



GŁÓWNY KATALOG 2018

TOM 2 | NARZĘDZIA OBROTOWE



Obróbka otworów | Gwintowanie | Monolityczne frezy trzpieniowe | Frezy składane

➤ HARVI™ II Long

Wysokowydajne monolityczne frezy trzpieniowe z węglików spiekanych

Zastosowanie podstawowe

System HARVI II Long to gatunek opracowany do obróbki tytanu, stali, stali nierdzewnej, który zapewnia doskonałą jakość powierzchni obrabianej z zachowaniem maksymalnej wydajności obróbki. Wydłużona długość skrawania pozwala systemowi HARVI II Long na obróbkę półwykańczającą i wykańczającą głębokich kieszeni o cienkich ścianach. Zmniejsza również liczbę cykli skrawania podczas obróbki profili skrzydeł dla przemysłu lotniczego.

- Obróbka wykańczająca podczas frezowania obwodowego 5 x D w tytanie i stali nierdzewnej.
- Wyjątkowo proste ściany.
- Uniwersalny gatunek KC643M™ zapewniający dużą trwałość narzędzia.

Właściwości i zalety

Zaawansowana technologia

- Pięć nierównomiernie rozmieszczonych rowków zapewniających obróbkę bez drgań przy wysokich wartościach posuwu, gwarantujących lepszą jakość powierzchni obrabianej i większą trwałość narzędzia.
- Głębokości skrawania 3 x D i 5 x D zapewniająca zmniejszenie liczby cykli skrawania.
- Innowacyjna konstrukcja rdzenia zwiększa stabilność, umożliwiając uzyskanie wyjątkowo prostych ścian.
- Wyższe wartości posuwu podczas obróbki naroży kieszeni w porównaniu z konwencjonalnymi narzędziami.

Gatunki dostosowane do potrzeb klientów

- Uniwersalny gatunek KC643M jest szczególnie przydatny do skrawania stali, żeliwa, stali nierdzewnej (z zastosowaniem chłodziwa) oraz tytanu (z zastosowaniem chłodziwa).

Rozwiązania niestandardowe

- Dostępne średnice pośrednie.
- Geometria rozdzielacza wióra zapewniająca mniejszy pobór mocy i lepsze łamanie wióra w materiałach trudnych w obróbce.
- Możliwość osiowego i promieniowego wewnętrznego doprowadzania chłodziwa.
- Dostępne różne wersje chwytów i powłok niestandardowych.

Bogata oferta standardowa

- Zakres średnic 6–25 mm.
- Różne promienie naroża dostępne w sprzedaży.

Głębokość skrawania 3 x D i 5 x D bez zmniejszania wartości posuwu podczas obróbki naroży.



Innowacyjna konstrukcja rdzenia
Zwiększenie stabilności narzędzia i prostości ścian.

Nierównomierna podziałka rowków
Mniejsze drgania.
Lepsza jakość powierzchni obrobionej.

Gatunek KC643M™ AITiN
Uniwersalne zastosowanie.
Największa trwałość narzędzia.

Kąt pochylenia linii śrubowej 43°
Poprawia wyniki i obróbkę naroży.

