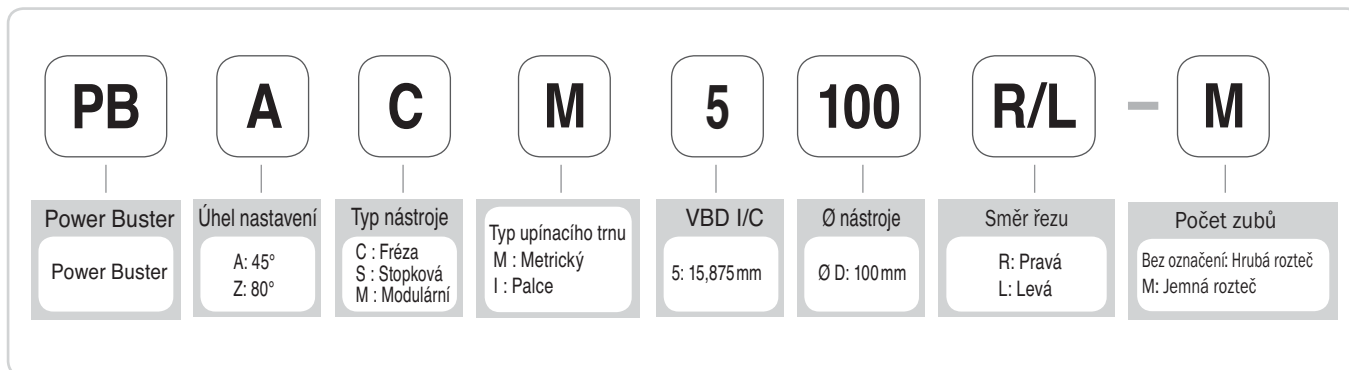


Power Buster

● Systém značení



● Vlastnosti

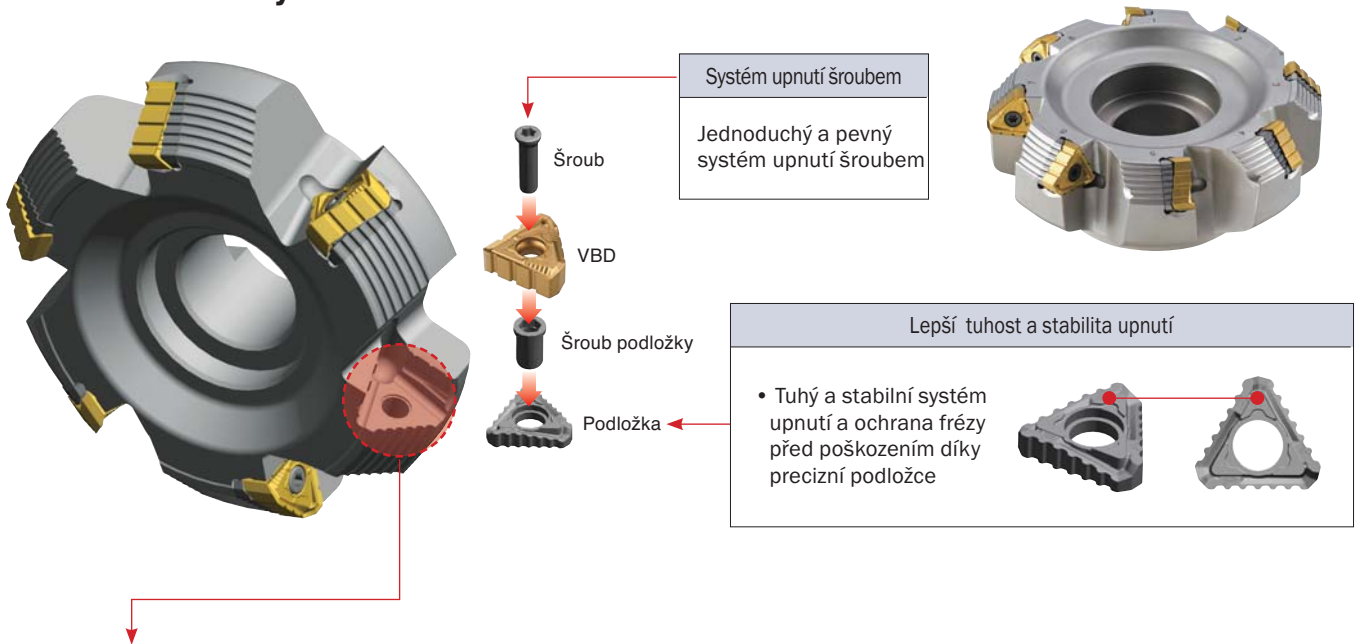
- ▶ Nová řada nástroje Power Buster; speciální provedení břitu se zářezy snižuje řezné síly přibližně o 20%.
- ▶ Břit se zářezy dělí třísky na malé kousky a zajišťuje tak jejich dobrý odchod. Díky snížení zatížení břitu se zvyšuje jeho trvanlivost.
- ▶ Oboustranné VBD s 6 břitů snižují náklady na obrábění.
- ▶ AA (úhel nastavení): k dispozici 45° a 80° (při použití stejné VBD).
- ▶ Použití: velká hloubka řezu a vysoký posuv (ocel, litina).

