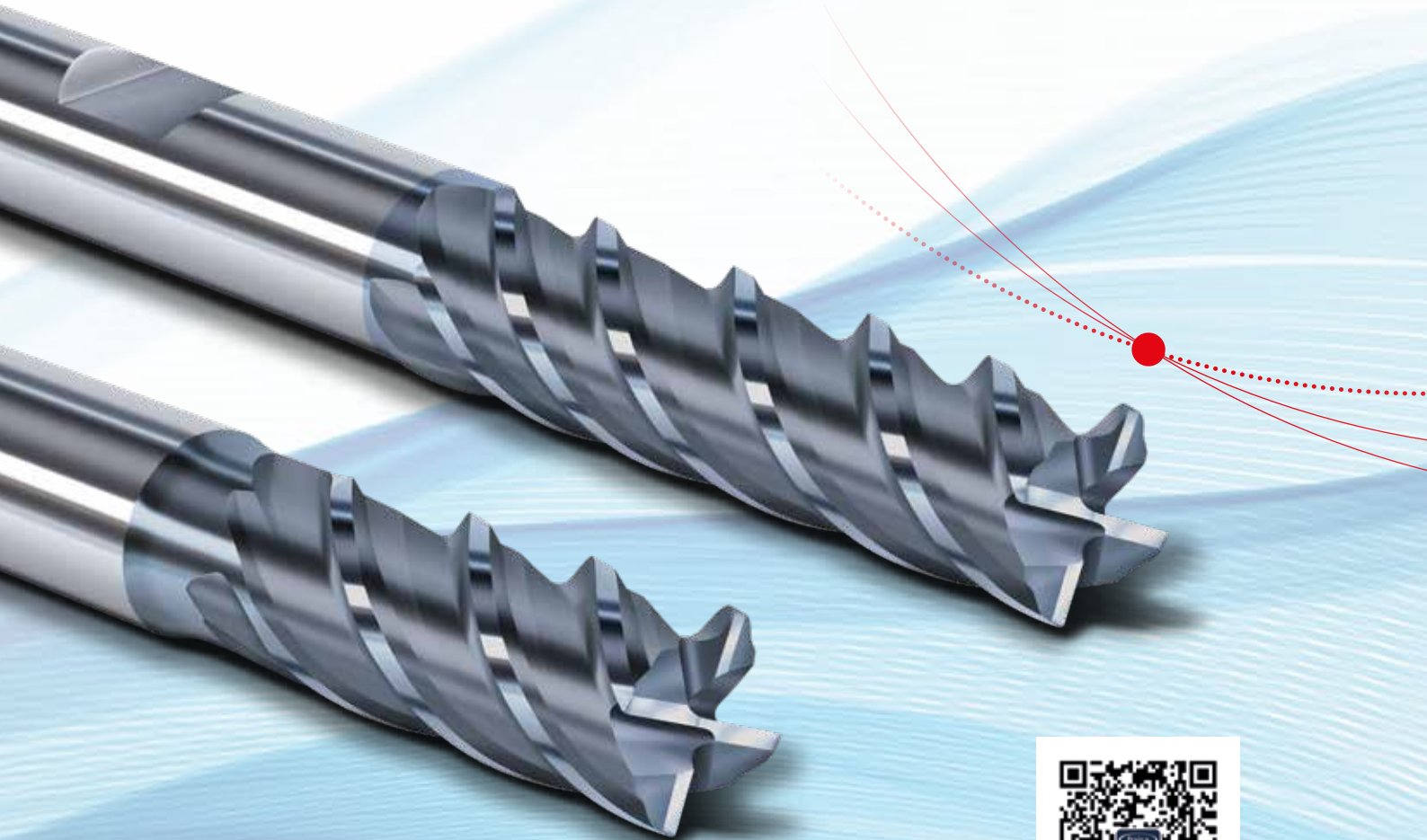


passion
for precision



为高效而设计——
新型 **Favora**[®] 铣刀



FRAISA
ToolExpert[®]

