

passion
for precision



Favora[®] Universalfräser – kostengünstig und leistungsstark



Online verfügbar

FRAISA
ToolExpert[®]

Favora® – Kompaktprogramm mit perfektem Preis-Leistungs-Verhältnis

Effizient und zeitgemäss: Das **Favora®**-Programm von FRAISA ist die perfekte Lösung für die täglichen Herausforderungen in der Produktion. Das kompakte Werkzeugportfolio kombiniert ein universelles Anwendungsspektrum mit hoher Leistung zu einem äusserst attraktiven Preis.

Um diese bemerkenswerte Wirtschaftlichkeit erreichen zu können, wurden erprobte Hochleistungsgeometrien in fertigungsoptimierte Grundkörper eingebettet – natürlich mit der Schweizer Präzision, die Sie von FRAISA gewohnt sind.

Als wahre Universalgenies sind die **Favora®**-Werkzeuge in einem breiten Einsatzspektrum zu Hause und meistern dabei hervorragend Werkstoffe wie z. B. Stahl mit einer Festigkeit bis 1.300 N/mm², Werkzeugstahl, Guss, Titan sowie rostfreien Stahl. Natürlich stehen im FRAISA ToolExpert® auch präzise Schnittdaten bereit, so dass ein prozesssicherer und effizienter Einsatz der Werkzeuge zu jeder Zeit gewährleistet ist.

Das **Favora®**-Programm bietet Ihnen ein unschlagbares Preis-Leistungs-Verhältnis – profitieren auch Sie von den vielfältigen Qualitäten unserer leistungsstarken Allrounder.

Die Vorteile

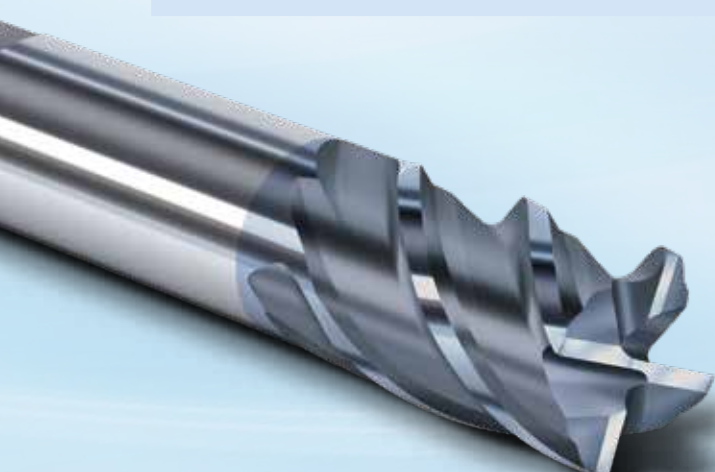
▶ **Attraktives Preis-Leistungs-Verhältnis** – niedrigste Kosten pro Zerspanvolumen

▶ **Reduzierte Logistikkosten** durch universelles Einsatzspektrum

▶ **Durchgehend konstante l-/d-Verhältnisse** für die Vereinfachung, Leistungssteigerung und Standardisierung

▶ **Hohe Leistungsfähigkeit** in weichen, vergüteten, rost- und säurebeständigen Stählen

▶ **Sichere, lange und reproduzierbare Einsatzzeiten** durch erprobte Schneidengeometrie



Entdecken Sie unsere **Favora®-Werkzeuge** im Einsatz.



