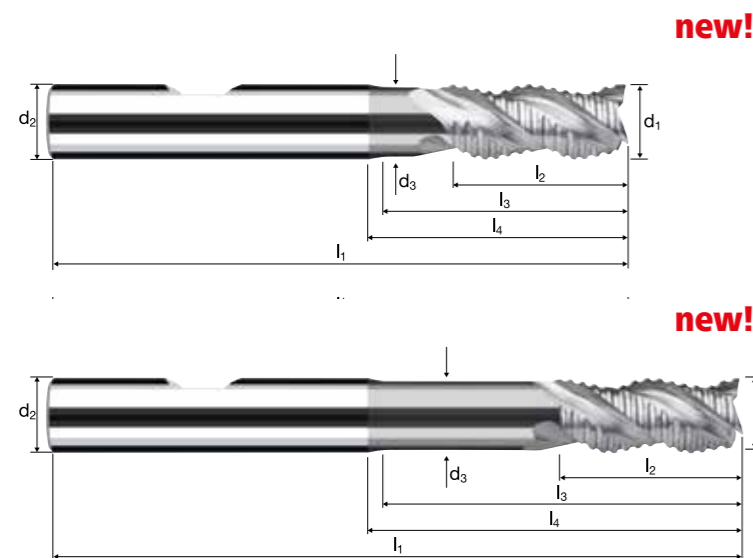
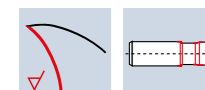


平底铣刀

波刃, 标长版, 短避空
波刃, 中长版, 避空

HM
MG10 λ 43°
γ 20°



new!

Performance
P

$l_2=2.2 \times d_1$
 $l_3=3.0 \times d_1$

new!

$l_2=2.2 \times d_1$
 $l_3=4.5 \times d_1$

粗加工 精加工



ReTool®

Aluminium > 99% | Al Aluminium Alloy | Al Aluminium Cast | Cu Copper | Plastic Thermoplast

示例: 订货号		涂料 产品代码: ø-直径代码									
		8663 300		8663							
				8563							
Ø Code	d ₁ e8	d ₂ h5	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	r	z		
300	6.00	6.00	5.50	57	13.50	18.00	19.85	0.100	3	●	
391	8.00	8.00	7.40	63	18.00	24.00	26.37	0.150	3	●	
450	10.00	10.00	9.20	74	22.00	30.00	33.01	0.200	3	●	
501	12.00	12.00	11.00	85	27.00	36.00	39.71	0.200	3	●	
610	16.00	16.00	15.00	102	36.00	48.00	52.27	0.200	3	●	
682	20.00	20.00	19.00	115	44.00	60.00	64.77	0.250	3	●	

示例: 订货号		涂料 产品代码: ø-直径代码									
		8673 300		8673							
				8573							
Ø Code	d ₁ e8	d ₂ h5	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	r	z		
300	6.00	6.00	5.50	65	13.50	27.00	28.85	0.100	3	●	
391	8.00	8.00	7.40	76	18.00	36.00	38.37	0.150	3	●	
450	10.00	10.00	9.20	90	22.00	45.00	48.01	0.200	3	●	
501	12.00	12.00	11.00	105	27.00	54.00	57.71	0.200	3	●	
610	16.00	16.00	15.00	125	36.00	72.00	76.27	0.200	3	●	
682	20.00	20.00	19.00	145	44.00	90.00	94.77	0.250	3	●	

详细信息参见我们的高性能铣刀产品目录。

FRAISA ReTool® Services – CO₂NSEQUENT



铝材粗加工 – 经济且高效

将精密刀具行业的循环经济模式变为现实: 通过使用 **FRAISA ReTool® Services**, 您可以延长刀具的使用寿命, 同时减少碳足迹。

欢迎您探索 **FRAISA ReTool® Services**:



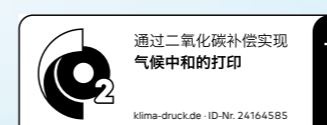
- ▶ **FRAISA ReTool®**: 对使用过的刀具进行修磨, 保证其达到原有的性能
- ▶ **FRAISA ReTool®Blue**: 通过Tool2Tool 回收计划实现原材料的闭环: 刀具再次变为刀具
- ▶ **FRAISA ReTool®Green**: 购买旧刀具, 重新修磨, 并以极具吸引力的价格转售



扫描二维码您将获得
更多FRAISA 集团的
信息。



扫描识别二维码,
关注FRAISA China
微信公众号。



弗雷萨金属切削刀具(上海)有限公司
中国(上海)自由贸易试验区 |
富特东三路526号3号楼A202室 邮编200131 |
Tel.: +86 21 5820 5550 | Fax: +86 21 5820 5255 |
infochina@fraisa.com | fraisa.com |



7 613088 566233
H1802216 02/2024 CN



可在线提供

FRAISA
ToolExpert®

创新的粗齿可确保最高的生产率和工艺稳定性

高性能等级中极具生产率的新品: FRAISA 推出了一款全新的成型粗加工铣刀, 为铝材加工提供了极具经济性、高效的解决方案。与同等级的所有刀具一样, 全新的粗加工铣刀在材料去除率方面同样具备出色的性能。

我们的工程师在研发过程中着重优化了刀具技术。凭借全新、专门针对铝材加工研发的粗齿, 该刀具在所有高性能切削 (High Performance Cutting) 应用场景中都能确保工艺稳定性。坚固耐用、极其光滑的切削刃可确保顺利排屑。

在使用全新 FRAISA 粗加工铣刀时, 您将从稳定高效的铝材加工及较低的切削力和功率中获益。此外, 您还可以获得最佳性价比并提高生产率。

优势

▶ 更高的生产率和性能

▶ 通过优化技术实现高性价比

▶ 凭借极高的切削性, 降低主轴负载

▶ 得益于更好的排屑效果, 实现极高的工艺稳定性

▶ 通过 FRAISA ReTool®Services 实现理想的生命周期循环

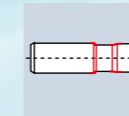


欢迎您探索我们的铝材粗加工。



平滑过渡

- ✔ 更好的刀具刚性, 从而减少径向偏差
- ✔ 在分层铣削时, 形成最小的阶梯结构
- ✔ 能承受更高的机械负载, 具有更强的性能



全新的粗齿

- ✔ 专门针对铝材加工而研发
- ✔ 凭借更好的排屑, 实现更高的工艺稳定性, 尤其是在满槽加工中



正确的冷却

- ▶ 在铝材加工中, 尤其在满槽加工中具有决定性作用
- ▶ 将冷却喷嘴与刀具完美对准
- ▶ 可能的话, 使用有内冷通道的刀柄
- ▶ 冷却越好, 铣削效果越好



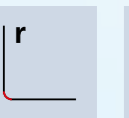
高光泽度技术

- ✔ 高光泽精磨的切削面及排屑槽
- ✔ 降低黏附倾向
- ✔ 提高使用寿命和性能



精磨的刀尖圆角

- ✔ 产品目录中每个直径的圆角大小信息
- ✔ 精磨的刀尖圆角强化了刀尖
- ✔ 可承受更高的切削力



支撑倒角

- ✔ 在径向和轴向支撑刀具
- ✔ 减少振动, 提高性能
- ✔ 提高加工平稳性, 实现更好的表面质量



底刃经过经济性优化

- ✔ 过中心刃可实现轴向进刀
- ✔ 在精磨技术上经过优化, 以达到最佳性价比