Favora® 性能等级的 高性能技术

Favora® 性能等级代表了卓越的经济效益。通过巧妙整合多项最新生产技术，与旧产品相比，使用寿命提高 50% 的同时并未增加成本。

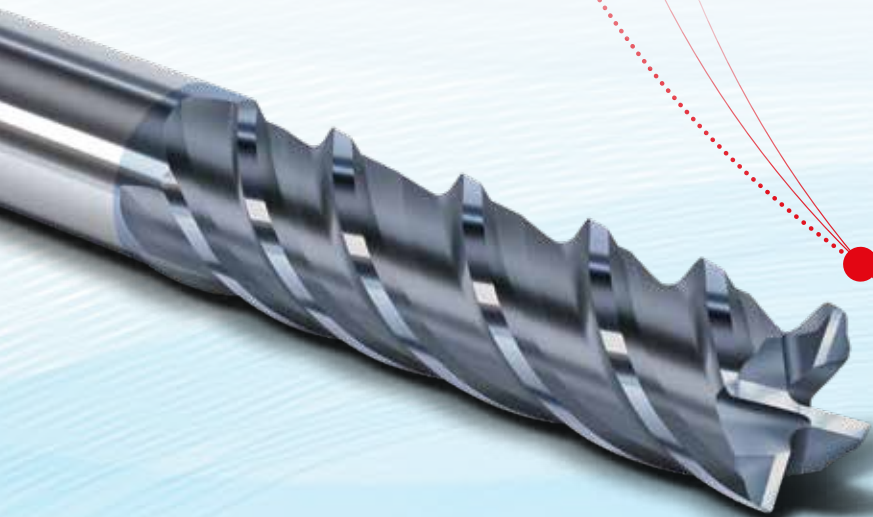
新型 Favora® 铣刀针对各种不同材料，采用不同应用参数，在实际条件下经受了高强度测试。由此测得的最佳切削参数已在 FRAISA ToolExpert® 中为您提供。另一项新成果：几何结构经过优化，允许采用高动态铣削策略 HDC-S 和 HDC-P。

直径范围为 1 mm 至 20 mm，可涵盖极其广泛的应用与工件范围。使用后，可用 FRAISA ReTool® 修磨刀具，使其性能恢复如初。此项 FRAISA 服务同样经过了测试中心的切削测试验证。

