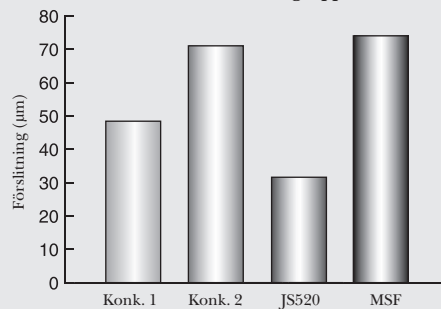


APPLIKATIONSEXEMPEL

APPLIKATIONSEXEMPEL

Material	1.2379 (Seco materialgrupp 6)		
Mått	200x100x100 mm		
Maskin	Hermle C30V		
Verktyg	Konkurrent 1 / Konkurrent 2 / JS520 / 45100-MEGA		
Skärdata	vc	100 m/min	
	n	3180 varv/min	
	f _z	0,06 mm/tand	
	v _f	1145 mm/min	
	ap	20 mm	
	ae	0,21 mm	
Kylning	Emulsion		
Resultat	Verktyg	Förslitning (µm)	Längd (m)
	Konkurrent 1	52	52,5
	Konkurrent 2	75	52,5
	JS520	36	52,5
	45100-MEGA (MSF)	78	52,5

Förslitning (µm) efter 52,5 m
1.2379 (Seco materialgrupp 6)



KONTAKT OCH INFORMATION

SECO MACHINING NAVIGATOR:

Jabro™-solida pinnfräsar
Katalog & teknisk guide 2011

ONLINEINFORMATION:

Mer information om Jabro™-Solid²:
<http://www.secotools.com/jabrosolid2>

Seco Tools hemsida:
<http://www.secotools.com>

VERKTYG

FRÄSNING

JABRO™-SOLID² MULTI FLUTE



**SOLID FLERSKÄRIG PINNFRÄS I HÅRDMETALL
FÖR FINBEARBETNING**

SECO

Seco Tools AB, 737 82 Fagersta, Sweden. Tel +46 223 400 00.
www.secotools.com

02770846 ST20106292 SE SECO TOOLS AB, PA Group Karlstad 2010

SECO

JABRO™-SOLID² MULTI FLUTE

Jabro™ -Solid² Multi Flute (JS520) är en ny geometri i Solid²-programmet för allmän bearbetning med flexibilitet, hög hastighet och kostnadseffektivitet.

JS520 är avsedd för finbearbetning vid hörnfräsning i stål, rostfria stål och gjutjärn.

PROGRAM

Fräs	Diameter	Antal spiraler	Applikationer	Material
JS520	4-25 mm	5-8	Sidofräsning, (semi) finbearbetning	Stål, rostfria stål och gjutjärn

FÖRDELAR

- Förbättrad ytfinhet
- Reducerad bearbetningstid i applikationer med (semi) finbearbetning genom hög matningshastighet (flera spiraler)



JABRO™-SOLID² MULTI FLUTE

FAKTA

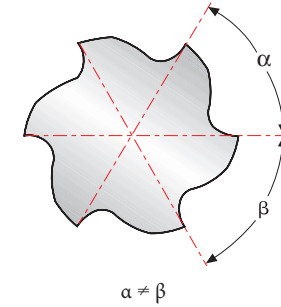
- Differentialdelning
- för att undvika vibrationer
- Stor kärndiameter
- för bättre stabilitet
- Radiell släppning
- ger starkare skäreggar
- Optimerad eggbehandling
- Polerad Siron-A-beläggning
- ger längre verktygslivslängd
- 5-8 spiraler

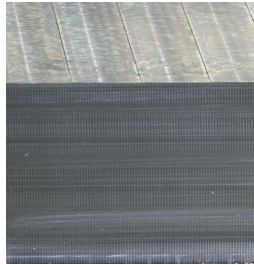
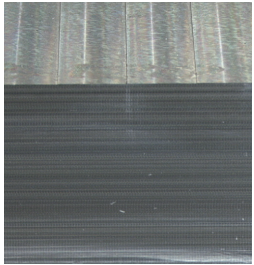
FÖRDELAR

- Vibrationsfri bearbetning
- Hög processtabilitet
- Kan användas med eller utan kylning
- Kan användas vid trokoidfräsning



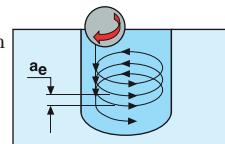
DIFFERENTIALDELNING



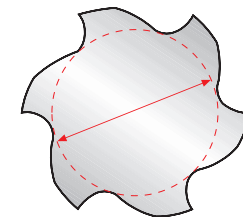
$\alpha = \beta$	$\alpha \neq \beta$
Ra=0,7	Ra=0,4
	

TROKOIDFRÄSNING:

Öppna ett spår med sidofräsning, gör en delvis cirkulär rörelse i X- eller Y-axeln. (Ändra spårfräsning till sidofräsning.)



STOR KÄRNDIAMETER



Den stora kärndiametern ger bättre stabilitet och mindre verktygsutböjning under bearbetning.