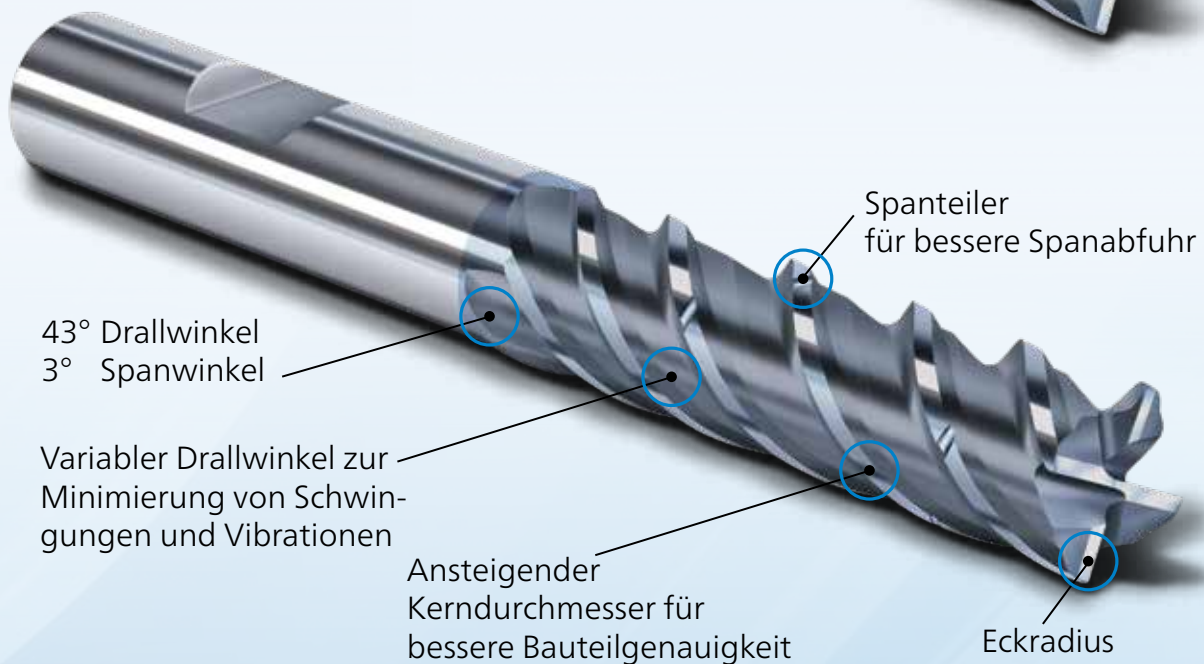
Technologien

Feinstkorn-
hartmetall
HM MG10

Übergänge Schaft-Hals-
Schneide mit sanften
Anstiegen und Radien

Zahnanschliff: Verstärkung
der exponierten Schneiden-
ecke, Aufnahme höherer
Schnittkräfte

Konstante Schneiden-
längen-/Durchmesser-
verhältnisse



[3]

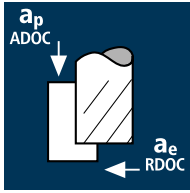
✓ Gute Werkzeugsteifigkeit und
weniger radiale Auslenkung

✓ Präzise Applikationsdaten im
FRAISA ToolExpert®

✓ Hohes Zerspanungsvolumen
und längere Standzeit

✓ Nachhaltige Serviceangebote mit
den FRAISA ReTool® Services

Anwendung



Werkstoff

Stahl
500 - 850 N/mm²



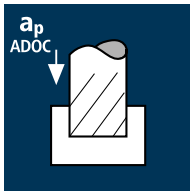
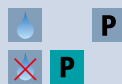
Stahl
850 - 1100 N/mm²



Inox normal
[Cr-Ni/1.4301]
[Cr-Ni-Mo/1.4571]



Gusseisen
GG(G)



Stahl
500 - 850 N/mm²



Stahl
850 - 1000 N/mm²



Inox normal
[Cr-Ni/1.4301]
[Cr-Ni-Mo/1.4571]



Gusseisen
GG(G)



