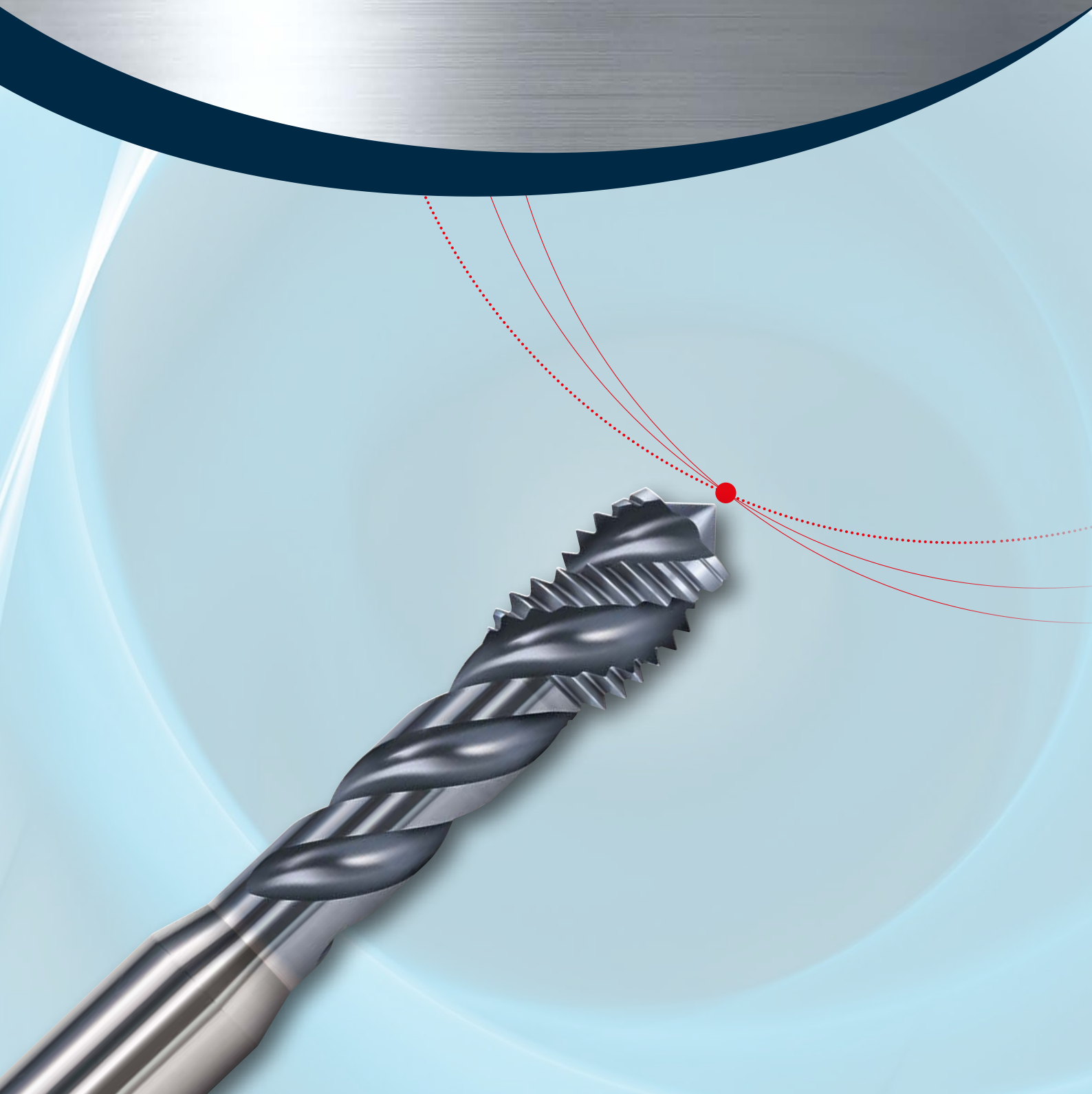


passion
for precision

fraisa

Gewindebohrer **s-tap**



Universalgewindebohren in Stahl mit s-tap Gewindebohrern

FRAISA lanciert mit dem **s-tap** einen völlig neu konzipierten, beschichteten Universalgewindebohrer. Gewindebohrwerkzeuge des Typs **s-tap** aus HSS sind speziell für die universelle Bearbeitung von Stahlwerkstoffen entwickelt worden.

