

FREZY DO METALU Z3/Z4-WYKONANIE ROWKA WIÓROWEGO

ŚREDNICA FREZU	0,8	1	2	3	4	5	6	8	10	12	16	20
ŚCIERNICA	14A1 100X3X6	14A1 100X3X6	14A1 100X4X6	14A1 100X4X6	14A1 100X6X6	14A1 100X6X6	1A1 100X8X6	1A1 100X8X6	1A1 100X10X6	1A1 100X12X6	1A1 100X12X6	1A1 100X12X6
WIELKOŚĆ ZIARNA	D20	D20	D30	D30	D46	D46	D46	D46	D64	D64	D64	D64
SPOIWO	MX 7.0	MX 7.0	MX 7.0	MX 7.0	MX 7.0	MX 7.0	MX 7.0	MX 7.0	MX 7.0	MX 7.0	MX 7.0	MX 7.0
PRĘDKOŚĆ ŚCIERNICY	18 Mt/sec	18 Mt/sec	18 Mt/sec	18 Mt/sec	18 Mt/sec	18 Mt/sec	15 Mt/sec	15 Mt/sec	15 Mt/sec	15 Mt/sec	15 Mt/sec	15 Mt/sec
ZBIERANY NADDATEK [Ae]	0,16	0,2	0,4	0,6	0,8	1	1,2	1,6	2	2,4	3,2	4
POSUW [F]	900	720	360	240	225	180	170	128	114	95	71	57

FREZY DO DREWNA Z2/Z3-WYKONANIE ROWKA WIÓROWEGO

ŚREDNICA FREZU	6	8	10	12	16	20
ŚCIERNICA	1A1 100x8x6	1A1 100x8x6	1A1 100x10x6	1A1 100x10x6	1A1 100x12x6	1A1 100x12x6
WIELKOŚĆ ZIARNA	D64	D64	D64	D64	D91	D91
SPOIWO	MX 7.0	MX 7.0	MX 7.0	MX 7.0	MX 7.0	MX 7.0
PRĘDKOŚĆ ŚCIERNICY	15 Mt/sec	15 Mt/sec	15 Mt/sec	15 Mt/sec	15 Mt/sec	15 Mt/sec
ZBIERANY NADDATEK [Ae]	1,5	2	2,5	3	4	5
POSUW [F]	152	114	91	76	63	50

OSTRZA - GASHING

ŚREDNICA FREZU	6	8	10	12	16	20
ŚCIERNICA	12V9 45° 125X3X10 1V1 125x8x10 V=45°	12V9 45° 125X3X10 1V1 125x8x10 V=45°	12V9 45° 125X3X10 1V1 125x8x10 V=45°	12V9 45° 125X3X10 1V1 125x8x10 V=45°	12V9 45° 125X3X10 1V1 125x8x10 V=45°	12V9 45° 125X3X10 1V1 125x8x10 V=45°
WIELKOŚĆ ZIARNA	D64	D64	D64	D64	D64	D64
SPOIWO	MX 7.0	MX 7.0	MX 7.0	MX 7.0	MX 7.0	MX 7.0
PRĘDKOŚĆ ŚCIERNICY	20 Mt/sec	20 Mt/sec	20 Mt/sec	20 Mt/sec	20 Mt/sec	20 Mt/sec
POSUW [F]	90	90	90	90	90	80

OSTRZA – END RELIEVES

ŚREDNICA FREZU	6	8	10	12	16	20
ŚCIERNICA	11V9 100X3X10	11V9 100X3X10	11V9 100X3X10	11V9 100X3X10	11V9 100X3X10	11V9 100X3X10
WIELKOŚĆ ZIARNA	D46	D64	D64	D64	D91	D91
SPOIWO	MX 7.0	MX 7.0	MX 7.0	MX 7.0	MX 7.0	MX 7.0
PRĘDKOŚĆ ŚCIERNICY	25 Mt/sec	25 Mt/sec	25 Mt/sec	25 Mt/sec	25 Mt/sec	25 Mt/sec
POSUW [F]	90	90	90	90	90	80

OSTRZA – OD1 & OD2

ŚREDNICA FREZU	6	8	10	12	16	20
ŚCIERNICA	11V9 100X3X10	11V9 100X3X10	11V9 100X3X10	11V9 100X3X10	11V9 100X3X10	11V9 100X3X10
WIELKOŚĆ ZIARNA	D46	D64	D64	D64	D91	D91
SPOIWO	MX 7.0	MX 7.0	MX 7.0	MX 7.0	MX 7.0	MX 7.0
PRĘDKOŚĆ ŚCIERNICY	25 Mt/sec	25 Mt/sec	25 Mt/sec	25 Mt/sec	25 Mt/sec	25 Mt/sec
POSUW [F]	150	150	150	150	150	150



SAIDTOOLS S.R.L.
Via Pasubio, 36
36033 Isola Vicentina
VICENZA - ITALY
Tel.+39 0444 977440
Fax.+39 0444 976050
saidtools@saidtools.com
www.saidtools.com

