



FMT®

Tooling Systems

SPEEDONE

Hochgeschwindigkeits-Planfräser mit PKD-Einsätzen

**THE POWER OF
ENGINEERING**

FREZITE
Group

EIN HOCHPRODUKTIVES SYSTEM

Der Planfräser Speed One von FMT ist die optimale Wahl für die Bearbeitung von eisenfreien Materialien wie Aluminiumlegierungen. Das Aluminiumgehäuse und die Einsätze aus polykristallinem Diamant (PCD) ermöglichen einen geringeren Stromverbrauch; ihre Hochgeschwindigkeitsleistung bietet eine erhöhte Schneide- und Vorschubproduktivität.

FMT bietet viele Variationen des Standard-Planfräasers Speed One an. Aufgrund des innovativen Designs der Patronen sind verschiedene Durchmesser in Verbindung mit dem FMT Werkzeug-Sonderprogramm möglich.

FMT SERVICE

Die weltweite Präsenz der FMT sowie ihre kundennahe Geschäftspolitik garantieren schnellen Ersatz der Patronen, unabhängig davon, wo der Kunde seinen Sitz hat.

- > Hohe Rentabilität
- > Hohe Schneide- und Vorschubgeschwindigkeit
- > Erhöhte Bediensicherheit
- > Einfache Montage und Einstellung



A**Gehäuse**

Das Gehäuse besteht aus einer besonders harten Aluminiumlegierung, die eine ausreichende Steifigkeit für die perfekte Bearbeitung bei geringerem Stromverbrauch ermöglicht.

B**PKD-Patrone**

Das innovative Design der metallischen Patrone ermöglicht einen schnellen, einfachen Austausch. Die Patrone befindet sich zur sicheren Bedienung vollständig im Inneren des Gehäuses.

C**Stahlring**

Der maximale Schutz des Gehäuses wird durch einen smart entwickelten Stahlring gesichert, der die Berührung zwischen Teilen und Aluminiumgehäuse verhindert.

D**Ausrichtungssystem**

Einfach und effektiv. Ermöglicht eine genaue Längsverstellung der PKD-Patronen durch die radiale Einstellung einer Schraube im Inneren des Werkzeugs. Das Ausrichtungszubehör befindet sich im Gehäuse. Somit kann eine höhere Schneidegeschwindigkeit mit größter Sicherheit gewährleistet werden

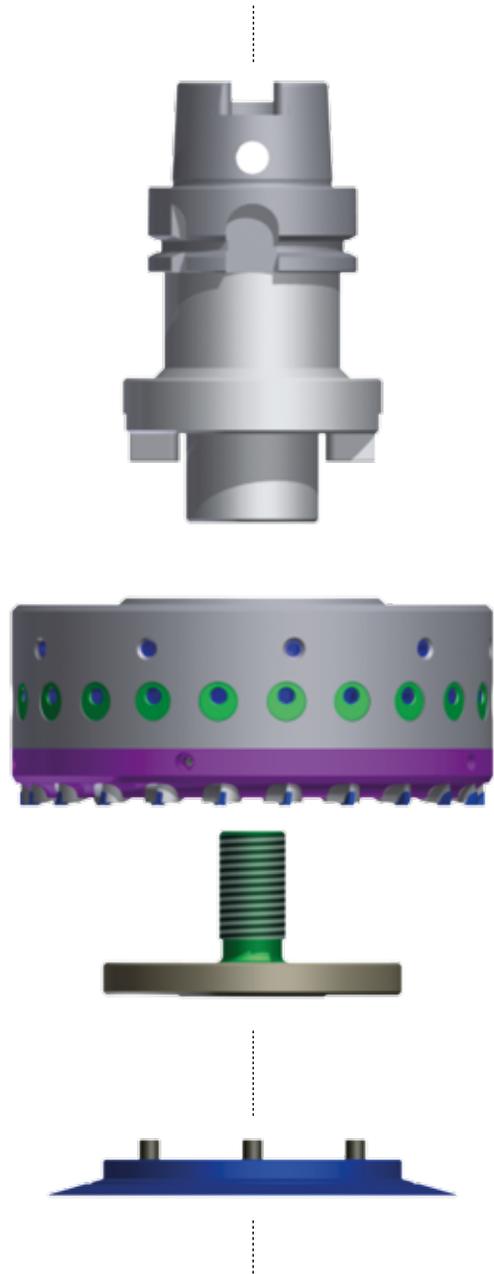
E**Kühlsystem**

Die Kühlflüssigkeit wird radial durch eine werkzeughaltende Konusschraube gesprüht und hält somit wirksam die Metallspäne vom Schneidbereich fern.