Mit dieser Innovation der **s-tap** Werkzeuge schafft FRAISA eine neue Leistungsreferenz im universellen Gewindeschneiden in Stahl. **s-tap** macht das Gewindeschneiden prozesssicher!

Dank des neuen Konzepts **s-tap** können überlegene Ergebnisse bei Produktivität, Prozesssicherheit, Qualität und Kostensenkung erzielt werden. Denn **s-tap** steht für universellen, prozesssicheren Einsatz. Die Leistungsfähigkeit des **s-tap** zeigt sich daher in der Anwendung verschiedenster Werkstoffe – vor allem aber bei Stahlwerkstoffen.

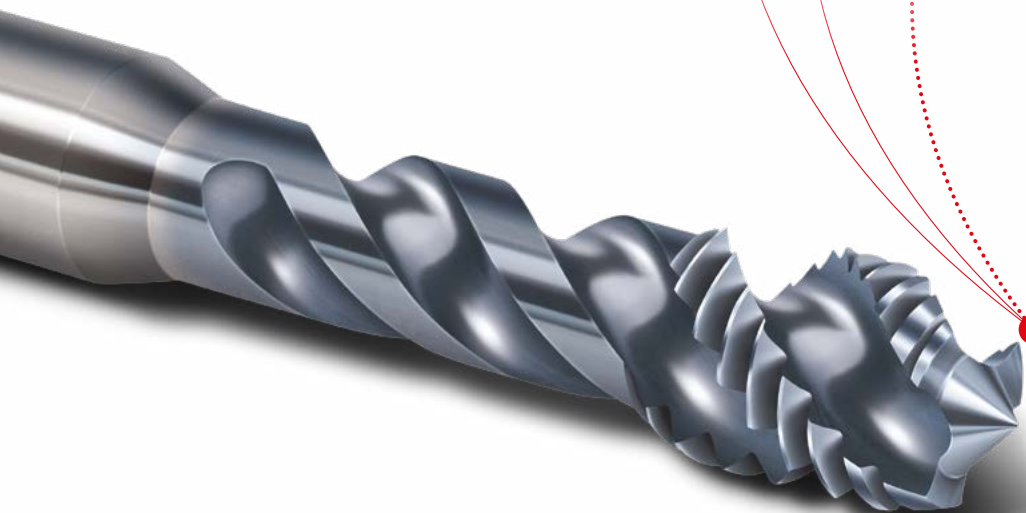
Das metrische Basissortiment sowie die Variante Gasgewinde bieten dazu hervorragende Möglichkeiten und grosses Optimierungspotenzial im Bereich der Stahlbearbeitung.

Die sichere Anwendung im Gewindeprozess des **s-tap** entsteht aus der Kombination von neuen Technologien mit langjährig Bewährtem: Ein neues Substrat, ein neues Entgratungsverfahren und neue Schneidkantenkonditionierung treffen auf das bewährte FRAISA-Schichtkonzept.

Auf der speziell für Stahlwerkstoffe entwickelten Schneidengeometrie wurde mit modernsten Verfahren die Schneidkantengestaltung modifiziert. Die Schichthftung wurde dadurch wesentlich verbessert.

Die Vorteile:

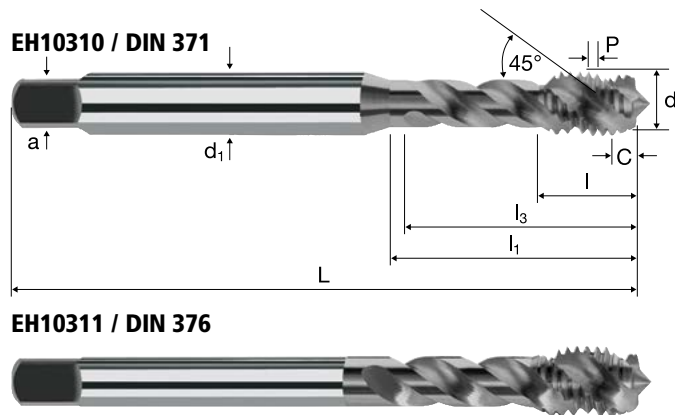
- **Hohe Prozesssicherheit** durch dimensions-spezifische Schneidkantenkonditionierung
- **Hohe Standzeit**
- **Sichere Automatisierbarkeit:** dadurch reduzierte Kontrollintervalle und sehr stabiles Einsatzverhalten
- **Rigid tapping und Längenausgleich**
- **Reduktion der Produktionskosten**
- **Weniger Werkzeugtypen notwendig**
- **Universelles Maschinenkonzept:** konventionelle Spannfutter einsetzbar
- **Umfangreiches Sortiment:** für breites Bauteile- und Anwendungsspektrum



