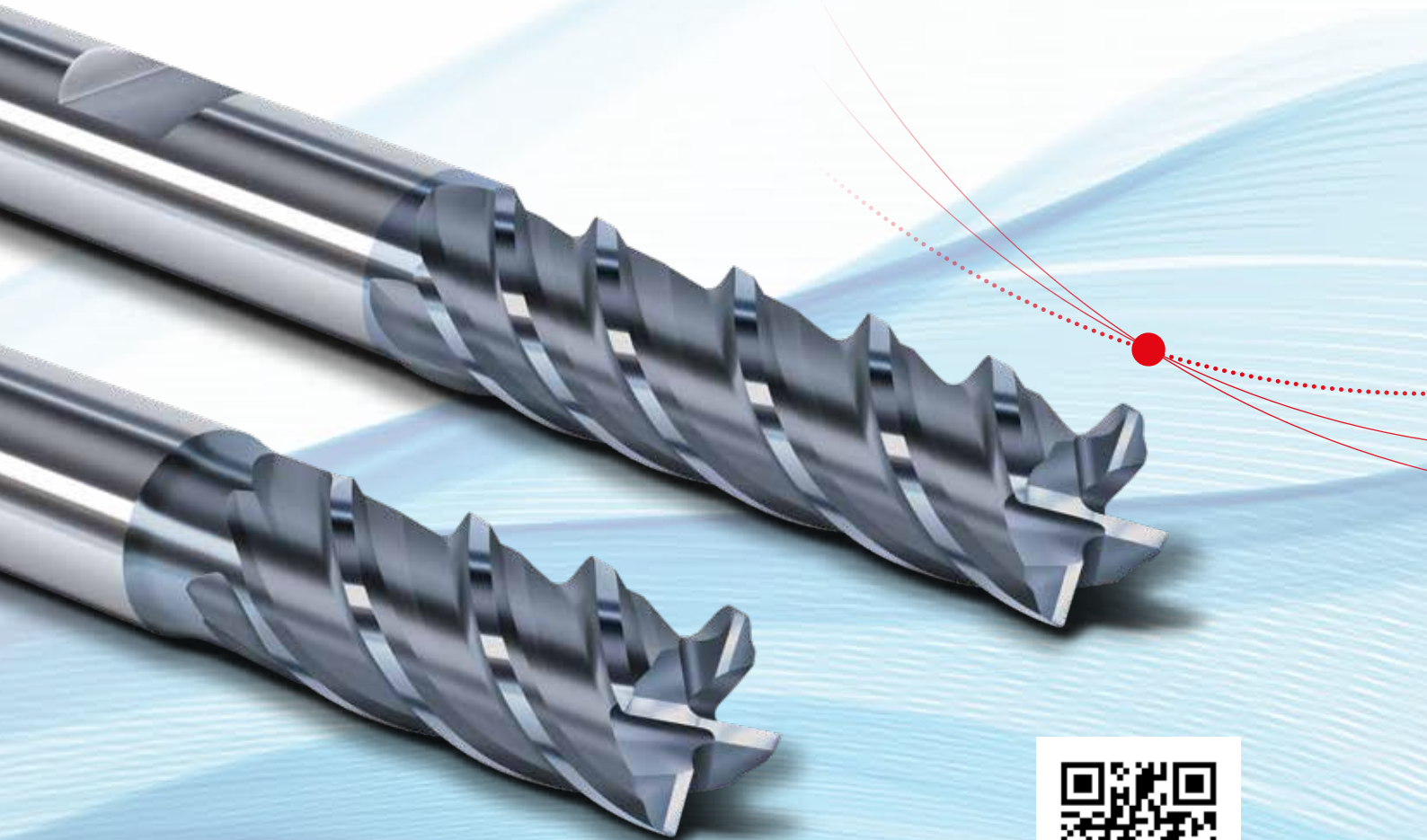


passion
for precision



Designed to run –
az új Favorsa[®] - szerszámkonceptió



FRAISA
ToolExpert[®]

Csúcstechnológiák a **Favora® teljesítményosztályban**

A **Favora®** teljesítményszint nagy gazdaságosságot képvisel. A legújabb gyártási technológiák ügyes alkalmazásával az **élettartamot az előző modellhez képest 50%-kal** tudtuk növelni a gyártási költségek emelkedése nélkül.

