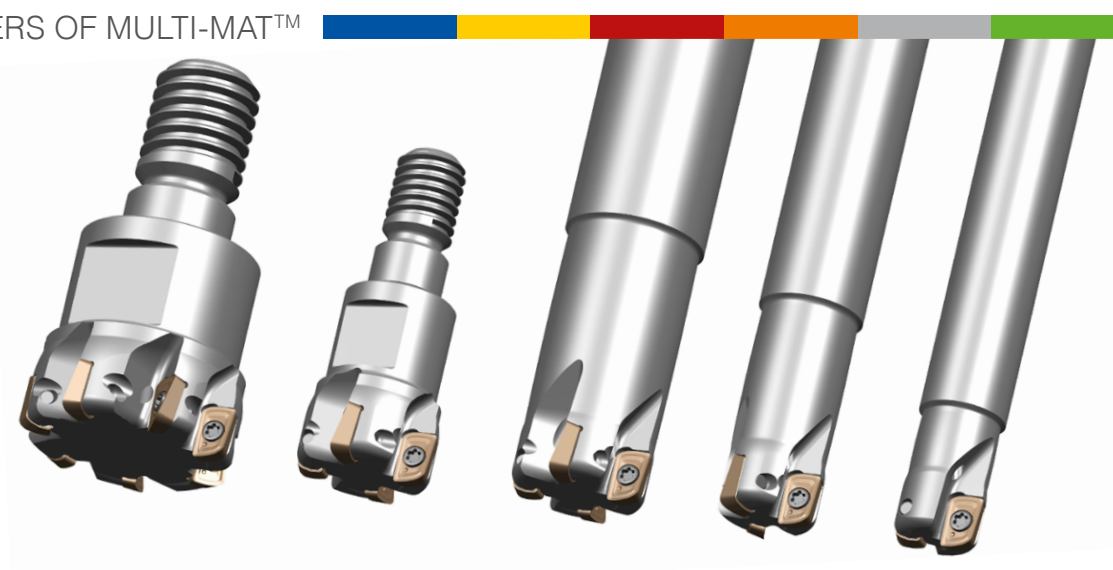


NEUE PRODUKTEINFÜHRUNG

PIONEERS OF MULTI-MAT™



NEUE FRÄSERLINIE MIT HOHEM VORSCHUB

NEUE FRÄSERLINIE MIT HOHEM VORSCHUB



LT 3130



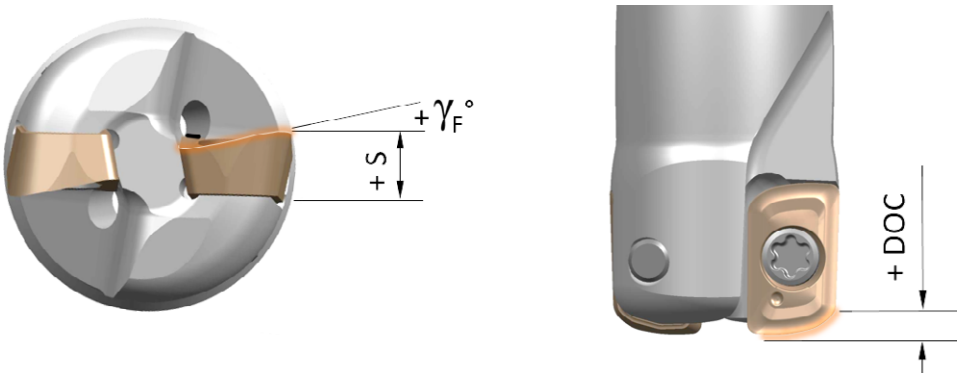
LT 3000



Die Fräser der Serie LT 910 sind auf herausragende Leistung ausgelegt, maximieren die Spanabtragsraten und bieten die beste Auslastung einer Vielzahl von Maschinen mithilfe des Fräsverfahrens mit hohem Vorschub.

Die beiden scharfen XPKT- und verstärkten XPKW-Geometrien, die in unseren Qualitäten MultiMat™ LT 3000 MAGIA und LT 3130 MAGIA PRO erhältlich sind, bieten eine hohe Leistung für alle Arten von Stählen, rostfreien Stählen, Gusseisen, Aluminium, Superlegierungen und gehärteten Materialien.

