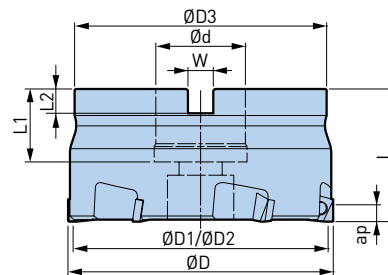
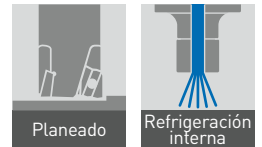


Speed Finisher

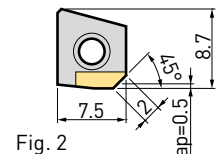
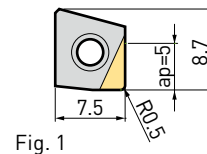
Mejora extraordinaria del acabado de superficie con corte de alta velocidad.



Modelo	Artículo No.	Ød	ØD	ØD1	ØD2	ØD3	L	L1	L2	W	N.º de placas	max. min-1	Peso (kg)
FM22-PLS505-35	978.276	22	50	46.9	44.9	47	35	19	6	10.4	5	20,000	0.34
FM22-PLS636-35	978.313	27	63	59.9	57.9	60	35	19	6	10.4	6	20,000	0.62
FM27-PLS806-40	978.277	27	80	76.9	74.9	76	40	22	7	12.4	6	16,000	1.20
FM27-PLS1006-35 *	805.847	27	100	69.9	94.9	60	35	24	7	12.4	6	12,800	1.30
FM27-PLS1256-35 *	805.848	27	125	121.9	119.9	60	35	24	7	12.4	6	10,200	1.85
FM32-PLS1006-42	801.684	32	100	96.9	94.9	96	42	24	8	14.4	6	12,800	1.95
FM40-PLS1258-50	805.284	40	125	121.9	119.9	100	50	28	9	16.4	8	10,200	3.24
FM40-PLS16010-50	805.283	40	160	156.9	154.9	100	50	28	9	16.4	10	8,000	5.12

- *Diseño ligero exclusivo para BT30.
- Se incluye la llave y los tornillos.
- Las placas han de pedirse por separado.
- Cuando trabaje a 12.000 min- o más, consulte a su representante para el equilibrado del conjunto.
- La longitud efectiva del filo de corte varía según los modelos de placa. ØD1/ØD2
- El distancia máxima de ajuste es de 0,1 mm. Téngalo en cuenta al utilizar placas reafiladas.

Placas intercambiables para Speed Finisher



Modelo	Artículo No.	Fig.	ap	Calidad de placa	Material
PL0705(CBN)	978.820	2	0.5	CBN	Fundición
PL0705(DA2200)	978.278	1	5	PCD	Aluminio & Nonferrous

Calidad de placa

DA2200	CBN
Material sinterizado de alta densidad, de ultra-micro partículas de diamante. Dureza comparable al Metal Duro. Alta resistencia al desgaste.	El cuerpo sinterizado CBN de nuevo diseño con alto contenido de CBN mejora la tenacidad y la conductividad térmica.

Condiciones de corte recomendadas



Material pieza	Tipo de Placa	Vel. de corte (m/min)	Avance (mm/diente)	Refrigerante
Aluminio aleado	DA2200	Si Content ≤ 13%	2 000 - 4 000	Líquido
		Si Content > 13%	400 - 800	
Aleación de cobre	DA2200	500 - 2 500	0.05 - 0.2	Líquido
Fundición gris	CBN	800 - 2 000	0.1 - 0.3	Seco

La tabla es una referencia para determinar las condiciones de corte. Ha de ajustarse conforme al ancho de corte, las condiciones de la máquina-herramienta y la pieza a mecanizar.

Accesorios & Recambios

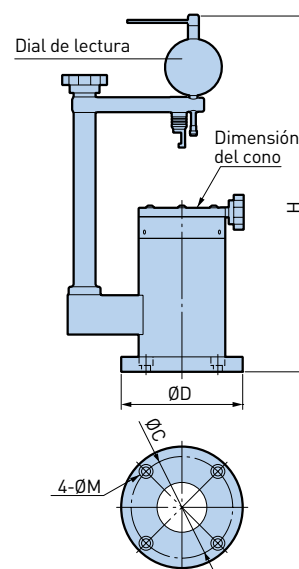
Face Mill Arbor Tipo FMH BBT	Face Mill Arbor Tipo FMH BDV	Face Mill Arbor Tipo FMH HSK-A	Recambios - Para Speed Finisher	Llave	Tornillos sujeción placa
					
▶ 102	▶ 161	▶ 211	▶ 496	▶ 496	▶ 496

Piezas de repuesto - Para la Speed Finisher

Recambios						
Set de tornillo de elevación (1) tornillo de elevación y (1) tuerca de elevación			Set de tornillos de sujeción de placas (10) tornillos y (1) llave			Llave
Modelo	Código	Modelo	Código	Modelo	Código	
LSN35	804.796	S2506DS	966.272	DA-T8	966.274	

Los tornillos de sujeción de placas y las llaves son consumibles. Se recomienda su almacenamiento y reemplazo regularmente.

Presetter para Speed Finisher

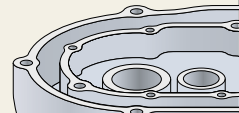
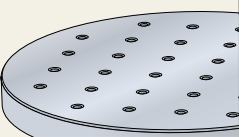
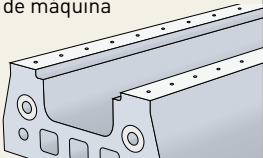


Modelo	Artículo No.	ØD	ØC	ØM	H	Peso (kg)
PLP-BBT30	804.644	122	102	9 (M8)	417	7.50
PLP-BBT40	804.645	122	102	9 (M8)	417	7.60
PLP-BBT50	804.646	172	149	11 (M10)	502	17.50
PLP-HSK63	978.275	122	102	9 (M8)	417	7.70

1. El dial de lectura y el indicador de estabilizador (2 pilas AAA incluidas) son accesorios estándar.
2. La lectura mínima del dial de lectura es de 0,001 mm.
3. La longitud máx. de herramienta indicada en la tabla es la extensión desde la línea de la galga del portafresas hasta el filo de corte.
4. El máximo diámetro de la herramienta es de Ø 160 mm.
5. No se pueden utilizar portapuntas BT.

Ejemplos de aplicaciones

(Diámetro de la herramienta: Ø 80)

Pieza	Condiciones	Calidad superficial	Diferencia de altura	No. de piezas	Resultado
Cárter ADC12 	Vel. de corte: 4 000 m/min Revoluciones: 15 900 min ⁻¹ Avance: 9 550 mm/min Prof. de corte: 2.5 mm	Ra = 0.08 µm Rz = 0.55 µm	Igual o menos de 1 µm	24 000	Los procesos de desbaste y acabado se combinan en una única operación.
Partes del semiconductor Kit de producción A5052 	Vel. de corte: 4 000 m/min Revoluciones: 15 900 min ⁻¹ Avance: 9 550 mm/min Prof. de corte: 2.0 mm	Ra = 0.07 µm Rz = 0.32 µm	Igual o menos de 1 µm	320	Se consigue un acabado espejo.
Bancada de máquina FC250 	Vel. de corte: 1 500 m/min Revoluciones: 6 000 min ⁻¹ Avance: 3 600 mm/min Prof. de corte: 0.5 mm	Ra = 0.12 µm Rz = 0.67 µm	Igual o menos de 2 µm	20	Se obtiene una planitud de 1 a 2 µm.