WERKZEUGSBEFESTIGUNGSSYSTEM

Eine zentrale Schraube mit unterschiedlichem Schraubengewinde sichert die maximale Spannkraft.



ANWENDUNGSBEISPIELE

Getriebegehäuse



Motorkasten

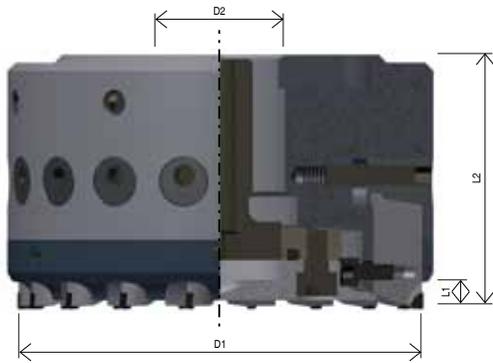


Motorkopf



Bremsanlage





Schneidmaterial



Werkzeugdaten



Stahllegierung	Vorgehärteter Stahl	Gehärteter Stahl	Gehärteter Stahl	Hochgehärteter Stahl	Rostfreier Stahl	Gusseisen	Titanium	Inconel	Graphit	Kupfer	Aluminium	Magnesium	Messing	Nickel	Kohlenstoff	HPL	Holz
HB225-325	HRC 30-40	HRC 40-50	HRC 50-60	HRC 60-70	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

● AUSGEZEICHNET ● GUT

FRÄSKOPF ZUM AUFRÄUHEN

Art. N°	Ø D1	Ø D2	L1	L2	Gewicht (kg)	Z
9396.08002	80	27 H7	8	50	0.8	12
9396.11002	100	32 H7	8	50	1	18
9396.12502	125	40 H7	8	63	1.3	20
9396.14002	140	40 H7	8	63	1.5	22
9396.16002	160	40 H7	8	63	1.8	26
9396.25002	250	60 H7	8	63	3.5	36

SCHLICHT-FRÄSKOPF

Art. N°	Ø D1	Ø D2	L1	L2	Gewicht (kg)	Z
9396.08001	80	27 H7	4	50	0.8	12
9396.11001	100	32 H7	4	50	1	18
9396.12501	125	40 H7	4	63	1.3	20
9396.14001	140	40 H7	4	63	1.5	22
9396.16001	160	40 H7	4	63	1.8	26
9396.25001	250	60 H7	4	63	3.5	36

