



ZASTOSOWANIE

Produkcja frezów i wiertel z węgla spiekanego.

CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA

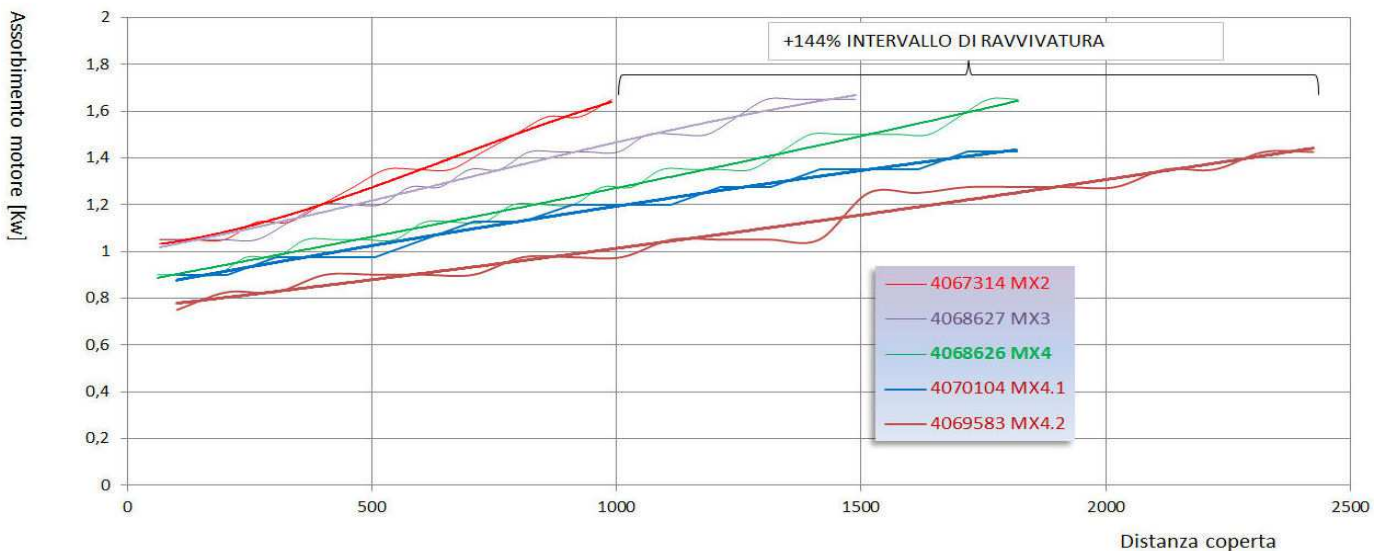
↑ NOWE SPOIWO MX4.2

Owoc długotrwałej pracy doświadczalnej - jest to zdecydowany krok do przodu w stosunku MX1.

↑ ZWIĘKSZONA ZDOLNOŚĆ ZBIERANA NADDATKU

Olbrzymie posuwy ze zużyciem zawsze pod kontrolą. Spowio MX4.2 pozwala na rzadsze obciążenie o 144% !

CONFRONTO LEGANTI SAID CNC 2012-2013



Test eseguito su Schneberger Norma 7,5 Kw, su frese  $\varnothing 20 Z3 \varnothing_{nocc}10$ ,  $V_t=13\text{mt/sec}$   $F=50\text{ mm/min}$

↑ ZUŻYCIE ZMNIJSZONE DO MINIMUM

Poniżej 1 Micron / sztukę podczas fluting'u z dużym posuwem Wreszcie zużycie ściernicy jest pod kontrolą i w pełni przewidywalne !

↑ JAKOŚĆ WYKOŃCZENIA DLA WSZYSTKICH UPODOBAŃ

Szeroki wachlarz spoiw z rodziny MX4.2, od D91 dla największych naddatków, po D35 dla wykończenia "jak lustro"

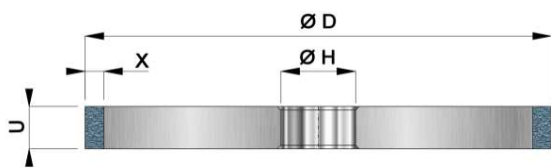
CONFIGURAZIONI DISPONIBILI

CONFIGURAZIONE	IMPIEGO	TAGLIENZA	DURATA	FINITURA	
MX4.2 D91	MAKSIMALNE ZBIERANIE DLA FLUTING	FLUTING			
MX4.2 D64	KOMPROMIS MIĘDZY ZBIERANIEM A WYKOŃCZENIEM WYSOKA JAKOŚĆ	FLUTING GASHING OD			
MX4.2 D46	WYKOŃCZENIA PRZY DUŻYM POSUWIE	FLUTING GASHING OD			
MX4.2 D35	MAKSIMALNA JAKOŚĆ WYKOŃCZENIA PRZY JEDNYM PRZEJŚCIU!	FLUTING GASHING OD			

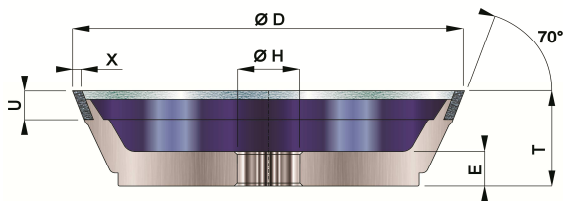
CNC - PRODUKCJA FREZÓW



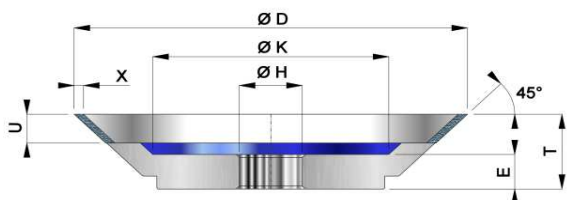
PRZYKŁADOWE WYMIARY STANDARD



FORMA	Ø D	X	U	Ø H	
1A1	100	10	6	20	*
1A1	100	10	10	20	
1A1	100	12	6	20	*
1A1	100	12	10	20	
1A1	125	10	6	20	*
1A1	125	10	10	20	
1A1	125	12	6	20	*
1A1	125	12	10	20	



FORMA	Ø D	X	U	Ø H	
11V9	75	3	10	20	*
11V9	100	3	10	20	*
11V9	125	3	10	20	*



FORMA	Ø D	X	U	Ø H	
12V9 45°	100	3	10	20	
12V9 45°	125	3	10	20	*

\* Materiale disponibile a magazzino nella configurazione maggiormente utilizzata