

freud

**Precisely
the best**



**Tömörvidia marók
CNC Nesting alkalmazásokhoz**

A LEGNAGYOBB TÖMÖRVÍDIA MARÓ KONTÚRMARÁSHOZ ÉS HORONYMARÁSHOZ

PUHAFA ÉS KEMÉNYFA		● ● ● ●
FORGÁCSLAP ÉS MDF		● ● ● ●
LAMINÁT FORGÁCSLAP ÉS MDF		● ● ● ●
RÉTEGELT		● ●

Teljesítőképesség

● ● ● Kiváló ● ● Kitűnő ● Jó

CNC MARÓGÉPEKHEZ



Jelmagyarázat



Pozitív spirál



Negatív spirál



Pozitív-negatív spirál



Kizárólag csak asztali
marógépekre szerelhető



Kontúrmarás



Fúrás



Horonymarás



Legjobb felületminőség
a felső oldalon



Legjobb felületminőség
az alsó oldalon



Legjobb felületminőség
alul és felül



SZERSZÁMTELJESÍTMÉNYT BEFOLYÁSOLÓ TÉNYEZŐK



Vibráció

Ez képviseli az alacsony szerszámteljesítmény vagy törés fő okát. Vibrációt okozhat elégtelen gépkarbantartás, vagy a panel helytelen rögzítése hibás elszívó rendszer vagy elhasználódott felfogó asasztal miatt.



SCH tűrések

Minden ipari forgácsolószerszámnál a tűrések kulcsfontosságú tényezők. Az SCH szegmensben ezt a szár méretei és az excentricitás határozza meg. A Freud SCH betartja az EN 847 Európai Szabályozás által rögzített korlátokat.



Szerszámkarbantartás

Fontos kiemelni, hogy a szerszámkarbantartás a kiegészítőkre is vonatkozik, nem csak a szerszámokra. Minden tartozékot rendszeresen ellenőrizni vagy cserélni kell.



Elszívó rendszer

Biztonsági okokból a faforgácsot elszívó rendszerrel kell a panelről eltávolítani a szerszámokkal és felülettel való további érintkezés megelőzésére.

TERMÉKJELLEMZŐK



Hosszú él(et)tartam

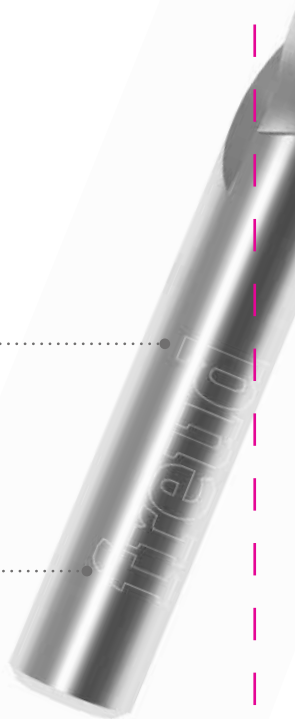
Speciálisan formulázott, igen kompakt titánium kobalt vídia, amit a Freud fejlesztett ki és gyárt. Ez élesebb vágóélt és hibátlan felületminőséget biztosít drámaian hosszabb él(et)tartam mellett.

Innováció a vidiában

A Freud folyamatos beruházásai az új vídia receptúrákba páratlan minőségi szinten tartják a marószerszámaik teljesítőképességét. A kifejezetten az SCH sorozathoz speciálisan kifejlesztett új H05MG mikroszemcsés vídia magas szintű keménységet és szívósságot nyújt a legnagyobb kopás- és ütésállóság eléréséhez.

Szár átmérők széles választéka

6 mm-től 20 mm-ig.



TiCo Carbide



MADE BY Freud

TiCo vídia

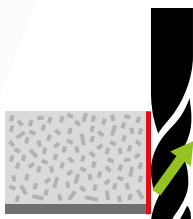
- Egy, a Freud által kifejlesztett és gyártott, speciálisa formulázott, igen kompakt titánium-kobalt vídia.
- Élesebb vágóélt és hibátlan felületet biztosít drámaian hosszabb él(et)tartam mellett.”

AMIÉRT A FREUD PONTOSAN A LEGJOBB!



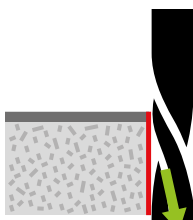
Innováció a tervezésben

Az SCH termékcsalághoz tervezett spirálforma és geometria hibátlan eredményt és kifogástalan felületminőséget nyújt számos alkalmazás során.



Felfelé nyomó spirál

Univerzális szerszám, minden marási feladathoz és nagyoláshoz (forgácstörővel) alkalmas. Javasolt alsó oldalukon laminált kompozit panelek méretre szabásához.



Lefelé nyomó spirál

Javasolt felső oldalukon laminált kompozit panelek méretre szabására. Nem javasolt fúrásra tömör fa esetében.



Felfelé-lefelé nyomó spirál




Univerzális szerszám, minden marási feladathoz használható. Javasolt felső és alsó oldalukon is laminált kompozit panelek méretre szabásához.

SCH TELJESÍTŐKÉPESSÉG








HOGYAN HATÁROZZUK MEG A HELYES ELŐTOLÁST

A javasolt előtolási sebességek meghatározásához nézze meg a standard paraméterek táblázatait, majd alkalmazza a korrekciós tényezőket.

Standard paraméterek

Anyag		Munkamélység		Forgási sebesség	
	Puhafa		$h=D$		18.000 1/perc

Korrekciós tényezők




Anyag					
	Keményfa	x0,9		MDF/ Forgácslap	x1,1
Munkamélység					
	$h=Dx1$ -től $Dx2$ -ig	x0,75		$h=Dx2$ -től $Dx3$ -ig	x0,5
	$h= Dx3$ felett				x0,4
Forgási sebesség *					
	12.000 1/perc	x0,66		24.000 1/perc	x1,33

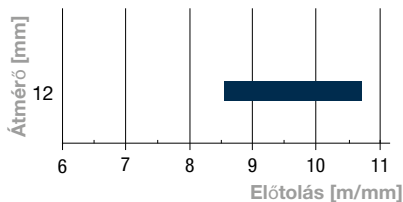
*A javasolt sebességek arányosak a fordulatszámmal (pl. $12.000/18.000=0,66$).

A szerszám él(ét)tartamának maximalizálása érdekében mindig azt a maximális sebességet állítsa be, amelyik a kívánt felületminőséget adja.

PÉLDÁK AZ SCH2UFN256R ELŐTOLÁSI SEBESSÉGÉRE




STANDARD PARAMÉTEREK 12 mm-ES SZERSZÁMÁTMÉRŐRE

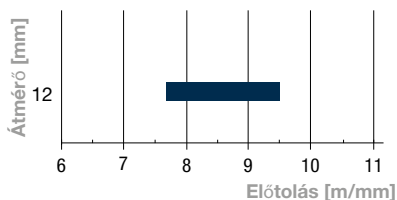
Anyag	Munkamélység	Forgási sebesség
 <p>Puhafa</p>	 <p>$h=D$</p>	 <p>18.000 1/perc</p>



Előtölési sebesség:
8,6 -tól 10,6 m/perc-ig

KORREKCIÓS TÉNYEZŐK KEMÉNYFÁRA (x 0,9)




Anyag	Munkamélység	Forgási sebesség
 <p>Keményfa</p>	 <p>$h=D$</p>	 <p>18.000 1/perc</p>

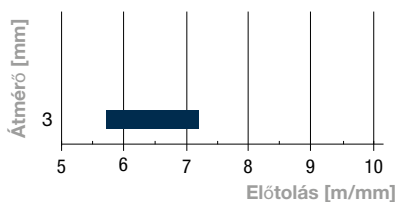


Számított előtölési sebesség:
 $8,6 \times 0,9 = 7,74$
 $10,6 \times 0,9 = 9,54$

Előtölési sebesség:
7,74 -tól 9,54 m/perc-ig

KORREKCIÓS TÉNYEZŐK KEMÉNYFÁRA (X0,9) ÉS 24 mm-ES MUNKAMÉLYSÉGRE (x 0,75)

Anyag	Munkamélység	Forgási sebesség
 <p>Keményfa</p>	 <p>$h=D \times 2$ (24 mm)</p>	 <p>18.000 1/perc</p>



Számított előtölési sebesség:
 $8,6 \times 0,9 \times 0,75 = 5,80$
 $10,6 \times 0,9 \times 0,75 = 7,15$

Előtölési sebesség:
5,8 -tól 7,15 m/perc-ig

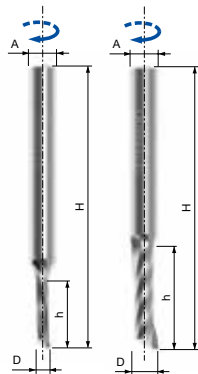
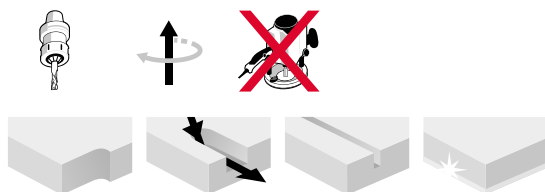


SZABÁS



SCH1UF

Jobbos, felfelé nyomó, simító fúró-maró Z1



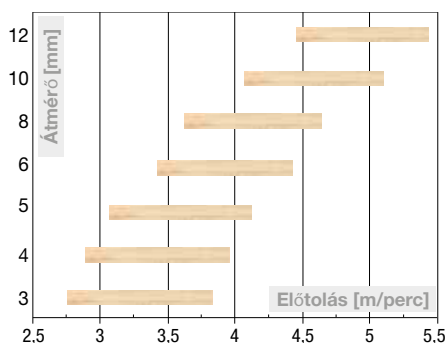
D	h	H	A	Vídiaminőség	Z	Max ford.sz.	Freud kód	Cikksz.
mm	mm	mm	mm					
3	13	60	6	MG10	1	30.000	SCH1UFN110R	F03FR03639
4	15	50	4	MG10	1	30.000	SCH1UFN210R	F03FR03645
4	16	60	6	MG10	1	30.000	SCH1UFN120R	F03FR03640
5	17	50	5	MG10	1	30.000	SCH1UFN215R	F03FR03646
5	17	60	6	MG10	1	30.000	SCH1UFN130R	F03FR03641
5	17	60	8	MG10	1	30.000	SCH1UFN160R	F03FR03644
6	17	50	6	MG10	1	30.000	SCH1UFN220R	F03FR03647
6	22	60	6	MG10	1	30.000	SCH1UFN225R	F03FR03648
8	22	70	8	MG10	1	30.000	SCH1UFN235R	F03FR03650
8	32	80	8	MG10	1	30.000	SCH1UFN240R	F03FR03651
8	42	90	8	MG10	1	30.000	SCH1UFN245R	F03FR03652
10	32	80	10	H05MG	1	30.000	SCH1UFN255R	F03FR03654