> FRÄSKOPF KOMPLETT MONTIERT UND EINGESTELLT MIT SCHUTZKLAPPE, SPANNSCHRAUBE UND PATRONENSCHLÜSSEL

PKD-PATRONE

9394.1250/1251



VERSTELLUNGSZUBEHÖR

9395.0035



AUSRICHTUNGSSCHRAUBE

9395.0036



SPANNSCHRAUBE

9899



SPANNSCHEIBE

9899



SCHUTZRING

9899



ZUBEHÖR / ERSATZTEILE

SCHUTZKLAPPE



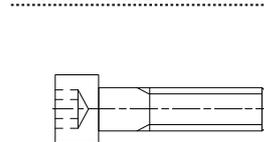
SPANNSCHEIBE



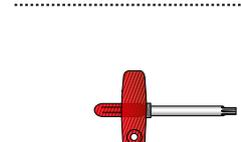
SPANNSCHRAUBE



SPANNSCHRAUBE FÜR DIE PATRONE



PATRONENSCHLÜSSEL

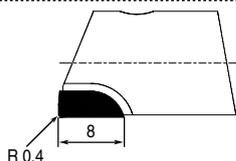


Ø	Art. N°	Ø	Art. N°	Ø	Art. N°
80	9899.0801.3	80	9899.0801.2	80	9899.0801.1
100	9899.1101.3	100	9899.1101.2	100	9899.1101.1
125	9899.1251.3	125	9899.1251.2	125	9899.1251.1
140	9899.1401.3	140	9899.1401.2	140	9899.1251.1
160	9899.1601.3	160	9899.1601.2	160	9899.1601.1
250	9899.2501.3	250	9899.2501.2	250	9899.2501.1

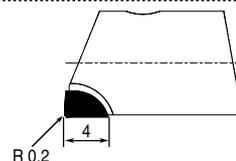
Art. N°.	PF001.228	Art. N°.	CH001.03
-----------------	-----------	-----------------	----------

ZUBEHÖR DER AUFRÄUHVERSION

PKD-PATRONE



Art. N°. 9394.1251



Art. N°. 9394.1250

ZUBEHÖR DER SCHLICHTVERSION

SPANNSYSTEM DER PKD-PATRONE



Art. N°. 9395.0035



Art. N°. 9395.0036

VERSCHLEISSSCHUTZ

Ø	Art. N°
80	9899.0801.5
100	9899.1101.5
125	9899.1251.5
140	9899.1401.5
160	9899.1601.5
250	9899.2501.5

VERSCHLEISSSCHUTZ

Ø	Art. N°
80	9899.0801.4
100	9899.1101.4
125	9899.1251.4
140	9899.1401.4
160	9899.1601.4
250	9899.2501.4