Gewindebohrer s-tap



M	ISO 2 (6H)
	HSS-E Co5



Rm < 850	Rm 850-1100							Inox Stainless		GG(G)
--------------------	-----------------------	--	--	--	--	--	--	--------------------------	--	--------------

Beispiel: Bestell-Nr. EH10310 034											Artikel-Nr. \emptyset -Code		TiCN	
\emptyset Code	d	P	L	l	l ₁	l ₃	d ₁	a						EH10310
034	M 2	0.40	45	8.0	–	10.5	2.8	2.1	3	1.60			●	
040	M 2.5	0.45	50	9.0	–	13.0	2.8	2.1	3	2.05			●	
044	M 3	0.50	56	4.0	18.0	16.0	3.5	2.7	3	2.50			●	
058	M 4	0.70	63	5.6	21.0	19.0	4.5	3.4	3	3.30			●	
084	M 5	0.80	70	6.4	25.0	23.0	6.0	4.9	3	4.20			●	
088	M 6	1.00	80	8.0	30.0	28.0	6.0	4.9	3	5.00			●	
160	M 8	1.25	90	10.0	35.0	33.0	8.0	6.2	3	6.80			●	
174	M10	1.50	100	12.0	39.0	37.0	10.0	8.0	3	8.50			●	

[3]

Beispiel: Bestell-Nr. EH10311 240											Artikel-Nr. \emptyset -Code		TiCN	
\emptyset Code	d	P	L	l	l ₁	l ₃	d ₁	a						EH10311
240	M12	1.75	110	14.0	50.0	48.0	9.0	7.0	3	10.20			●	
244	M14	2.00	110	16.0	58.0	56.0	11.0	9.0	4	12.00			●	
246	M16	2.00	110	16.0	58.0	56.0	12.0	9.0	4	14.00			●	
312	M18	2.50	125	20.0	65.0	63.0	14.0	11.0	4	15.50			●	
314	M20	2.50	140	20.0	72.0	70.0	16.0	12.0	4	17.50			●	
316	M22	2.50	140	20.0	72.0	70.0	18.0	14.5	4	19.50			●	
320	M24	3.00	160	24.0	74.0	72.0	18.0	14.5	4	21.00			●	

Weitere Ausführungen im FRAISA-Katalog
„Hartmetallbohrer | Gewindewerkzeuge 2021“.

Gewindebohrer s-tap

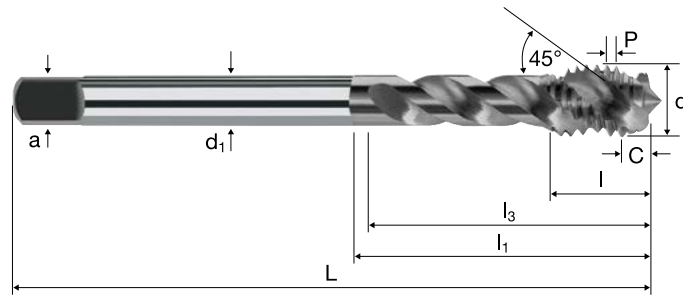


G

HSS-E Co5

DIN 5156

Form C



Rm < 850 Rm 850-1100 **Inox** Stainless GG(G)

Beispiel: Bestell-Nr. EH11425 551											TICN		
											EH11425		
Ø Code	d	P(TPI)	d (mm)	L	l	l1	l3	d1	a				
551	G 1/8	28	9.728	90	7.3	35	33	7	5.5	3	8.80		●
552	G 1/4	19	13.157	100	10.7	39	37	11	9.0	4	11.80		●
553	G 3/8	19	16.662	100	10.7	39	37	12	9.0	4	15.25		●
554	G 1/2	14	20.955	125	14.5	65	63	16	12.0	4	19.00		●
555	G 5/8	14	22.911	125	14.5	65	63	18	14.5	4	21.00		●

Weitere Ausführungen im FRAISA-Katalog „Hartmetallbohrer | Gewindewerkzeuge 2021“.