D	h	H	A	Vídiaminőség	Z	Max ford.sz.	Freud kód	Cikksz.
mm	mm	mm	mm					
10	42	100	10	H05MG	1	30.000	SCH1UFN260R	F03FR03655
10	52	100	10	H05MG	1	30.000	SCH1UFN265R	F03FR03656
12	32	80	12	H05MG	1	30.000	SCH1UFN270R	F03FR03657
12	52	100	12	H05MG	1	30.000	SCH1UFN275R	F03FR03658

D	h	H	A	Vídiaminőség	Z	Max ford.sz.	Freud kód	Cikksz.
hüvelyk	hüvelyk	hüvelyk	hüvelyk					
1/8	1/2	2-1/2	1/4	MG10	1	30.000	SCH1UFN140R	F03FR03642
3/16	3/4	2-1/2	1/4	MG10	1	30.000	SCH1UFN150R	F03FR03643
1/4	1	2-1/2	1/4	MG10	1	30.000	SCH1UFN230R	F03FR03649
3/8	1-1/8	3	3/8	H05MG	1	30.000	SCH1UFN250R	F03FR03653
1/2	1-5/16	3	1/2	H05MG	1	30.000	SCH1UFN280R	F03FR03659

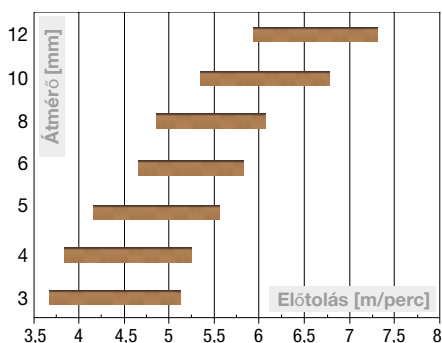
PÉLDÁK ELŐTOLÁSI SEBESSÉGRE

STANDARD PARAMÉTEREK

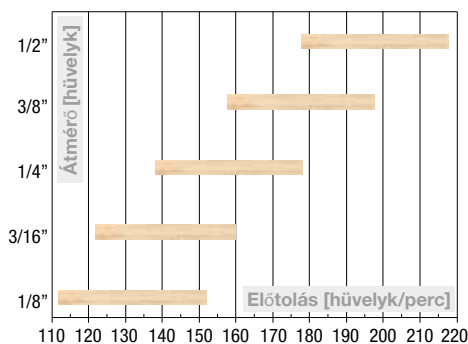


Anyag: **puhafafa**
Forgási sebesség: **18000 1/perc**

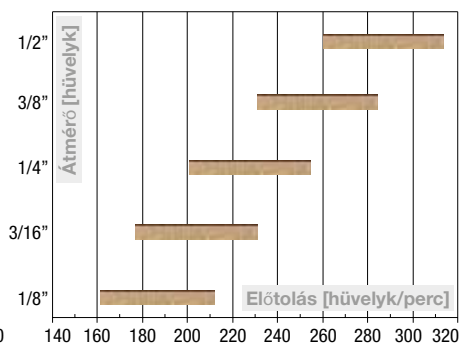
KORREKCIÓS TÉNYEZŐK



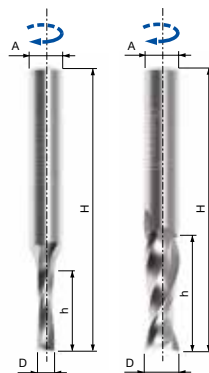
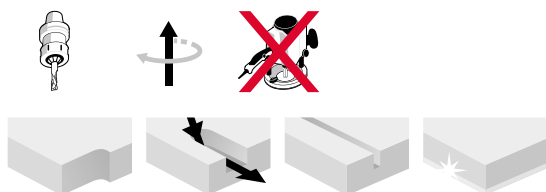
Anyag: **MDF**
Forgási sebesség: **22000 1/perc**



Anyag: **puhafafa**
Forgási sebesség: **18000 1/perc**



Anyag: **forgácslap**
Forgási sebesség: **24000 1/perc**

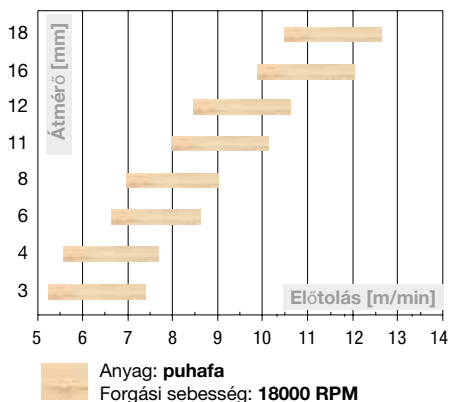
SCH2UF**Jobbos, felfelé nyomó, simító fúró-maró Z2**

D	h	H	A	Vídiaminőség	Z	Max ford.sz.	Freud kód	Cikksz.
mm	mm	mm	mm					
3	13	50	6	MG10	2	30.000	SCH2UFN110R	F03FR03696
3	13	50	8	MG10	2	30.000	SCH2UFN135R	F03FR03701
4	15	50	4	MG10	2	30.000	SCH2UFN204R	F03FR03709
4	16	50	6	MG10	2	30.000	SCH2UFN115R	F03FR03697
4	16	50	8	MG10	2	30.000	SCH2UFN140R	F03FR03702
5	17	50	5	MG10	2	30.000	SCH2UFN208R	F03FR03710
5	17	60	6	MG10	2	30.000	SCH2UFN120R	F03FR03698
5	17	50	8	MG10	2	30.000	SCH2UFN145R	F03FR03703
6	17	60	6	MG10	2	30.000	SCH2UFN212R	F03FR03711
6	22	60	6	MG10	2	30.000	SCH2UFN216R	F03FR03712
6	25	60	8	MG10	2	30.000	SCH2UFN150R	F03FR03704
7	32	80	8	MG10	2	30.000	SCH2UFN155R	F03FR03705
8	22	70	8	MG10	2	30.000	SCH2UFN224R	F03FR03714
8	32	80	8	MG10	2	30.000	SCH2UFN228R	F03FR03715
8	42	90	8	MG10	2	30.000	SCH2UFN232R	F03FR03716
8	25	70	12	H05MG	2	30.000	SCH2UFN160R	F03FR03706
10	32	80	10	H05MG	2	30.000	SCH2UFN240R	F03FR03718
10	42	100	10	H05MG	2	30.000	SCH2UFN244R	F03FR03719
10	52	100	10	H05MG	2	30.000	SCH2UFN248R	F03FR03720
10	32	80	12	H05MG	2	30.000	SCH2UFN170R	F03FR03708
11	37	80	11	H05MG	2	30.000	SCH2UFN252R	F03FR03721
12	32	80	12	H05MG	2	30.000	SCH2UFN256R	F03FR03722
12	42	90	12	H05MG	2	30.000	SCH2UFN260R	F03FR03723
12	52	100	12	H05MG	2	30.000	SCH2UFN264R	F03FR03724
14	52	100	14	H05MG	2	25.000	SCH2UFN276R	F03FR03727
16	52	100	16	H05MG	2	25.000	SCH2UFN280R	F03FR03728
18	52	110	18	H05MG	2	25.000	SCH2UFN284R	F03FR03729
20	52	120	20	H05MG	2	25.000	SCH2UFN288R	F03FR03730
20	72	140	20	H05MG	2	25.000	SCH2UFN292R	F03FR03731

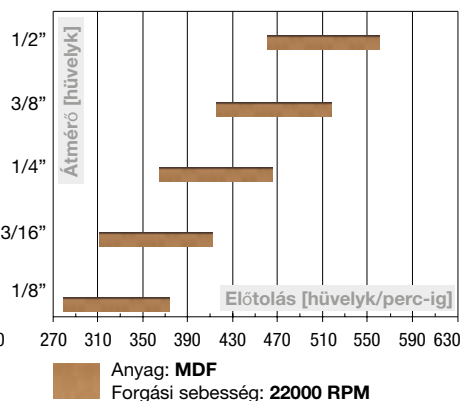
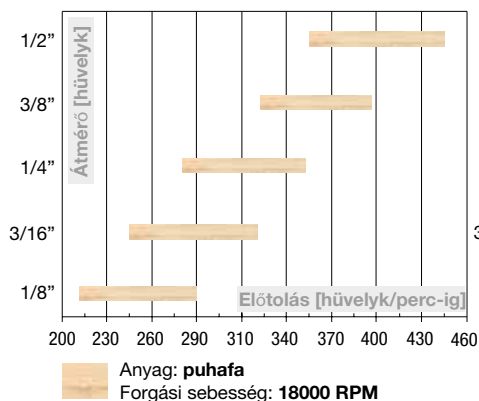
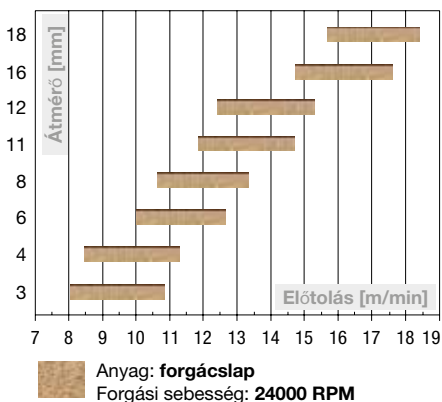
D	h	H	A	Vídiaminőség	Z	Max ford.sz.	Freud kód	Cikksz.
hüvelyk	hüvelyk	hüvelyk	hüvelyk					
1/8	1/2	2	1/4	MG10	2	30.000	SCH2UFN125R	F03FR03699
3/16	3/4	2	1/4	MG10	2	30.000	SCH2UFN130R	F03FR03700
1/4	1	2-1/2	1/4	MG10	2	30.000	SCH2UFN220R	F03FR03713
3/8	1-1/8	3	3/8	H05MG	2	30.000	SCH2UFN236R	F03FR03717
3/8	1-1/4	3	1/2	H05MG	2	30.000	SCH2UFN165R	F03FR03705
1/2	1-1/4	3	1/2	H05MG	2	30.000	SCH2UFN268R	F03FR03725
1/2	2	4	1/2	H05MG	2	30.000	SCH2UFN272R	F03FR03726

PÉLDÁK ELŐTOLÁSI SEBESSÉGRE

STANDARD PARAMÉTEREK

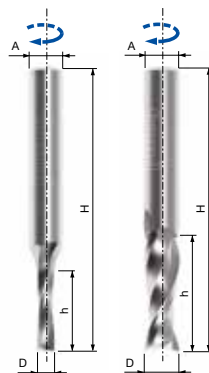
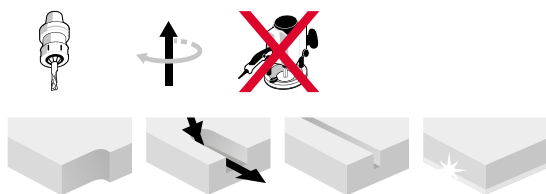


