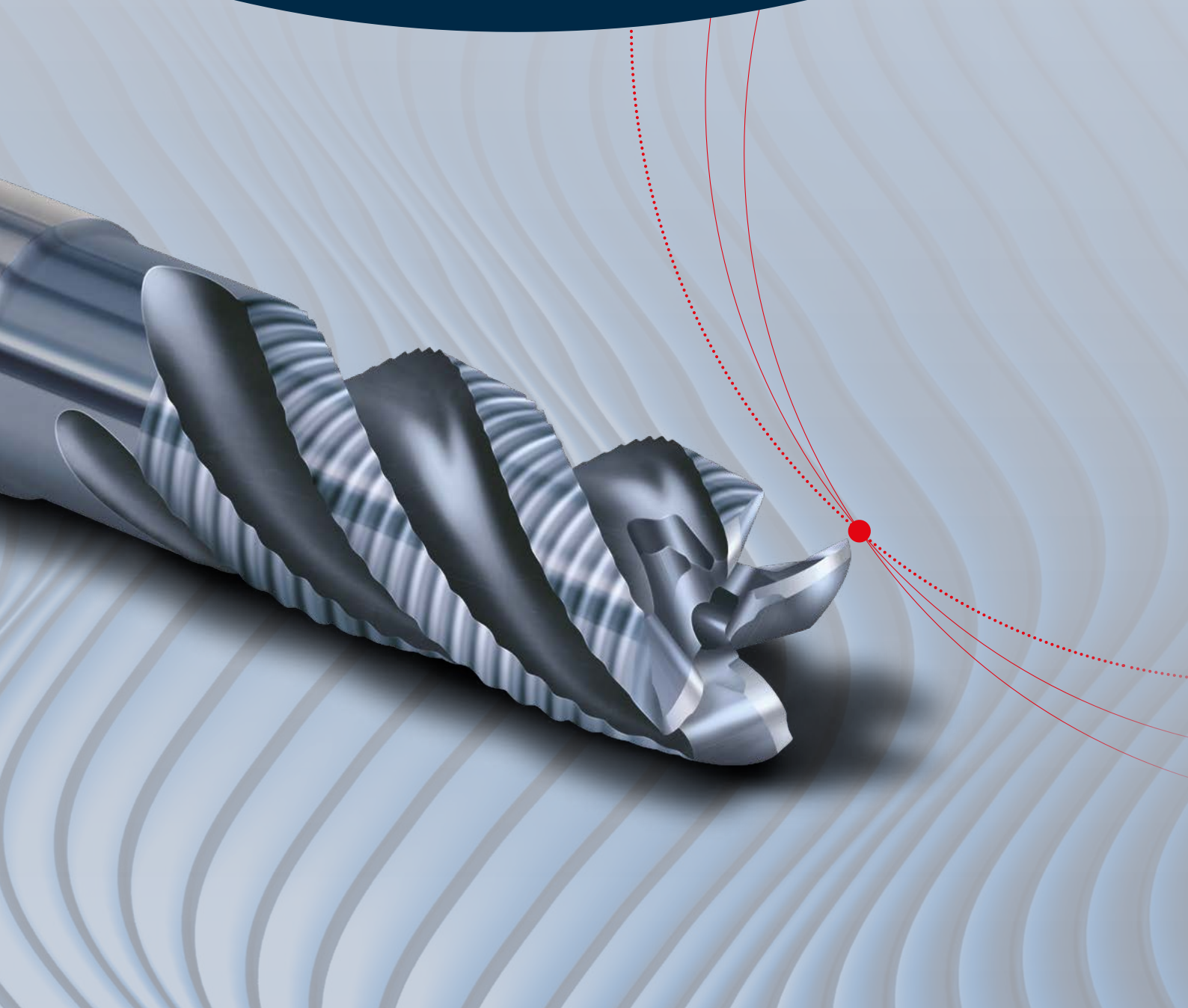


passion
for precision

fraisa

Nagy teljesítményű SupraCarb®
HPC maró új teljesítménydimenzióban!



