

THE NEW VALUE FRONTIER



Mikrowytaczanie | Łamacz wiórów PF

Łamacz wiórów PF



Niska siła skrawania i znakomite tworzenie i odprowadzanie wiórów

Bardzo dobre tworzenie i odprowadzanie wiórów w szerokim zakresie parametrów skrawania

Minimalna średnica cięcia ok. \varnothing 5 mm

Zapobiega spajaniu się dzięki lustrzanemu wykończeniu powierzchni

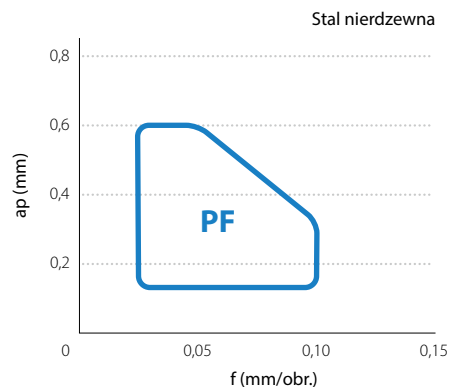


Mikrowytaczanie

Łamacz wiórów PF

Niska siła skrawania i znakomite tworzenie i odprowadzanie wiórów

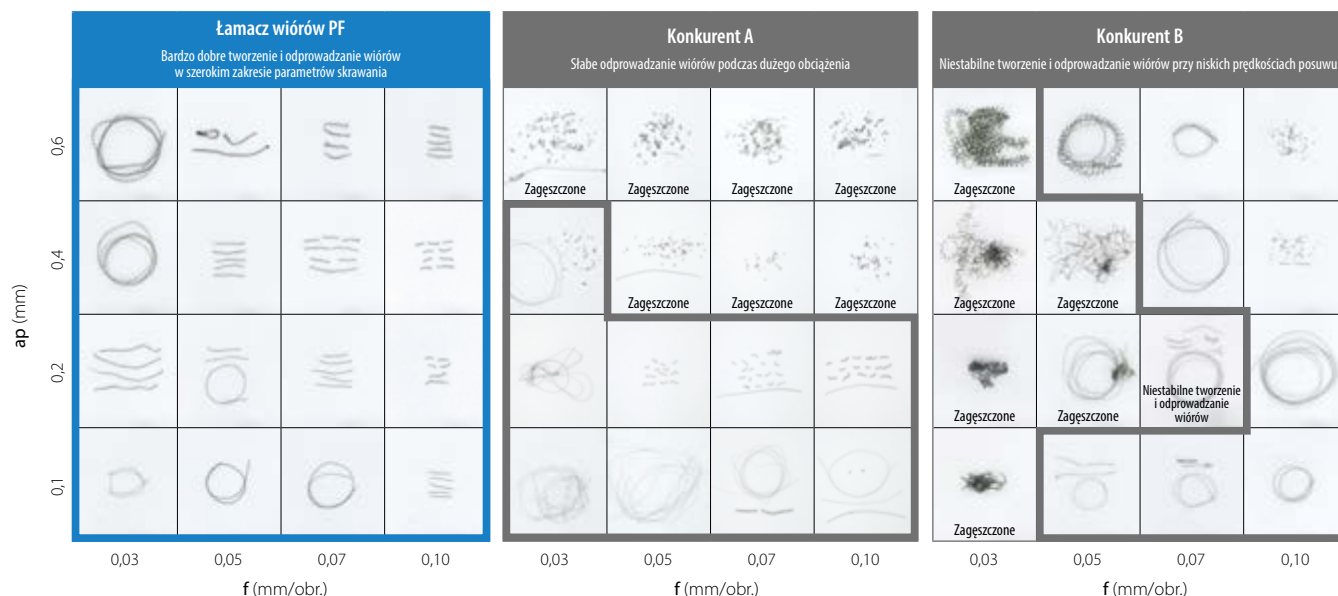
Zakres możliwych do zastosowania łamaczy wiórów



1 Doskonałe tworzenie i odprowadzanie wiórów

Znakomite tworzenie i odprowadzanie wiórów przy mikrowytaczaniu (minimalna średnica cięcia ok. $\varnothing 5$ mm)

Porównanie tworzenia i odprowadzania wiórów (ocena wewnętrzna)

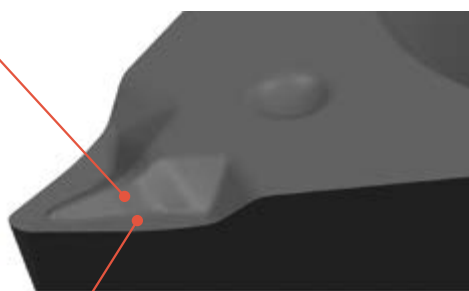


Parametry skrawania: $V_c = 80$ m/min, na mokro, materiał obrabiany: X5CrNi1810

2 Lepsza krawędź skrawania dzięki niskiej sile skrawania

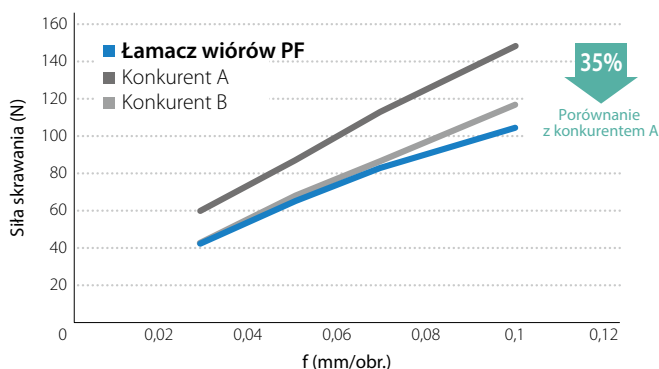
Zoptymalizowany projekt krawędzi

Znakomite tworzenie i odprowadzanie wiórów w szerokim zakresie parametrów skrawania