KORREKCIÓS TÉNYEZŐK



SCH3UF

Jobbos, felfelé nyomó, simító fúró-maró Z3

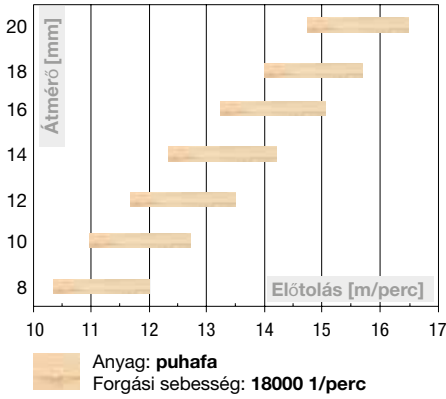


D	h	H	A	Vídiaminőség	Z	Max ford.sz.	Freud kód	Cikksz.
mm	mm	mm	mm					
8	22	70	8	MG10	3	30.000	SCH3UFN208R	F03FR03807
8	32	80	8	MG10	3	30.000	SCH3UFN212R	F03FR03808
10	32	80	10	H05MG	3	30.000	SCH3UFN220R	F03FR03810
10	42	90	10	H05MG	3	30.000	SCH3UFN224R	F03FR03811
10	52	100	10	H05MG	3	30.000	SCH3UFN228R	F03FR03812
12	32	80	12	H05MG	3	30.000	SCH3UFN232R	F03FR03813
12	42	90	12	H05MG	3	30.000	SCH3UFN236R	F03FR03814
12	52	100	12	H05MG	3	30.000	SCH3UFN240R	F03FR03815
14	42	90	14	H05MG	3	25.000	SCH3UFN248R	F03FR03817
14	52	100	14	H05MG	3	25.000	SCH3UFN252R	F03FR03818
16	42	100	16	H05MG	3	25.000	SCH3UFN256R	F03FR03819
16	52	100	16	H05MG	3	25.000	SCH3UFN260R	F03FR03820
16	62	120	16	H05MG	3	25.000	SCH3UFN264R	F03FR03821
18	52	110	18	H05MG	3	25.000	SCH3UFN268R	F03FR03822
18	72	130	18	H05MG	3	25.000	SCH3UFN272R	F03FR03823
20	52	110	20	H05MG	3	25.000	SCH3UFN276R	F03FR03824
20	72	140	20	H05MG	3	25.000	SCH3UFN280R	F03FR03825
20	92	170	20	H05MG	3	25.000	SCH3UFN284R	F03FR03826

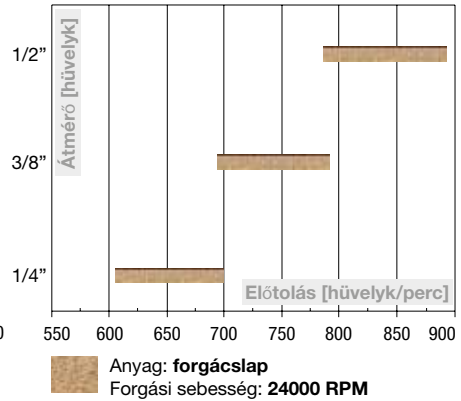
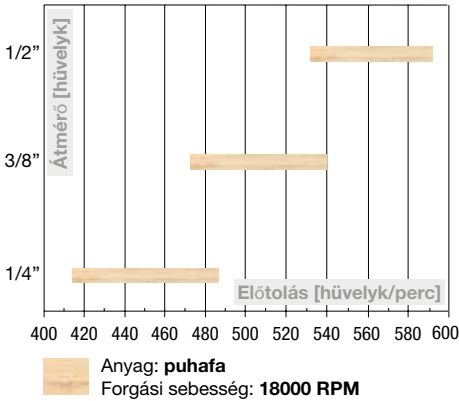
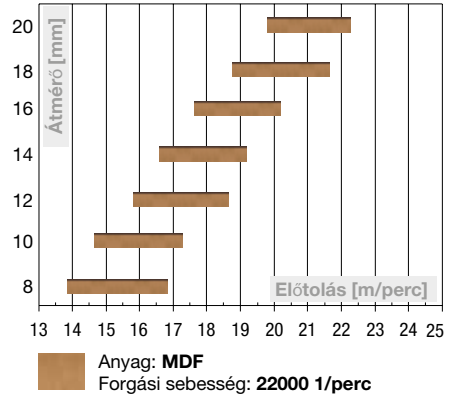
D	h	H	A	Vídiaminőség	Z	Max ford.sz.	Freud kód	Cikksz.
hüvelyk	hüvelyk	hüvelyk	hüvelyk					
1/4	3/4	2-1/2	1/4	MG10	3	30.000	SCH3UFN204R	F03FR03806
3/8	1-1/8	3	3/8	H05MG	3	30.000	SCH3UFN216R	F03FR03809
1/2	2	4	1/2	H05MG	3	30.000	SCH3UFN244R	F03FR03816

PÉLDÁK ELŐTOLÁSI SEBESSÉGRE

STANDARD PARAMÉTEREK

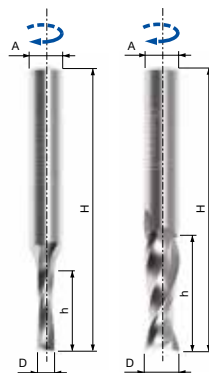
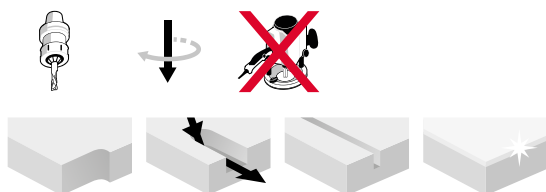


KORREKCIÓS TÉNYEZŐK



SCH1DF

Jobbos, lefelé nyomó, simító fúró-maró Z1

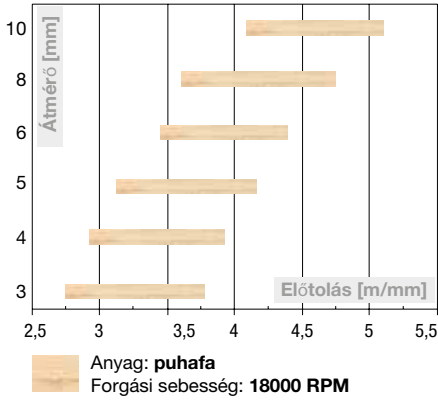


D	h	H	A	Vídiaminőség	Z	Max ford.sz.	Freud kód	Cikksz.
mm	mm	mm	mm					
3	13	60	6	MG10	1	30.000	SCH1DFN110R	F03FR03623
4	15	50	4	MG10	1	30.000	SCH1DFN210R	F03FR03629
4	16	60	6	MG10	1	30.000	SCH1DFN120R	F03FR03624
5	17	50	5	MG10	1	30.000	SCH1DFN215R	F03FR03630
5	17	60	6	MG10	1	30.000	SCH1DFN130R	F03FR03625
5	17	60	8	MG10	1	30.000	SCH1DFN160R	F03FR03628
6	17	50	6	MG10	1	30.000	SCH1DFN220R	F03FR03631
6	22	60	6	MG10	1	30.000	SCH1DFN225R	F03FR03632
8	22	70	8	MG10	1	30.000	SCH1DFN235R	F03FR03634
8	32	80	8	MG10	1	30.000	SCH1DFN240R	F03FR03635
10	32	80	10	H05MG	1	30.000	SCH1DFN255R	F03FR03637
10	42	100	10	H05MG	1	30.000	SCH1DFN260R	F03FR03638

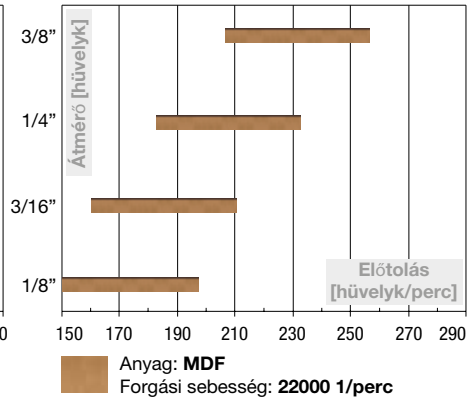
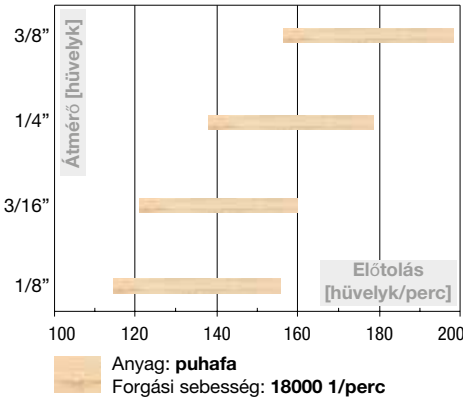
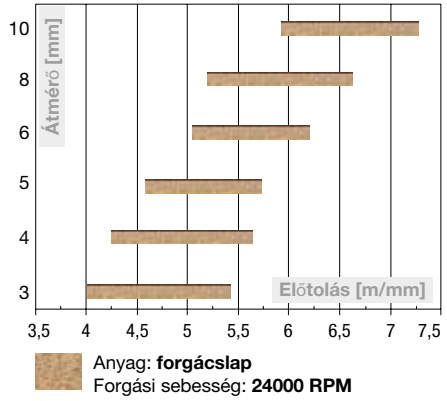
D	h	H	A	Vídiaminőség	Z	Max ford.sz.	Freud kód	Cikksz.
hüvelyk	hüvelyk	hüvelyk	hüvelyk					
1/8	1/2	2-1/2	1/4	MG10	1	30.000	SCH1DFN140R	F03FR03626
3/16	3/4	2-1/2	1/4	MG10	1	30.000	SCH1DFN150R	F03FR03627
1/4	1	2-1/2	1/4	MG10	1	30.000	SCH1DFN230R	F03FR03633
3/8	1-1/8	3	3/8	H05MG	1	30.000	SCH1DFN250R	F03FR03636

PÉLDÁK ELŐTOLÁSI SEBESSÉGRE

STANDARD PARAMÉTEREK

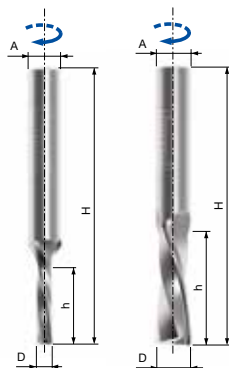
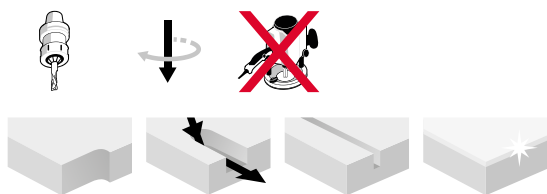


