

Frezy trzpieniowe monolityczne z węglików spiekanych serii HARVI™

Zastosowanie podstawowe

Seria frezów trzpieniowych HARVI przenosi wysokowydajną obróbkę zgrubną i półwykańczającą, frezowanie rowków i kształtowania na wyższy poziom. Ta seria zapewni maksymalną wydajność obróbki dzięki uzyskiwaniu najlepszych parametrów obrabianych powierzchni. Na składzie dostępny jest szeroki zakres średnic i promieni naroża.

Właściwości i zalety

Wyższa produktywność i opłacalność

- Idealne do zastosowania w przemyśle lotniczym i kosmonautycznym, medycznym, motoryzacyjnym, maszynowym oraz do obróbki form i matryc.
- Doskonała wydajność narzędzi podczas obróbki stali i stali nierdzewnej, tytanu, stopów INCONEL® oraz innych żarowytrzymałych stopów i stali.
- Zwiększona wydajność skrawania w operacjach obróbki i zgrubnej i wykańczającej.
- Doskonała wydajność podczas frezowania rowków oraz frezowania kształtowego (obwodowego).

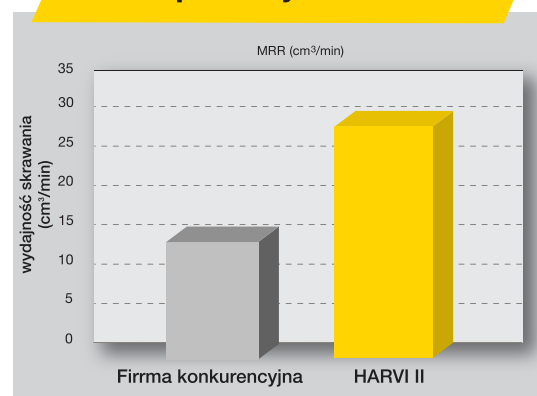
Zastosowanie specjalne: Frezowanie rowków pierścieni silnika

Operacja:	Frezowanie rowków
Klient:	Przemysł lotniczy
Przedmiot obrabiany:	Pierścień silnika
Materiał:	Stop SST na bazie niklu EZ3NCT25 (25% niklu, 13% chromu) przy twardości 245 HB
Rozwiązanie:	5-ostrzowe frezy HARVI II™ z powłoką AlTiN
Wyniki:	Zwiększenie wydajności skrawania o 90%

UWAGA: Nierównomierna podziałka ostrzy.



Wzrost produktywności o 90%!



	FIRMA KONKURENCYJNA	HARVI II™
powłoka:	TiAlN	AlTiN
frez trzpieniowy:	4 ostrza, 12 mm promień 1 mm	5 ostrzy, 12 mm promień 1 mm
materiał:	Stop SST na bazie niklu	Stop SST na bazie niklu
głębokość skrawania (ap):	11,15 mm	11,15 mm
szerokość skrawania (ae):	12 mm	12 mm
szybkość skrawania (Vc):	30 m/min	40 m/min
obr./min (N):	800 obr./min	1060 obr./min
wielkość posuwu (vf):	112 mm/min	212 mm/min
grubość przekroju wióra na ostrze (fz):	0,035 mm/ostrze	0,04 mm/ostrze
wydajność skrawania:	15 cm³/min	28 cm³/min