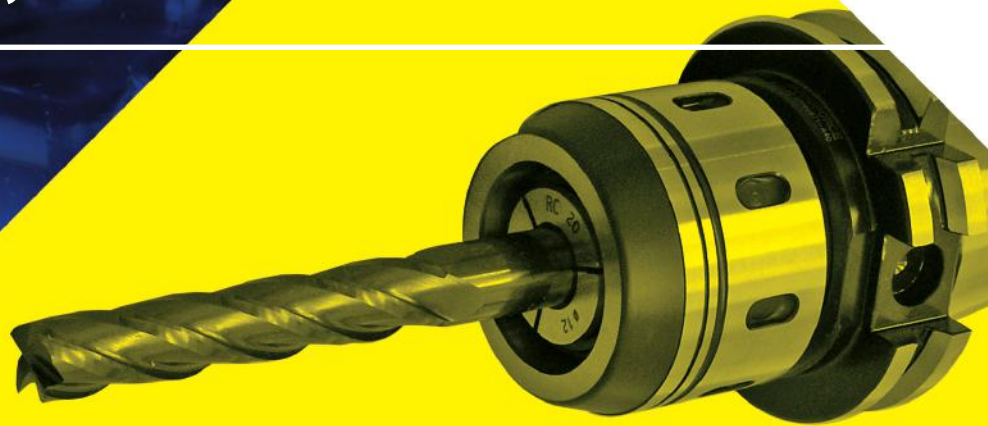


PROGRAM NARZĘDZI I OPRAWEK

do obróbki
form i matryc

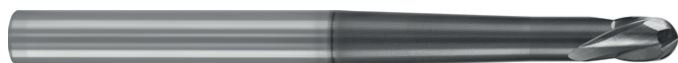


Produkcja matryc i form to branża rozwijająca się bardzo dynamicznie. Jest to sektor przemysłu, który wymaga najwyższej precyzji i jakości, i przez to posiada wysokie oczekiwania względem narzędzi stosowanych w obróbce.

W obróbce skrawaniem form i matryc konieczne jest uzyskanie wysokiej wydajności, dokładności, szybkości, elastyczności i pewności procesu. Obniżenie kosztów obróbki, które mogą stanowić ponad 60% całkowitych kosztów wykonania formy, również należy do istotnych kryteriów wyboru narzędzi.

Firma Narzędzia Skrawające Tools oferuje kompletny program narzędzi i opravek, dedykowany branży produkcji form i matryc, który spełnia powyższe warunki. Oprócz rozwiązań katalogowych, firma Tools może zaproponować zaprojektowanie, wykonanie i wdrożenie narzędzi specjalnych lub oprzyrządowania specjalnego – dopasowanych do wymagań klienta.

Frezy pełnowęglkowe ProCUTter



Frezy dostępne
także w zestawach

Frezy produkowane są w siedzibie Tools w Siechnicach. Wszystkie narzędzia linii ProCUTter dostępne są w magazynie, sprzedaż realizowana jest w 24h, także poprzez sklep online: www.sklep.toolswro.com.pl

Wszystkie oferowane przez nas narzędzia mogą zostać w sposób profesjonalny zregenerowane, z odtworzeniem oryginalnej geometrii narzędzia - łącznie z powtórным nałożeniem powłoki.

- THM730/THM731 – frezy promieniowe Z2, wersja standard i wydłużona, materiały do 45 HRC, dedykowane do produkcji form
- THM530/THM531 – frezy toroidalne Z2, wersja standard i wydłużona, materiały do 45 HRC, dedykowane do produkcji form
- THM512 – frezy toroidalne Z4, materiały do 45 HRC
- THM501/THM502 – frezy toroidalne Z6, wersja standard i wydłużona, materiały 45-60 HRC
- THM701/THM702 – frezy promieniowe Z2, wersja standard i wydłużona, materiały 45-60 HRC
- THM901/THM902 – frezy walcowo-czołowe Z6, wersja standard i wydłużona, materiały 45-60 HRC

Frezy pełnowęglkowe Silmax



HMC08W/HMC09W

Frezy z geometrią WIPER Z4, do pracy z bardzo wysokimi posuwami, materiały 45-60 HRC. Kształt ostrza tnącego wzorowany jest na geometrii płytki wielostrzowej, ale charakteryzuje się większą sztywnością i dokładnością. Jest to alternatywa dla narzędzi płytkowych - tam, gdzie wymagane są małe średnice narzędzi.



DTC rodzina frezów do obróbki trochoidalnej

Frezowanie trochoidalne to dynamiczna obróbka z najwyższą prędkością skrawania, charakteryzująca się minimalnymi siłami skrawającymi i zmniejszonym zużyciem narzędzia. Frezy szczególnie sprawdzają się w materiałach trudnoobrabialnych takich jak stale ulepszone i nierdzewne, Duplex, tytan. Użycie trochoidalnych ścieżek frezowania w nowoczesnych systemach CAM pozwala w pełni wykorzystać potencjał narzędzi, zwiększając znacznie produktywność oraz przynosząc wymierne oszczędności, w porównaniu z konwencjonalną strategią obróbki.

