

FRESE PER METALLI Z3/Z4 - CREAZIONE VANI DI SCARICO

DIAMETRO FRESA	0,8	1	2	3	4	5	6	8	10	12	16	20
MOLA	14A1 100X3X6	14A1 100X3X6	14A1 100X4X6	14A1 100X4X6	14A1 100X6X6	14A1 100X6X6	1A1 100X8X6	1A1 100X8X6	1A1 100X10X6	1A1 100X12X6	1A1 100X12X6	1A1 100X12X6
GRANA	D20	D20	D30	D30	D46	D46	D46	D46	D64	D64	D64	D64
LEGA	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
Velocità di taglio	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
Asportazione [Ae]	0,16	0,2	0,4	0,6	0,8	1	1,2	1,6	2	2,4	3,2	4
Avanzamento [F]	900	720	360	240	225	180	170	128	114	95	71	57

FRESE PER LEGNO Z2/Z3 - CREAZIONE VANI DI SCARICO

DIAMETRO FRESA	6	8	10	12	16	20
MOLA	1A1 100x8x6	1A1 100x8x6	1A1 100x10x6	1A1 100x10x6	1A1 100X12X6	1A1 100X12X6
GRANA	D64	D64	D64	D64	D91	D91
LEGA	MX 7.0	MX 7.0	MX 7.0	MX 7.0	MX 7.0	MX 7.0
Velocità di taglio	15 Mt/sec	15 Mt/sec	15 Mt/sec	15 Mt/sec	15 Mt/sec	15 Mt/sec
Asportazione [Ae]	1,5	2	2,5	3	4	5
Avanzamento [F]	152	114	91	76	63	50

AFFILATURA DEGLI ANGOLI DI SPOGLIA - GASHING

DIAMETRO FRESA	6	8	10	12	16	20
MOLA	12V9 45° 125X3X10 1V1 125x8x10 V=45°			12V9 45° 125X3X10 1V1 125x8x10 V=45°		
GRANA	D64	D64	D64	D64	D64	D64
LEGA	MX 7.0	MX 7.0	MX 7.0	MX 7.0	MX 7.0	MX 7.0
Velocità di taglio	20 Mt/sec	20 Mt/sec	20 Mt/sec	20 Mt/sec	20 Mt/sec	20 Mt/sec
Avanzamento [F]	90	90	90	90	90	80

AFFILATURA DEGLI ANGOLI DI SPOGLIA - END RELIEVES

DIAMETRO FRESA	6	8	10	12	16	20
MOLA	11V9 100X3X10			11V9 100X3X10		
GRANA	D46	D64	D64	D64	D91	D91
LEGA	MX 7.0	MX 7.0	MX 7.0	MX 7.0	MX 7.0	MX 7.0
Velocità di taglio	25 Mt/sec	25 Mt/sec	25 Mt/sec	25 Mt/sec	25 Mt/sec	25 Mt/sec
Avanzamento [F]	90	90	90	90	90	80