d1 [mm]	z	v _c [m/min]	f _z [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]	Q [cm ³ /min]
6.00	4	140	0.045	9.000	2.400	7427	1337	28.9
8.00	4	140	0.059	12.000	3.200	5570	1315	50.5
10.00	4	140	0.075	15.000	4.000	4456	1337	80.2
12.00	4	140	0.084	18.000	4.800	3714	1248	107.8
16.00	4	140	0.095	24.000	6.400	2785	1058	162.6
20.00	4	140	0.109	30.000	8.000	2228	971	233.2
6.00	4	120	0.039	9.000	2.400	6366	993	21.5
8.00	4	120	0.052	12.000	3.200	4775	993	38.1
10.00	4	120	0.065	15.000	4.000	3820	993	59.6
12.00	4	120	0.077	18.000	4.800	3183	980	84.7
16.00	4	120	0.087	24.000	6.400	2387	831	127.6
20.00	4	120	0.099	30.000	8.000	1910	756	181.5
6.00	4	80	0.026	9.000	2.400	4244	441	9.5
8.00	4	80	0.035	12.000	3.200	3183	446	17.1
10.00	4	80	0.045	15.000	4.000	2546	458	27.5
12.00	4	80	0.054	18.000	4.800	2122	458	39.6
16.00	4	80	0.055	24.000	6.400	1592	350	53.8
20.00	4	80	0.069	30.000	8.000	1273	351	84.3
6.00	4	155	0.042	9.000	2.400	8223	1381	29.8
8.00	4	155	0.055	12.000	3.200	6167	1357	52.1
10.00	4	155	0.069	15.000	4.000	4934	1362	81.7
12.00	4	155	0.084	18.000	4.800	4112	1381	119.4
16.00	4	155	0.095	24.000	6.400	3084	1172	180.0
20.00	4	155	0.109	30.000	8.000	2467	1076	258.1
6.00	4	105	0.029	9.000	6.000	5570	646	34.9
8.00	4	105	0.038	12.000	8.000	4178	635	61.0
10.00	4	105	0.049	15.000	10.000	3342	655	98.3
12.00	4	105	0.055	18.000	12.000	2785	613	132.4
16.00	4	105	0.062	24.000	16.000	2089	518	198.9
20.00	4	105	0.071	30.000	20.000	1671	475	284.8
6.00	4	90	0.025	9.000	6.000	4775	477	25.8
8.00	4	90	0.034	12.000	8.000	3581	487	46.8
10.00	4	90	0.042	15.000	10.000	2865	481	72.2
12.00	4	90	0.050	18.000	12.000	2387	477	103.1
16.00	4	90	0.057	24.000	16.000	1790	408	156.8
20.00	4	90	0.064	30.000	20.000	1432	367	220.0
6.00	4	60	0.017	9.000	6.000	3183	216	11.7
8.00	4	60	0.023	12.000	8.000	2387	220	21.1
10.00	4	60	0.029	15.000	10.000	1910	222	33.2
12.00	4	60	0.035	18.000	12.000	1592	223	48.1
16.00	4	60	0.036	24.000	16.000	1194	172	66.0
20.00	4	60	0.045	30.000	20.000	955	172	103.1
6.00	4	116	0.027	9.000	6.000	6154	665	35.9
8.00	4	116	0.036	12.000	8.000	4615	665	63.8
10.00	4	116	0.045	15.000	10.000	3692	665	99.7
12.00	4	116	0.055	18.000	12.000	3077	677	146.2
16.00	4	116	0.062	24.000	16.000	2308	572	219.8
20.00	4	116	0.071	30.000	20.000	1846	524	314.6

Zylindrische Fräser

Glattschneidig, kurze Ausführung

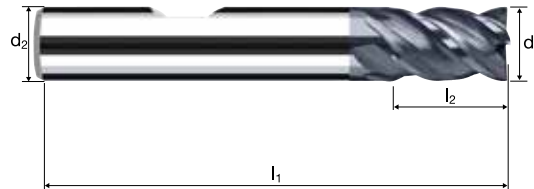


$$l_2 = 1.5 \cdot d_1$$

HM
MG10

λ **43°**
 γ **3°**

new!



Schruppen HPC Schruppen HDC Schlichten



ReTool®

Rm < 850 HRC < 24	Rm 850-1100 HRC 24-34	Rm 1100-1300 HRC 34-42					Inox Stainless	Ti Titanium	GG(G) Tool Steel Nickel-Alloys
--	--	---	--	--	--	--	--------------------------	-----------------------	---

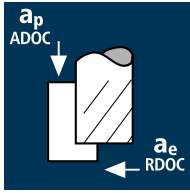
								POLYCHROM	
Beispiel: Bestell-Nr.		Beschichtung	Artikel-Nr.	ø-Code					
		P	45368	300					
Ø Code	d ₁ e8	d ₂ h5	l ₁	l ₂	r	z			
300	6.00	6.00	51	9.00	0.150	4	●		
391	8.00	8.00	55	12.00	0.150	4	●		
450	10.00	10.00	63	15.00	0.200	4	●		
501	12.00	12.00	73	18.00	0.200	4	●		
610	16.00	16.00	85	24.00	0.200	4	●		
682	20.00	20.00	95	30.00	0.250	4	●		

[5]

Entdecken Sie die Favora®-Werkzeuge sowie die passenden CAD-Daten in unserem neuen Webshop. Durch die direkte Verknüpfung zum FRAISA ToolExpert® können Sie dort ebenfalls präzise Schnittdaten abrufen.