Ugrásszerű termelékenység növekedés a HPC nagyoló megmunkálásban az **SupraCarb®** marószerszámmal

Az **SupraCarb®** bővíti a nagy teljesítményű bemezőhomlokkal rendelkező szerszámok kínálatát. A központi levegő-/hűtőcsatorna az új formatervezésű bemezőhomlokkal együtt új teljesítményhorizontot nyit a HPC nagyoló megmunkálásban.

A bemező műveletek az eddiginél akár 15-ször gyorsabban valósíthatók meg – nagyfokú folyamatbiztonság és reprodukálhatóság mellett, amellyel a profilos vágóélel rendelkező modell már kitűnt.

A lágyan vágó, célzottan igazított geometria a rendkívül kopásálló POLYCHROM kemény bevonattal kombinálva nagy teljesítményt tesz lehetővé lágy és nemesített acélban, szerszámacélban, valamint rozsdamentes acélban, öntvényben és titánban.

Az NB-RP (P15336/P15236) sikere a piaci versenytársakéhoz viszonyítva mutatkozik meg. Az időegység alatt leválasztott forgácmennyiség, és ezáltal a termelékenység is 50%-kal nagyobb, miközben a szerszám élettartama közel 300%-kal hosszabb. Az S bemezőhomlokkal és a levegő-/hűtőcsatornával való továbbfejlesztés révén a forgácsok gyorsan elvezetődnek a forgácsolási zónából. Az erősen csökkentett mechanikai és termikus terhelések ezáltal nagyobb termelékenységet és élettartamot eredményeznek.

Az **SupraCarb®**- marószerszám ezen új teljesítményhorizontjai a **termelékenység ugrásszerű növekedését** jelentik a gyártásban.

Az előnyök:

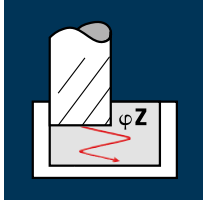
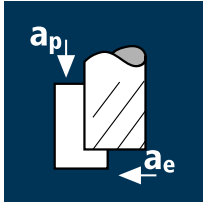
- **Legnagyobb produktivitás és versenyképesség** a profilos vágóélel és bemezőhomlokkal rendelkező, nagy teljesítményű szerszám révén
- Hosszabb **élettartam, nagyobb folyamatbiztonság és reprodukálhatóság** a központi levegő-/hűtőcsatornának és nagyolóprofilnak köszönhetően
- **Acél, szerszámacél, rozsdamentes acél, titán és öntvény is megmunkálható** a lágyan vágó geometria és a nagy teljesítményű POLYCHROM bevonat segítségével
- **Kevesebb szerszám, csökkentett töркеletetés, valamint felszerszámozási és beállítási idők** a széles alkalmazhatóságnak köszönhetően
- **A gép optimális kihasználása**, ha a dinamika vagy az orsó fordulatszáma korlátozott
- **Csökkentett költségek** a gyártási folyamatban a sokféle alkalmazhatóság és az ebből eredő időmegtakarítás révén
- **Optimális életciklus** a ToolCare® szerszámnedzsmnt, a FRAISA ReTool® szerszám felújítás és a ReToolBlue újrahajszosítás révén



Online elérhető

FRAISA
ToolExpert® 2.0

Alkalmazás



Alapanyag

Acél
< 850 N/mm²

Acél
850 - 1100 N/mm²

Titánötvözet
> 300 HB
[Ti6Al4V]

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

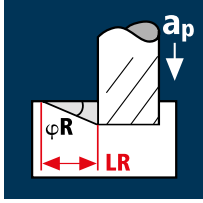
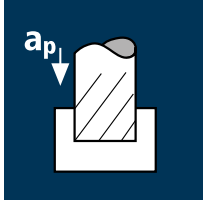
d1 [mm]	z	v _c [m/min]	f _z [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]	Q [cm ³ /min]	φZ [°]
4.00	3	180	0.020	6.000	2.400	14325	860	12.4	20°
5.00	4	180	0.025	7.500	3.000	11460	1145	25.8	20°
6.00	4	180	0.030	9.000	3.600	9550	1145	37.1	20°
8.00	4	180	0.040	12.000	4.800	7160	1145	66.0	20°
10.00	4	180	0.050	15.000	6.000	5730	1145	103.1	20°
12.00	4	180	0.055	18.000	7.200	4775	1050	136.1	20°
16.00	4	180	0.055	24.000	9.600	3580	790	181.5	20°
20.00	4	180	0.060	30.000	12.000	2865	690	247.5	20°

