

PRECYZYJNE NARZĘDZIA

dla przemysłu medycznego i mikromechanicznego

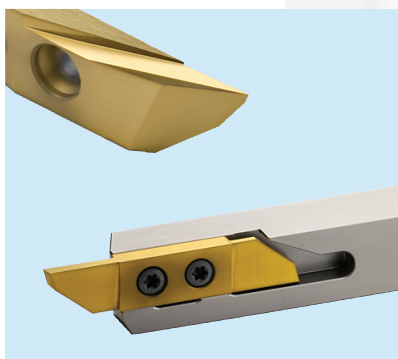


- Narzędzia do toczenia i przecinania do wzdłużnych automatów tokarskich
- Narzędzia do wytaczania dla średnicy od 0,5 mm
- Frezy trzpieniowe, węglkowe o min. średnicy 0,1 mm
- Wiertła węglkowe o min. średnicy 0,3 mm
- Gwintowanie za pomocą głowicy napędzanej wyposażonej w 12 krawędzi tnących
tzw. łuszczenie gwintu
- Modułowe systemy mocowania narzędzi skrawających do automatów

UTILIS **multidec**[®] swiss type tools

UTILIS jest szwajcarską firmą, specjalizującą się w produkcji narzędzi używanych m.in. w przemyśle mikro-mechanicznym, medycznym oraz w produkcji części do zegarków. Jakość produktu stanowi istotny element strategii naszego sukcesu. Spełnienie wymagań certyfikatu ISO 9001:2000 jest wyjątkowo ważne dla firmy UTILIS, a wprowadzanie coraz to nowszych rozwiązań oraz produktów jest naszym dobrowolnym działaniem. Tą filozofią podtrzymujemy wspianą reputację znaczenia słów „Made in Switzerland”. To oczywiste, że klienci, którzy kupują nasze produkty, mają takie same potrzeby jakościowe co UTILIS.

Patrząc na listę naszych klientów, UTILIS nie stwarza pozorów, a wręcz przeciwnie, potwierdza tym samym swoją codzienną, ciężką pracę. Bliski kontakt z naszymi klientami pozwala nam na intensywną i regularną wymianę pomysłów, co daje nam możliwość rozpoznania potrzeb naszych klientów już na początku. Dzięki temu w przyszłości możemy skupić się na rozwoju naszej linii produktów.

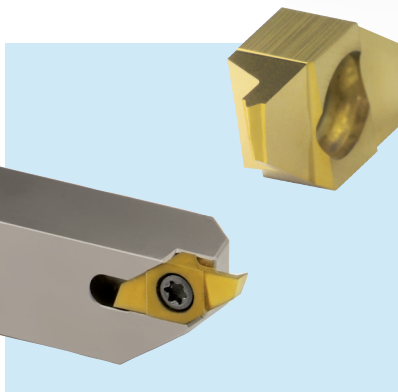


MULTIDEC®-CUT 3000

Są to narzędzia do toczenia i przecinania stosowane w automatach tokarskich wzdłużnych o maksymalnej średnicy pręta 32 mm. Płytki skrawające są dwustronne i mogą być montowane w hartowanych oprawkach o przekroju od 8 do 25 mm. Gniazdo płytki, które jest chronione przed zanieczyszczeniami, gwarantuje powtarzalność ustawienia poniżej 0,01 mm oraz pozwala na wykorzystanie wszystkich ostrzy w 100%.

Zalety

- Płytki mogą być regenerowane
- Duży wybór płytek z różnymi łamaczami wiórów
- Idealne do obróbki stali nierdzewnych oraz tytanu
- Idealny system dla dużych prędkości posuwu

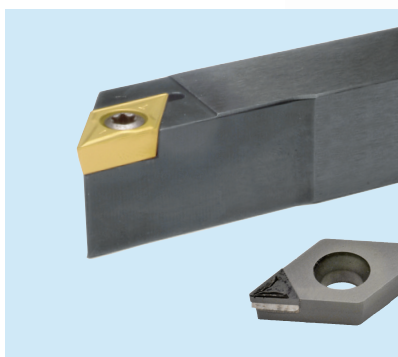


MULTIDEC®-CUT 1600

System toczenia i przecinania 1600 jest odpowiedni dla automatów tokarskich wzdłużnych o maksymalnej średnicy 10 mm. Płytki skrawające są dwustronne i mogą być montowane w hartowanych oprawkach o przekroju od 7 do 25 mm. Gniazdo płytki gwarantuje powtarzalność ustawienia poniżej 0,01 mm oraz pozwala na wykorzystanie wszystkich ostrzy w 100%.