新型 Favora® 铣刀的特点是通用性广泛、性能优异、使用寿命长——因此具有极高的经济效益。

优势：

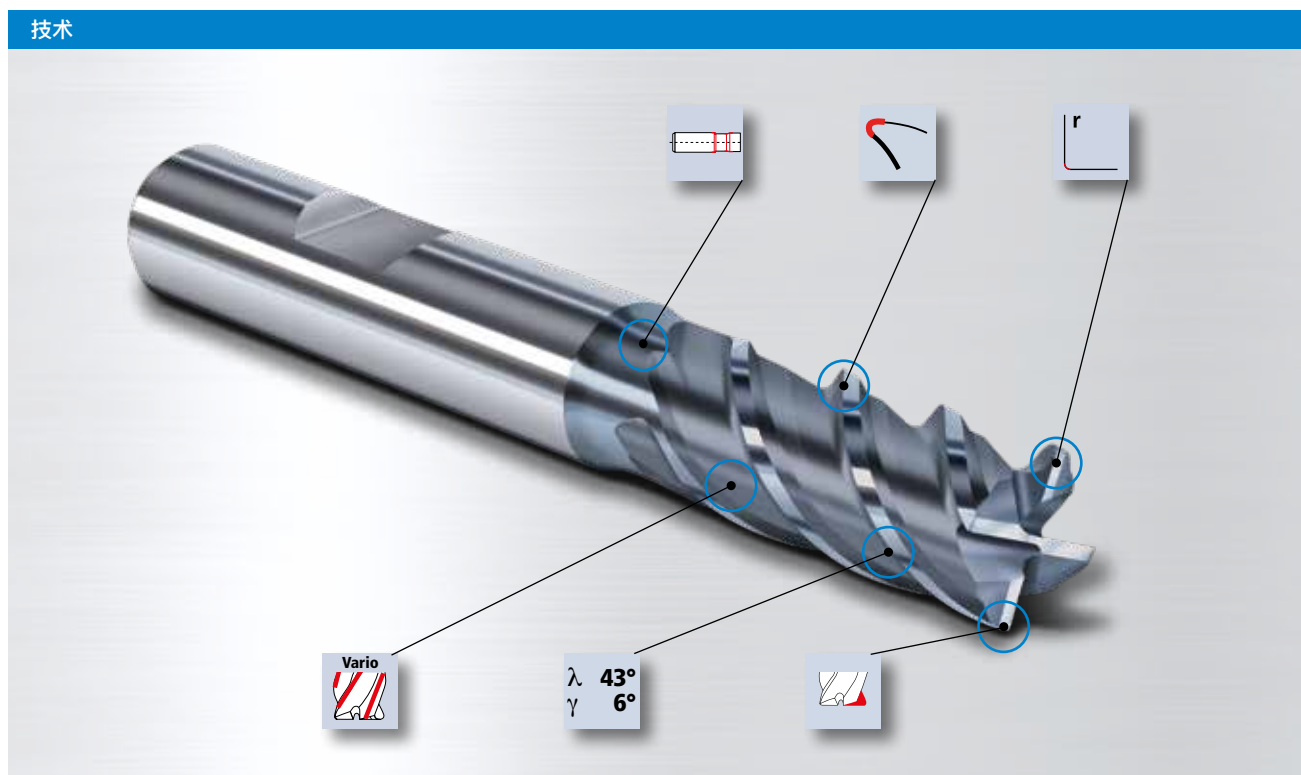
- **经济效益极高**
使用寿命比原有的 Favora® 刀具长 50%
- **所有产品种类均在 FRAISA ToolExpert® 中提供相关目录和切削参数**
直径范围为 1 mm 至 20 mm，长度规格为标准和中长
- **新的应用范围**适合 HDC 加工——切削参数参见 FRAISA ToolExpert®
- **理想的寿命循环**
通过 FRAISA ToolCare® 刀具管理系统、FRAISA ReTool® 刀具修磨系统和 FRAISA ReToolBlue 回收系统



新型 Favora® 铣刀的核心技术

巧妙结合多项可靠技术: 新型 Favora® 的特点是采用了多项高新科技, 如: 切削刃倒圆处理, 可以产生极为光滑的切削刃; 或优化切削刃精磨处理, 确保杰出的稳定性, 同时几乎完美地排出切屑。

现在, 通过采用新的磨削策略并改进生产工艺, 还可以将这些技术用于 Favora® 铣刀——不会提高价格水平。



[3]



副切削刃刃口精磨处理

- 提高刃口强度
- 承受和吸收更大的切削力



小圆角

- 铣刀较小的圆角, 以强化切削刃
- 可承受更高的热载荷和机械载荷, 从而提高性能



刀具避空平滑过渡

- 刀具柄部-避空-刃径通过坡度或圆弧平滑过渡
- 改善刀具的刚性, 从而减少径向挠度
- 降低由于不同切深形成的加工台阶
- 更高的机械载荷, 以便提高刀具性能



铣刀主切削刃倒圆处理

- 主切削刃倒圆处理增加稳定性
- 增加切削刃口的强度和耐热性
- 有效提高刀具寿命



多导程螺旋角设计

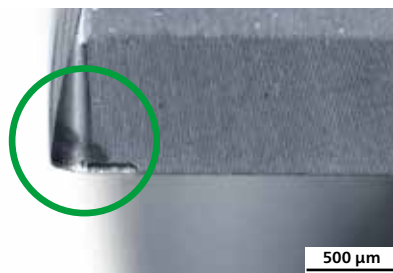
- 减少震动
- 提高金属去除率及刀具寿命

使用寿命提高 **50%**， 确保获得极高的经济效益

新型 **Favora**[®] 铣刀的使用寿命令人信服：与铣刀 P45317 和 P45322 相比，使用寿命进一步提高 50%。下方的对比展示了传统铣刀使用 50 分钟后和新型 **Favora**[®] 铣刀使用 75 分钟后的情况。新型铣刀的磨损甚至更低。