● Vlastnosti VBD

Srovnání tvorby třísek a řezné síly		Hlavní břit	Utvařec třísek
Obrobek: 24CrMo4, vc = 200 m/min, ap = 8mm, ae = 90mm, fz = 0,3 mm/z		<ul style="list-style-type: none"> • Nízké řezné síly • Ideální tvorba třísek a jejich odvod • Dvojstranná VBD s 6 řeznými hranami • Ideální provedení břitu pro hrubování ocelí a litiny 	<ul style="list-style-type: none"> • Ostrý úhel čela pro nízkou řeznou sílu • Dobrý odchod třísek při různých posuvech a hloubkách řezu
Power Buster 75% 5162N	Frézovací VBD ISO 100% 6510N		
Horní a spodní strana <ul style="list-style-type: none"> • Snadná montáž VBD • Tloušťka VBD (více než dvojnásobná v porovnání s normální VBD) zaručuje vysokou pevnost. Horní strana Spodní strana			Vedlejší řezná hrana <ul style="list-style-type: none"> • Pro dobrou tvorbu třísek • Optimalizován pro úhel nastavení 45° i 80°
Systém 2 v 1 <p>Při použití dvou různých stran VBD se vruby překrývají</p> Horní strana + Spodní strana =			Překrytí vrubů při použití dvou různých stran

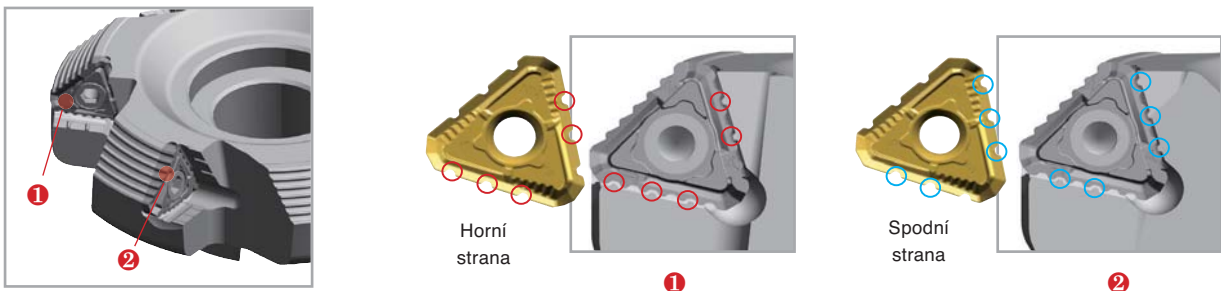
Power Buster – technické informace

Vlastnosti frézy



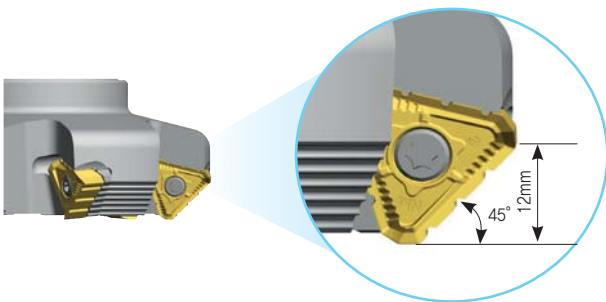
Vroubky na tělese

Na tělese jsou vroubky umožňující použití obou stran VBD v každém lůžku

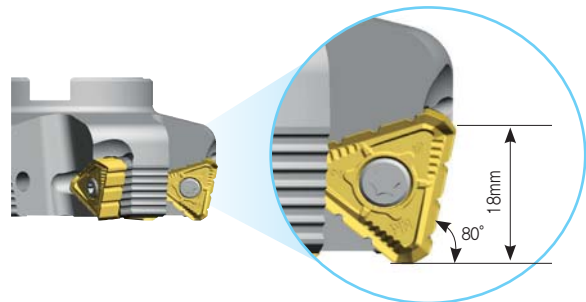
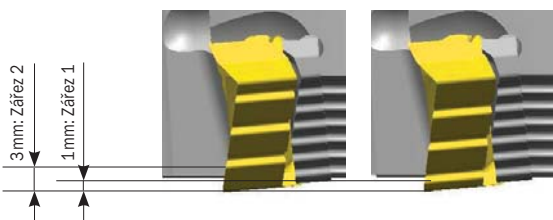


