



**LMT = BELIN + BILZ + BOEHLERIT +
+ FETTE + KIENINGER + ONSRUD**

Artykuł promocyjny

DHC INOX oraz DHC SLOT firmy FETTE

Firma FETTE wprowadziła frezy DHC INOX oraz DHC SLOT do obróbki stali nierdzewnych i kwasoodpornych. Testy przeprowadzone u klientów robią wrażenie – narzędzia odznaczają się znacznie dłuższą żywotnością niż frezy tradycyjne. W efekcie koszty produkcji ulegają znacznej redukcji.

Obróbka stali nierdzewnych i kwasoodpornych wymaga narzędzi o odpowiednich parametrach. Tradycyjne frezy mają krótką żywotność ponieważ przestrzenie międzyzębne zaklejają się wiórami. Dlatego firma FETTE wprowadził frezy z węgla spiekane DHC INOX i DHC SLOT. Przeprowadzone w firmie Hagro z Holandii testy tych frezów wykazały, że mają one dwukrotnie większą żywotność.

Dla producentów maszyn dla przemysłu spożywczego, poza dłuższą żywotnością, istotne są: większa objętość wióra wytworzonego w jednostce czasu oraz krótszy czas obróbki, co przekłada się na zmniejszenie kosztów produkcji. Produkcja nie jest często zatrzymywana z powodu unieruchomienia maszyn wnikaającego z uszkodzenia narzędzia.

Frezy mają powłokę PVD odporną na ścieranie i wysoką temperaturę. Mają konstrukcję pochylenia linii śrubowej z różnymi kątami. DHC INOX ma cztery kolejno następujące po sobie ostrza o kącie pochylenia 41 i 44°.

W trzyostrzowym frezie DHC SLOT każde ostrze ma inny kąt pochylenia: 33, 35 oraz 37°. Dzięki różnym kątom zmieniają się warunki powstawania wióra, co redukuje drgania narzędzia.

Narzędziami firmy FETTE użytkownicy mogą więcej produkować bez wymiany narzędzia. Frezy te umożliwiają 2,5-krotne zwiększenie prędkości posuwu. Dla klientów niezwykle ważne jest również to, że frezy te nadają się do obróbki materiałów trudno obrabialnych.

Frez DHC INOX z czterema ostrzami znajduje szczególnie zastosowanie do obróbki z dużymi posuwami na ząb. Z kolei duże przestrzenie międzyzębne i dobre odprowadzanie wióra sprawiają, że trzyostrzowy DHC SLOT znajduje zastosowanie do frezowania rowków. Frezy te nadają się zarówno do obróbki stali nierdzewnych i kwasoodpornych, jak i do wszystkich rodzajów stali. Już na etapie ścierania oba frezy dają gotową i gładką powierzchnię obrobioną. Oba frezy są produkowane w wersji dłuższej i krótszej z różnymi długościami ostrzy.

Firmy FETTE i Hagro współpracują ze sobą od lat. Przedstawiciele firmy FETTE współpracują na co dzień z tym klientem, znają jego potrzeby i wymagania. Z kolei klient chętnie testuje nowe wyroby firmy FETTE. Kiedy nowość wchodzi na rynek, klient zbiera doświadczenia i obniża koszty produkcji.



Parametry techniczne	Jednostki	DHC INOX	DHC SLOT
Średnica	mm	10	12
Liczba krawędzi		4	3
Prędkość skrawania	m/min	80	80
Liczba obrotów	Min ⁻¹	2550	2100
Posuw na ząb	mm	0,045	0,045
Prędkość posuwu	mm/min	460	280
Szerokość skrawania	mm	7,5	12
Głębokość skrawania	mm	18	18
Objętość wióra	cm ³ /min	62	60



www.LMT-tools.com
www.lmt-polska.pl

LMT Boehlerit Polska

ul. Wysogotowska 9, 62-081 Przeźmierowo
tel. 061 623 20 19; fax 061 623 20 14; lmt@lmt-polska.pl