KORREKCIÓS TÉNYEZŐK



SCH2DF

Jobbos, lefelé nyomó, simító fúró-maró Z2

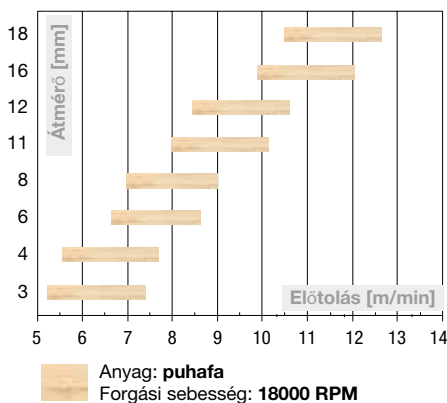


D	h	H	A	Vídiaminőség	Z	Max ford.sz.	Freud kód	Cikksz.
mm	mm	mm	mm					
3	13	50	6	MG10	2	30.000	SCH2DFN110R	F03FR03660
3	13	50	8	MG10	2	30.000	SCH2DFN135R	F03FR03665
4	15	50	4	MG10	2	30.000	SCH2DFN204R	F03FR03673
4	16	50	6	MG10	2	30.000	SCH2DFN115R	F03FR03661
4	16	50	8	MG10	2	30.000	SCH2DFN140R	F03FR03666
5	17	50	5	MG10	2	30.000	SCH2DFN208R	F03FR03674
5	17	60	6	MG10	2	30.000	SCH2DFN120R	F03FR03662
5	17	50	8	MG10	2	30.000	SCH2DFN145R	F03FR03667
6	17	60	6	MG10	2	30.000	SCH2DFN212R	F03FR03675
6	22	60	6	MG10	2	30.000	SCH2DFN216R	F03FR03676
6	25	60	8	MG10	2	30.000	SCH2DFN150R	F03FR03668
7	32	80	8	MG10	2	30.000	SCH2DFN155R	F03FR03669
8	22	70	8	MG10	2	30.000	SCH2DFN224R	F03FR03678
8	32	80	8	MG10	2	30.000	SCH2DFN228R	F03FR03679
8	42	90	8	MG10	2	30.000	SCH2DFN232R	F03FR03680
8	25	70	12	H05MG	2	30.000	SCH2DFN160R	F03FR03670
10	32	80	10	H05MG	2	30.000	SCH2DFN240R	F03FR03682
10	42	100	10	H05MG	2	30.000	SCH2DFN244R	F03FR03683
10	52	100	10	H05MG	2	30.000	SCH2DFN248R	F03FR03684
10	32	80	12	H05MG	2	30.000	SCH2DFN170R	F03FR03672
11	37	80	11	H05MG	2	30.000	SCH2DFN252R	F03FR03685
12	32	80	12	H05MG	2	30.000	SCH2DFN256R	F03FR03686
12	42	90	12	H05MG	2	30.000	SCH2DFN260R	F03FR03687
12	52	100	12	H05MG	2	30.000	SCH2DFN264R	F03FR03688
14	52	100	14	H05MG	2	25.000	SCH2DFN276R	F03FR03691
16	52	100	16	H05MG	2	25.000	SCH2DFN280R	F03FR03692
18	52	110	18	H05MG	2	25.000	SCH2DFN284R	F03FR03693
20	52	120	20	H05MG	2	25.000	SCH2DFN288R	F03FR03694
20	72	140	20	H05MG	2	25.000	SCH2DFN292R	F03FR03695

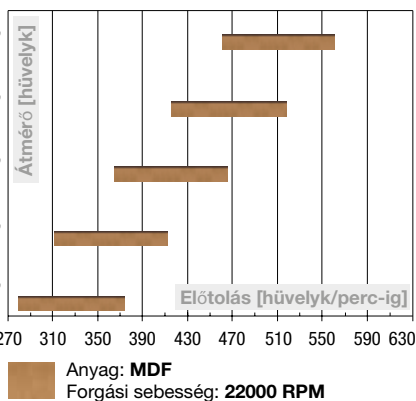
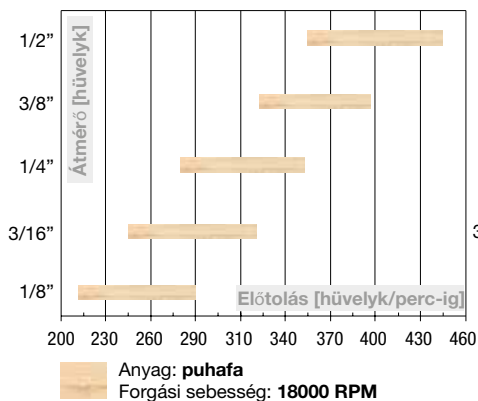
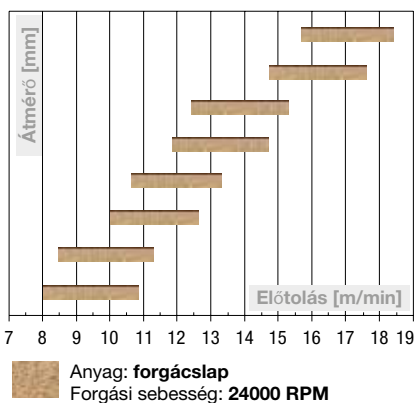
D	h	H	A	Vídiaminőség	Z	Max ford.sz.	Freud kód	Cikksz.
1/8	1/2	2	1/4	MG10	2	30.000	SCH2DFN125R	F03FR03663
3/16	3/4	2	1/4	MG10	2	30.000	SCH2DFN130R	F03FR03664
1/4	1	2-1/2	1/4	MG10	2	30.000	SCH2DFN220R	F03FR03677
3/8	1-1/8	3	3/8	H05MG	2	30.000	SCH2DFN236R	F03FR03681
3/8	1-1/4	3	1/2	H05MG	2	30.000	SCH2DFN165R	F03FR03671
1/2	1-1/4	3	1/2	H05MG	2	30.000	SCH2DFN268R	F03FR03689
1/2	2	4	1/2	H05MG	2	30.000	SCH2DFN272R	F03FR03690

PÉLDÁK ELŐTOLÁSI SEBESSÉGRE

STANDARD PARAMÉTEREK

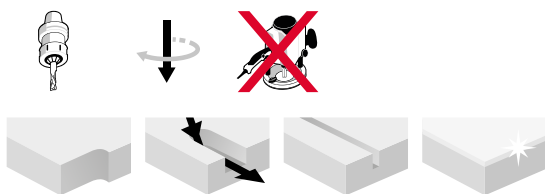


KORREKCIÓS TÉNYEZŐK



SCH3DF

Jobbos, lefelé nyomó, simító fúró-maró Z3

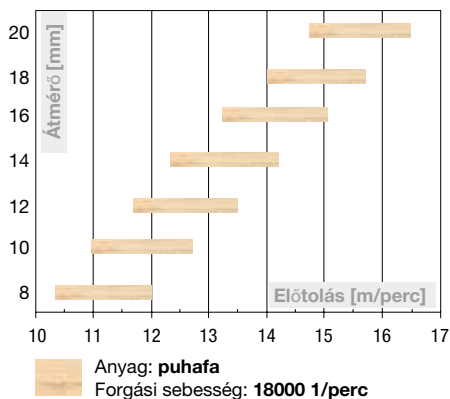


D	h	H	A	Vídiaminőség	Z	Max ford.sz.	Freud kód	Cikksz.
mm	mm	mm	mm					
8	22	70	8	MG10	3	30.000	SCH3DFN208R	F03FR03755
8	32	80	8	MG10	3	30.000	SCH3DFN212R	F03FR03756
10	32	80	10	H05MG	3	30.000	SCH3DFN220R	F03FR03758
10	42	90	10	H05MG	3	30.000	SCH3DFN224R	F03FR03759
10	52	100	10	H05MG	3	30.000	SCH3DFN228R	F03FR03760
12	32	80	12	H05MG	3	30.000	SCH3DFN232R	F03FR03761
12	42	90	12	H05MG	3	30.000	SCH3DFN236R	F03FR03762
12	52	100	12	H05MG	3	30.000	SCH3DFN240R	F03FR03763
14	42	90	14	H05MG	3	25.000	SCH3DFN248R	F03FR03765
14	52	100	14	H05MG	3	25.000	SCH3DFN252R	F03FR03766
16	42	100	16	H05MG	3	25.000	SCH3DFN256R	F03FR03767
16	52	100	16	H05MG	3	25.000	SCH3DFN260R	F03FR03768
16	62	120	16	H05MG	3	25.000	SCH3DFN264R	F03FR03769
18	52	110	18	H05MG	3	25.000	SCH3DFN268R	F03FR03770
18	72	130	18	H05MG	3	25.000	SCH3DFN272R	F03FR03771
20	52	110	20	H05MG	3	25.000	SCH3DFN276R	F03FR03772
20	72	140	20	H05MG	3	25.000	SCH3DFN280R	F03FR03773
20	92	170	20	H05MG	3	25.000	SCH3DFN284R	F03FR03774

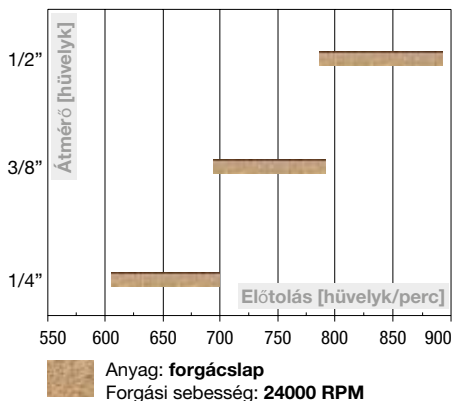
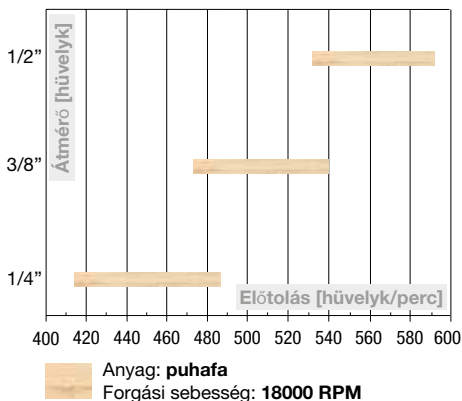
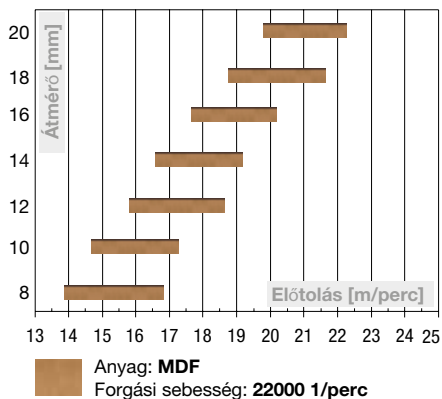
D	h	H	A	Vídiaminőség	Z	Max ford.sz.	Freud kód	Cikksz.
hüvelyk	hüvelyk	hüvelyk	hüvelyk					
1/4	3/4	2-1/2	1/4	MG10	3	30.000	SCH3DFN204R	F03FR03754
3/8	1-1/8	3	3/8	H05MG	3	30.000	SCH3DFN216R	F03FR03757
1/2	2	4	1/2	H05MG	3	30.000	SCH3DFN244R	F03FR03764