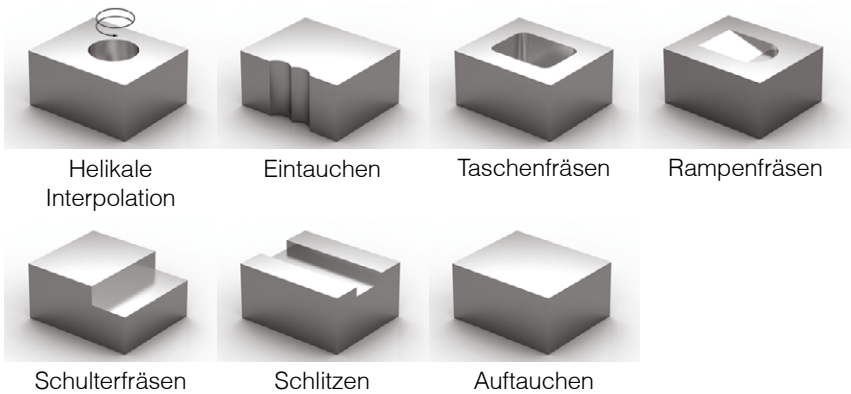
Geeignet für viele Arten von Operationen wie Eintauchen, Planfräsen, Seitenfräsen, Rampenfräsen, Taschenfräsen, Schlitzen und helikale Interpolation.



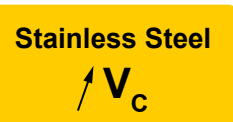
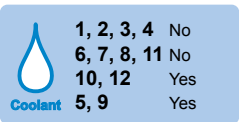
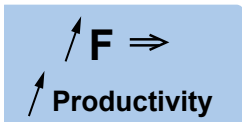
VORTEILE

- γ_F° Positiver radialer Spanwinkel und spiralförmiges Design für reduzierte Schnittkräfte
- Erhöhte Höhe (+ S) für höhere Spanbelastung
- Schnitttiefe (+ DOC) bis zu 0,7 mm
- Hohe Zahndichte auch bei kleinstem Fräserdurchmesser 10mm / Z = 2 (hohe Produktivität)

ANWENDUNGSHANDBUCH



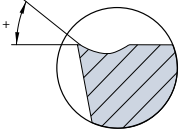
BEARBEITUNGSEMPFEHLUNGEN



PRODUKTAUSWAHL



X P K T



SCHARFE SCHNEIDE

MAGIA PRO

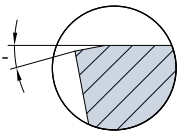
DESIGNATION	GRADE	RADIUS (mm)	CUTTING EDGES	CUTTER LINE	MATERIAL RECOMMENDATION	CATALOG #
XPKT 0602-HF	LT 3130	1.20	2	LT 910		M0005548

MAGIA

DESIGNATION	GRADE	RADIUS (mm)	CUTTING EDGES	CUTTER LINE	MATERIAL RECOMMENDATION	CATALOG #
XPKT 0602-HF	LT 3000	1.20	2	LT 910		M0005549

Für Materialien mit einer Härte von bis zu 320HB und zur Vermeidung von Vibrationen (z. B. lange Überhänge)

X P K W



VERSTÄRKTE SCHNEIDE

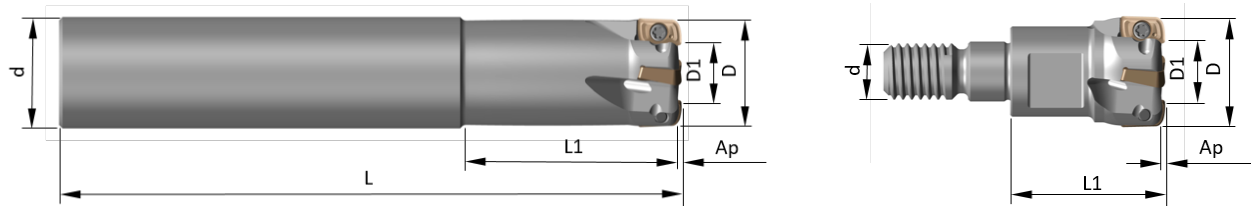
MAGIA PRO

DESIGNATION	GRADE	RADIUS (mm)	CUTTING EDGES	CUTTER LINE	MATERIAL RECOMMENDATION	CATALOG #
XPKW 0602-HF	LT 3130	1.20*	2	LT 910		M0005544

MAGIA

DESIGNATION	GRADE	RADIUS (mm)	CUTTING EDGES	CUTTER LINE	MATERIAL RECOMMENDATION	CATALOG #
XPKW 0602-HF	LT 3000	1.20	2	LT 910		M0005545

Für Materialhärten über 320HB.

