

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 8.0	MX 8.0	MX 8.0	MX 8.0	MX 8.0	MX 8.0	MX 8.0	MX 8.0	MX 8.0	MX 8.0	MX 8.0	MX 8.0
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 8.0	MX 8.0	MX 8.0	MX 8.0	MX 8.0	MX 8.0
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	RX 8.0	RX 8.0	RX 8.0	RX 8.0	RX 8.0	RX 8.0
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	RX 8.0	RX 8.0	RX 8.0	RX 8.0	RX 8.0	RX 8.0
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	RX 8.0	RX 8.0	RX 8.0	RX 8.0	RX 8.0	RX 8.0
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

MX8.0 & RX8.0

Next step in the innovation for CNC machines

studlick.it 04/19_IT

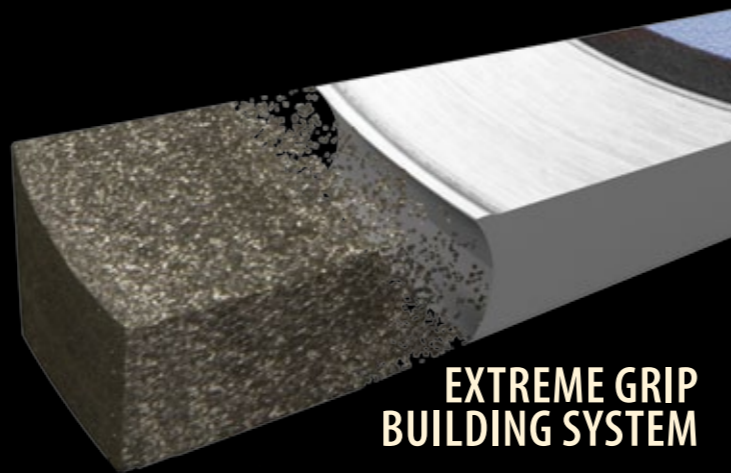


SAIDTOOLS S.R.L.
Via Scovizze, 1
36033 Isola Vicentina (VI) ITALY
Tel. +39 0444 977440
Fax. +39 0444 976050
saidtools@saidtools.com
www.saidtools.com



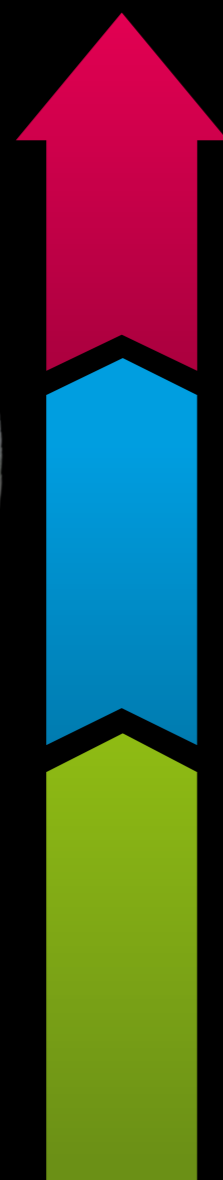
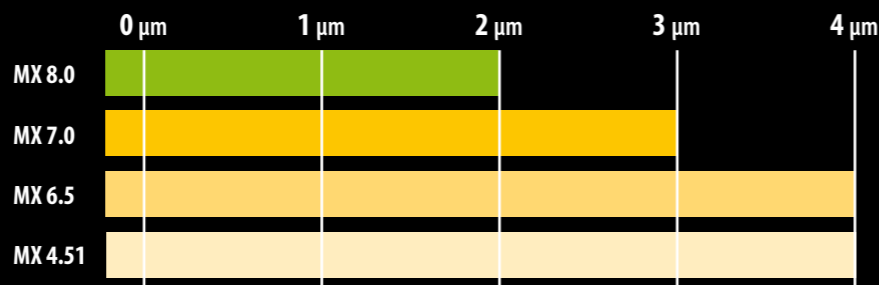
MX 8.0

Oltre al nuovo corpo in acciaio Strengthloy® che garantisce più leggerezza del classico corpo in rame e maggiore precisione in termini di dimensioni e tolleranze di foro, MX 8.0 aumenta le prestazioni del 25% circa l'intervallo di rinvivatura mole.

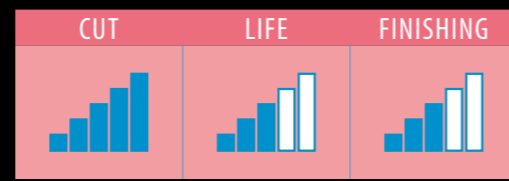


EXTREME GRIP BUILDING SYSTEM

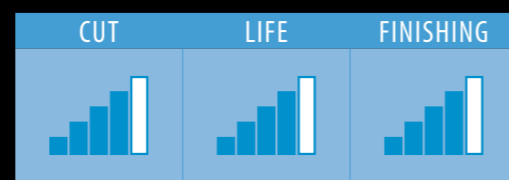
USURA MOLA $\mu\text{m}/\text{fresa}$



FAST
HIGHEST FEEDRATES
MX 8.0-F



MEDIUM
BALANCED PERFORMANCES
MX 8.0-M



HARD
LONG LIFE
MX 8.0-H



RX 8.0

La configurazione RX 8.0 è nata per soddisfare le crescenti richieste di mercato di un'elevata tenuta di profilo per quanto riguarda le mole resinoidi.

Non solo estrema tenuta quindi, ma anche elevata capacità di asportazione con dimensioni di abrasivo usate solitamente per extra finitura e lappatura.

Incremento del 30% di pezzi prodotti prima dell'intervento di riprofilatura mola.

PEZZI PRODOTTI PRIMA DELL'INTERVENTO DI RISAGOMATURA MOLA