4.00	3	130	0.020	6.000	2.400	10345	620	8.9	18°
5.00	4	130	0.025	7.500	3.000	8275	830	18.6	18°
6.00	4	130	0.030	9.000	3.600	6895	830	26.8	18°
8.00	4	130	0.040	12.000	4.800	5175	830	47.7	18°
10.00	4	130	0.050	15.000	6.000	4140	830	74.5	18°
12.00	4	130	0.055	18.000	7.200	3450	760	98.3	18°
16.00	4	130	0.055	24.000	9.600	2585	570	131.1	18°
20.00	4	130	0.060	30.000	12.000	2070	495	178.8	18°

4.00	3	45	0.015	6.000	2.400	3580	160	2.3	12°
5.00	4	45	0.020	7.500	3.000	2865	230	5.2	12°
6.00	4	45	0.025	9.000	3.600	2385	240	7.7	12°
8.00	4	45	0.030	12.000	4.800	1790	215	12.4	12°
10.00	4	45	0.040	15.000	6.000	1430	230	20.6	12°
12.00	4	45	0.045	18.000	7.200	1195	215	27.8	12°
16.00	4	45	0.045	24.000	9.600	895	160	37.1	12°
20.00	4	45	0.050	30.000	12.000	715	145	51.6	12°

4.00	3	60	0.015	6.000	2.400	4775	215	3.1	12°
5.00	4	60	0.020	7.500	3.000	3820	305	6.9	12°
6.00	4	60	0.025	9.000	3.600	3185	320	10.3	12°
8.00	4	60	0.030	12.000	4.800	2385	285	16.5	12°
10.00	4	60	0.040	15.000	6.000	1910	305	27.5	12°
12.00	4	60	0.045	18.000	7.200	1590	285	37.1	12°
16.00	4	60	0.045	24.000	8.400	1195	215	43.3	12°
20.00	4	60	0.050	30.000	12.000	955	190	68.8	12°

Alkalmazás



Alapanyag

Acél
< 850 N/mm²

Acél
850 - 1100 N/mm²

Titánötvözet
> 300 HB
[Ti6Al4V]

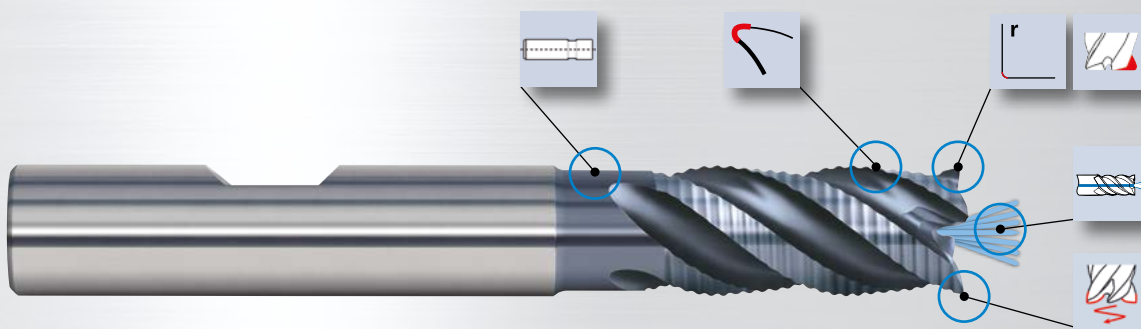
Inox normal
[Cr-Ni/1.4301]
[Cr-Ni-Mo/1.4571]

d1 [mm]	z	v _c [m/min]	f _z [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]	Q [cm ³ /min]	φR [°]	LR [mm]
4.00	3	150	0.020	5.000	4.000	11935	715	14.3	20°	13.7
5.00	4	150	0.025	6.300	5.000	9550	955	30.1	20°	17.3
6.00	4	150	0.030	7.500	6.000	7960	955	43.0	20°	20.6
8.00	4	150	0.040	10.000	8.000	5970	955	76.4	20°	27.5
10.00	4	150	0.050	12.500	10.000	4775	955	119.4	20°	34.3
12.00	4	150	0.055	15.000	12.000	3980	875	157.6	20°	41.2
16.00	4	150	0.055	20.000	16.000	2985	655	210.1	20°	54.9
20.00	4	150	0.060	25.000	20.000	2385	575	286.5	20°	68.7

