



NEUE PRODUKTEINFÜHRUNG

PIONEERS OF MULTI-MAT™



NEUE FRÄSERLINIE MIT HOHEM VORSCHUB

SCHNEIDPARAMETER - BIS ZU 0,7 x D



ZUSAMMENBAU VON LT 910-SCHNEIDEN ZUR VERMEIDUNG VON VORAUSSETZUNGEN

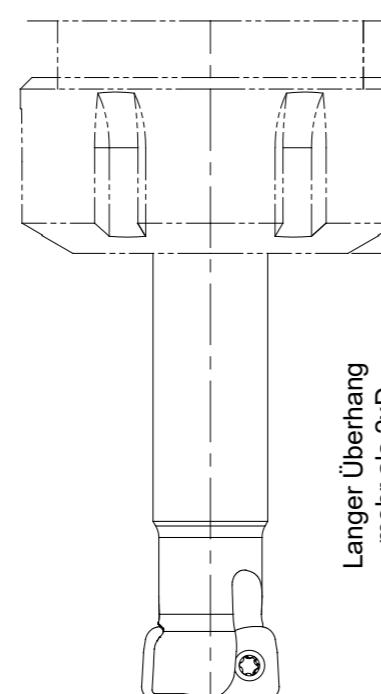
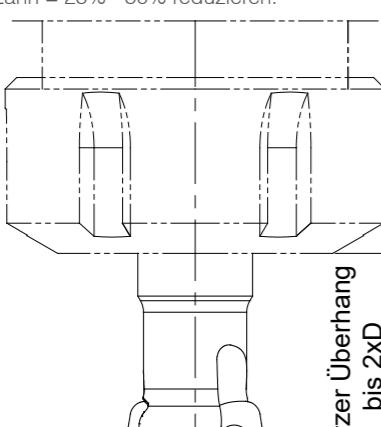
Material Group	Lamina Gr. N°	Material Examples	Hardness	Suggested Vc [mm/min]	Vorgeschlagener Vorschub / Zahn für D.O.C. (Ap) 0,3 mm - 0,7 mm					Maximaler Vorschub / Zahn für D.O.C. (Ap) 0,3mm - 0,7mm					Feed/Z		
					0.3	0.4	0.5	0.6	0.7	0.3	0.4	0.5	0.6	0.7	Ein-tauchen	Vorgeschlagene Wendeschneidplatte	
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													
P 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													
			280 HB	150												XPKW 0602-HF LT 3130	
			350 HB	140													
High Alloyed	3	X40CrMoV5, H13, M42, D3, S6-52, 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													
M 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													
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													
K 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
S 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	
			250 HB	30													
			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													
H Steel	11	X100 CrMo13, 440C, G-X260NiCr42	45 HRc	60	0.43	0.71	0.50	0.46	-	-	0.99	0.70	0.64	-	-	0.04	XPKW 0602-HF LT 3000
			50 HRc	55			-	-	-	-	0.60	-	-	-	-	0.04	XPKW 0602-HF LT 3000
			55 HRc	50													
			Ni-Hard 2	400 HB		-	-	-	-	0.50	-	-	-	-	0.04	XPKW 0602-HF LT 3000	
Chilled Cast Iron		G-X300CrMo15	55 HRc	40	0.36	-	-	-	-	0.50	-	-	-	-	0.04	XPKW 0602-HF LT 3000	
			55 HRc	40													
White Cast Iron		AISI12	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	
			130 HB	280													
NF Al (>8%Si)	12	AISI12	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 Schlitten Vorschub / Zahn = 25% - 50% reduzieren.



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.

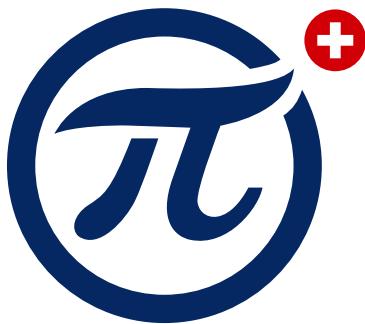
Danach sollte Ihr Fräser auch nach dem Laden neuer Einsätze oder dem Starten und Neustarten des Bearbeitungsprozesses problemlos funktionieren.

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