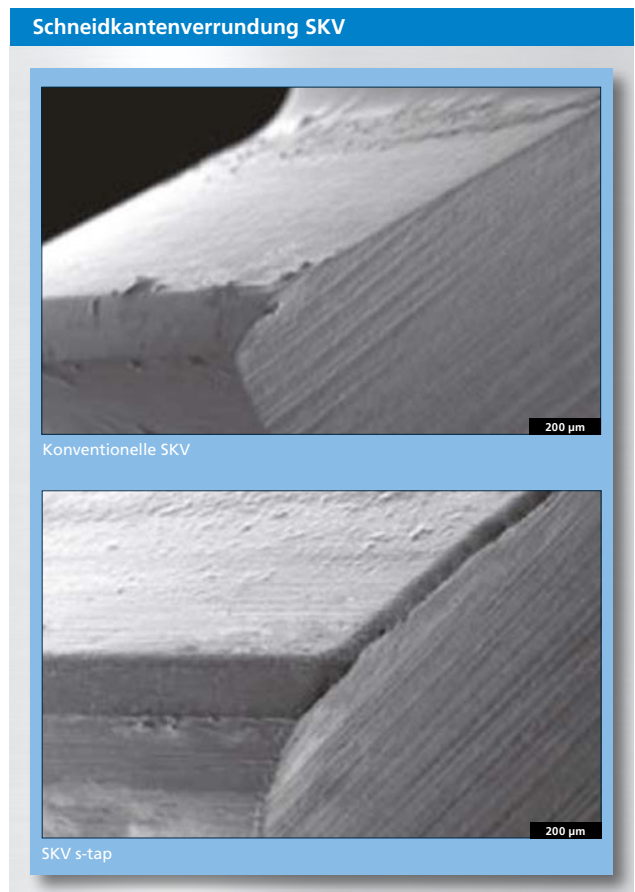
[4]

Prozesssicherheit in einer neuen Dimension

In schwierigen Bearbeitungssituationen nimmt die Prozesssicherheit ab. Nur kleine Abweichungen bei Material, Umfeld oder Strategie können einen Werkzeugbruch provozieren.

Das **s-tap** Konzept erhöht die Prozesssicherheit und Reproduzierbarkeit:

- Robuste Schneide mit genügend Reserve für Prozessschwankungen
- Kontinuierlicher Verschleissanstieg auch bei ungünstigen Bedingungen
- Schneidkantenpräparation zur Schneidkeilverstärkung
- Zähhartes HSS-Substrat für höchste Bruchresistenz
- Universelle und leistungsfähige Hartstoffbeschichtung TiCN

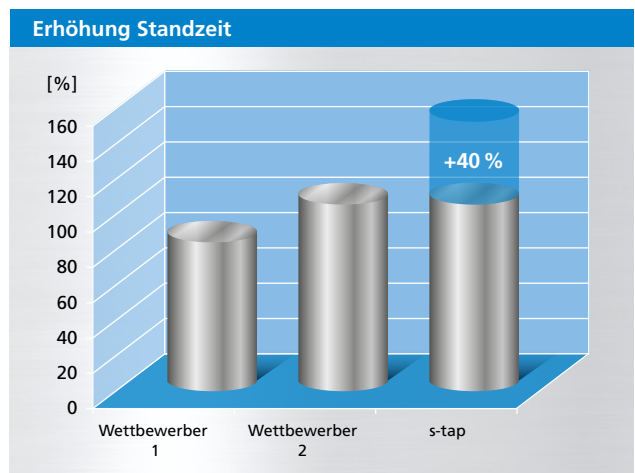


[5]

Höhere Standzeit durch mehr Verschleissresistenz

Die ideale Gestaltung der Schneidkante verhindert eine frühzeitige unkontrollierte Verschleisszunahme. Das Anwendungsbeispiel Gewindegrundloch 2xD im Vergütungsstahl zeigt es deutlich:

s-tap	M8 ISO 2
Werkstoff	42CrMo4
Schnittgeschwindigkeit v_c	7 m/min
Gewindetiefe	16 mm
Kühlschmierstoff	Emulsion 8 %
Anzahl Gewinde	500



Wie von FRAISA gewohnt werden prozesssichere Einsatzdaten zu jedem Werkzeug mitgeliefert.



Hier erhalten Sie
weitere Informationen
zur FRAISA Gruppe.



Den schnellsten Weg
zu unserem E-Shop
finden Sie hier.

FRAISA SA

Gurzelenstr. 7 | CH-4512 Bellach |
Tel.: +41 (0) 32 617 42 42 |
mail.ch@fraisa.com | **fraisa.com** |

Sie finden uns auch unter:
facebook.com/fraisagroup
youtube.com/fraisagroup
linkedin.com/company/fraisa

passion
for precision