Úhel nastavení

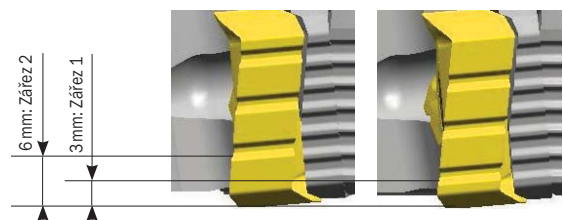
VBD jsou použitelné pro oba úhly nastavení AA 45° i 80°



Zářezy jsou účinné při hloubce řezu větší než 1 mm



Zářezy jsou účinné při hloubce řezu větší než 3 mm

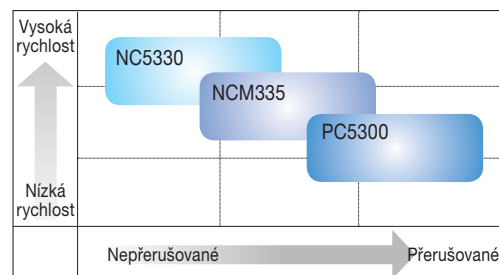


Power Buster – technické informace

Doporučené řezné podmínky

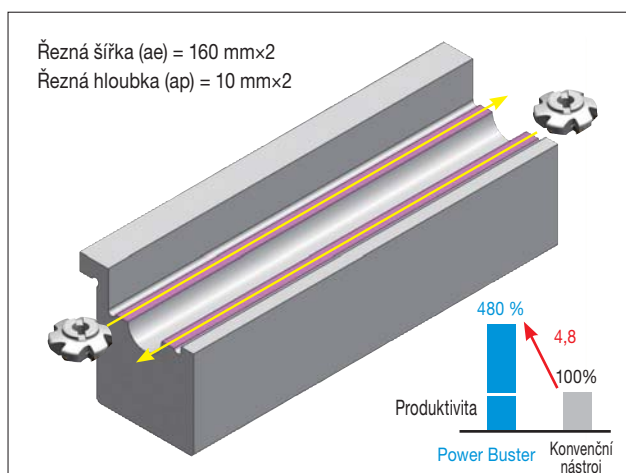
ISO	Obrobek	NC5330	MCM335	PC5300
		fz (mm/z)		
		0,1–0,2–0,3	0,1–0,2–0,3	0,1–0,2–0,3
		vc (m/min)		
P	Uhlíkové oceli	300–250–200	280–230–180	250–200–160
	Legované oceli	250–210–180	230–180–150	180–150–120
	Zápustkové oceli	180–150–130	160–130–110	140–120–100
K	Šedá litina	280–220–180	250–200–160	220–180–150
	Tvárná litina	250–200–160	230–180–150	180–150–130
	Nodulární litina	230–180–150	210–160–130	160–120–120

Aplicační pole



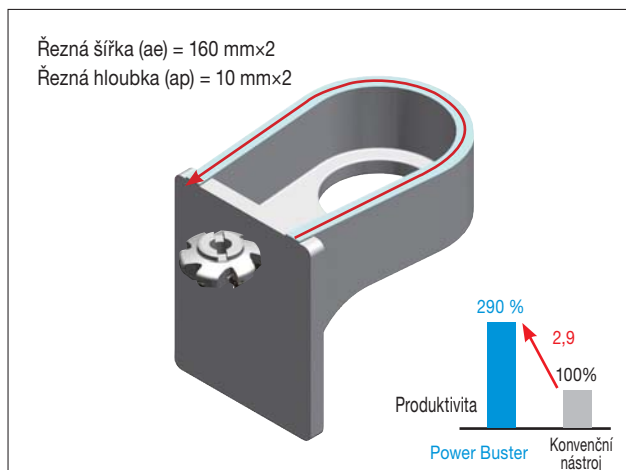
Test Power Buster

Blok válců (litina)



	Power Buster	Konvenční nástroj
Průměr (Ø D)	200 mm	200 mm
	12 zubů	12 zubů
Řezné materiály	NC9025	VBD povlakovaná PVD
vc	170 m/min	130 m/min
ot./min	270/min	207/min
fz	0,24 mm/z	0,16 mm/z
vf	780 mm/min	400 mm/min
ap	10 mm x 2 průchody	4 mm x 5 průchodů
min.	28,2 min/ea	137,5 min/ea
4,8násobné zvýšení produktivity		Jednostranná VBD s 4 řeznými hranami (bez zářezu) Fréza AA 45°

Těžká strojní součást (legované oceli)



	Power Buster	Konvenční nástroj
Průměr (Ø D)	125 mm	100 mm
	8 zubů	8 zubů
Řezné materiály	NCM335	VBD povlakovaná PVD
vc	180 m/min	150 m/min
ot./min	458/min	477/min
fz	0,15 mm/z	0,10 mm/z
vf	550 mm/min	382 mm/min
ap	5 mm x 2 průchody	2,5 mm x 4 průchody
min.	5 min/ea	14,7 min/ea
2,9násobné zvýšení produktivity		Dvojstranná VBD s 8 řeznými hranami (bez zářezu) Fréza AA 45°