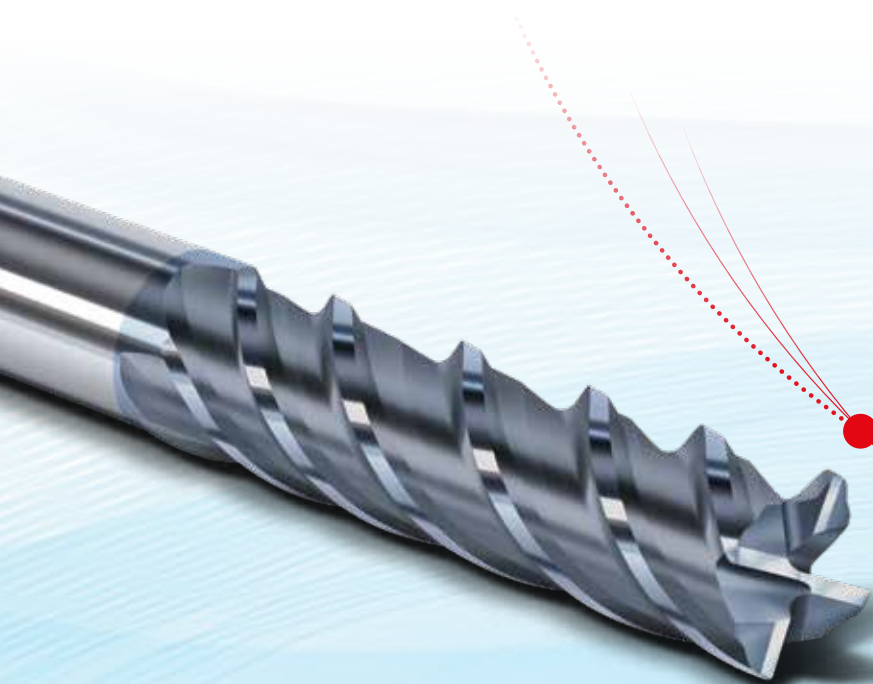
A bizalom fontos a FRAISA számára. Az új **Favora®** szerszámportfóliót a legkülönbözőbb anyagokban a legkülönfélébb alkalmazási paraméterekkel teszteltük valós feltételek mellett. Ezzel még **tökéletesebb vágási adatokat** tudunk meghatározni – amelyek a FRAISA ToolExpert®-ben rendelkezésre állnak. További újdonság: az optimalizált geometria most már **HDC-S és HDC-P High-Dynamic-Cutting stratégiákat is lehetővé tesz.**

[2] Az újonnan kifejlesztett marókoncepció az 1 mm és 20 mm közötti átmérőtartományával az alkalmazások és munkadarabok igen széles körét le tudja fedni. Használat után a szerszámokat a **FRAISA ReTool®**-al újra az eredeti teljesítőképességre lehet visszaállítani. Ezt a FRAISA előnyt tesztközpontunk támasztja alá, forgácsolási tesztek segítségével.