使用寿命提高 50%	
传统 Favora [®]	新型 Favora [®]
P45317.450	P46300.450
∅ 10	∅ 10
材料 1.0570	材料 1.0570
HPC 应用	HPC 应用
v_c 140 m/min; f_z 0.068 mm; a_p 15 mm; a_e 4 mm	v_c 140 m/min; f_z 0.068 mm; a_p 15 mm; a_e 4 mm
50 分钟加工时间	75 分钟加工时间

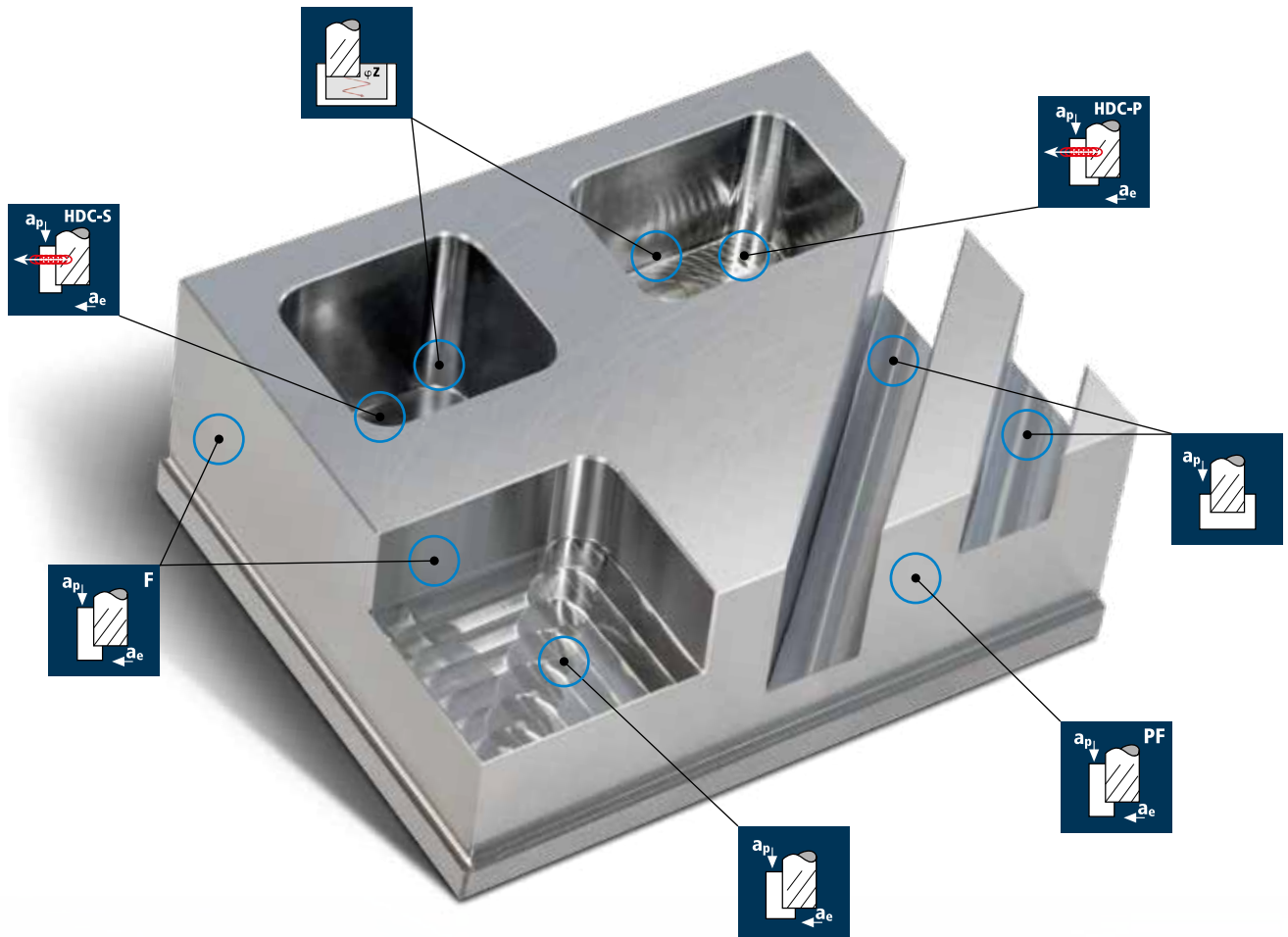
+50%



新的用途—— 所有策略均采用可靠的切削参数

新型 **Favora**® 铣刀可用于多种应用实例。FRAISA 投入了大量资源进行开发和验证，以在各种铣削策略中使用切削参数。因此，该铣刀可涵盖所有 2.5D 加工策略。

工件材料: 1.2738



[5]

每种应用的详细说明均可在“高性能铣削刀具”目录中找到。

切削参数

新型 **Favora**® 铣刀在高性能铣削应用实例 HPC 侧面（部分切削）和 HPC 凹槽（全切削）中的切削参数，仍可在目录中找到。其他所有应用实例则在 **FRAISA ToolExpert**® 中在线提供。

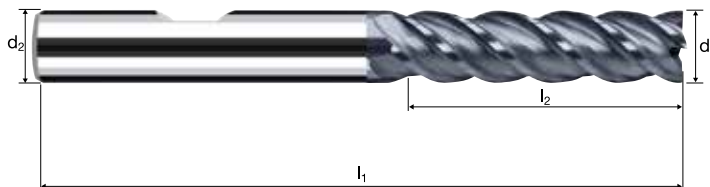


平底铣刀

光刃, 中长版



HM
MG10 λ 43°
 γ 6°



HPC 粗加工 HDC 粗加工 精加工



Rm < 850 Rm 850-1100 Rm 1100-1300 IncoX Stainless Ti Titanium GG(G) Tool Steel Nickel-Alloys

示例: 订货代码										POLYCHROM	
										P46310	
										P46210	
\emptyset Code	d_1 e8	d_2 h6	l_1	l_2	l_4	r	α	z			
140	2.00	6.00	63	12.00	21.42	0.050	6.0°	4			●