PÉLDÁK ELŐTOLÁSI SEBESSÉGRE

STANDARD PARAMÉTEREK

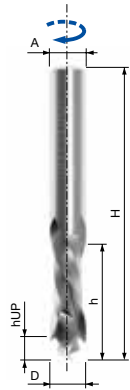
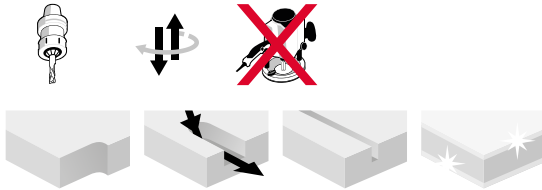


KORREKCIÓS TÉNYEZŐK



SCH2XF

Jobbos, összenyomó simító fúró-maró Z2+2

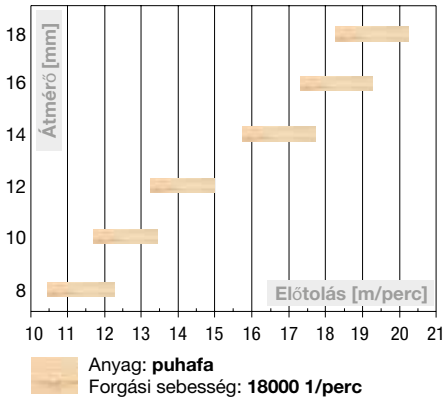


D	h	hUP	H	A	Vídiaminőség	Z	Max ford.sz.	Freud kód	Cikksz.
mm	mm	mm	mm	mm					
8	22	5	70	8	MG10	2+2	30.000	SCH2XFN310R	F03FR03732
8	32	10	70	8	MG10	2+2	30.000	SCH2XFN410R	F03FR03741
10	26	5	70	10	H05MG	2+2	30.000	SCH2XFN340R	F03FR03735
10	32	5	80	10	H05MG	2+2	30.000	SCH2XFN350R	F03FR03736
10	29	10	80	10	H05MG	2+2	30.000	SCH2XFN420R	F03FR03743
12	32	5	90	12	H05MG	2+2	30.000	SCH2XFN360R	F03FR03737
12	42	5	100	12	H05MG	2+2	30.000	SCH2XFN370R	F03FR03738
12	32	12	80	12	H05MG	2+2	30.000	SCH2XFN425R	F03FR03744
12	42	12	100	12	H05MG	2+2	30.000	SCH2XFN430R	F03FR03745
16	35	14	90	16	H05MG	2+2	25.000	SCH2XFN444R	F03FR04012
18	55	24	110	18	H05MG	2+2	25.000	SCH2XFN450R	F03FR03749
20	55	30	120	20	H05MG	2+2	25.000	SCH2XFN455R	F03FR03750

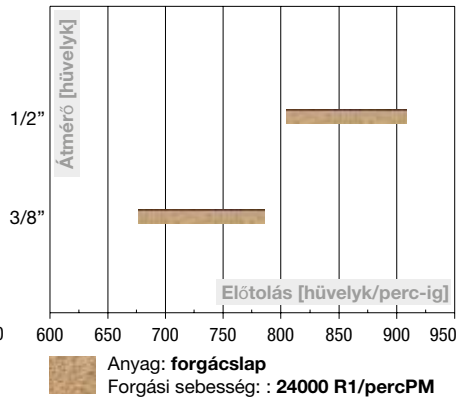
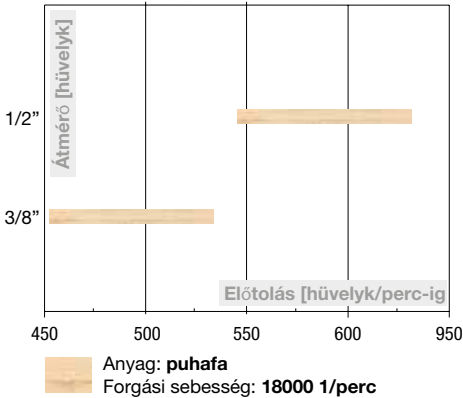
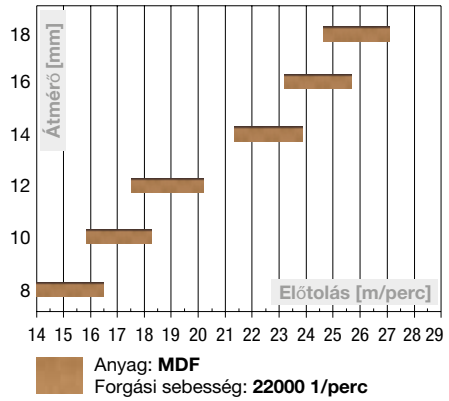
D	h	hUP	H	A	Vídiaminőség	Z	Max ford.sz.	Freud kód	Cikksz.
hüvelyk	hüvelyk	hüvelyk	hüvelyk	hüvelyk					
3/8	1	3/16	3	3/8	H05MG	2+2	30.000	SCH2XFN320R	F03FR03733
3/8	1-1/8	3/8	3	3/8	H05MG	2+2	30.000	SCH2XFN415R	F03FR03742
3/8	1-1/4	3/16	3	3/8	H05MG	2+2	30.000	SCH2XFN330R	F03FR03734
1/2	1	3/16	3	1/2	H05MG	2+2	30.000	SCH2XFN380R	F03FR03739
1/2	1-1/2	3/16	3-1/2	1/2	H05MG	2+2	30.000	SCH2XFN390R	F03FR03740
1/2	1	9/16	3	1/2	H05MG	2+2	30.000	SCH2XFN435R	F03FR03746
1/2	1-1/2	9/16	3-1/2	1/2	H05MG	2+2	30.000	SCH2XFN440R	F03FR03747

PÉLDÁK ELŐTOLÁSI SEBESSÉGRE

STANDARD PARAMÉTEREK

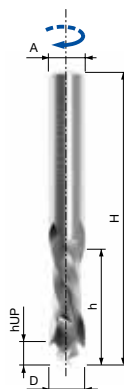


KORREKCIÓS TÉNYEZŐK



SCH3XF

Jobbos, összenyomó simító fúró-maró Z3+3

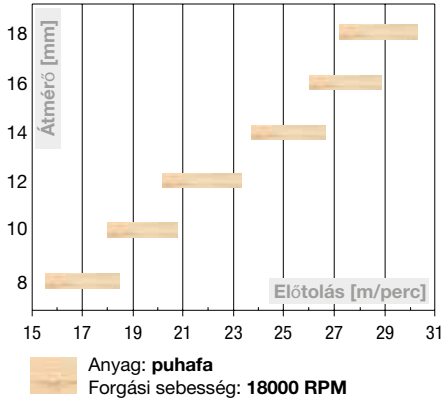


D	h	hUP	H	A	Vídiaminőség	Z	Max ford.sz.	Freud kód	Cikksz.
mm	mm	mm	mm	mm					
8	22	5	70	8	MG10	3+3	30.000	SCH3XFN310R	F03FR03856
8	32	10	70	8	MG10	3+3	30.000	SCH3XFN410R	F03FR03866
10	26	5	70	10	H05MG	3+3	30.000	SCH3XFN340R	F03FR04013
10	29	10	80	10	H05MG	3+3	30.000	SCH3XFN420R	F03FR04014
10	32	5	80	10	H05MG	3+3	30.000	SCH3XFN350R	F03FR03860
10	42	13	90	10	H05MG	3+3	30.000	SCH3XFN422R	F03FR03869
12	22	5	80	12	H05MG	3+3	30.000	SCH3XFN355R	F03FR03861
12	32	5	90	12	H05MG	3+3	30.000	SCH3XFN360R	F03FR03862
12	42	5	100	12	H05MG	3+3	30.000	SCH3XFN370R	F03FR03863
12	32	12	80	12	H05MG	3+3	30.000	SCH3XFN425R	F03FR03870
12	42	14	100	12	H05MG	3+3	30.000	SCH3XFN430R	F03FR03871
12	52	16	100	12	H05MG	3+3	30.000	SCH3XFN432R	F03FR03872

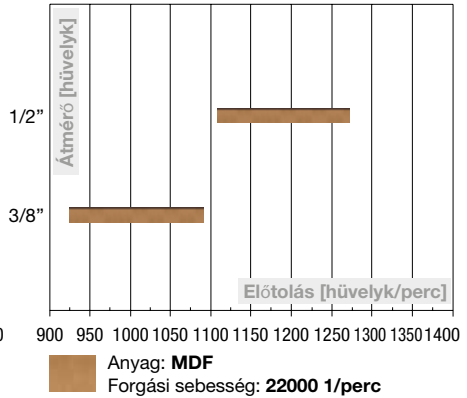
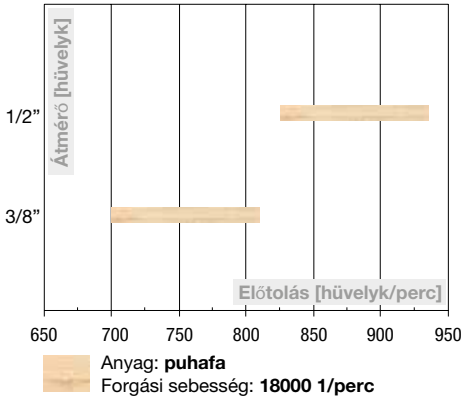
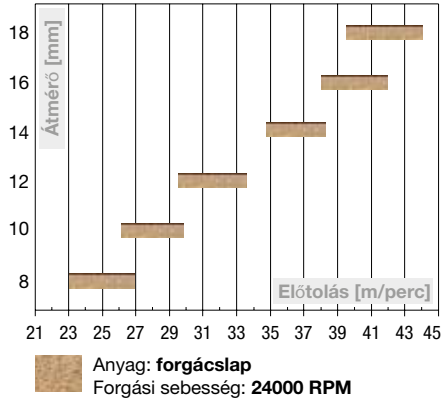
D	h	hUP	H	A	Vídiaminőség	Z	Max ford.sz.	Freud kód	Cikksz.
hüvelyk	hüvelyk	hüvelyk	hüvelyk	hüvelyk					
3/8	1	3/16	3	3/8	H05MG	3+3	30.000	SCH3XFN320R	F03FR03857
3/8	1-1/8	3/8	3	3/8	H05MG	3+3	30.000	SCH3XFN415R	F03FR03867
3/8	1-1/4	3/16	3	3/8	H05MG	3+3	30.000	SCH3XFN330R	F03FR03858
1/2	1	3/16	3	1/2	H05MG	3+3	30.000	SCH3XFN380R	F03FR03864
1/2	1-1/8	1/2	3	1/2	H05MG	3+3	30.000	SCH3XFN436R	F03FR03873
1/2	1-1/2	3/16	3-1/2	1/2	H05MG	3+3	30.000	SCH3XFN390R	F03FR03865
1/2	1-5/8	3/4	3-1/2	1/2	H05MG	3+3	30.000	SCH3XFN438R	F03FR03874
1/2	2-1/4	3/4	4	1/2	H05MG	3+3	30.000	SCH3XFN442R	F03FR03875