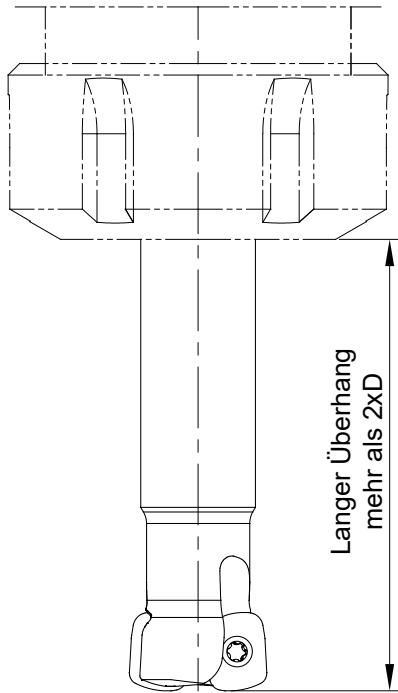
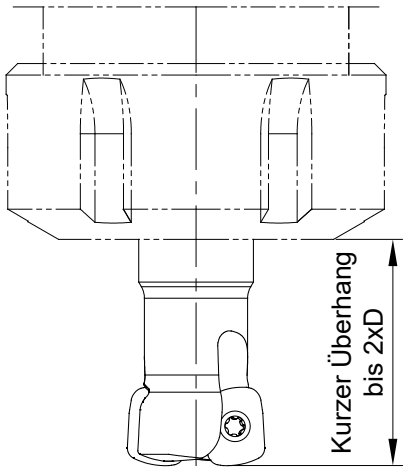


Schafffräser Zylinderschaft	DESIGNATION	D	D1	d	L	L1	Ap	Z	α°	CATALOG #
	LT 910 C-W-D010/2	10	4.7	10	72	16	0.7	2	1.25	M2005574
	LT 910 C-W-D012/3	12	6.7	12	80	26	0.7	3	2.50	M2005573
	LT 910 CL-W-D012/3	12	6.7	10	120	13.5	0.7	3	2.50	M2005568
	LT 910 C-W-D016/4	16	10.7	16	90	32	0.7	4	2.00	M2005572
	LT 910 CL-W-D016/3	16	10.7	14	160	13.5	0.7	3	2.00	M2005583
	LT 910 C-W-D020/5	20	14.7	20	100	40	0.7	5	1.25	M2005571
	LT 910 CL-W-D020/4	20	14.7	18	200	13.5	0.7	4	1.25	M2005581
	LT 910 C-W-D025/7	25	19.7	20	120	40	0.7	4	0.90	M2005570
	LT 910 CL-W-D025/6	25	19.7	20	220	15	0.7	4	0.90	M2005580

Schraubenkupplung	DESIGNATION	D	D1	d	L1	Ap	Z	α°	CATALOG #
	LT 910 S-W-D10/2	10	4.7	M6	19	0.7	2	1.25	M2005578
	LT 910 S-W-D12/3	12	6.7	M6	19	0.7	3	2.50	M2005577
	LT 910 S-W-D16/4	16	10.7	M8	22	0.7	4	2.00	M2005576
	LT 910 S-W-D20/5	20	14.7	M10	25	0.7	5	1.25	M2005559
	LT 910 S-W-D25/7	25	19.7	M12	25	0.7	7	0.90	M2005558
	LT 910 S-W-D32/8	32	26.7	M16	30	0.7	8	0.70	M2005556