160	2.50	6.00	63	12.00	20.49	0.050	5.0°	4			●
180	3.00	6.00	63	13.00	20.56	0.050	4.5°	4			●
220	4.00	6.00	63	13.00	18.89	0.100	3.5°	4			●
260	5.00	6.00	63	16.00	20.02	0.100	1.5°	4			●
300	6.00	6.00	63	21.00	-	0.150	0.0°	4			●
391	8.00	8.00	72	31.00	-	0.150	0.0°	4			●
450	10.00	10.00	84	37.00	-	0.200	0.0°	4			●
501	12.00	12.00	97	44.00	-	0.200	0.0°	4			●
570	14.00	14.00	102	48.00	-	0.200	0.0°	4			●
610	16.00	16.00	108	53.00	-	0.200	0.0°	4			●
682	20.00	20.00	122	62.00	-	0.250	0.0°	4			●

[7]

FRAISA ReTool® – 具有性能保障的工业化刀具修磨



FRAISA ReTool® 提供全方位服务, 致力于恢复“旧刀具”的初始性能以及优化流程。对 FRAISA 及其他品牌刀具的修磨均使用最新技术和节能方式。效果: 刀具焕然一新, 性能如初。比新购置花费更少, 从而显著提高生产率并节省成本。

30 多年的刀具修磨经验:

我们的德国技术中心是欧洲最大的硬质合金铣刀服务中心。



有关我们所提供服务的视频:
FRAISA ReTool®



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
公众微信号



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 |

passion
for precision



HIB02031 02/2022 CN