PÉLDÁK ELŐTOLÁSI SEBESSÉGRE

STANDARD PARAMÉTEREK

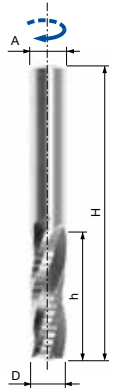
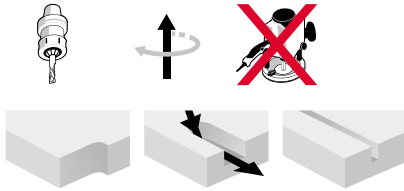


KORREKCIÓS TÉNYEZŐK



SCH3UR

Jobbos, felfelé nyomó, nagyoló fúró-maró Z3

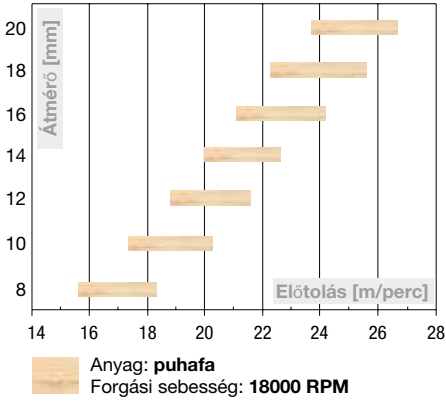


D	h	H	A	Vídiaminőség	Z	Max ford.sz.	Freud kód	Cikksz.
mm	mm	mm	mm					
8	22	70	8	MG10	3	30.000	SCH3URN504R	F03FR03830
8	32	80	8	MG10	3	30.000	SCH3URN506R	F03FR03831
8	42	90	8	MG10	3	30.000	SCH3URN508R	F03FR03832
10	32	80	10	H05MG	3	30.000	SCH3URN512R	F03FR03834
10	42	90	10	H05MG	3	30.000	SCH3URN514R	F03FR03835
10	52	100	10	H05MG	3	30.000	SCH3URN516R	F03FR03836
12	32	80	12	H05MG	3	30.000	SCH3URN518R	F03FR03837
12	42	90	12	H05MG	3	30.000	SCH3URN520R	F03FR03838
12	52	100	12	H05MG	3	30.000	SCH3URN522R	F03FR03839
14	42	90	14	H05MG	3	25.000	SCH3URN528R	F03FR03842
14	52	100	14	H05MG	3	25.000	SCH3URN530R	F03FR03843
14	60	130	14	H05MG	3	25.000	SCH3URN531R	F03FR03844
16	42	100	16	H05MG	3	25.000	SCH3URN534R	F03FR03846
16	52	110	16	H05MG	3	25.000	SCH3URN536R	F03FR03847
16	62	120	16	H05MG	3	25.000	SCH3URN538R	F03FR03848
18	52	110	18	H05MG	3	25.000	SCH3URN540R	F03FR03849
18	72	130	18	H05MG	3	25.000	SCH3URN542R	F03FR03850
20	52	120	20	H05MG	3	25.000	SCH3URN546R	F03FR03852
20	72	140	20	H05MG	3	25.000	SCH3URN548R	F03FR03853
20	85	150	20	H05MG	3	25.000	SCH3URN550R	F03FR03854
20	102	170	20	H05MG	3	25.000	SCH3URN552R	F03FR03855

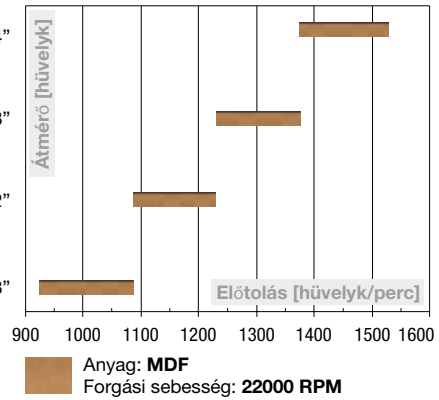
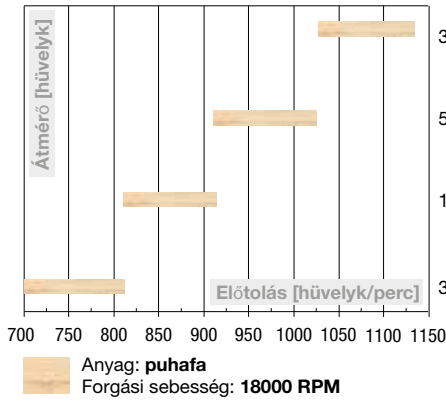
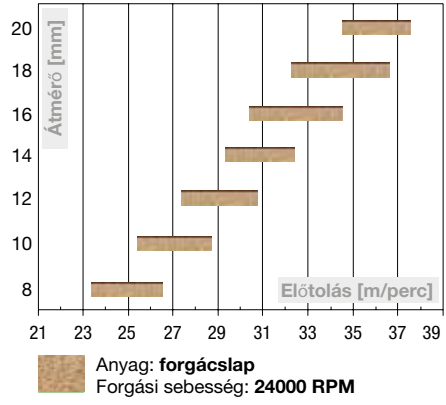
D	h	H	A	Vídiaminőség	Z	Max ford.sz.	Freud kód	Cikksz.
hüvelyk	hüvelyk	hüvelyk	hüvelyk					
3/8	1-1/8	3-1/2	3/8	H05MG	3	30.000	SCH3URN510R	F03FR03833
1/2	1-1/8	3-1/2	1/2	H05MG	3	30.000	SCH3URN524R	F03FR03840
1/2	1-5/8	4	1/2	H05MG	3	30.000	SCH3URN526R	F03FR03841
5/8	2-1/8	5	5/8	H05MG	3	25.000	SCH3URN532R	F03FR03845
3/4	2-1/8	5	3/4	H05MG	3	25.000	SCH3URN544R	F03FR03851

PÉLDÁK ELŐTOLÁSI SEBESSÉGRE

STANDARD PARAMÉTEREK

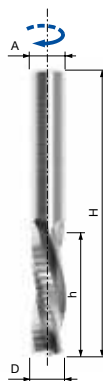
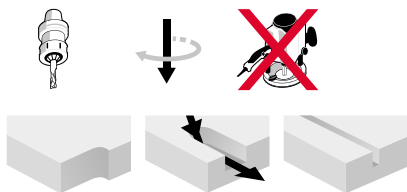


KORREKCIÓS TÉNYEZŐK



SCH3DR

Jobbos, lefelé nyomó, nagyoló fúró-maró Z3

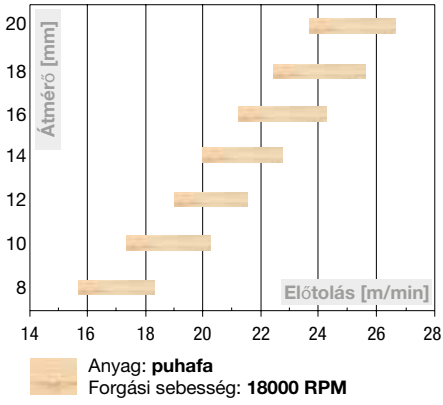


D	h	H	A	Vídiaminőség	Z	Max ford.sz.	Freud kód	Cikk.sz.
mm	mm	mm	mm					
8	22	70	8	MG10	3	30.000	SCH3DRN504R	F03FR03778
8	32	80	8	MG10	3	30.000	SCH3DRN506R	F03FR03779
8	42	90	8	MG10	3	30.000	SCH3DRN508R	F03FR03780
10	32	80	10	H05MG	3	30.000	SCH3DRN512R	F03FR03782
10	42	90	10	H05MG	3	30.000	SCH3DRN514R	F03FR03783
10	52	100	10	H05MG	3	30.000	SCH3DRN516R	F03FR03784
12	32	80	12	H05MG	3	30.000	SCH3DRN518R	F03FR03785
12	42	90	12	H05MG	3	30.000	SCH3DRN520R	F03FR03786
12	52	100	12	H05MG	3	30.000	SCH3DRN522R	F03FR03787
14	42	90	14	H05MG	3	25.000	SCH3DRN528R	F03FR03790
14	52	100	14	H05MG	3	25.000	SCH3DRN530R	F03FR03791
16	42	100	16	H05MG	3	25.000	SCH3DRN534R	F03FR03793
16	52	110	16	H05MG	3	25.000	SCH3DRN536R	F03FR03794
16	62	120	16	H05MG	3	25.000	SCH3DRN538R	F03FR03795
18	52	110	18	H05MG	3	25.000	SCH3DRN540R	F03FR03796
18	72	130	18	H05MG	3	25.000	SCH3DRN542R	F03FR03797
20	52	120	20	H05MG	3	25.000	SCH3DRN546R	F03FR03799
20	72	140	20	H05MG	3	25.000	SCH3DRN548R	F03FR03800
20	85	150	20	H05MG	3	25.000	SCH3DRN550R	F03FR03801
20	102	170	20	H05MG	3	25.000	SCH3DRN552R	F03FR03802

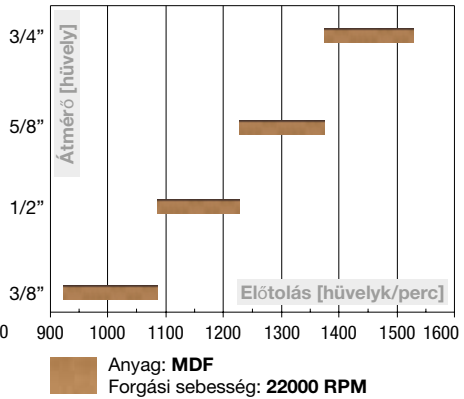
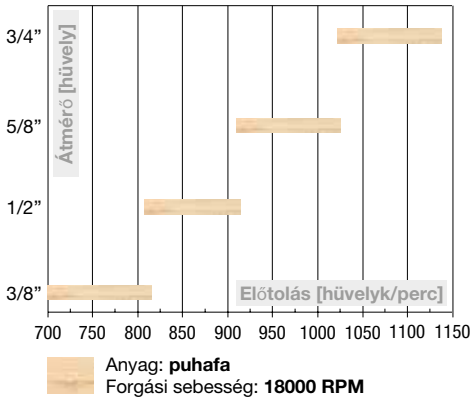
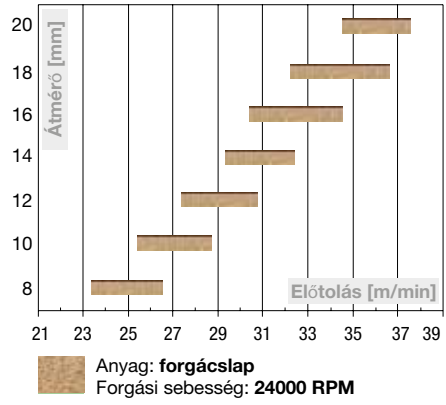
D	h	H	A	Vídiaminőség	Z	Max ford.sz.	Freud kód	Cikk.sz.
hüvelyk	hüvelyk	hüvelyk	hüvelyk					
3/8	1-1/8	3-1/2	3/8	H05MG	3	30.000	SCH3DRN510R	F03FR03781
1/2	1-1/8	3-1/2	1/2	H05MG	3	30.000	SCH3DRN524R	F03FR03788
1/2	1-5/8	4	1/2	H05MG	3	30.000	SCH3DRN526R	F03FR03789
5/8	2-1/8	5	5/8	H05MG	3	25.000	SCH3DRN532R	F03FR03792
3/4	2-1/8	5	3/4	H05MG	3	25.000	SCH3DRN544R	F03FR03798

