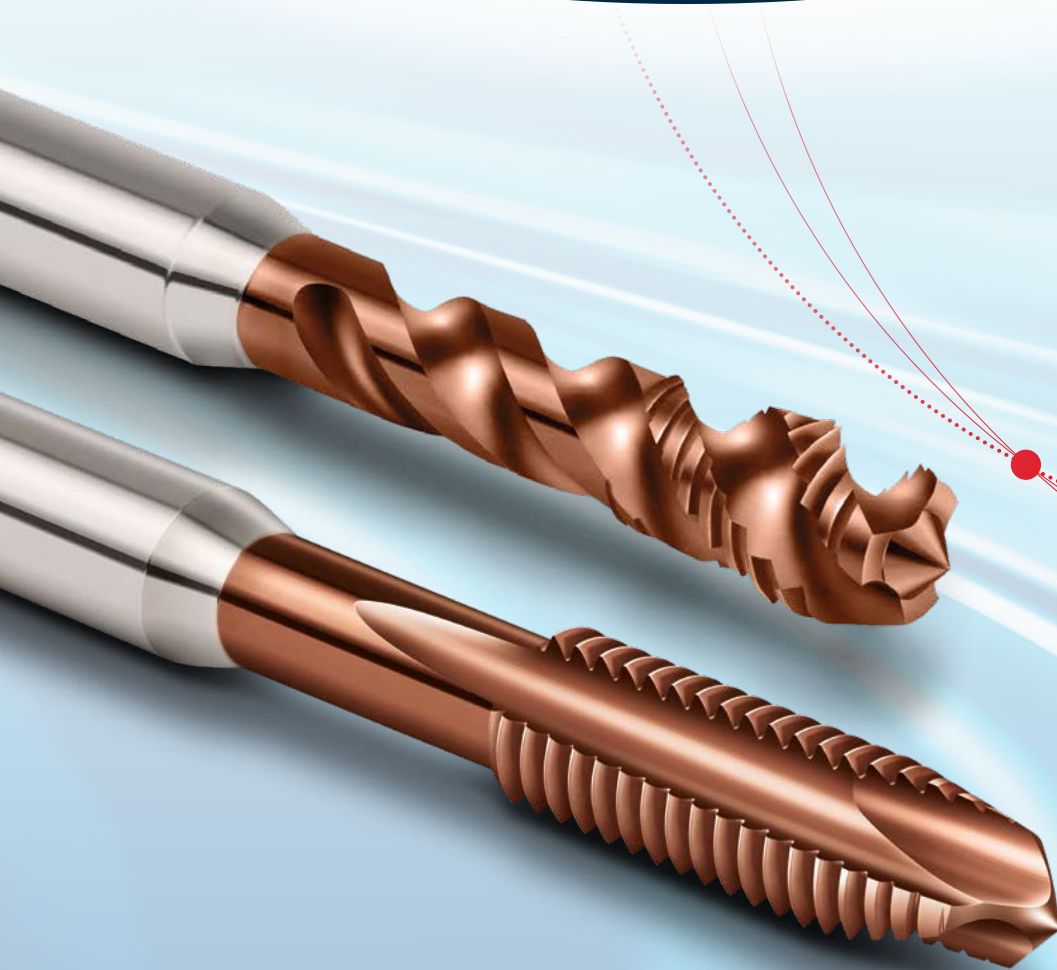


passion
for precision

fraisa

Xtap – egy mindenhez

Innovatív univerzális szerszám kiváló tulajdonságokkal



Xtap – A hat tengelyes köszörülési technológia új geometriai lehetőségeket teremt a maximális univerzalitáshoz

Az **Xtap**-pal a FRAISA a legmodernebb köszörülési technológiával gyártott, újonnan tervezett univerzális menetfúrót hoz forgalomba. Az **Xtap**-ot speciálisan CNC gépeken történő használathoz fejlesztettük ki, átmenő és zsákmenetek készítéséhez.

Mindentudó szerszámként az **Xtap** a legnagyobb folyamatbiztonságot a maximálisan univerzális jelleggel kapcsolja össze. Acél vagy inox – az új geometria a legkülönbözőbb anyagokban való széleskörű alkalmazást teszi lehetővé. Mivel univerzálisan alkalmazható, kevesebb szerszámot kell használni, így csökken a szerszámköltség.