Material Group	Lamina Gr. N°	Material Examples	Hardness	Suggested Vc [mm/min]	Vorgeschlagener Vorschub / Zahn für D.O.C. (Ap) 0,3 mm - 0,7 mm					Maximaler Vorschub / Zahn für D.O.C. (Ap) 0.3mm - 0.7mm					Feed/Z	
					0.3	0.4	0.5	0.6	0.7	0.3	0.4	0.5	0.6	0.7	Ein-tauchen	Vorgeschlagene Wendschneidplatte
Non Alloyed	1	C35, Ck45, 1020, 1045, 1060, 28Mn6	125 HB	250	1.55	1.09	1.00	0.54	0.46	2.16	1.53	1.40	0.76	0.65	0.07	XPKT 0602-HF LT 3130
			190 HB	220												
			250 HB	200												
Low Alloyed	2	42CrMo4, St50, Ck60, 4140, 4340, 100Cr6	180 HB	200	1.32	0.93	0.85	0.46	0.39	1.84	1.30	1.19	0.64	0.55	0.06	XPKT 0602-HF LT 3130
			230 HB	180												XPKW 0602-HF LT 3130
			280 HB	150												
			350 HB	140												
High Alloyed	3	X40CrMoV5, H13, M42, D3, S6-5-2, 12Ni19	220 HB	130	1.11	0.79	0.72	0.39	0.33	1.56	1.10	1.01	0.55	0.47	0.05	XPKW 0602-HF LT 3130
			280 HB	120												
			320 HB	100												
			350 HB	80												
Austenitic	4	304, 316, X5CrNi18-9	180 HB	220	0.71	0.50	0.46	0.25	0.21	0.99	0.70	0.64	0.35	0.30	0.06	XPKT 0602-HF LT 3000
			240 HB	190												
Duplex	5	X2CrNiN23-4, S31500	290 HB	100	0.51	0.36	0.33	0.18	0.15	0.71	0.50	0.46	0.25	0.21	0.05	XPKT 0602-HF LT 3000
			310 HB	90												XPKT 0602-HF LT 3130
Ferritic & Martensitic	6	410, X6Cr17, 17-4PH, 430	200 HB	190	0.51	0.36	0.33	0.18	0.15	0.71	0.50	0.46	0.25	0.21	0.05	XPKW 0602-HF LT 3130
			42 HRc	130												XPKW 0602-HF LT 3130
Grey	7	GG20, GG40, EN-GJL-250, N030B	150 HB	200	1.55	1.09	1.00	0.54	0.46	2.16	1.53	1.40	0.76	0.65	0.07	XPKW 0602-HF LT 3000
			200 HB	180												
			250 HB	160												
Malleable & Nodular	8	GGG40, GGG70, 50005	150 HB	180	1.32	0.94	0.86	0.46	0.40	1.85	1.31	1.20	0.65	0.56	0.06	XPKW 0602-HF LT 3000
			200 HB	150												
			250 HB	130	1.21	0.86	0.79	0.43	0.36	1.70	1.20	1.10	0.60	0.51	0.06	XPKW 0602-HF LT 3000
Fe, Ni & Co based	9	Incoloy 800	240 HB	32	0.36	0.25	0.23	-	-	0.50	0.35	0.32	-	-	0.05	XPKT 0602-HF LT 3000
		Inconel 700	250 HB	30												
		Stellite 21	350 HB	30												
Ti based	10	TiAl6V4	-	55	0.29	0.20	0.18	.	.	0.40	0.28	0.26	-	-	0.05	XPKT 0602-HF LT 3000
		T40	-	40												
Steel	11	X100 CrMo13, 440C, G-X260NiCr42	45 HRc	60	0.71	0.50	0.46	-	-	0.99	0.70	0.64	-	-	0.04	XPKW 0602-HF LT 3000
			50 HRc	55	0.43	-	-	-	-	0.60	-	-	-	-	0.04	XPKW 0602-HF LT 3000
			55 HRc	50	0.36	-	-	-	-	0.50	-	-	-	-	0.04	XPKW 0602-HF LT 3000
		Ni-Hard 2	400 HB	50												
		G-X300CrMo15	55 HRc	40												
White Cast Iron																
NF Al (>8%Si)	12	AlSi12	130 HB	280	0.77	0.55	0.50	0.27	0.23	1.08	0.76	0.70	0.38	0.32	0.08	XPKT 0602-HF LT 3000

Alle Schnittparameter sind Startwerte und gelten für stabile Bedingungen und kurzen Überhang (bis zu 2xD).
Bei langen Überhängen (mehr als 2xD) müssen sie je nach Anwendung angepasst werden.
Reduzieren Sie während des Herunterfahrens den Vorschub / Zahn = 50%.
Zum Schlitzn Vorschub / Zahn = 25% - 50% reduzieren.