MX 7.0

Top performance
for your machines

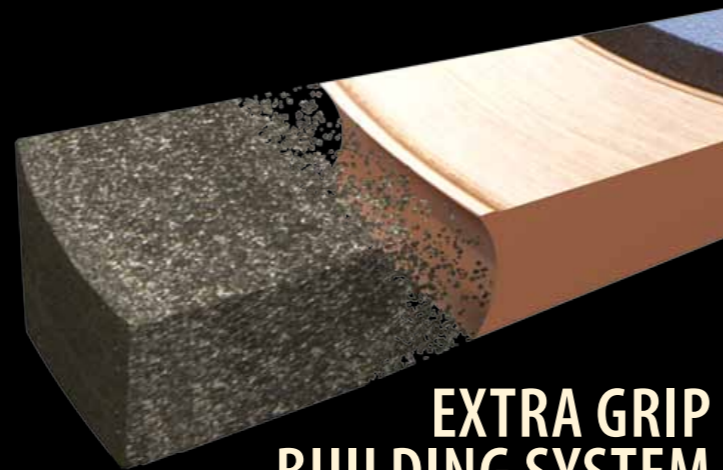
studlick.it



Niezawodność, kluczem naszego sukcesu

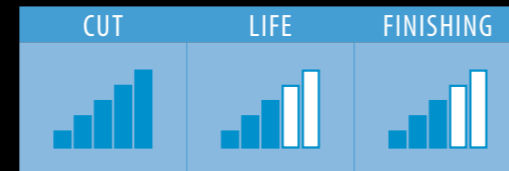
Każdego roku SAIDTOOLS inwestuje w rozwój poświęcając czas i dokonując znacznych inwestycji finansowych. Wszystko to aby zagwarantować naszym klientom stałą jakość i niezawodność naszych produktów.

Po wielu miesiącach pracy i testów powstało spoivo MX7.0, jest ono prawdziwym punktem odniesienia w produkcji frezów węglkowych. Nowy system mocowania oraz innowacyjna specyfikacja gwarantują jeszcze większą precyzję i stabilność podczas pracy.

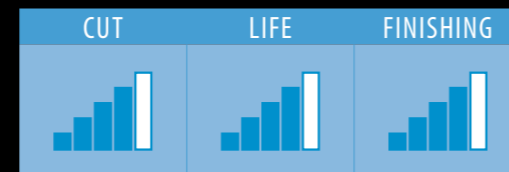


EXTRA GRIP BUILDING SYSTEM

FAST
HIGHEST FEEDRATES
MX 7.0-F



MEDIUM
BALANCED PERFORMANCES
MX 7.0-M



HARD
LONG LIFE
MX 7.0-H



Ściernica zaprojektowana by zwiększyć produktywność

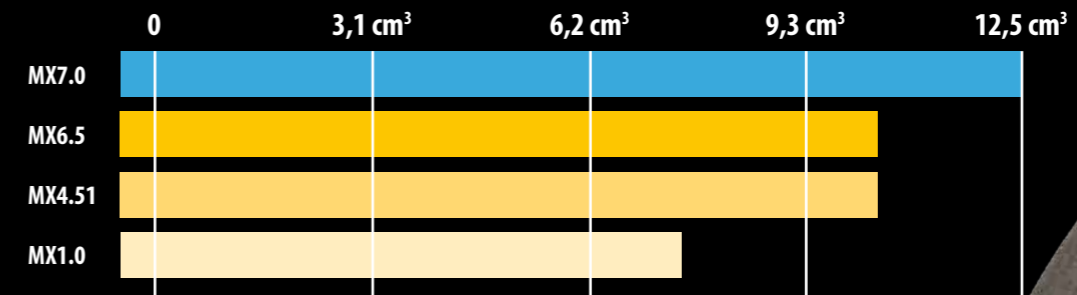
Maksymalna produktywność znaczy konkurencyjność.

Z tego powodu stworzyliśmy ściernice, które będą w stanie wyprodukować wiele narzędzi bez konieczności oczyszczania ośelką.

Szybsze posuwy z obciążeniem wrzeciona maszyny zawsze pod kontrolą.

Spoivo MX7.0 pozwala na wykonanie większej ilości rowków wiórowych przed osiągnięciem wartości granicznej (częstotliwość oczyszczania ściernicy zwiększona o 31% w stosunku do poprzedniego spoiva MX).

OBJĘTOŚĆ MATERIAŁU KTÓRĄ MOŻNA ZEBRAĆ BEZ OCZYSZCZANIA OSEŁKĄ



Zagwarantować wydajność znaczy zmniejszyć do minimum zużycie ściernicy aby wymiary produkowanego narzędzia były zawsze w tolerancji. Wreszcie równomierne zużycie i zawsze pod Twoją kontrolą!

Dzięki nowemu spoivu MX7.0 zmniejszyliśmy o 34% zużycie ściernicy, zwiększając rekordowo żywotność.

ZUŻYCIE ŚCIERNICY μm/frez

