



GŁÓWNY KATALOG 2018

TOM 2 | NARZĘDZIA OBROTOWE



Obróbka otworów | Gwintowanie | Monolityczne frezy trzpieniowe | Frezy składane

➤ HARVI III™ Ostrze kuliste

Wysokowydajne monolityczne frezy trzpieniowe z węglików spiekanych

Zastosowanie podstawowe

Opryządowanie z ostrzem kulistym HARVI III Ball Nose pozwala na prowadzenie obróbki kształtowej, pół-wykańczającej i wykańczającej na wyższym poziomie. Zaprojektowane dla zapewnienia maksymalnej wydajności skrawania podczas obróbki tytanu i stali nierdzewnej przy równoczesnym doskonałym wykończeniu powierzchni. Dostępne dla szerokiego zakresu średnic i długości.

- Wyjątkowa wydajność obróbki, która zwiększa produktywność.
- Największa trwałość narzędzia dzięki szlifowaniu z całkowitym zatoczeniem powierzchni przyłożenia oraz opatentowanemu gatunkowi KCSM15™ Beyond™.

Właściwości i zalety

Zaawansowana technologia

- Sześć nierównomiernie rozmieszczonych rowków zapewniających obróbkę bez drgań przy wysokich wartościach posuwu.
- Mniejsze siły skrawania i nacisku na ostrze krawędź skrawającą dzięki dostosowaniu osiowych i promieniowych kątów natarcia.
- Konstrukcja z całkowitym zatoczeniem powierzchni przyłożenia zwiększa trwałość narzędzia dzięki większej stabilności krawędzi skrawającej.
- Opatentowany rdzeń stożkowy zapewnia największą stabilność narzędzia podczas obróbki zgrubnej i wykańczającej.

Gatunek dostosowany do potrzeb klientów

- Gatunek KCSM15 Beyond dla znakomitej żywotności w tytanie i stali nierdzewnej.

Bogata oferta standardowa

- Zakres średnic: 10–20 mm.
- Szybkowe, z chwytem walcowym, oferowane w wykonaniu dla dwóch długości.

Rozwiązania niestandardowe

- Na życzenie dostępne są rozwiązania specjalne, np. z ostrzem kulistym.

Profilowanie 3D dla najlepszej wydajności w tytanie i stali nierdzewnej



Opatentowana konstrukcja rdzenia
Zwiększenie stabilności narzędzia.

Kąt pochylenia linii śrubowej 38°
Obróbka zgrubna i wykańczająca.

Szlifowanie z całkowitym zatoczeniem powierzchni przyłożenia
Lepsza stabilność krawędzi skrawającej.
Umożliwia stosowanie wyższych wartości posuwu.

Nierównomierna podziałka rowków
Mniejsze drgania.
Lepsza jakość powierzchni obrobionej.

Gatunek KCSM15™ Beyond™
Zoptymalizowany dla obróbki tytanu.
Większa żywotność.
Możliwa praca z wyższymi prędkościami skrawania.