A bevált FRAISA technológiák, mint például a stabil élgeometria és az innovatív újonnan tervezett forgácstér geometria kombinációja folyamatbiztos működést garantál a menetvágás során.

Az innovatív **FRAISA-ALCrTiN** bevonattal az normál acélokat és a rozsdamentes és saválló acélokat is a legnagyobb folyamatbiztonsággal lehet megmunkálni.

Az **Xtap** teljesítőképessége a legkülönbözőbb alapanyagokban való használhatóságban mutatkozik meg. A nagyfokú folyamatbiztonság mellett a menetminőségre vonatkozólag is kiváló eredmények érhetők el.

A szerszámfejlesztéssel párhuzamosan az **Xtap** működés közbeni viselkedését is vizsgáltuk. Többször megismételt tesztek alapján pontos alkalmazási adatokat határoztunk meg, melyeket a katalógusban rögzítettünk. A nagy folyamatbiztonság és a hosszú élettartam az az erény, amelynek következménye a megnövekedett gazdaságosság.

Xtap – tökéletesen összehangolt rendszer a magas teljesítőképességhez, folyamatbiztonsághoz és élettartamhoz a menetvágásban.

Az előnyök:

Legjobb ár-érték arány

- Nagy teljesítmény (+20%), hosszú élettartam (+30%)

Két kivitel

- Átmenő és zsákfurat
- M2 és M24 közötti mérettartomány

Széles alkalmazási terület

- A meglévő alkalmazások helyettesítéséhez és megoldásként az újakhoz
- Nagy teljesítmény a szerszám és a vágási adatok megfelelő összehangolásával

Univerzális geometria

- Az optimalizált forgácstér- és élgeometria ideális forgácsfejlődést biztosít különféle alapanyagok és vágási paraméterek esetén is
- A tökéletesen meghatározott és kivitelezett éllekerekítés folyamatbiztonságot garantál

Termelékenység

- Költséghatékonyság és univerzális alkalmazhatóság
- A szerszámköltségek csökkenthetőek a széles alkalmazási lehetőséggel
- Katalógusban szereplő vágási adatok a különböző anyagokban történő széleskörű felhasználáshoz



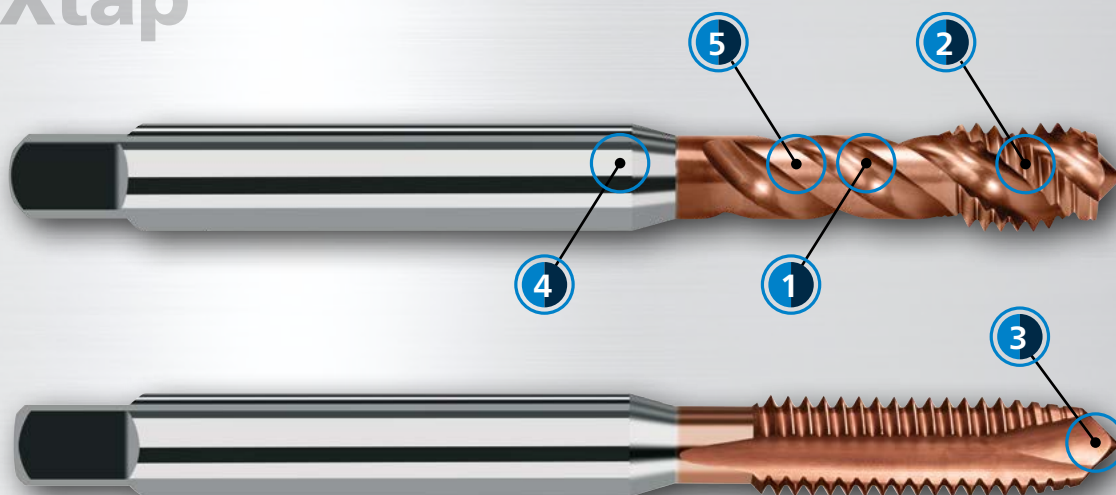
Az **Xtap** univerzális menetfúró technológiai jellemzői

Geometria, alapanyag és bevonat – az új menetfúró minden eleme nagy teljesítményre és a lehető leguniverzálisabb jellegre készült. Az egyes technológiák teljes rendszerre való összehangolásából adódik az **Xtap** nagyfokú teljesítőképessége.