Duży kąt natarcia i małe siły skrawania.
Wystrzona krawędź tnąca zmniejsza siły skrawania

Porównanie siły skrawania (ocena wewnętrzna)



Mniejsza siła skrawania w porównaniu z konkurentem A i B

Parametry skrawania: $V_c = 80$ m/min, $a_p = 0,4$ mm, na mokro, materiał obrabiany: X5CrNi1810

3 Wysoka precyzja dzięki ostrym i szlifowanym na brzegach krawędziom

4 Zapobiega spajaniu się dzięki lustrzanemu wykończeniu powierzchni

Mapy zastosowań

Stal

Duża prędkość Vc = 150-200 m/min	PR1425		
Średnia prędkość Vc = 75-150 m/min	PR1425		
Mała prędkość Vc = 75m/min i mniej	PR1535		
	Obróbka ciągła	Obróbka lekko przerywana	Mocno przerywana

1. zalecenie: PR1425

Wysoka niezawodność przy lekko przerywanym cięciu: PR1535

Stal nierdzewna

Duża prędkość Vc = 125 m/min i więcej	PR1425		
Średnia prędkość Vc = 50-125 m/min	PR1425		
Mała prędkość Vc = 50 m/min i mniej	PR1535		
	Obróbka ciągła	Obróbka lekko przerywana	Mocno przerywana

1. zalecenie: PR1535

Dłuższa żywotność narzędzia przy dużej prędkości: PR1425

Precyzyjna obróbka w połączeniu z elementem EZ Bar PLUS

Wielostrzowe wytaczadło EZ Bar do wiercenia o mniejszych średnicach

EZ Bar PLUS

O wysokiej precyzji, z pełnego materiału i praktyczne płytki wielostrzowe
Mniejsze koszty obróbki

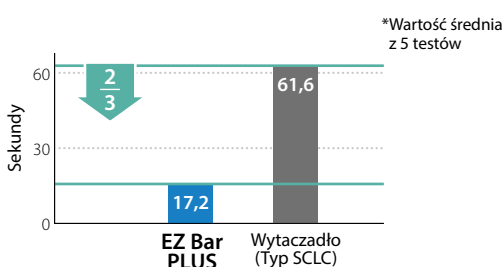
Minimalna średnica wiercenia 5 mm

W zależności od celu obróbki można wybrać wytaczadło z węgla lub ze stali

Krótszy o 1/3 czas montażu

Mechanizm nastawny EZ umożliwia dużo krótszy czas montażu w porównaniu z konwencjonalnymi wytaczadłami

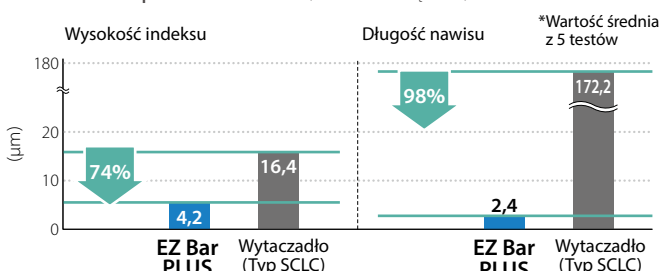
Porównanie czasu montażu (ocena wewnętrzna)




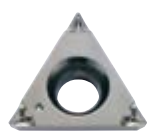

Doskonała dokładność powtarzania

Mechanizm nastawny EZ umożliwia dużo większą dokładność powtarzania w porównaniu z konwencjonalnymi wytaczadłami

Porównanie powtarzalności (ocena wewnętrzna)



Dostępne płytki

Kształt Pokazano wskazanie do użytku leworęcznego	Opis	Wymiary (mm)				Kąt przyłożenia	Gatunek	
		Okrąg wpisany	Grubość	Otwór	Promień naroża (RE)		MEGACOAT NANO	
							PR1425	PR1535
 Wykończenie Ostra krawędź / powierzchnia lustrzana	CCGT 030101MFP-PF	3,5	1,40	1,9	< 0,1	7°	●	●
	030102MFP-PF				< 0,2		●	●
	CCGT 040101MFP-PF	4,3	1,80	2,3	< 0,1		●	●
	040102MFP-PF				< 0,2		●	●
	CCGT 060201MFP-PF	6,35	2,38	2,8	< 0,1		●	●
	060202MFP-PF				< 0,2		●	●
060204MFP-PF	< 0,4				●	●		
 Wykończenie Ostra krawędź / powierzchnia lustrzana	TBGT 060101MFP-PF	3,97	1,59	2,3	< 0,1	5°	●	●
	060102MFP-PF				< 0,2		●	●
	060104MFP-PF				< 0,4		●	●
	TPGT 090201MFP-PF	5,56	2,38	3,0	< 0,1	11°	●	●
	090202MFP-PF				< 0,2		●	●
	090204MFP-PF				< 0,4		●	●
 Wykończenie Ostra krawędź / powierzchnia lustrzana	WBGT 060101MFP ^R / _L -PF	3,97	1,59	2,3	< 0,1	5°	●	●
	060102MFP ^R / _L -PF				< 0,2		●	●
	WBGT 080201MFP ^R / _L -PF	4,76	2,38	2,3	< 0,1		●	●
	080202MFP ^R / _L -PF				< 0,2		●	●

Płytką, której wymiar naroża R(RE) podano ze znakiem nierówności (na przykład: < 0,1, < 0,2, < 0,4) ma ujemną tolerancję naroża R(RE)

● Dostępne

Zakres możliwych do zastosowania łamaczy wiórów