Az új **Favora®** szerszámokat a **rendkívüli sokoldalúság, valamint a nagyfokú teljesítőképesség és élettartam** teszi kiemelkedővé – így **verhetetlenül gazdaságosak.**

Az előnyök:

- **A legnagyobb gazdaságosság** 50%-kal hosszabb az élettartam, mint az eddigi **Favora®** szerszámoknál
- **Következetes választék, katalógus és vágási adatok a FRAISA ToolExpert-ban**
1 mm és 20 mm közötti átmérőtartomány, normál és középhosszú kivitelek
- **Új alkalmazási területek**
HDC megmunkáláshoz – vágási adatok a FRAISA ToolExpert®-ben
- **Ideális életciklus** a FRAISA ToolCare® szerszám-menedzsment rendszernek, a **FRAISA ReTool®** szerszámfelújításnak és a **FRAISA ReToolBlue** újrahasznosításnak köszönhetően

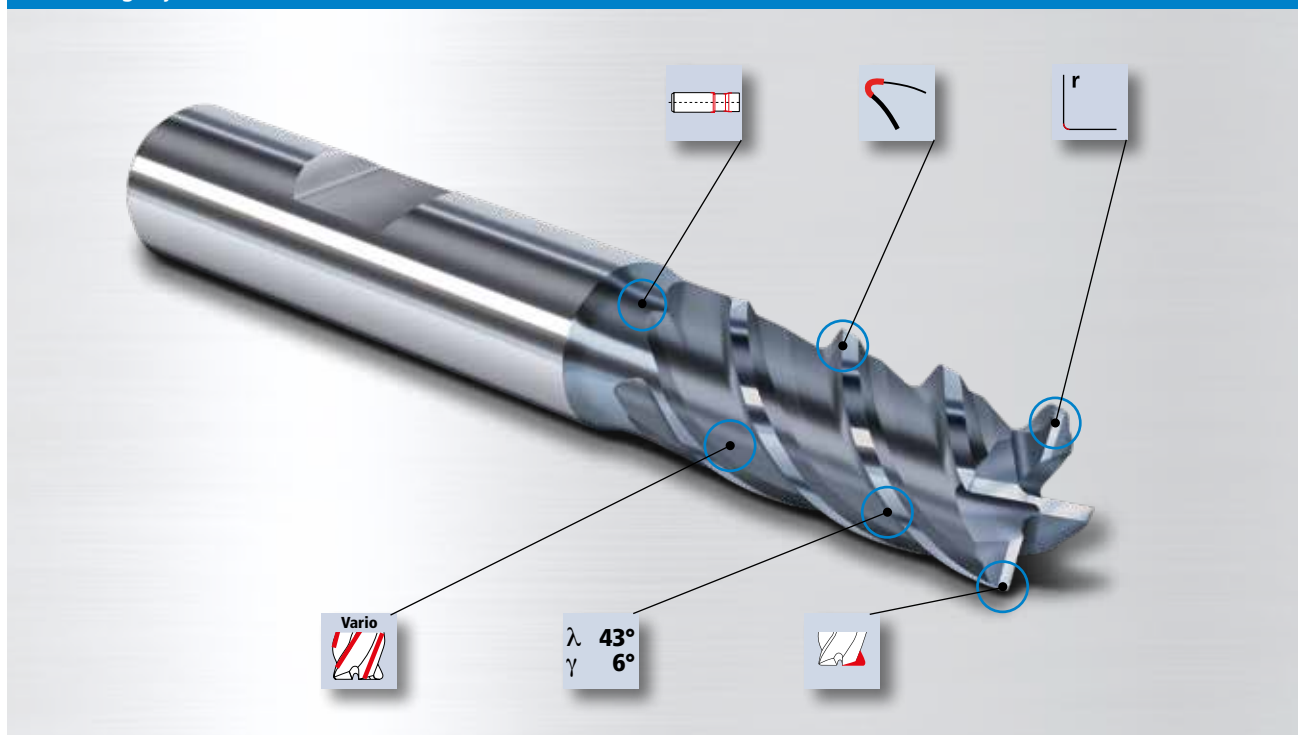


Az új Favora® szerszám technológiai jellemzői

Megbízható technológiák ügyesen kombinálva. Az új **Favora®** szerszámot a számos high-tech technológia teszi kiemelkedővé, ilyen az élkondicionálás, amely rendkívül homogén vágóéleket garantál vagy az optimalizált mikrogeometria, amely a vágóél nagyfokú

stabilitásáról és a szinte tökéletes forgácselvezetéséről gondoskodik. Ezeket az új köszörülési stratégiákat és a továbbfejlesztett gyártási folyamatokat a **Favora®** szerszámoknál is alkalmazni tudtuk – az árak emelése nélkül.