AFFILATURA DEGLI ANGOLI DI SPOGLIA - OD1 & OD2

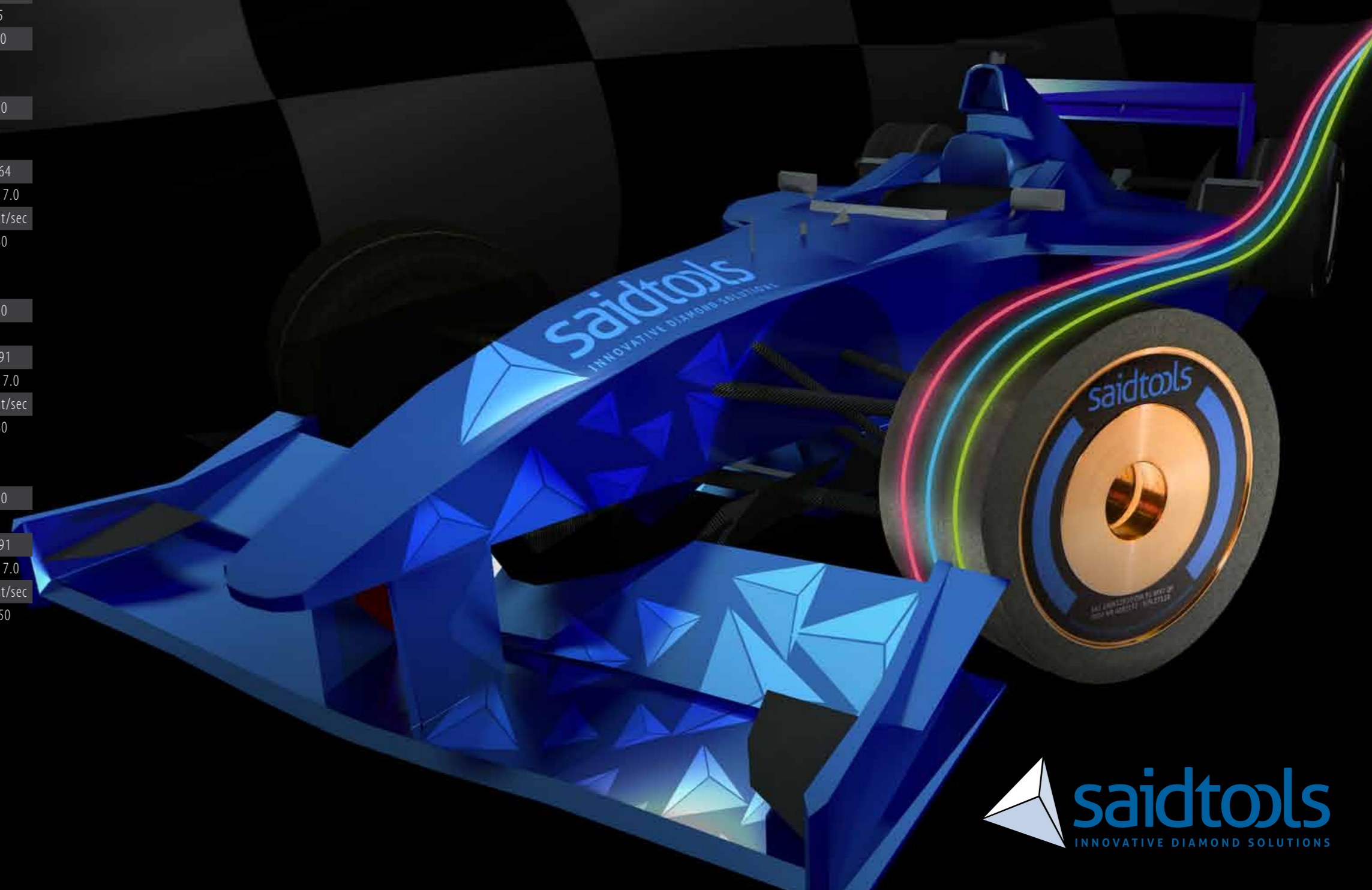
DIAMETRO FRESA	6	8	10	12	16	20
MOLA	11V9 100X3X10			11V9 100X3X10		
GRANA	D46	D64	D64	D64	D91	D91
LEGA	MX 7.0	MX 7.0	MX 7.0	MX 7.0	MX 7.0	MX 7.0
Velocità di taglio	25 Mt/sec	25 Mt/sec	25 Mt/sec	25 Mt/sec	25 Mt/sec	25 Mt/sec
Avanzamento [F]	150	150	150	150	150	150



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

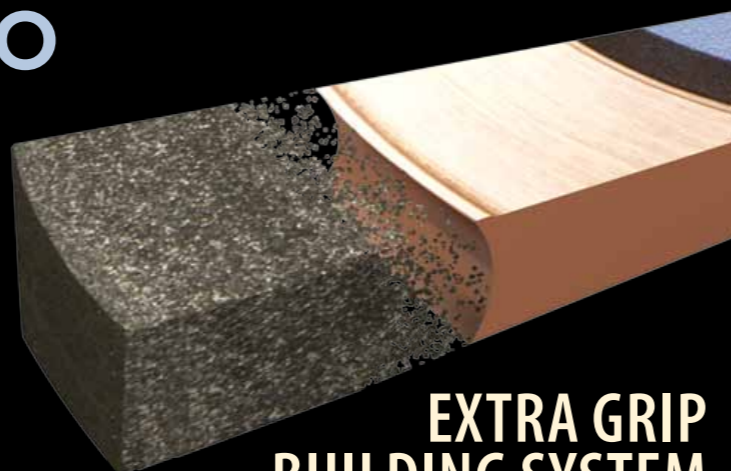
Top performance for your machines



Affidabilità, la chiave del nostro successo

SAIDTOOLS investe ogni anno ingenti risorse in termini economici e di tempo per garantire ai nostri clienti sempre maggior affidabilità e il mantenimento costante delle prestazioni.