Anwendung



Werkstoff

Stahl
500 - 850 N/mm²



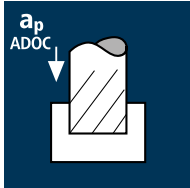
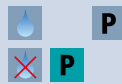
Stahl
850 - 1100 N/mm²



Inox normal
[Cr-Ni/1.4301]
[Cr-Ni-Mo/1.4571]



Gusseisen
GG(G)



Stahl
500 - 850 N/mm²



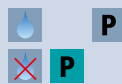
Stahl
850 - 1000 N/mm²



Inox normal
[Cr-Ni/1.4301]
[Cr-Ni-Mo/1.4571]

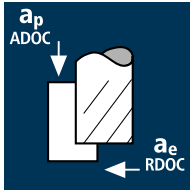


Gusseisen
GG(G)



d1 [mm]	z	v _c [m/min]	f _z [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]	Q [cm ³ /min]
6.00	4	140	0.041	9.000	2.400	7427	1218	26.3
8.00	4	140	0.054	12.000	3.200	5570	1203	46.2
10.00	4	140	0.068	15.000	4.000	4456	1212	72.7
12.00	4	140	0.076	18.000	4.800	3714	1129	97.5
16.00	4	140	0.086	24.000	6.400	2785	958	147.2
20.00	4	140	0.099	30.000	8.000	2228	882	211.8
6.00	4	120	0.035	9.000	2.400	6366	891	19.3
8.00	4	120	0.047	12.000	3.200	4775	898	34.5
10.00	4	120	0.059	15.000	4.000	3820	901	54.1
12.00	4	120	0.070	18.000	4.800	3183	891	77.0
16.00	4	120	0.079	24.000	6.400	2387	754	115.9
20.00	4	120	0.090	30.000	8.000	1910	688	165.0
6.00	4	80	0.024	9.000	2.400	4244	407	8.8
8.00	4	80	0.032	12.000	3.200	3183	407	15.6
10.00	4	80	0.041	15.000	4.000	2546	418	25.1
12.00	4	80	0.049	18.000	4.800	2122	416	35.9
16.00	4	80	0.050	24.000	6.400	1592	318	48.9
20.00	4	80	0.063	30.000	8.000	1273	321	77.0
6.00	4	155	0.038	9.000	2.400	8223	1250	27.0
8.00	4	155	0.050	12.000	3.200	6167	1233	47.4
10.00	4	155	0.063	15.000	4.000	4934	1243	74.6
12.00	4	155	0.076	18.000	4.800	4112	1250	108.0
16.00	4	155	0.086	24.000	6.400	3084	1061	162.9
20.00	4	155	0.099	30.000	8.000	2467	977	234.5
6.00	4	105	0.027	7.500	6.000	5570	602	27.1
8.00	4	105	0.035	10.000	8.000	4178	585	46.8
10.00	4	105	0.044	12.500	10.000	3342	588	73.5
12.00	4	105	0.049	15.000	12.000	2785	546	98.3
16.00	4	105	0.056	20.000	16.000	2089	468	149.7
20.00	4	105	0.064	25.000	20.000	1671	428	213.9
6.00	4	90	0.023	7.500	6.000	4775	439	19.8
8.00	4	90	0.031	10.000	8.000	3581	444	35.5
10.00	4	90	0.038	12.500	10.000	2865	435	54.4
12.00	4	90	0.046	15.000	12.000	2387	439	79.1
16.00	4	90	0.051	20.000	16.000	1790	365	116.9
20.00	4	90	0.058	25.000	20.000	1432	332	166.2
6.00	4	60	0.016	7.500	6.000	3183	204	9.2
8.00	4	60	0.021	10.000	8.000	2387	201	16.0
10.00	4	60	0.027	12.500	10.000	1910	206	25.8
12.00	4	60	0.032	15.000	12.000	1592	204	36.7
16.00	4	60	0.033	20.000	16.000	1194	158	50.4
20.00	4	60	0.041	25.000	20.000	955	157	78.3
6.00	4	116	0.025	7.500	6.000	6154	615	27.7
8.00	4	116	0.033	10.000	8.000	4615	609	48.7
10.00	4	116	0.041	12.500	10.000	3692	606	75.7
12.00	4	116	0.049	15.000	12.000	3077	603	108.6
16.00	4	116	0.056	20.000	16.000	2308	517	165.4
20.00	4	116	0.064	25.000	20.000	1846	473	236.3