Technológiai jellemzők:



[3]



Marószerszám homlok él beköszörüléssel

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



Kis sarokrádiusz

- A hengeres szerszám a vágóél erősítéséhez kis sarokrádiusszal rendelkezik
- Nagyobb termikus és mechanikus terhelések lehetségesek és nagyobb teljesítőképességgé alakíthatóak



Finom átmenetek

- A szár-nyak-vágóélek találkozásánál az átmenetek finoman kidolgozottak
- Stabilabb szerszám, ami kevesebb radiális kilengést eredményez
- Minimális lépcsőképződés több fogásmélység esetén
- Magasabb mechanikus terhelhetőség, ami nagyobb teljesítményt eredményez



Marószerszám különleges élkondicionálással

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



Marószerszámok változó spirálszöggel

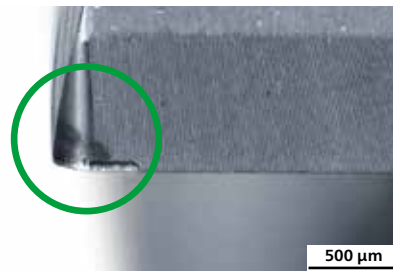
- Csökkenti a rezgéseket és vibrációkat
- Megnövelt forgácsteljesítmény és élettartam

Az élettartam **50%-os** növelése a legnagyobb gazdaságosságot garantálja

Az új **Favora**[®] szerszám élettartama lenyűgöző: a megbízható P45317 és P45322 szerszámokkal összehasonlítva az élettartamot 50%-kal növelni tudtuk. A következő összehasonlítás a hagyományos szerszámot mutatja 50 perc után és az új **Favora**[®] szerszámot 75 perc után. Látható, hogy az új szerszám kopása valamivel még alacsonyabb is.

50%-os élettartam növekedés	
Favora [®] hagyományos	Favora [®] új
P45317.450	P46300.450
∅ 10	∅ 10
Alapanyag 1.0570	Alapanyag 1.0570
Alkalmazás, HPC	Alkalmazás, HPC
v_c 140 m/perc; f_z 0,068 mm; a_p 15 mm; a_e 4 mm	v_c 140 m/perc; f_z 0,068 mm; a_p 15 mm; a_e 4 mm
50perces működési idő	75perces működési idő