- HMC043 Z4 – frezy walcowo-czołowe Z4, materiały do 45-60 HRC
- HMC145 Z6 – frezy walcowo-czołowe Z6, materiały do 45-60 HRC
- HMC721 – frezy toroidalne Z2, do głębokich wybrań, materiały do 45-60 HRC
- HMC722 – frezy promieniowe Z2, do głębokich wybrań, materiały do 45-60 HRC
- HMC724 – frezy walcowo-czołowe Z4, do głębokich wybrań, materiały do 45-60 HRC

Wiertła pełnowęglkowe SPHINX



- PHOENIX TC2 – wysokowydajne wiertła z chłodzeniem wewnętrznym, 2-łysinkową geometrią i wzmocnionym chwytem, do bardzo głębokiego wiercenia w materiałach twardych i trudnoobrabialnych. Wiertła umożliwiają wykonanie precyzyjnych otworów bez wstępnego rozwiercania. Dostępne w długościach od 3xD do 30xD, w średnicach od 1 do 10 mm
- 50950 – wiertło 3XD, chwyt wzmocniony, tolerancja m7 (zastosowanie między innymi jako wiertło do wiercenia wstępnego)
- 56036 – wiertła wstępne z możliwością fazowania otworu (zastosowanie do wykonywania otworów wstępnych przed głębokim wierceniem)

Gwintowniki DC SWISS



- H350/H450 – gwintowniki ze stali proszkowej do otworów nieprzelotowych w materiałach do 40-41 HRC
- H320/H420 – gwintowniki ze stali proszkowej do otworów przelotowych w materiałach do 40-41 HRC
- GW/GF/GFH/GFS/GFM – frezy węglikowe do wykonywania gwintów w różnego typu materiałach (w tym utwardzonych do 63 HRC), z chłodzeniem wewnętrznym i bez chłodzenia, dla różnych długości gwintów
- BGF – węglikowe wiertła-frezy do wykonywania w jednej operacji otworów oraz gwintów w różnego typu materiałach, z chłodzeniem wewnętrznym i bez chłodzenia dla różnych długości gwintów

Narzędzia płytkowe SAU

- S955 – głowica nasadzana na płytce SNHX do wykonywania rowków
- S1503 – frez na płytce LNMT do pracy z wysokimi posuwami
- S806, S808 – frezy trzpieniowe oraz nasadzane na płytce okrągłe RDHX – obróbka zgrubna
- S4501 – głowice nasadzane na płytce SN.. do planowania powierzchni
- S9001 – frezy oraz głowice na płytce LNMM do pracy bokiem
- S1502 – głowice na płytce WNMT do pracy z wysokimi posuwami
- S8801 – głowice na płytce SNMX o 8 krawędziach skrawających
- S846, S848, S849 – frezy, głowice oraz końcówki wkręcane na płytce WP.. do pracy z wysokimi posuwami



System płytkowych narzędzi wkręcanych SAU

Elastyczny system narzędzi płytkowych z wkręcany, wymiennymi końcówkami

- ... MD ... – oprawki pod głowice wkręcane, dostępne na stożkach MAS BT, HSK, DIN69871
- ... CIL ... – przedłużki pod końcówki wkręcane
- S929 – końcówki na płytce RA i RAET do obróbki wykończeniowej
- S809 – końcówki na płytce okrągłe RDHX do obróbki zgrubnej
- S9002 – końcówki na płytce VCKT oraz VDKT do obróbki materiałów nieżelaznych



Głowice OMG

Głowice kątowe regulowane TAV oraz stałe TA

Głowice te mają zastosowanie w operacjach, gdzie utrudnione jest dojsie do pola obróbczego. Dzięki regulacji, ustawieniu kątowemu możliwa jest obróbka trudnych w dostępie przestrzeni formy lub matrycy, bez konieczności przemocowania detalu.



Oprawki D'Andrea

Oprawki Monoforce - oprawki o dużej sile zacisku

Oprawki o wysokiej sile zacisku zapewniają dużą siłę mocowania i precyzję. Nie wymagają inwestycji w dodatkowe urządzenia grzejne. Oprawki dostępne także w zestawach – wraz z kluczem i tulejkami.



Oprawki termokurczliwe Monod' CT

Oprawki termokurczliwe doskonale sprawdzają się w produkcji precyzyjnych części maszyn, matryc i form - od odlewniczych, ciśnieniowych po kuźnicze. Są to systemy świetnie wyrównoważone, oferujące duży wybór wersji oprawek, także wydłużonych i smukłych – co pozwala na łatwiejszą pracę w trudno dostępnych miejscach.



Narzędzia Skrawające Tools Sp. z o.o.

ul. Grabskiego 25, 55-011 Siechnice
woj. dolnośląskie

tel/fax: 71 343 58 58 | fax: 71 341 94 70
e-mail: tools@toolswro.com.pl

toolswro.com.pl | www.sklep.toolswro.com.pl