Technológiai jellemzők:

Xtap



1 Optimalizált forgácsoló geometria

- Biztonságos forgácsáramlás és biztonságos forgácsképződés

2 Pontos meghatározott mikrogeometria

- Mérettől függően lekerekített vágóélek

3 Optimalizált hántoló horony

- Csökkentett erők a bekezdő felületénél

4 HSS-PM/F alapanyag

- Nagyfokú kopásállóság optimális merevséggel

5 FRAISA-AICrTiN

- Kopásálló kemény bevonat réteg, ami a sima felületével alacsony hőmérsékletű működést biztosít

Az egyedülálló szerszám olyan megoldások kombinációjából született, mint az ideális HSS-PM/F alapanyag az optimalizált geometriai paraméterek, mint a forgácsnút és hántoló horony a vágóél lekerekítés, valamint a **FRAISA-AICrTiN** bevonata.

Fontos tudnivalók



Az **Xtap** menetfúró lefedi a metrikus M meneteket, átmenő és zsákmenetek készítésére terveztük.

A szerszámcsaládot kifejezetten a CNC gépeken történő alkalmazáshoz fejlesztettük.

Az univerzálisan használható **Xtap** menetfúró fő alkalmazási területei a normál és rozsdamentes valamint saválló acélok. Synchro patronos befogókban történő alkalmazás javasolt az optimális teljesítőképesség eléréséhez.

Innováció és technológia: új minőségi normák a nagy teljesítményű menetvágásban

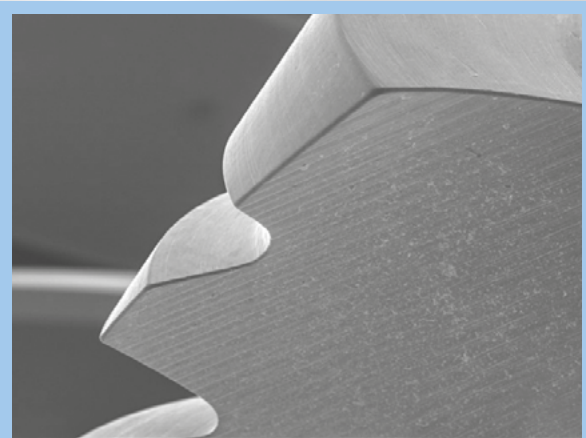
A legnagyobb hatékonyság

A menetvágásban elsősorban a sebesség, folyamatbiztonság és termelékenység számít.
Az új **Xtap** menetfúró nagyfokú teljesítmőképessége a technológiai megoldások összességéből tevődik össze.

Újonnan definiált éllekerekítés

A mérettől függő lekerekítés a vágóél megerősítéséről a nagyobb folyamatbiztonságról és megismételhetőségről gondoskodik. A robusztus vágóél elegendő tartalékkal rendelkezik és univerzális használatot biztosít a különféle alapanyagokban. A kopás jól követhető növekedése kedvezőtlen feltételeknél is biztosított.

Éllekerekítés



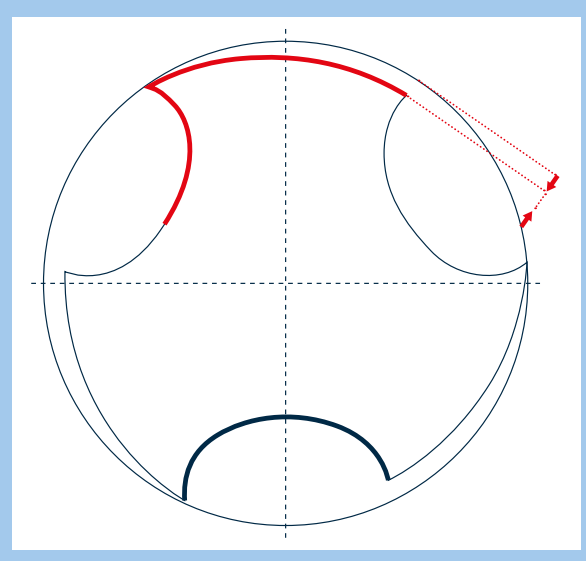
Újonnan tervezett élgeometria

A tökéletesített horony forma döntő fontosságú a különféle alapanyagokban történő univerzális használathoz. Az optimalizált vágóék új szintre emeli a kopásállóságot. Az eredmény, nagyobb termelékenység és költséghatékonyság a menetvágásban.