PÉLDÁK ELŐTOLÁSI SEBESSÉGRE

STANDARD PARAMÉTEREK



KORREKCIÓS TÉNYEZŐK

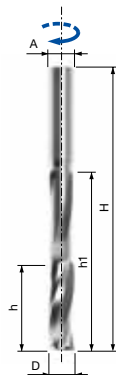
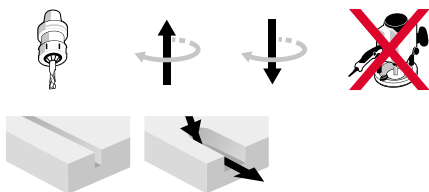



HORNÝOLÁS




SCH3

Jobbos simító vasalatsüllyesztő maró Z2 és Z3

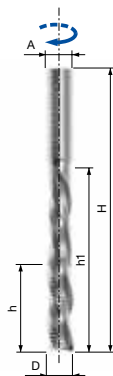
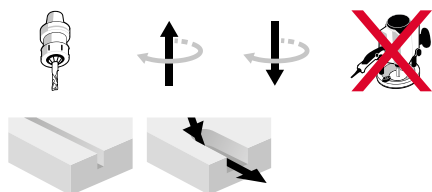


	D	h	hUP	H	A	Vídiaminőség	Z	Max ford.sz.	Freud kód	Cikksz.
	mm	mm	mm	mm	mm					
	14	45	95	150	14	H05MG	3	25.000	SCH3UFN102R	F03FR03803
	16	45	95	150	16	H05MG	3	25.000	SCH3UFN104R	F03FR03804
	18	45	95	150	18	H05MG	3	25.000	SCH3UFN106R	F03FR03805

	D	h	hUP	H	A	Vídiaminőség	Z	Max ford.sz.	Freud kód	Cikksz.
	mm	mm	mm	mm	mm					
	14	45	95	150	14	H05MG	3	25.000	SCH3DFN102R	F03FR03751
	16	45	95	150	16	H05MG	3	25.000	SCH3DFN104R	F03FR03752
	18	45	95	150	18	H05MG	3	25.000	SCH3DFN106R	F03FR03753

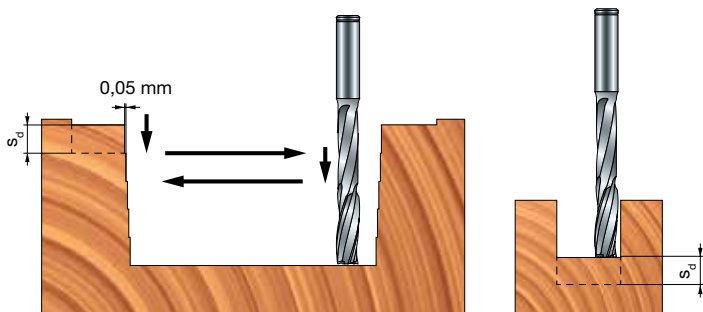
SCH3

Jobbos nagyoló vasalatsüllyesztő maró Z2 és Z3



D	h	hUP	H	A	Vídiaminőség	Z	Max ford.sz.	Freud kód	Cikksz.
mm	mm	mm	mm	mm					
14	45	95	150	14	H05MG	3	25.000	SCH3UMN102R	F03FR03827
16	45	95	150	16	H05MG	3	25.000	SCH3UMN104R	F03FR03828
18	45	95	150	18	H05MG	3	25.000	SCH3UMN106R	F03FR03829

D	h	hUP	H	A	Vídiaminőség	Z	Max ford.sz.	Freud kód	Cikksz.
mm	mm	mm	mm	mm					
14	45	95	150	14	H05MG	3	25.000	SCH3DMN102R	F03FR03775
16	45	95	150	16	H05MG	3	25.000	SCH3DMN104R	F03FR03776
18	45	95	150	18	H05MG	3	25.000	SCH3DMN106R	F03FR03777



Munkaparaméterek

Puhafa előtolás és sebességek:

Maximális mélység ütemenként s_d : 8 mm

Javasolt belső előtolás 18.000 ford. számnál: 15 m/perc

Forgácslap előtolás és sebességek:

Maximális mélység ütemenként s_d : 15 mm

Javasolt belső előtolás 18.000 ford. számnál: 12 m/perc



FREUD VÁLASZTÉK CNC GÉPEKHEZ

Ajánlata teljessé tételére a különböző márkájú és nagyságú CNC marókra és szabásgépekre a Freud számos tartozékot is kínál. Ide tartoznak a síkba marók, nikkel bevonatú tokmányok és nagy pontosságú befogók.



Síkba marók

A Freud NC12 síkba marók tökéletes eredményt és hibátlan felületet nyújtanak kihasználva a lapkák nyírási szögének beállítását. A test szűk mechanikai tűrésének, a szerszám dinamikus kiegyensúlyozásának és a rendkívül precíz lapkáknak köszönhetően az NC12 sorozat nagy vágási teljesítményt és rezgésmentes vágást biztosít.



Nikkel bevonatú tokmányok

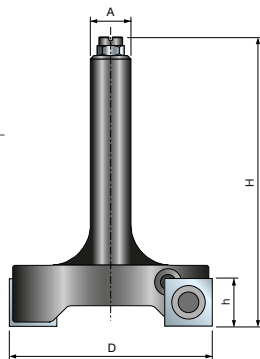
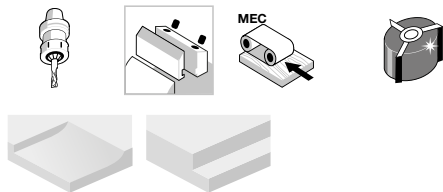
A Freud új, átfogó tokmányválasztéka rendkívül pontos kiegyensúlyozást garántál a legnagyobb sebességnél is (G2.5 ISO 1940-1). Ez a kiváló korrózióvédelemmel kombinálva biztosítja a szerszámok tartós rögzítését a legigényesebb CNC marási alkalmazásoknál is.



Nagy pontosságú befogók






Freud ajánlata nagy pontosságú befogókat is tartalmaz, amelyek hozzájárulnak a CNC vágószerszámok legnagyobb teljesítményéhez. Ezért fontos ezeket rendszeresen ellenőrizni és karbantartani a maximális hatékonyság garantálására.

NC12M Síkba maró



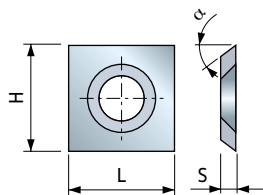
D	h	H	A	Z	Max ford.sz.	Freud kód	Cikksz.
mm	mm	mm	mm		1/min.		
60	13	80	12	2	-	NC12M60	F03FR03949
80	13	80	20	3	-	NC12M80	F03FR03884
100	13	80	20	3	-	NC12M100	F03FR03886
60	13	80	12	2	-	NC12M60N	F03FR03950
80	13	80	20	3	-	NC12M80N	F03FR03885
100	13	80	20	3	-	NC12M100N	F03FR03887

D	h	H	A	Vídiaminőség	Z	Max ford.sz.	Freud kód	Cikksz.
hüvelyk	hüvelyk	hüvelyk	hüvelyk			1/min.		
2-1/2	1/2	3	1/2		2	-	NC12M61	F03FR03951
4	1/2	3	3/4		3	-	NC12M101	F03FR03888
2-1/2	1/2	3	1/2		2	-	NC12M61N	F03FR03952
4	1/2	3	3/4		3	-	NC12M101N	F03FR03889

Pótalkatrészek	Méretek	Freud kód	Cikksz.
mm	mm		
	Elővágó	14 x 14 x 2	RG01MAI310 F03FH03791
	Csavar	M5 x 8	VT05M AA9 F03FA04444
	Hatlapú anya	M4	2606M CE9 F03FA07360
	Hengeresfejű hornyolt csavar	M4 x 10	2611M DB9 F03FA07386
	Torx kulcs	T20	CB03M CC9 F03FA00167

Választható négyzetes elővágó cserelapka

D	B	b	Típus	Vídiaminőség	α	Freud kód	Cikksz.
mm	mm	mm					
14	14	2	1	H00XA	31°	NC12M101N	F03FR03889

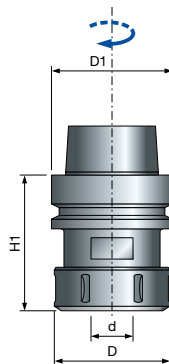


MP08M

Nagy pontosságú nikkel bevonatú tokmány - HSK 63 E

Tokmányok CNC gépekre **HSK 63E** szárú CNC felsőmarókhoz.

- Nikkel bevonatkezelés a rozsdásodás megelőzésére.
- G2,5 kiegyensúlyozás nagy sebességű alkalmazásokhoz.
- **ER32 RH** zárógyűrű **MP08MDC AA9** termékhez.
- **ER40 RH MP08MDC BA9**-hez.
- Befogóhüvelyt nem tartalmaz.



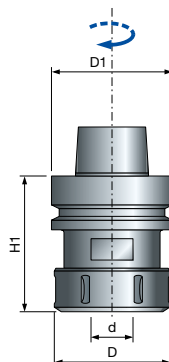
H1	D	d	D1	Freud kód	Cikksz.
mm	mm	mm	mm		
73	50	4-20	63	MP08MDC AA9	F03FA19217
78	63	6-25	63	MP08MDC BA9	F03FA19218

MP10M

Nagy pontosságú nikkel bevonatú tokmány - HSK 63 F

Tokmányok CNC gépekre **HSK 63F** szárú CNC felsőmarókhoz.

- Nikkel bevonatkezelés a rozsdásodás megelőzésére.
- G2,5 kiegyensúlyozás nagy sebességű alkalmazásokhoz.
- **ER32 RH** zárógyűrű **MP10MDC AA9** termékhez.
- **ER40 RH MP10MDC BA9**-hez.
- Befogóhüvelyt nem tartalmaz.