Anwendung



Werkstoff

Stahl
500 - 850 N/mm²



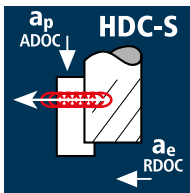
Stahl
850 - 1100 N/mm²



Inox normal
[Cr-Ni/1.4301]
[Cr-Ni-Mo/1.4571]



Gusseisen
GG(G)



Stahl
500 - 850 N/mm²



Stahl
850 - 1000 N/mm²



Inox normal
[Cr-Ni/1.4301]
[Cr-Ni-Mo/1.4571]

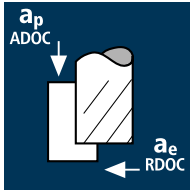


Gusseisen
GG(G)



d1 [mm]	z	v _c [m/min]	f _z [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]	Q [cm ³ /min]
6.00	4	115	0.034	9.000	2.400	6101	830	17.9
8.00	4	115	0.046	12.000	3.200	4576	842	32.3
10.00	4	115	0.058	15.000	4.000	3661	849	51.0
12.00	4	115	0.065	18.000	4.800	3050	793	68.5
16.00	4	115	0.077	24.000	6.400	2288	705	108.2
20.00	4	115	0.089	30.000	8.000	1830	652	156.4
6.00	4	105	0.030	9.000	2.400	5570	668	14.4
8.00	4	105	0.040	12.000	3.200	4178	668	25.7
10.00	4	105	0.050	15.000	4.000	3342	668	40.1
12.00	4	105	0.059	18.000	4.800	2785	657	56.8
16.00	4	105	0.071	24.000	6.400	2089	593	91.1
20.00	4	105	0.081	30.000	8.000	1671	541	129.9
6.00	4	70	0.021	9.000	2.400	3714	312	6.7
8.00	4	70	0.028	12.000	3.200	2785	312	12.0
10.00	4	70	0.034	15.000	4.000	2228	303	18.2
12.00	4	70	0.041	18.000	4.800	1857	305	26.3
16.00	4	70	0.046	24.000	6.400	1393	256	39.4
20.00	4	70	0.057	30.000	8.000	1114	254	61.0
6.00	4	130	0.032	9.000	2.400	6897	883	19.1
8.00	4	130	0.043	12.000	3.200	5173	890	34.2
10.00	4	130	0.054	15.000	4.000	4138	894	53.6
12.00	4	130	0.064	18.000	4.800	3448	883	76.3
16.00	4	130	0.077	24.000	6.400	2586	797	122.4
20.00	4	130	0.089	30.000	8.000	2069	737	176.8
6.00	4	198	0.052	22.500	0.600	10504	2185	29.5
8.00	4	198	0.069	30.000	0.800	7878	2174	52.2
10.00	4	198	0.087	37.000	1.000	6303	2193	81.2
12.00	4	198	0.105	45.000	1.200	5252	2206	119.1
16.00	4	198	0.116	60.000	1.600	3939	1828	175.5
20.00	4	198	0.145	74.000	2.000	3151	1828	270.5
6.00	4	175	0.052	22.500	0.600	9284	1931	26.1
8.00	4	175	0.069	30.000	0.800	6963	1922	46.1
10.00	4	175	0.087	37.000	1.000	5570	1939	71.7
12.00	4	175	0.105	45.000	1.200	4642	1950	105.3
16.00	4	175	0.116	60.000	1.600	3482	1615	155.1
20.00	4	175	0.145	74.000	2.000	2785	1615	239.1
6.00	4	119	0.041	22.500	0.450	6313	1035	10.5
8.00	4	119	0.054	30.000	0.600	4735	1023	18.4
10.00	4	119	0.068	37.000	0.750	3788	1030	28.6
12.00	4	119	0.081	45.000	0.900	3157	1023	41.4
16.00	4	119	0.088	60.000	1.200	2367	833	60.0
20.00	4	119	0.113	74.000	1.500	1894	856	95.0
6.00	4	230	0.057	22.500	0.600	12202	2782	37.6
8.00	4	230	0.076	30.000	0.800	9151	2782	66.8
10.00	4	230	0.094	37.000	1.000	7321	2753	101.9
12.00	4	230	0.113	45.000	1.200	6101	2758	148.9
16.00	4	230	0.125	60.000	1.600	4576	2288	219.6
20.00	4	230	0.157	74.000	2.000	3661	2299	340.2