Zalety

- Duży wybór płytek z różnymi łamaczami wiórów, wykorzystywanych zwłaszcza do produkcji bardzo małych elementów
- Płytki do gwintowania z pełnym profilem począwszy od M2 (0,06 mm skok)
- Płytki do rowkowania o szerokości od 0,05 mm



MULTIDEC®-ISO

Ta seria narzędzi zawiera idealnie skoordynowane płytki oraz oprawki z systemem ISO. Do oprawek o przekroju od 8 do 25 mm oferujemy bardzo duży wybór płytek z różną geometrią, różnymi łamaczami wiórów oraz pokryciami. Oprócz gatunków węgla i cermetu w standardzie na magazynie posiadamy płytki z diamentem PCD oraz CVD.

Zalety

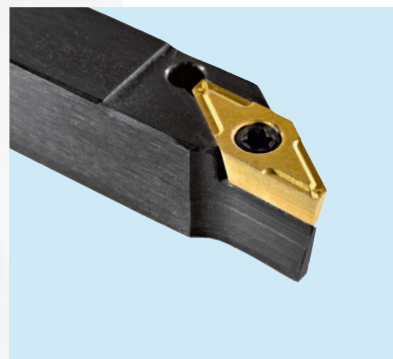
- Płytki z promieniami 0.00/0.03/0.05/0.06/0.08/0.10/0.15/0.20/0.35/0.40/0.75/0.80
- Płytki z ostrymi krawędziami skrawającymi również z pokryciami metodą PVC.

MULTIDEC®-TOP

Ten postęp w standardowych płytkach systemu ISO pozwala na idealnie precyzyjną obróbkę. Wzmocniona płytka z kątem wierzchołkowym 86 stopni pozwala na toczenie z dużą prędkością posuwu do wrzeciona i od wrzeciona uzyskując przy tym znakomitą jakość powierzchni. Porównując geometrię typu wiper, nasza geometria TOP jest znacznie prostsza i łagodniejsza.

Zalety

- Dwukrotnie zwiększona prędkość posuwu bez utraty jakości powierzchni,
- Płytki z promieniami 0.00/0.05/0.08/0.15/0.20/0.35
- Płytki z ostrymi lub zaokrąglonymi krawędziami skrawającymi



MULTIDEC®-BORE MICRO

Obróbka wewnętrzna małych otworów może być realizowana przez wytaczanie, rowkowanie czy gwintowanie w zakresie średnic od 0,5 mm do 8,0 mm. Narzędzia montowane są w hartowanych oprawkach, które mogą być montowane bezpośrednio w korpusie maszyny lub w tulejkach zaciskowych typu ER. Powtarzalność i dokładność ustawienia węglkowych narzędzi skrawających w oprawce jest mniejsza od 0,01 mm.

Zalety

- Łatwa i szybka wymiana narzędzi,
- Wewnętrzne otwory chłodzące,
- Skrętna część robocza narzędzia powoduje idealne odprowadzanie wiórów,
- Obróbka otworu o głębokości od 2 x Ø do 6 x Ø



MULTIDEC®-EASY BORE

Otwory o średnicach od 7,8 mm do 16 mm mogą być obrabiane za pomocą jednostronnej płytki skrawającej. Płytki są montowane na czołowej części oprawki stalowej lub węglkowej stosowanej do obróbki głębszych otworów. Oferujemy duży wybór płytek w rozsądnych cenach do wytaczania, rowkowania i gwintowania otworów oraz do toczenia rowków od czoła detalu.

Zalety

- Wewnętrzne otwory chłodzące,
- Prosta obsługa,
- Duża elastyczność dzięki wymienności płytek.



MULTIDEC®-SUPERBORE

Celem opracowania tego narzędzia była obróbka otworu z płaskim dnem. W rzeczywistości narzędzie to doskonale sprawdza się przy wierceniu w pełnym materiale, wytaczaniu oraz planowaniu. W swojej ofercie posiadamy oprawki oraz płytki do obróbki wielu różnych materiałów do średnic od 8 do 32 mm z maksymalną głębokością skrawania 2,25 x Ø.