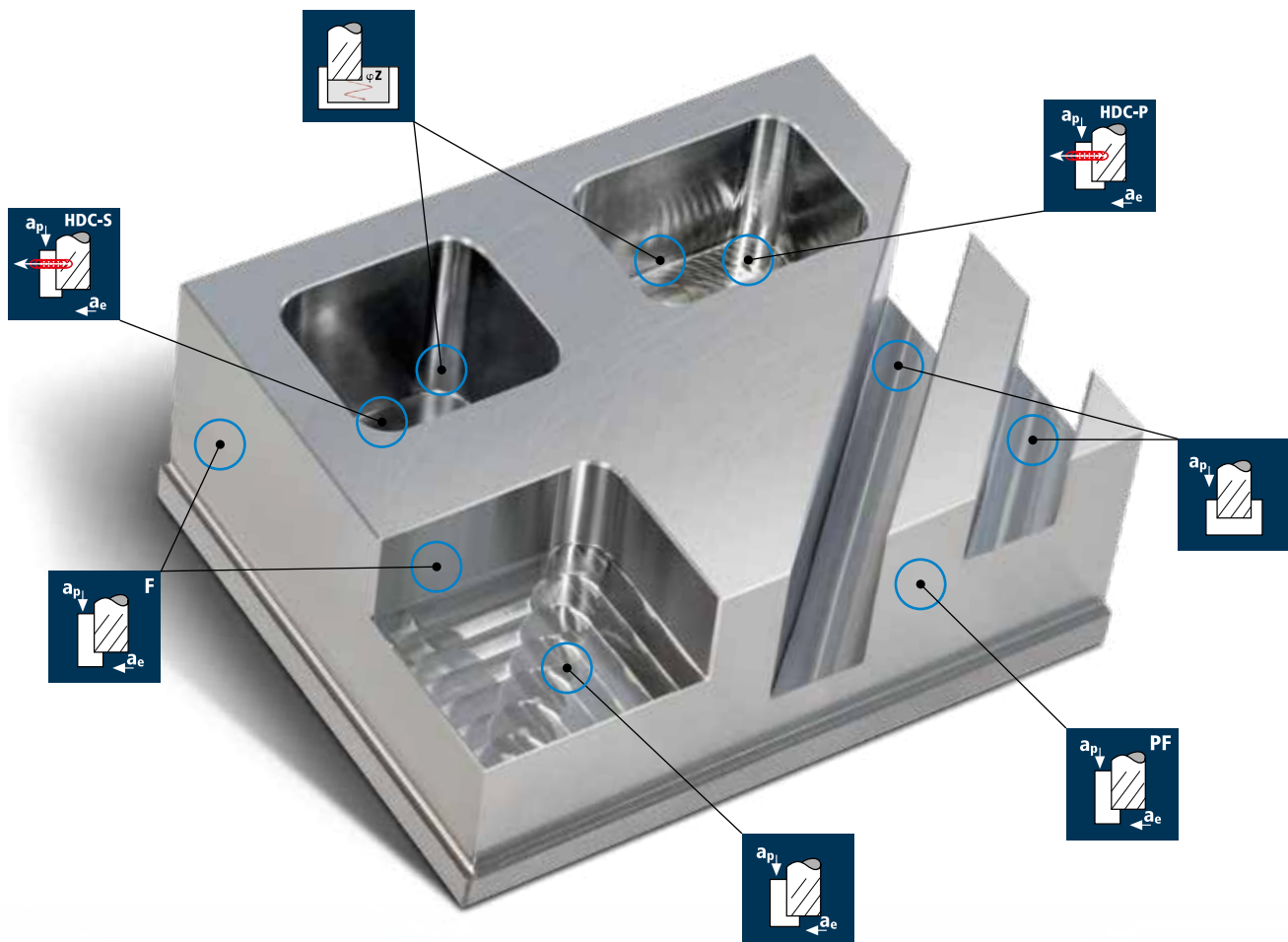
+50%



Új alkalmazási lehetőségek – tesztelt megmunkálási paraméterek minden stratégiához

Az új **Favora**[®] szerszámok számos alkalmazásban használhatók. A FRAISA jelentős energiát fektetett a különféle marási stratégiákhoz kapcsolódó megmunkálási adatok fejlesztésébe és validálásába. Ennek köszönhetően a szerszám a 2,5D megmunkálási stratégiák teljes területét lefedi.

Alapanyag: 1.2738



[5]

Minden alkalmazásikon részletes leírását megtalálja a "Nagyteljesítményű marószerszámok" katalógusunkban.

Megmunkálási adatok

Az új **Favora**[®] szerszámok HPC megmunkálási adatai (kontúrmarás és nűtmarás) a megszokott módomban megtalálhatók a katalógusban, minden további alkalmazási mód paramétere online a **FRAISA ToolExpert**[®]-ben áll rendelkezésre.

