

passion
for precision

fraisa

Multicut XF simítómaró
Surface Master

NEW

new!



Multicut **XF**

EXtreme Finishing

Az új **Multicut XF**-szerszámunk legfőképpen ott bevethető, ahol pontos alak- és helyzetűréseket várunk el kiváló felületi érdesség és termelékenység mellett. A **Multicut XF** 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 **Multicut XF** szerszámok, a hosszú élettartamuk alapján alkalmasabbak az automatizált folyamatokhoz, mint a hagyományos simító szerszámok. Egyes esetekben a köszörülés is helyettesíthető a **Multicut XF**-fel.

A **Multicut XF** 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 egyenletes futását eredményezi.

A **Multicut XF** mindent felülmúló tulajdonsága a vibrációmentes megmunkálási folyamat. Míg a hagyományos simítómaró az előtolástól és a átfogási szögtől függően többnyire vibrál, a **Multicut XF** esetében a javasolt alkalmazási adatok keretén belül ez nem fordul elő. A szakemberek tudják, hogy a vibrációs vonalak az egyenletes felületeken gyakorlatilag már nem korrigálhatók. A kifejezetten a **Multicut XF**-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.

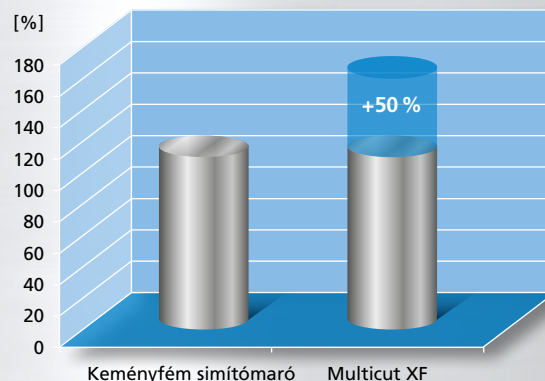
A munkadarabok kiváló felületminősége

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

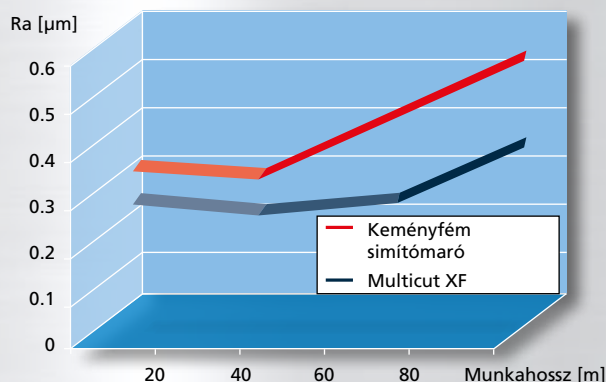
A Multicut XF szakszerű használat esetén többször élezhető. A specifikus és komplex geometria felújításához, speciális tudásra van szükség. A FRAISA ReTool szolgáltatásával, a Multicut XF még vonzóbb ajánlat az Ön számára.

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]



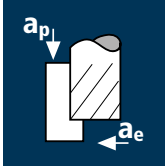
Kihez fordulhatok információért a termékkel kapcsolatosan?

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.

Alkalmazás



Alapanyag

Acél
850 - 1100 N/mm²



Acél
1100 - 1300 N/mm²



Edzett szerszámacél
52 - 56 HRC



Edzett szerszámacél
56 - 60 HRC



d1 [mm]	z	v _c [m/min]	f _z [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]
3	5	180	0.010	5	0.05	19100	955
4	5	180	0.010	6	0.05	14325	715
5	5	180	0.015	8	0.05	11460	860
6	5	180	0.015	9	0.10	9550	715
8	7	180	0.025	12	0.10	7160	1255
10	7	180	0.030	15	0.10	5730	1205
12	7	180	0.035	18	0.10	4775	1170
16	7	180	0.045	24	0.20	3580	1130
20	7	180	0.055	30	0.20	2865	1105
3	5	150	0.010	5	0.05	15915	795
4	5	150	0.010	6	0.05	11935	595
5	5	150	0.015	8	0.05	9550	715
6	5	150	0.015	9	0.10	7960	595
8	7	150	0.025	12	0.10	5970	1045
10	7	150	0.030	15	0.10	4775	1005
12	7	150	0.035	18	0.10	3980	975
16	7	150	0.045	24	0.20	2985	940
20	7	150	0.055	30	0.20	2385	920
3	5	120	0.008	5	0.05	12735	510
4	5	120	0.010	6	0.05	9550	480
5	5	120	0.012	8	0.05	7640	460
6	5	120	0.016	9	0.10	6365	510
8	7	120	0.020	12	0.10	4775	670
10	7	120	0.026	15	0.10	3820	695
12	7	120	0.030	18	0.10	3185	670
16	7	120	0.040	24	0.20	2385	670
20	7	120	0.050	30	0.20	1910	670
3	5	100	0.008	5	0.05	10610	425
4	5	100	0.010	6	0.05	7960	400
5	5	100	0.012	8	0.05	6365	380
6	5	100	0.016	9	0.10	5305	425
8	7	100	0.020	12	0.10	3980	555
10	7	100	0.026	15	0.10	3185	580
12	7	100	0.030	18	0.10	2655	560
16	7	100	0.040	24	0.20	1990	555
20	7	100	0.050	30	0.20	1590	555