Da mesi di intensa attività di ricerca e sviluppo è nata la linea MX 7.0, vero punto di riferimento nella produzione di utensili in metallo duro integrale unito ad nuovo sistema di ancoraggio che permette ancora più stabilità e precisione della mola.

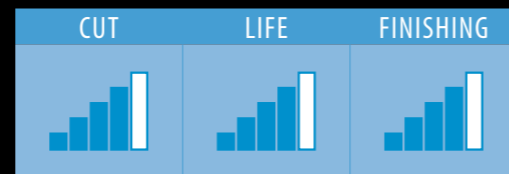


EXTRA GRIP BUILDING SYSTEM

FAST
HIGHEST FEEDRATES
MX 7.0-F



MEDIUM
BALANCED PERFORMANCES
MX 7.0-M



HARD
LONG LIFE
MX 7.0-H



Progettata per aumentare la produttività

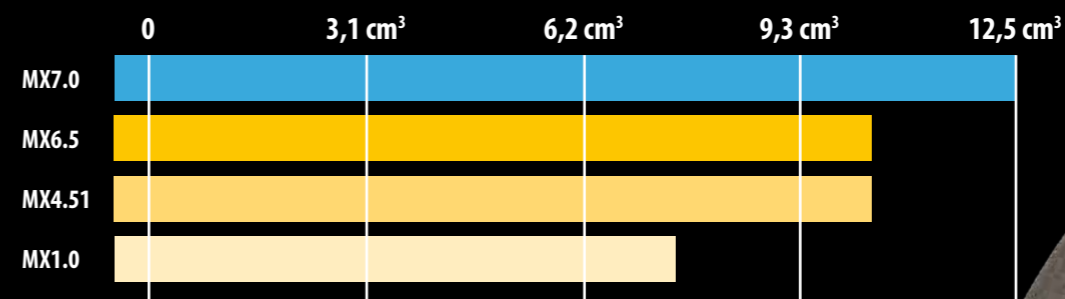
Per rimanere competitivi bisogna puntare alla massima produttività.

Soprattutto limitando l'intervento dell'operatore. Per questa ragione abbiamo progettato una mola che produca molti pezzi prima di essere pulita con lo stick abrasivo.

Avanzamenti più elevati con un carico del mandrino sempre sotto controllo.

Il sistema MX7.0 consente di effettuare un maggiore numero di vani prima di raggiungere il valore limite (intervallo di ravnatura migliorato del 31% rispetto al legante metallico ibrido precedente MX).

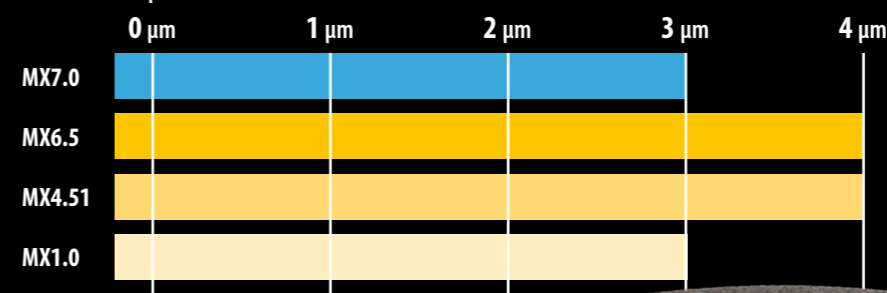
VOLUME ASPORTABILE SENZA RAVVIVARE LA MOLA



Garantire prestazioni significa limitare al minimo l'usura mola, per rispettare le tolleranze dimensionali dell'utensile che si sta costruendo. Finalmente un consumo omogeneo e perennemente sotto controllo!

Con il nuovo legante MX 7.0 abbiamo ridotto del 34% l'usura della mola, incrementando la durata a valori record!

USURA MOLA $\mu\text{m}/\text{fresa}$



saidtools
INNOVATIVE DIAMOND SOLUTIONS