ZUSAMMENBAU VON LT 910-SCHNEIDEN ZUR VERMEIDUNG VON VORAUSSETZUNGEN

Wenn Sie den Cutter zum **ersten Mal verwenden**, sollten Sie die folgenden Startvorgänge ausführen:

1. Starten Sie den Fräsvorgang und stoppen Sie ihn nach 10-20 Sekunden Bearbeitung
2. Ziehen Sie die Schraube mit dem voreingestellten Drehmomentschraubendreher (0,4 Nm) wieder an
3. Starten Sie den Fräsvorgang erneut
4. Dieses Verfahren garantiert eine präzise und reale Drehmomentkraft auf die Schraube.

Dieser Vorgang muss nur durchgeführt werden, wenn Sie zum ersten Mal einen neuen LT 910-Fräser verwenden.

Danach sollte Ihr Fräser auch nach dem Laden neuer Einsätze oder dem Starten und Neustarten des Bearbeitungsprozesses problemlos funktionieren.

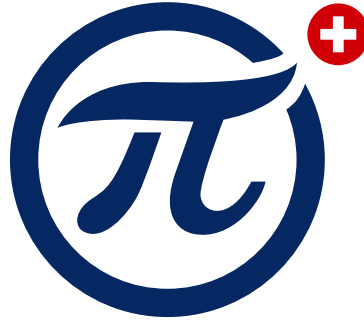
Aufgrund der geringen Größe dieser Einsätze ist es wichtig, dass Sie zur Montage und Einstellung immer nur einen voreingestellten Drehmomentschlüssel (0,4 Nm) verwenden.

ERSATZTEILE	KATALOG #
Screw	M2001640
Screwdriver	M2002922
Preset Adapter 0.4NM	M2002923
Torx Plus Bit	M2003064

Es wird auch empfohlen, den Einsatz bei der Montage mit dem Finger festzuhalten



Halten Sie den Einsatz beim Festziehen der Schraube mit dem Finger in Position.



LAMINA
TECHNOLOGIES

HAUPTSITZ

**Lamina Technologies SA
Switzerland**

Rue Pythagore, 2
1400 Yverdon-les-Bains
Switzerland
T. +41 (0)24 423 55 55
F. +41 (0)24 423 54 44
info@lamina-tech.ch
www.lamina-tech.ch

NIEDERLASSUNGEN

**Lamina Technologies
Deutschland GmbH**

Athenslebener Weg 33
39418 Staßfurt
Germany
T. +49 (3925) 329 277
F. +49 (3925) 329 278
info@lamina-tech.de
www.lamina-tech.ch

**Lamina Technologies
do Brasil Ltda.**

Avenida Macuco, 726 Cj
1603/1604, 04523-001
Moema, São Paulo
Brazil
T. +55 11 2344 7890
F. +55 11 2344 7888
info@lamina-tech.ch
www.lamina-tech.ch

**Lamina Teknolojileri Kesici
Takımlar**

Cihangir Mahallesi, Petrol
Ofisi Caddesi
Şehit Komando Onbaşı Uğur
Hancı Sokak No. 5
Avcılar, İstanbul
Turkey 34310
T. +90 212 292 09 21
F. +90 212 292 59 51
info@lamina-tech.ch
www.lamina-tech.ch

**Lamina Technologies
France**

15 Rue Bernard Palissy
Entrepot Jeantet STJ
25300 Granges Narboz
France
T./F. +33 (0) 381 49 67 30
info@lamina-tech.fr
www.lamina-tech.ch

**Lamina Technologii LLC
Russia**

Kantemirovskaya str. 58
Office 6023
115477 Russia, Moscow
T./F. +7 499 653 93 56
info@lamina-russia.ru
www.lamina-tech.ch

**Lamina Trading (Shanghai)
Co., Ltd**

Room 340, Building No.1
No. 526 Fute 3rd Road East
Pilot Free Trade Zone
200131 Shanghai
China
T. +86 21 22876501
info-cn@lamina-tech.ch
www.lamina-tech.ch