Alapanyag

Alumínium ötvözet
Si < 6%



Acélöntvény
GG(G)



Títánötvözet
>300 HB
[Ti6Al4V]



Korrózióálló acél
[Cr-Ni/1.4301]



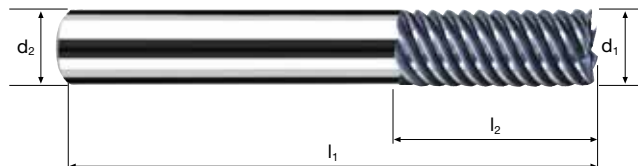
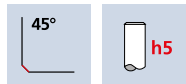
d1 [mm]	z	v _c [m/min]	f _z [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]
3	5	450	0.010	5	0.05	47750	2390
4	5	450	0.010	6	0.05	35810	1790
5	5	450	0.015	8	0.05	28650	2150
6	5	450	0.015	9	0.10	23875	1790
8	7	450	0.025	12	0.10	17905	3135
10	7	450	0.030	15	0.10	14325	3010
12	7	450	0.035	18	0.10	11935	2925
16	7	450	0.045	24	0.20	8955	2820
20	7	450	0.055	30	0.20	7160	2755
3	5	180	0.010	5	0.05	19100	955
4	5	180	0.010	6	0.05	14325	715
5	5	180	0.015	8	0.05	11460	860
6	5	180	0.015	9	0.10	9550	715
8	7	180	0.025	12	0.10	7160	1255
10	7	180	0.030	15	0.10	5730	1205
12	7	180	0.035	18	0.10	4775	1170
16	7	180	0.045	24	0.20	3580	1130
20	7	180	0.055	30	0.20	2865	1105
3	5	70	0.010	5	0.05	7425	370
4	5	70	0.010	6	0.05	5570	280
5	5	70	0.015	8	0.05	4455	335
6	5	70	0.015	9	0.10	3715	280
8	7	70	0.025	12	0.10	2785	485
10	7	70	0.030	15	0.10	2230	470
12	7	70	0.035	18	0.10	1855	455
16	7	70	0.045	24	0.20	1395	440
20	7	70	0.055	30	0.20	1115	430
3	5	80	0.010	5	0.05	8490	425
4	5	80	0.010	6	0.05	6365	320
5	5	80	0.015	8	0.05	5095	380
6	5	80	0.015	9	0.10	4245	320
8	7	80	0.025	12	0.10	3185	555
10	7	80	0.030	15	0.10	2545	535
12	7	80	0.035	18	0.10	2120	520
16	7	80	0.045	24	0.20	1590	500
20	7	80	0.055	30	0.20	1275	490

Hengeres maró Multicut XF

Simító, normál kivitel



HM
XA λ 65°
 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
-------------	----------------	-----------------	-----------------	--------------	--------------	-------------	-------------------	----------------	----------------------------------

Példa: Rendelési szám							Bevonat		Cikkszám		Ø-Kód		POLYCHROM	
							P		15250		.180		P15250	
Ø Code	d1 e8	d2 h5	l1	l2	45°	α	z							
.180	3	6	57	8	-	6.0°	5	●						
.220	4	6	57	11	-	4.0°	5	●						
.260	5	6	57	13	-	2.0°	5	●						
.300	6	6	57	13	0.15	0.0°	5	●						
.391	8	8	63	19	0.15	0.0°	7	●						
.450	10	10	72	22	0.20	0.0°	7	●						
.501	12	12	83	26	0.20	0.0°	7	●						
.610	16	16	92	32	0.20	0.0°	7	●						
.682	20	20	104	38	0.20	0.0°	7	●						

Multicut XF sorozat

A **Multicut XF** három hossz kivételben, normál hosszúságban (P15250 cikk, fenti ábra), középhosszú kivételben (P15251) és extra hosszú kivételben (P15254) kapható. Az kiváló körfutás-pontosság biztosítása érdekében, ezeket a szerszámokat kizárólag hengeres szárral gyártjuk.



Itt további információkat talál 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 | Fax: +36 47 511 215
info@fraisa.hu | fraisa.com |

Megtalál bennünket az alábbi oldalakon is:

facebook.com/fraisagroup
youtube.com/fraisagroup

passion
for precision

