



NEW

Proces de prelucrare în fontă

Noul sistem de frezare frontală
MaxiMill – S-Power valorifică
dinții la maximum

CERATIZIT este un grup de inginerie de
ultimă generație, specializat în tehnologii
de scule și materiale din carbură.

Tooling a Sustainable Future

ceratizit.com



CERATIZIT
GROUP

Vă salutăm!



Comandă simplă și nebirocratică

Centrul de servicii clienți

Asistență telefonică

0 800 672 384

Număr fax

0 800 672 385

E-Mail

comanda.ro@ceratizit.com



Mai simplu nu se poate

Comandă prin magazinul online

<https://cuttingtools.ceratizit.com>



Sfaturi de prelucrare și optimizare proces pe loc

Tehnicianul Dumneavoastră de aplicații

Numărul Dvs. client

Alunecă prin fontă cu un număr maxim de dinți activi



MaxiMill – S-Power

Așchiere lină în fonte

Prelucrarea fontei are capcanele sale: Uzură puternică, formare extremă de bavură sau ciobiri pe marginea piesei pun în pericol eficiența.

Cu noua noastră MaxiMill – S-Power, stabilim noi standarde în frezarea frontală a fontelor: Cu un număr maxim de dinți și plăcuțe amovibile pe ambele fețe, sistemul oferă performanțe maxime și un design extrem de stabil, cu vibrații reduse. Sistemul inovator de prindere cu pană dublă asigură, de asemenea, o fixare ușoară, eficiență și foarte sigură a plăcuțelor amovibile.



MaxiMill – S-Power dezlanțuie puterea maximă a dinților

Frezele MaxiMill – din seria S-Power oferă un număr impresionant de muchii așchietoare. Cum e posibil? **Unghiul de atac de 88°** permite un **număr maxim de dinți** și canale mici pentru așchii. **Plăcuțele amovibile cu două fețe** cu opt muchii așchietoare reale, fabricate din substraturi selectate și cu acoperiri DRAGONSKIN asigură performanțe maxime și o **așchiere lină**. Construcția stabilă, cu **locăș robust** pentru plăcuțe și prindere cu pană dublă, asigură o fixare sigură și o **precizie de planeitate și concentricitate înaltă**.



De aceea MaxiMill – S-Power este soluția potrivită pentru dumneavoastră!

+	Grosime mai mare a plăcuței în comparație cu concurența	asigură rate extreme de îndepărtare
+	reducerea avansului este posibilă	evitarea ciobirilor pe peretele fontei
+	prindere standard cu pană dublă	manevrare ușoară și schimbare rapidă a plăcuțelor
+	Design de tăiș pozitiv	evitarea ciobirilor sau formării bavurii pe marginile piesei
+	Numărul maxim de dinți pe diametrul frezei	eficiență înaltă prin viteză maximă
+	Plăcuțe amovibile rectificate periferic	planeitate și concentricitate ridicată
+	Locaș asimetric pentru plăcuță	Reducerea vibrațiilor
+	Calități de plăcuțe amovibile rezistente la uzură cu acoperire PVD sau CVD	durate lungi de viață

Proces de prelucrare în fontă

MaxiMill – S-Power completează perfect portofoliul nostru de sisteme de frezare frontală și este absolut profesională atunci când vine vorba de prelucrarea componentelor turnate din GJS, GJV și GJL. Frezele MaxiMill – S-Power sunt disponibile standard în domeniul de diametre Ø 56-125 mm.

Cu o adâncime maximă de așchiere de aproximativ 8 mm și avansuri reduse între 0,08 mm și 0,15 mm, ciobirea pe peretele din fontă este redusă la minimum, în timp ce rentabilitatea ridicată este menținută datorită numărului mare de dinți.

Unghiul de atac de 88° permite acest număr maxim de tășuri, iar plăcuțele amovibile rectificate circumferențial asigură toleranțe strânse și o calitate ridicată a suprafeței.



- ▲ Program de plăcuțe amovibile ISO-P / ISO-K
- ▲ Geometrii de tăiș M
- ▲ Raze la colț de 0,4 mm, 0,8 mm și 1,2 mm
- ▲ Calități de carbură metalică CTPK220 , CTCP230





Doriți, de asemenea, să scurtați timpii de producție și, astfel, să creșteți eficiența? Atunci obțineți mai multe informații, prețuri și disponibilitate pentru MaxiMill – S-Power!





CERATIZIT România S.R.L.

Calea Romanului Nr. 46 \ 600384 Bacău

Tel. 0800 672 384

comanda.ro@ceratizit.com \ www.ceratizit.com



Ne rezervăm dreptul de a efectua modificări tehnice și îmbunătățiri ale produselor.

NW-45-24-01037 - RO