A folyamatbiztonság új dimenziója

Nehéz megmunkálási helyzetekben csökken a folyamatbiztonság a különféle alapanyagokban. Az alapanyag, környezet vagy stratégia akár kis eltérései is szerszámtörést okozhatnak. Az új **FRAISA-ALCrTiN** bevonat jelentősen hozzájárul a folyamatbiztos teljesítményhez.

Élgeometria



— Kontúr, fogforma

— Kontúr, forgácsnút forma

Rm
< 850

Rm
850-1100

Inox
Stainless



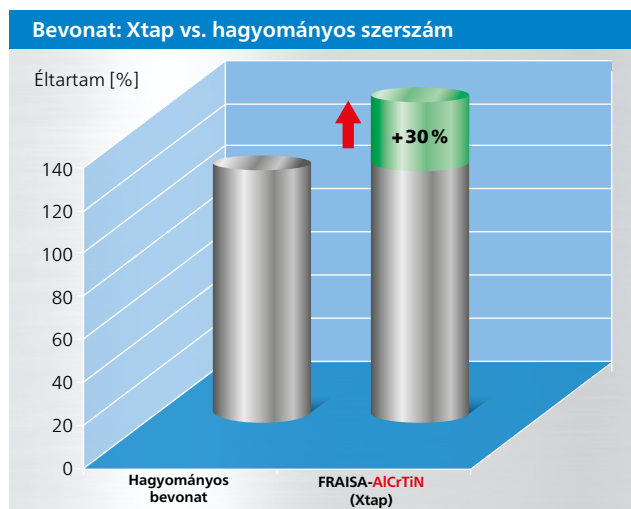
Kiváló menetminőség a FRAISA-AICrTiN bevonatnak köszönhetően

A forradalmian kopásálló **FRAISA-AICrTiN** bevonat magas minőségű munkadarabok menetvágásánál jelentősen hosszabb élettartamot ér el, mint a jól ismert bevonatok. A sima felületű és nagy keménységű bevonat, valamint a kiváló rétegtapadás ideális kopásállóságot eredményez. A hatékonyságot a megnövekedett élettartam és a szerszámköltségek csökkenése biztosítja. Az nagy univerzalitás a kevesebb szerszámcsere és a széles alkalmazhatóság, növeli a hatékonyságot.

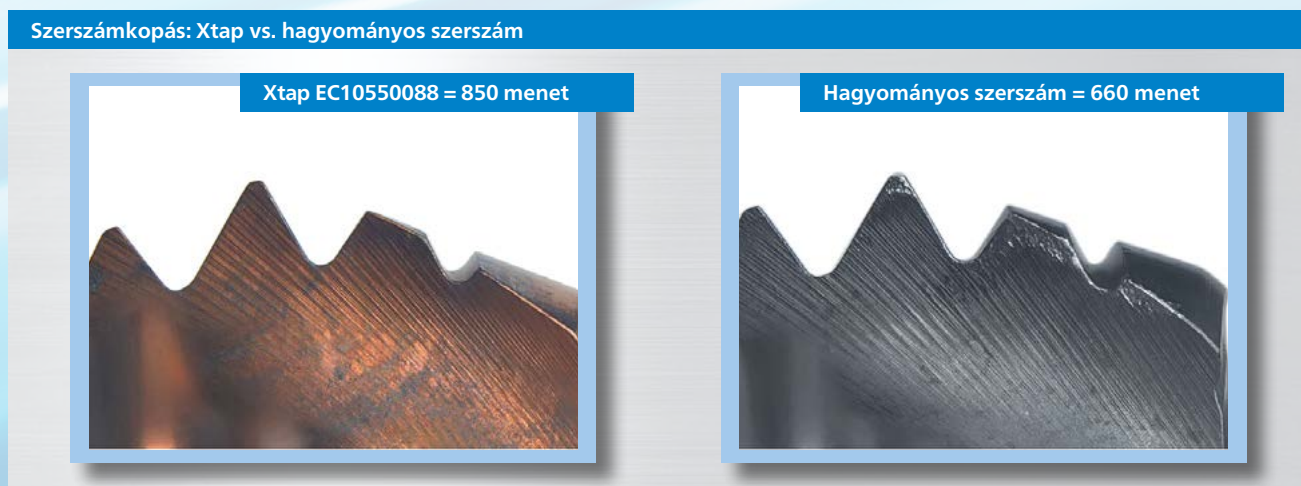
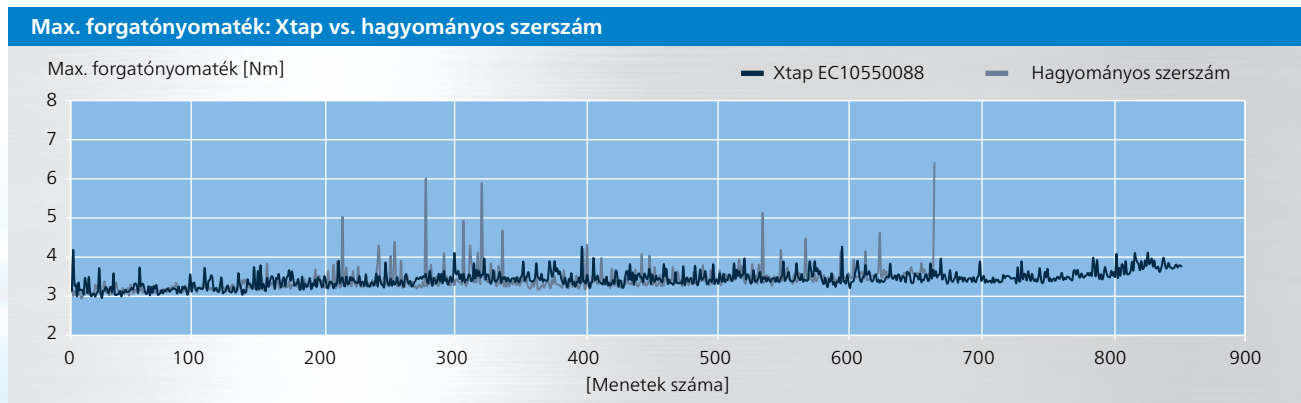
A kiváló tulajdonságokkal rendelkező **FRAISA-AICrTiN** bevonat meggyőző előnyei:

- ✓ Hosszabb élettartam
- ✓ Folyamatbiztos megmunkálás
- ✓ Csökkentett szerszámköltségek

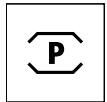
Alkalmazási adatok: Xtap vs. hagyományos szerszám	
Xtap M6	EC10550088
Megmunkálás	Synchron-menetvágás-zsákfurat
Alapanyag, Rm	40CrMnNiMo8-6-4/1.2738, 1100 N/mm ²
Menettípus	M6
Menetmélység	2xd (12 mm)
Vágósebesség	v _c 12 m/perc
Fordulatszám n	635 min ⁻¹
Hűtő-kenőanyag	Emulzió 6%



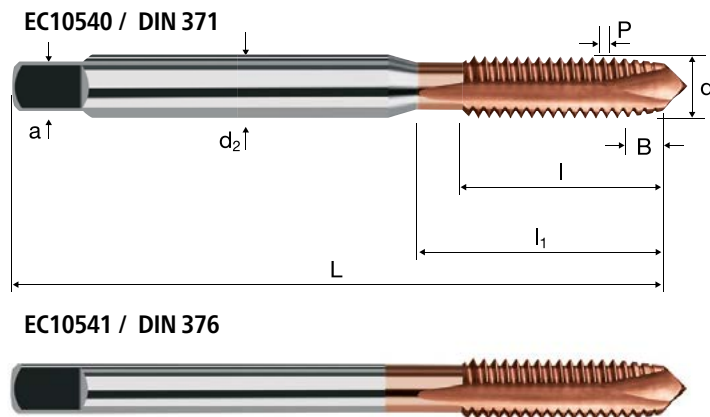
[5]



Menetfúró Xtap



M	ISO 2 (6H)
	HSS PM/F
	X - P Form B



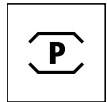
Rm < 850	Rm 850-1100						Inox Stainless		
--------------------	-----------------------	--	--	--	--	--	--------------------------	--	--

[6]