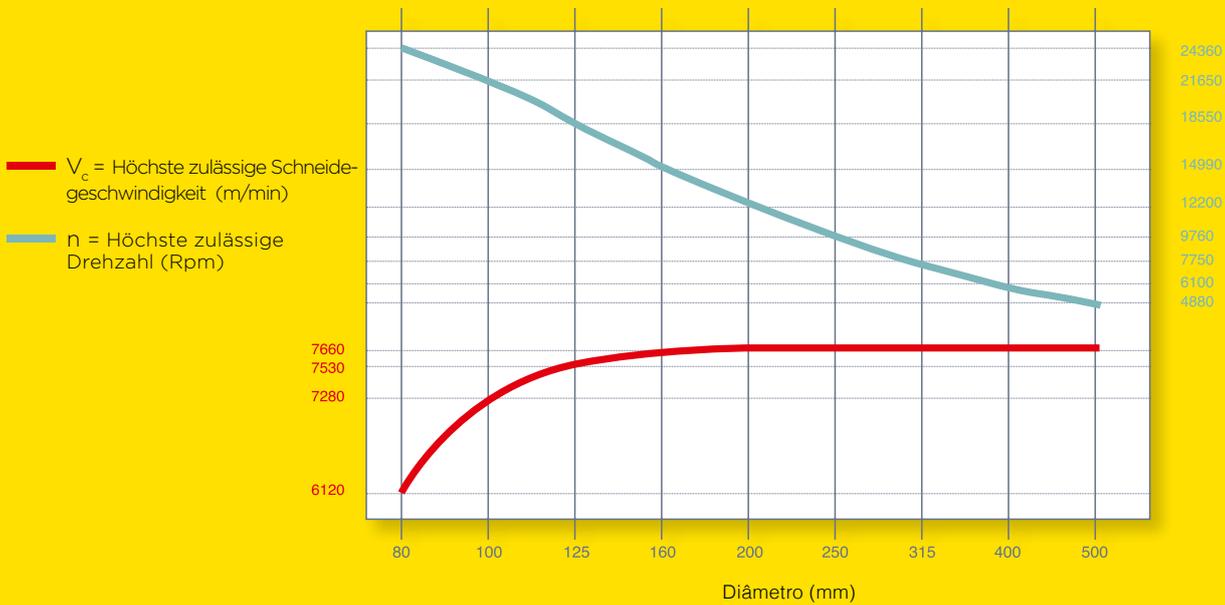


VIelfältiger UND SICHERER EINSATZ

Haupteinsatz für die Speed One ist das Fräsen von Aluminiumkomponenten in der Automobilindustrie. Um Ihnen die maximale Produktionsleistung zu bieten, sind diese Fräswerkzeuge mit einer Höchstanzahl an Fräszähnen versehen, die eine schnellere Schneide- und Vorschubleistung garantieren. Das hervorragende Preis-Leistungsverhältnis, das höchst effektive axiale Ausrichtungssystem und die zuverlässige Spannschraube sind nur Beispiele der interessanten Ausstattung dieses hochmodernen Fräswerkzeugs.

PKD-EINSATZ AUSTAUSCHPRO- GRAMM

Die FMT bietet weltweit einen schnellen Ersatzteildienst. Ersatzteile des Schlicht- und Aufraufräskopfes hat sie stets auf Lager, um eine schnellere Lieferung garantieren zu können. Die Reparatur oder das Nachschleifen der Patronen kann somit binnen kürzester Zeit vorgenommen werden.



EINBAUANLEITUNG



- 1
- > Prüfen Sie, ob alle Patronenfächer frei von Öl und Schmutz sind. Verwenden sie eine Pressluftpistole um unerwünschte Störungen zu vermeiden



- 2
- > Wählen sie den Ring und fixieren Sie ihn mit den passenden Schrauben. Es gibt zwei unterschiedliche Ringe: einen zum Anrauchen und einen zum Schlichten.



- 3
- > Führen Sie die Patronen in die jeweiligen Fächer ein.



- 4
- > Ziehen Sie die Patronen mit einem Drehmomentschlüssel bis 3 Nm an.



- 5
- > Legen Sie das Werkzeug in die Messmaschine. Messen sie alle Patronen und wählen Sie die Höchstgelegene aus.



- 6
- > Einstellung – Stellen sie alle anderen Patronen mit einem Abstand von 10 μm zur Höchstgelegenen ein.
 - > Ziehen Sie die weiteren Patronen mit einem Drehmomentschlüssel bis 4 Nm an.
 - > Stimmen Sie die Höhe aller Patronen bis auf $\pm 1 \mu\text{m}$ auf die Höchste ab.



- 7
- > Setzen Sie die Befestigungsschraube in der Scheibe ein.



- 8
- > Fixieren Sie Speed One mit der Befestigungsschraube an dem Werkzeugträger.



- 9
- > Legen sie den Deckel auf die obere Seite und ziehen Sie die vier Halteschrauben fest.