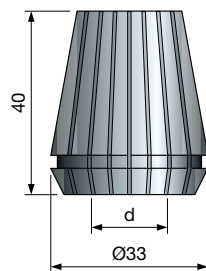


H1	D	d	D1	Freud kód	Cikksz.
mm	mm	mm	mm		
73	50	4-20	63	MP10MDC AA9	F03FA19227
78	63	6-25	63	MP10MDC BA9	F03FA19228

MP06M

Nagy pontosságú befogóhüvely ER32 zárógyűrűkhöz

Befogóhüvely hengeres szárú felsőmarókhöz.
Alkalmazható **MP06MD**, **MP08MDC AA9** és
MP10MDC AA9 tokmányokhoz.

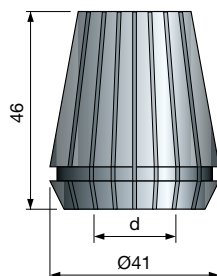


d	H	Befogási tartomány	Freud kód	Cikksz.
mm	mm			
6	46	6÷5	MP16M 069	F03FA01666
8	46	8÷7	MP16M 089	F03FA01667
10	46	10÷9	MP16M 109	F03FA01668
12	46	12÷11	MP16M 129	F03FA01669
14	46	14÷13	MP16M 149	F03FA01670
16	46	16÷15	MP16M 169	F03FA01671
18	46	18÷17	MP16M 189	F03FA01672
20	46	20÷19	MP16M 209	F03FA01673
25	46	25÷24	MP16M 259	F03FA01675

MP16M

Nagy pontosságú befogóhüvely ER40 zárógyűrűkhöz

Befogóhüvelyek hengeres szárú felsőmarókhöz.
Alkalmazható **MP08MDC BA9** és **MP10MDC BA9**
tokmányokhoz.

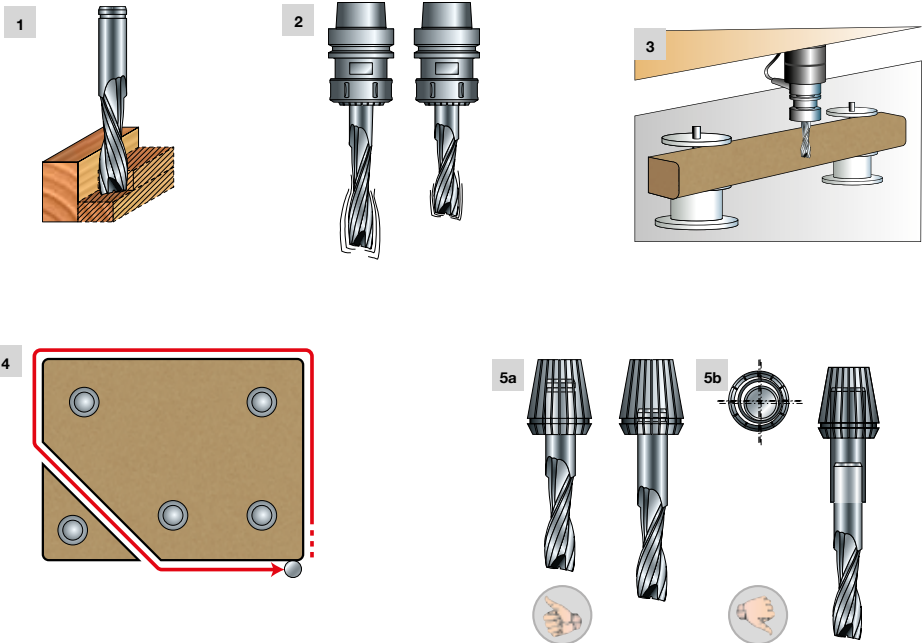


d	H	Befogási tartomány	Freud kód	Cikksz.
mm	mm			
4	40	4÷3	MP06M 049	F03FA01550
6	40	6÷5	MP06M 069	F03FA01551
8	40	8÷7	MP06M 089	F03FA01553
10	40	10÷9	MP06M 109	F03FA01554
12	40	12÷11	MP06M 129	F03FA01555
14	40	14÷13	MP06M 149	F03FA01557
16	40	16÷15	MP06M 169	F03FA01558
18	40	18÷17	MP06M 189	F03FA01559
20	40	20÷19	MP06M 209	F03FA01560

HELYES FELHASZNÁLÁS ÉS BIZTONSÁGI SZABÁLYOK

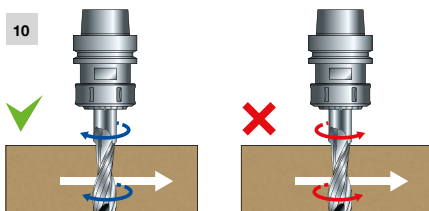
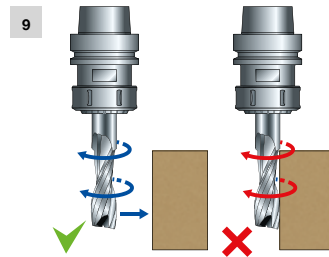
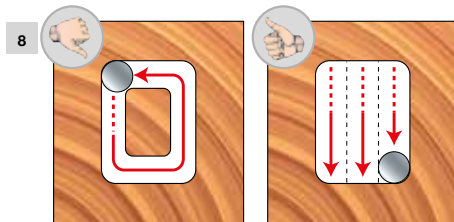
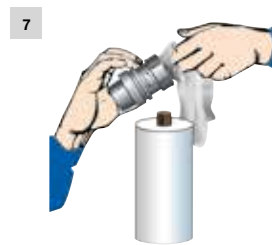
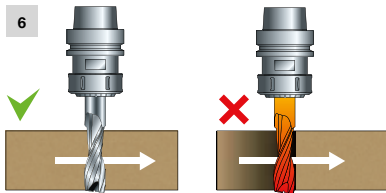
A felsőmarótól származó rezgések csökkentése érdekében, ami veszélyeztetheti a felületminőséget és károkat okozhat mind a szerszámban, mind a munkadarabban, be kell tartani a következő feltételeket:

- Nagy anyagleválasztásnál dolgozzon több fogással, vagy a munkamélységnek megfelelő arányú előtolással és fordulatszámmal (1. ábra).
- Egy rövidebb munkahosszú felsőmaró kevésbé rezeg, mint egy ugyanolyan átmérőjű, de hosszabb munkahosszal rendelkező (2. ábra).
- Rendszeresen ellenőrizze gépét különös tekintettel a vezetésekre és a golyós-csapágyakra, biztosítva, hogy ne legyenek excentricitási problémák, és így megóvják az orsót a veszélyes rezgésektől.
- Precízen rögzítse le a munkadarabot a munkaasztal felületén (3. ábra).
- Győződjön meg arról, hogy a munkadarab kielégítő méretű eszközzel van megfelelően lerögzítve. Helyezze a rögzítő eszközöket (az elszívót is) elegendő távolságra a szerszám útjától (4. ábra).
- Tartsa be a szár legkisebb befogási hosszát előnyben részesítve rövid tokmányokat az excentricitási hibák csökkentése céljából (5a. ábra). Ugyanezen okból általában kerülje kinyúlások használatát (5b. ábra).
- Egy felsőmaró vagy tokmány excentricitásának felismerése: végezzen marást a munkadarabon, fordítsa el a szerszámot 90°-kal a tokmányban és ismételje meg a marást. Ha a fán maradt nyomok változatlanok a 2 munkavégzésben, akkor a szerszám hibás, ha van közöttük különbség, akkor valószínűleg a tokmány problémás.



HELYES FELHASZNÁLÁS ÉS BIZTONSÁGI SZABÁLYOK

- Ne lépje túl a szerszámon feltüntetett maximális fordulatszám-határértéket. Nagyobb fordulatszám, szélsőséges előtolás, valamint túlzott munkamélység a szerszám törését okozhatja (6. ábra).
- A marófejek károsodásának elkerülése érdekében javasoljuk annak ellenőrzését, hogy a tokmány és a marófej rögzítőfelülete tiszta-e és nincsenek-e hiányosságok (7. ábra).
- Mindig az elvégzendő munka fajtájához megfelelő méretű felsőmarót válasszon.
- Veszélyes visszarúgások elkerülése érdekében javasoljuk az anyagmaradék rögzítését, valamint a munkafolyamat során felhalmozódott kis hulladékrészek felőrlését több munkamenet elvégzésével (8. ábra).
- Soha ne indítsa be a marót úgy, hogy a felsőmaró érintkezik a fával (9. ábra).
- A munkadarabot vagy a marót mindig a maró forgásával ellenkező irányba tolja (10. ábra).



Precisely the best





Freud - iparági piacvezető 1962. óta

A Freud az egyik világelső a forgácsolószerszám iparágban és a prémium körfűrész tárcsák legnagyobb gyártója. A Freud 1962. óta tervezi és gyártja a kiváló minőségű körfűrész tárcsák, marófejek és forrasztottlapkás marók, fúrók, felsómarók és CNC szerszámok, valamint tartozékok széles választékát.

Freud technológiák és megoldások Tökéletesen kialakítva az igényekre

A kiváló minőségű Freud vágószerszámok egyedülálló és innovatív tulajdonságokkal készülnek. A cég tulajdonolja és felügyeli az egész szerszámgyártási folyamatot, teljes körűen és szigorúan figyelve a minőségre, minden olaszországi gyárában. A folyamatos befektetések a Kutatás-Fejlesztésbe a Freud erős mérnöki kompetenciáival és a fejlett technológiákkal együtt eredményezik az innovatív tulajdonságú termékeket, a rendkívüli pontosságot és a hosszú él(et)tartamot. Mindig a jó megoldás felhasználói igényeikre.



Technológiai főlény Házon belüli vídiagyártás

1980. óta vezető a vídiagyártásban; a Freud büszke a világon egyedülálló házon belüli vídia komponens zsugorításra és gyártásra a kiváló minőségű vágószerszámokhoz. A Freud TiCo, egy speciálisan formulázott, magasan tömörített titán és kobalt karbid keverék, maximális pontosságot és hosszan tartó élességet biztosít a vágóéleknek. A dedikált receptúrák összeállításának képessége a standard és a testre szabott alkalmazásokhoz nyújtja a legnagyobb szerszámjeljesítményt.

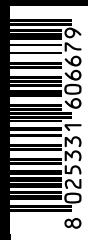
Globális értékesítés Szerviz világszerte bárhol is legyen Ön

A Freud meggyőződése, a "gondolkodj globálisan és cselekedj helyben", a válogatott partnerek és leányvállalatok kiterjedt hálózatának fejlesztésére ösztönözte a céget a világ több mint 90 országában. Ez jobb támogatást jelent az ügyfeleknek, bárhol is legyenek.



freud

freud S.p.A.
Società Unipersonale
Via Remigio Solari, 7
33050 Pavia di Udine (UD) IT
www.freudtools.com



MKFRM 242 - F03FA24094 Printed in Italy - July 2023 - Rev. 0