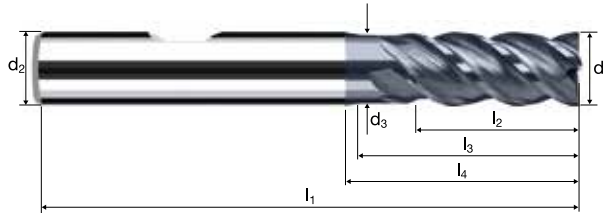


Hengeres maró

Sima élkikézés, normál kivitel, rövid nyakalás



HM
MG10
 λ 43°
 γ 6°



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

Ø Code	d ₁ e8	d ₂ h6	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	r	α	z	POLYCHROM	
											P46300	P46200
	Példa: Rendelési szám: P 46300 100											
	Bevonat Cikkszám Ø-Kód											
100	1.00	6.00	0.95	57	3.00	7.00	16.82	0.050	9.0°	4		●
140	2.00	6.00	1.90	57	5.00	10.00	18.05	0.050	6.5°	4		●
178*	3.00	3.00	-	45	8.00	-	-	0.050	0.0°	4		●
180	3.00	6.00	2.80	57	8.00	14.00	20.37	0.050	4.5°	4		●
218*	4.00	4.00	-	50	11.00	-	-	0.100	0.0°	4		●
220	4.00	6.00	3.70	57	11.00	16.00	20.82	0.100	3.0°	4		●
258*	5.00	5.00	-	50	13.00	-	-	0.100	0.0°	4		●
260	5.00	6.00	4.60	57	13.00	18.00	21.27	0.100	1.5°	4		●
300	6.00	6.00	5.50	57	13.00	18.15	20.00	0.150	0.0°	4		●
391	8.00	8.00	7.40	63	19.00	23.63	26.00	0.150	0.0°	4		●
450	10.00	10.00	9.20	72	23.00	27.99	31.00	0.200	0.0°	4		●
501	12.00	12.00	11.00	83	27.00	33.29	37.00	0.200	0.0°	4		●
570	14.00	14.00	13.00	83	28.00	32.97	37.00	0.200	0.0°	4		●
610	16.00	16.00	15.00	92	32.00	38.73	43.00	0.200	0.0°	4		●
682	20.00	20.00	19.00	104	40.00	48.23	53.00	0.250	0.0°	4		●
* csak weldon nélkül												

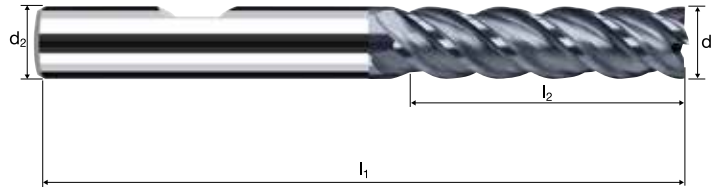
Hengeres maró

Sima élkiképzés, középhosszú kivitel



HM
MG10

λ 43°
 γ 6°



Nagyolás HPC Nagyolás HDC Simítás

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

Példa: Rendelési szám P 46310 140										POLYCHROM	
										P46310	
										P46210	
Ø Code	d1 e8	d2 h6	l1	l2	l4	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® ipari szerszámfelújítás teljesítménygaranciával



A **FRAISA ReTool®** olyan teljes körű szolgáltatás, amely a „használt szerszámait” felújítja, és költségeit optimalizálja. A FRAISA szerszámokat és más gyártók szerszámait a legmodernebb technológiával, forráskímélő módon újítjuk fel. Az eredmény, újszerű szerszámok, amelyek teljesítménye olyan, mint az első használat során. Az Ön ráfordítása kisebb, mint az új vásárlás, nő a termelékenység, és költségeket takarít meg.

Szerszámfelújításban szerzett több mint 30 éves tapasztalat.

Szakértői központunk Németországban a keményfém szerszámok legnagyobb európai szervizközpontja.



Videó a szolgáltatásainkról: **FRAISA ReTool®**



Itt találhat további információkat a FRAISA Csoportról.



Webáruházunkat a leggyorsabban ezen az úton érheti el.



FRAISA Hungária Kft.

Vásárhelyi P. u. 3 | HU-3950 Sáropatak |
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



HIB02029 02/2022 HU