FMT ADVANTAGES



1

IDEALER PARTNER

2

EINFACHE ANWENDUNG

3

DYNAMISCHES TEAM

4

FORSCHUNG & ENTWICKLUNG

5

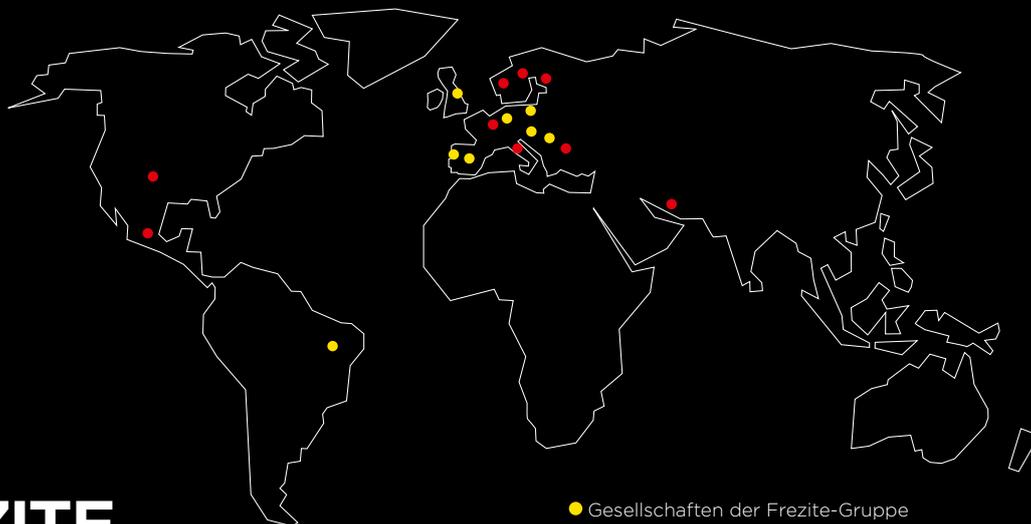
ERWEITERTES PORTFOLIO

6

SCHWERPUNKT AUF LEISTUNG

7

WELTWEITE PRÄSENZ



● Gesellschaften der Frezite-Gruppe
● Hauptverkaufsbüro

FREZITE Group

PORTUGAL

FREZITE - FERRAMENTAS DE CORTE, SA
Rua do Vau, 201 - 4785-229 Trofa
Tel.: +351 252 400 360
Fax: +351 252 103 279
E-mail: info@fmttooling.com
www.fmttooling.com

SPANIEN

FREZITE METAL TOOLING, SL
Polígono Industrial Virgen de la Salud, 8-A
P.O. Box 78
46950 Xirivella (Valencia)
Tel.: +34 686 417 613
Fax: +34 963 134 484
E-mail: info.es@fmttooling.com
www.fmttooling.com

TSCHECHIEN

FREZITE, SRO
Průmyslová zóna
506 01 Jičín
Tel.: +420 493 522 127
Fax: +420 493 522 130
Email: obchod@frezite.cz
www.fmt.cz

RUMÄNIEN

FMT ROMANIA
Calea Turzii, nr 227,
Cluj Napoca
Phone: 0040 731 894 550
E-mail: info.ro@fmttooling.com
www.fmttooling.com

GROSSBRITANIEN

FREZITE METAL TOOLING (UK) LTD
14B Orgreave Close
Handsworth Industrial Estate
Handsworth Sheffield S13 9 NP
Tel.: +44 (0) 1142 693803
Fax: +44 (0) 1142 540523
E-Mail: enquires@fmttooling.co.uk
www.fmttooling.co.uk

DEUTSCHLAND

FMT - FREZITE METAL TOOLING, GMBH
Lange Straße 66
72336 Balingen
Phone: +49 7433 / 99741-0
Fax: +49 7433 / 99741-25
E-mail: info.de@fmttooling.de
www.fmttooling.com

BRAZIL

FREZITE FERRAMENTAS DE CORTE, LTDA.
Rua Otto Emilio Beckert, 85-C
Boehmerwald - São Bento do Sul
SC CEP: 89287-665
Tel.: +55 (47) 3635 2065/66
Fax: +55 (47) 3635 2067
E-mail: comercial.brasil@frezite.com
www.frezite.com.br

POLEN

FMT TOOLING SYSTEMS SP. Z O.O.
ul. Klimasa 4
50-515 Wroclaw
Phone: 0048 71 3907571
Fax: 0048 71 3907571
E-mail: bau@fmttooling.pl
www.fmttooling.pl

HAUPTVERKAUFSBÜRO

MEXIKO

R.D.B. - TOOLING
Calle 16 Sur No. 4312-101
Col. Anzures, Puebla, Pue. C.P. 72530
Phone: +52 (222) 2 45 48 75
E-mail: r.d.b-tooling@hotmail.com

UNGARN

SZERSZÁM TECHNIKA KFT.
Vízisport u. 23/E
1201 Budapest
Phone: 06 1 287 82 76
Fax: 06 1 287 82 77
E-mail: info@szerszamtechnika.hu
www.szerszamtechnika.hu

BELGIEN

IRONTEC
Rue du Marais 89
1495 Sart-Dames-Avelines
Tél +32 71 800 200
Fax +32 71 815 250
Email: info@irontec.be
www.irontec.be

FINNLAND

OY FMS-TOOLS AB
Nuijamiestentie 5C 2 ker.
00400 Helsinki
Phone: +358 9 819 0950
Fax: +358 9 8190 9550
Email: info@fms-tools.fi
www.fms-tools.fi