Zalety

- Jedno narzędzie do trzech metod obróbki (wiercenie, wytaczanie, planowanie),
- Optymalna kontrola wióra,
- Wewnętrzne otwory chłodzące

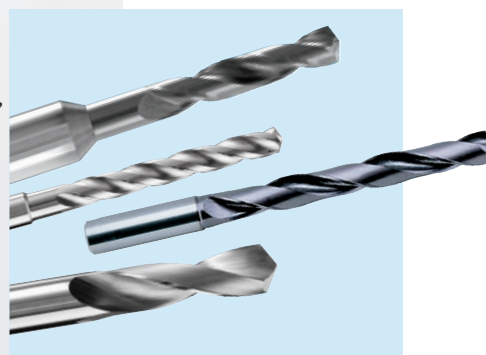


MULTIDEC®-DRILL

Wiertła węglkowe dostępne są od Ø 0,3 mm do 20 mm. Wyróżniają się szczególnie poprzez swoją stabilność, dokładność oraz zdolność samodzielnego centrowania. Wiertła z chłodzeniem wewnętrznym dostępne są już od średnicy 1 mm. Zastosowanie pokrycia HX znacznie poprawia żywotność narzędzia.

Zalety

- Głębokość wiercenia od 3 x Ø do 15 x Ø,
- Zakres dostępnych średnic co 0,01 mm od Ø 0,3 mm do 3 mm.





MULTIDEC®-MILL

Miniaturowe frezy węglkowe występują w różnych długościach i zakresach średnic od 0,1 mm do 12 mm. Przeznaczone są do wszystkich etapów frezowania zwłaszcza w dziedzinie mikro obróbki. Narzędzia te dostępne są również w wymiarach co 0,01 mm do średnicy 6 mm.

Zalety

- Głębokość frezowania od $2 \times \varnothing$ do $10 \times \varnothing$,
- Stosowane do obróbki wszystkich stali, stali nierdzewnych oraz tytanu.



MULTIDEC®-WHIRLING

Zastosowanie aż 12 ostrzy w systemie głowicy obrotowej, wykorzystywanej m.in. podczas wykonywania gwintu medycznego, znacząco poprawia wydajność w produkcji. Porównując ten system do systemu, w którym musimy wykorzystać 2 narzędzia (toczenie pod gwint, gwintowanie), to nasz zapewnia kompletną obróbkę gwintu w jednej operacji.

Zalety

- System przy użyciu 9 lub 12 krawędzi skrawających,
- Zwiększenie produktywności od 50% do 200%,
- Bardzo długa żywotność narzędzi,
- Znakomita jakość powierzchni gwintowanych

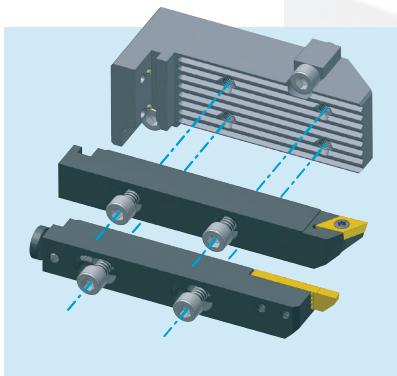


MULTIDEC®-BACKTOOLS

Zastosowanie tego typu narzędzi znacznie poprawia wydajność podczas obróbki detali z wykorzystaniem przeciwwrzeciona. Narzędzia te pozwalają na kompletną i finalną obróbkę w jednej operacji. System wyróżnia się przede wszystkim stabilnością, modułowością oraz łatwą regulacją wysokości ostrza płytki skrawającej.

Zalety

- Elastyczny podział czasu na obróbkę przy wykorzystaniu głównego wrzeciona i przeciwwrzeciona,
- Oprawka bazowa dostępna dla wszystkich automatów tokarskich typu „Swiss”



MULTIDEC®-MODULINE

Zamiana oryginalnej płyty bazowej pod oprawki na nasz system modułowy MODULINE zwiększa zysk dzięki swej niezawodności oraz szybkiej wymianie narzędzi. Ten uniwersalny system do automatów tokarskich typu „Swiss” polega na idealnie dopasowanym systemie mocowania narzędzi co gwarantuje doskonałą stabilność i precyzyjne pozycjonowanie.

Zalety

- Poprawa elastyczności w obróbce przez zastosowanie większej ilości narzędzi w jednym miejscu,
- Możliwość wstępnego ustawienia narzędzi,
- System kompatybilny z systemem firmy Applitec, Dieterle and Bimu

Distributed by:

**MS
SPINEX**
Twój dostawca narzędzi

UTILIS®
Tooling for High Technology

■ MS Spinex Spinkiewicz Maciej
ul. Klimontowska 19, Warszawa
Tel 22 512 50 00, Fax 22 512 50 50-51
biuro@msspinex.com.pl, www.msspinex.com.pl