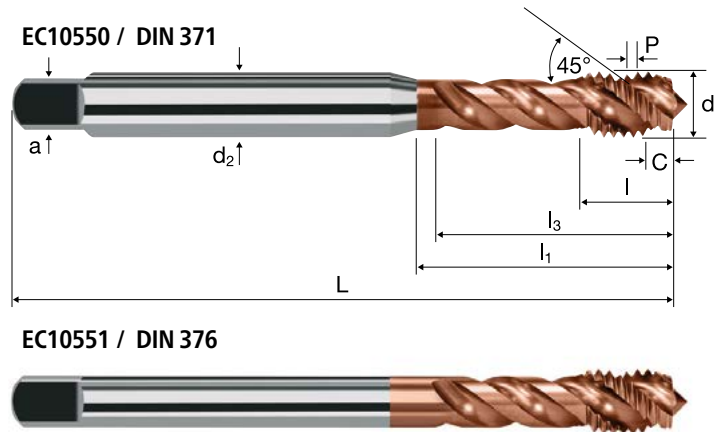
Példa: Rendelési szám EC10540 034										AlCrTiN	
										EC10540	
Ø Code	d	P	L	l	l ₁	d ₂	a				
034	M 2	0.40	45	9.00	-	2.8	2.1	2	1.60		●
040	M 2.5	0.45	50	11.00	-	2.8	2.1	2	2.05		●
044	M 3	0.50	56	12.00	18.0	3.5	2.7	3	2.50		●
058	M 4	0.70	63	13.00	21.0	4.5	3.4	3	3.30		●
084	M 5	0.80	70	15.00	25.0	6.0	4.9	3	4.20		●
088	M 6	1.00	80	17.00	30.0	6.0	4.9	3	5.00		●
160	M 8	1.25	90	20.00	35.0	8.0	6.2	3	6.80		●
174	M 10	1.50	100	22.00	39.0	10.0	8.0	3	8.50		●

Példa: Rendelési szám EC10541 240										AlCrTiN	
										EC10541	
Ø Code	d	P	L	l	l ₁	d ₂	a				
240	M 12	1.75	110	24.00	40.0	9.0	7.0	3	10.20		●
244	M 14	2.00	110	26.00	40.0	11.0	9.0	3	12.00		●
246	M 16	2.00	110	27.00	40.0	12.0	9.0	3	14.00		●
312	M 18	2.50	125	30.00	45.0	14.0	11.0	4	15.50		●
314	M 20	2.50	140	32.00	50.0	16.0	12.0	4	17.50		●
316	M 22	2.50	140	32.00	50.0	18.0	14.5	4	19.50		●
320	M 24	3.00	160	34.00	60.0	18.0	14.5	4	21.00		●

Menetfúró Xtap



M	ISO 2 (6H)
	HSS PM/F
	Form C



Rm < 850	Rm 850-1100					Inox Stainless		
--------------------	-----------------------	--	--	--	--	--------------------------	--	--

Példa: Cikkszám ø-Kód Rendelési szám EC10550 034										AlCrTiN		
Ø Code	d	P	L	l	l ₁	l ₃	d ₂	a				EC10550
034	M 2	0.40	45	8.00	12.5	10.5	2.8	2.1	3	1.60		●
040	M 2.5	0.45	50	9.00	15.0	13.0	2.8	2.1	3	2.05		●
044	M 3	0.50	56	4.00	18.0	16.0	3.5	2.7	3	2.50		●
058	M 4	0.70	63	5.60	21.0	19.0	4.5	3.4	3	3.30		●
084	M 5	0.80	70	6.40	25.0	23.0	6.0	4.9	3	4.20		●
088	M 6	1.00	80	8.00	30.0	28.0	6.0	4.9	3	5.00		●
160	M 8	1.25	90	10.00	35.0	33.0	8.0	6.2	3	6.80		●
173	M 10	1.50	100	12.00	39.0	37.0	10.0	8.0	3	8.50		●
174	M 10	1.50	100	12.00	39.0	37.0	10.0	8.0	4	8.50		●

[7]

Példa: Cikkszám ø-Kód Rendelési szám EC10551 240										AlCrTiN		
Ø Code	d	P	L	l	l ₁	l ₃	d ₂	a				EC10551
240	M 12	1.75	110	14.00	50.0	48.0	9.0	7.0	4	10.20		●
244	M 14	2.00	110	16.00	58.0	56.0	11.0	9.0	4	12.00		●
246	M 16	2.00	110	16.00	58.0	56.0	12.0	9.0	4	14.00		●
312	M 18	2.50	125	20.00	65.0	63.0	14.0	11.0	4	15.50		●
314	M 20	2.50	140	20.00	72.0	70.0	16.0	12.0	4	17.50		●
316	M 22	2.50	140	20.00	72.0	70.0	18.0	14.5	5	19.50		●
320	M 24	3.00	160	24.00	74.0	72.0	18.0	14.5	5	21.00		●



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



HIB02023 02/2022 HU