4.00	3	80	0.020	5.000	4.000	6365	380	7.6	20°	13.7
5.00	4	80	0.025	6.300	5.000	5095	510	16.0	20°	17.3
6.00	4	80	0.030	7.500	6.000	4245	510	22.9	20°	20.6
8.00	4	80	0.040	10.000	8.000	3185	510	40.7	20°	27.5
10.00	4	80	0.050	12.500	10.000	2545	510	63.7	20°	34.3
12.00	4	80	0.055	15.000	12.000	2120	465	84.0	20°	41.2
16.00	4	80	0.055	20.000	16.000	1590	350	112.0	20°	54.9
20.00	4	80	0.060	25.000	20.000	1275	305	152.8	20°	68.7

4.00	3	35	0.015	5.000	4.000	2785	125	2.5	14°	20.1
5.00	4	35	0.020	6.300	5.000	2230	180	5.6	14°	25.3
6.00	4	35	0.025	7.500	6.000	1855	185	8.4	14°	30.1
8.00	4	35	0.030	10.000	8.000	1395	165	13.4	14°	40.1
10.00	4	35	0.040	12.500	10.000	1115	180	22.3	14°	50.1
12.00	4	35	0.045	15.000	12.000	930	165	30.1	14°	60.2
16.00	4	35	0.045	20.000	16.000	695	125	40.1	14°	80.2
20.00	4	35	0.050	25.000	20.000	555	110	55.7	14°	100.3

4.00	3	50	0.015	5.000	4.000	3980	180	3.6	14°	20.1
5.00	4	50	0.020	6.300	5.000	3185	255	8.0	14°	25.3
6.00	4	50	0.025	7.500	6.000	2655	265	11.9	14°	30.1
8.00	4	50	0.030	10.000	8.000	1990	240	19.1	14°	40.1
10.00	4	50	0.040	12.500	10.000	1590	255	31.8	14°	50.1
12.00	4	50	0.045	15.000	12.000	1325	240	43.0	14°	60.2
16.00	4	50	0.045	20.000	16.000	995	180	57.3	14°	80.2
20.00	4	50	0.050	25.000	20.000	795	160	79.6	14°	100.3



A FRAISA a **nagyteljesítményű bemerülést elősegítő homlok** kialakításait **tervezési- és szabadalmi bejelentésekkel** óvja.



Szerszámok központi levegő-/hűtőcsatornával

- A szerszám levegő-/hűtőcsatornája egy központi, állandó átmérőjű furat
- Tökéletes forgácseltávolítás, elsősorban belső kontúr marásnál
- Jobb hűtés. Ezáltal nagyobb termikus és mechanikus ellenállóképesség, valamint az alapanyagok szélesebb körének megmunkálása lehetséges



Nagyteljesítményű bemerülést elősegítő homlok kialakítás

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



Kicsi sarokrádiusz

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



Marószerszám élkondicionálással

- A fő vágóél megerősítve a stabilitás érdekében
- A mechanikus és termikus hatásoknak jobban ellenáll
- Általánosan nagyobb éltartam



Marószerszám homlok él beköszörüléssel

- A vágóél megerősítése, ahol a legjobban igénybe van véve
- Magasabb vágóerők felvétele



Szerszámok rövid nyakkal

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

Az **SupraCarb®** szerszámok lágyan vágnak, és kiválóan alkalmasak lágy és nemesített acélokhoz, rozsdamentes acélokhoz, szerszámacélhoz, valamint öntvényhez és titánhoz.

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



Itt található 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

