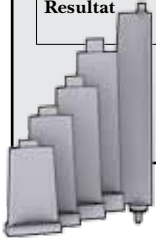


## FÄLTPROVER

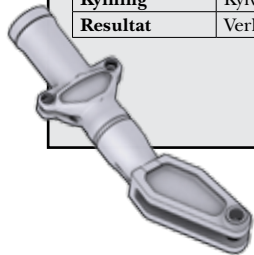
### FINBEARBETNING

|                 |  |               |
|-----------------|--|---------------|
| <b>Material</b> | X22CrMoV12-1   |               |
| <b>Fräs</b>     | R217.69-1616.0-06.4A   |               |
| <b>Vändskär</b> | XOMX060208R-M05, F40M  |               |
| <b>Skärdata</b> | $v_c$  | 450 m/min     |
|                 | $f_z$  | 0,125 mm/tand |
|                 | $a_p$  | 0,4 mm        |
|                 | $a_e$  | 3 mm          |
|                 | $v_f$  | 4500 mm/min   |
|                 | $n$  | 9000 varv/min |
| <b>Resultat</b> | Med den här lösningen kan solida hårdmetall-fräsar och kostnaden för omslipning undvikas |               |



### HÖRNFRÄSNING

|                  |   |                   |
|------------------|---|-------------------|
| <b>Material</b>  | Ti 6Al 4V (Ti 6-4)                      |                   |
| <b>Kriterium</b> | Avverkningshastighet, verktygslivslängd |                   |
| <b>Fräs</b>      | R220.69-0040-12-5A                      |                   |
| <b>Vändskär</b>  | XOEX120416R-M07, F40M                   |                   |
| <b>Skärdata</b>  | $v_c$                                   | 40 m/min          |
|                  | $f_z$                                   | 0,14 mm/tand      |
|                  | $a_p$                                   | 2 mm, $a_e=15$ mm |
| <b>Kylning</b>   | Kylvätsketryck 10 bar                   |                   |
| <b>Resultat</b>  | Verktygslivslängd 230 minuter           |                   |



## KONTAKT OCH INFORMATION

### SECO MACHINING NAVIGATOR:

Katalogen Update 2010

### ONLINEINFORMATION:

Fullständig information om Turbo:  
<http://www.secotools.com/turbo>

Seco Tools internationella webbplats:  
<http://www.secotools.com>

VERKTYG

FRÄSNING

# TURBO



**MAXIMALA PRESTANDA FÖR  
HÖRN- OCH SPÅRFRÄSNING**

**SECO**

**SECO**

Seco Tools AB, 737 82 Fagersta, Sweden. Tel +46 223 400 00.  
[www.secotools.com](http://www.secotools.com)

## HÖRN- OCH SPÅRFRÄSAR FÖR HÖGSTA PRESTANDA

Turbo är ett omfattande program med hörn- och spårfräsar som erbjuder lösningar från de enklaste till de mest komplexa, beroende på dina behov. Stål, rostfria stål, gjutjärn, härdade material och varmhållfasta material kan bearbetas med utmärkt resultat.

Den positiva spånvinkeln minskar inte bara effektförbrukningen, den medför också längre verktygslivslängd och möjliggör högre skärdata.

Med en ythårdhet på närmare HV700 får fräskropparna längre verktygslivslängd, finare toleranser och slitstarkare yta.



### HUVUDFÖRDELAR

- Bättre tillförlitlighet
- Högre precision och finare toleranser på de bearbetade detaljerna
- Den härdade och belagda ytan skyddar verktyget mot förslitning
- Den belagda/härdade ytan förhindrar påsvetsningar på fräskroppen
- Korrekt 90° vinkel i hörn
- Mångsidigt och flexibelt verktyg för de flesta material
- Stort program med branschledande hårdmetallsorter

### TURBO-FAMILJEN

|                                    |   |
|------------------------------------|---|
| <b>Fräsdiametrar:</b>              | 10–250 mm   |
| <b>Tanddelningar:</b>              | Gles, Normal, Tät, Supertät                                     |
| <b>Infästningar:</b>               | Cylindrisk, Weldon, Seco Weldon, Dorn, Combimaster, Seco-Capto™ |
| <b>Vändskärstyp och storlekar:</b> | XO..06, XO..09, XO..12, XO..18, (2 eggar/vändskär)              |
| <b>Vändskärsradier:</b>            | 0,2–6,3 mm  |
| <b>Skärddjup:</b>                  | Max $a_p = 17$ mm   |

## FÖRDELAR MED FRÄSVERKTYGET



## FÖRDELAR MED VÄNSKÄREN



## VÄNSKÄRSGEOMETRIER



PVD- och CVD-belagda samt obelagda sorter ger ett komplett program för bearbetning av alla typer av material.

Sorten F40M är förstavalet vid små skärddjup medan Duratomic®-programmet har segheten och värmetåligheten som krävs vid större skärddjup.

Det finns även olika geometrier -E, -ME, -M, -MD och -D, anpassade för olika bearbetningsförhållanden (E = easy, M = medium, D = difficult).

## TURBO-SPIRALFRÄSAR

Seco Turbo-spiralfräsar öppnar dörren till nya nivåer av produktivitet.

Tänk dig Turbo-fräsens lättskärande geometri och möjlighet till fyra eller fem gånger så stort skärddjup som med standardfräsen!

### FRÅN DE MINSTA TILL DE STÖRSTA APPLIKATIONERNA

Nano Turbo® och Micro Turbo har konstruerats för att vara högproduktiva och ekonomiska alternativ till pinnfräsar av snabbstål och solid härdmetall i mindre applikationer.

För medelstora till stora applikationer erbjuder Seco spiralfräsar i både Super Turbo- och Power Turbo-utföranden – med upp till 100 mm diameter.

Vi använder starka vändskär säkert monterade i skärläget med TorxPlus™ skruvar, stabila fräskroppar samt en superpositiv, lättskärande geometri för att utnyttja den tillgängliga maskineffekten maximalt.

De senaste tillskotten i Super Turbo-familjen är en serie Combimaster® fasningsverktyg för 30°, 45°, 60° respektive 75° vinkel, samt spiralfräsar med Seco-Capto™ och dorninfästning.



## APPLIKATIONSOMRÅDEN

