

HARDMETALEN STIFTFREZEN

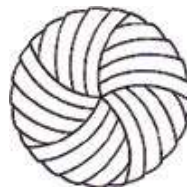
ALGEMENE ADVIEZEN BIJ HARDMETALEN FREZEN

Hardmetalen stiftfreesen worden breed ingezet voor het voor- en nabewerken in verschillende materialen.

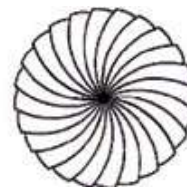
Veelal worden ze toegepast in combinatie met luchtaangedreven machines.

KENMERKEN EN VOORDELEN

1. De taaie en geharde schacht verhogen de stabiliteit en verminderen de kans op trillingen en doorbuigen
2. De nauwkeurig geslepen schacht verbetert de opspanning en reduceert de kans op doorslippen
3. De speciale soldeermethode voorkomt het losraken van het snijdende gedeelte onder invloed van hoge temperaturen, hoge druk en stotende belasting
4. De dubbele vertanding is voor algemene toepassingen in vele materialen
5. Materiaal specifieke geometriën zijn er voor hoge productie in Staal (ST), Roestvaststaal (VA), Aluminium (AL) en vezel versterkte kunststoffen (GRP)
6. Leverbaar met TiAlN coating voor verhoogde standtijd in abbrasieve materialen
7. Bolkopfrezen worden voorzien van een segment kopvertanding
8. Deze geometrie draagt eraan bij dat de frees snijdt tot op het hart waardoor het verspaningsproces verbeterd en er minder kans is op vollopen met spanen.



Segment



Normaal

SAFETY FIRST

1. Met hoge snelheid roterende gereedschappen zijn gevaarlijk wanneer niet correct toegepast
2. Voor het verwisselen van de frees altijd de machine loskoppelen van de perslucht
3. Controleer vooraf de conditie van de machine en kies bij voorkeur een trilling gedempte uitvoering
4. Gebruik altijd de bestemde persoonlijke beschermingsmiddelen en verzekert u ervan dat iedereen in de nabijheid afgeschermd is.



Persoonlijke beschermingsmiddelen dienen altijd gebruikt te worden