Anwendung



Werkstoff

Stahl
500 - 850 N/mm²



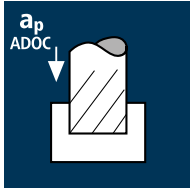
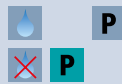
Stahl
850 - 1100 N/mm²



Inox normal
[Cr-Ni/1.4301]
[Cr-Ni-Mo/1.4571]



Gusseisen
GG(G)



Stahl
500 - 850 N/mm²



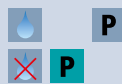
Stahl
850 - 1000 N/mm²



Inox normal
[Cr-Ni/1.4301]
[Cr-Ni-Mo/1.4571]



Gusseisen
GG(G)



d1 [mm]	z	v _c [m/min]	f _z [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]	Q [cm ³ /min]
6.00	4	115	0.034	9.000	2.400	6101	830	17.9
8.00	4	115	0.046	12.000	3.200	4576	842	32.3
10.00	4	115	0.058	15.000	4.000	3661	849	51.0
12.00	4	115	0.065	18.000	4.200	3050	793	60.0
16.00	4	115	0.077	24.000	4.800	2288	705	81.2
20.00	4	115	0.089	30.000	6.000	1830	652	117.3
6.00	4	105	0.030	9.000	2.400	5570	668	14.4
8.00	4	105	0.040	12.000	3.200	4178	668	25.7
10.00	4	105	0.050	15.000	4.000	3342	668	40.1
12.00	4	105	0.059	18.000	4.200	2785	657	49.7
16.00	4	105	0.071	24.000	4.800	2089	593	68.3
20.00	4	105	0.081	30.000	6.000	1671	541	97.5
6.00	4	70	0.021	9.000	2.400	3714	312	6.7
8.00	4	70	0.028	12.000	3.200	2785	312	12.0
10.00	4	70	0.034	15.000	4.000	2228	303	18.2
12.00	4	70	0.041	18.000	4.200	1857	305	23.0
16.00	4	70	0.046	24.000	4.800	1393	256	29.5
20.00	4	70	0.057	30.000	6.000	1114	254	45.7
6.00	4	130	0.032	9.000	2.400	6897	883	19.1
8.00	4	130	0.043	12.000	3.200	5173	890	34.2
10.00	4	130	0.054	15.000	4.000	4138	894	53.6
12.00	4	130	0.064	18.000	4.200	3448	883	66.7
16.00	4	130	0.077	24.000	4.800	2586	797	91.8
20.00	4	130	0.089	30.000	6.000	2069	737	132.6
6.00	4	92	0.020	7.500	6.000	4881	390	17.6
8.00	4	92	0.028	10.000	8.000	3661	410	32.8
10.00	4	92	0.035	12.500	10.000	2928	410	51.2
12.00	4	92	0.039	15.000	12.000	2440	381	68.5
16.00	4	92	0.046	20.000	16.000	1830	337	107.8
20.00	4	92	0.053	25.000	20.000	1464	310	155.2
6.00	4	84	0.018	7.500	6.000	4456	321	14.4
8.00	4	84	0.024	10.000	8.000	3342	321	25.7
10.00	4	84	0.030	12.500	10.000	2674	321	40.1
12.00	4	84	0.035	15.000	12.000	2228	312	56.1
16.00	4	84	0.043	20.000	16.000	1671	287	92.0
20.00	4	84	0.049	25.000	20.000	1337	262	131.0
6.00	4	56	0.013	7.500	6.000	2971	154	7.0
8.00	4	56	0.017	10.000	8.000	2228	152	12.1
10.00	4	56	0.020	12.500	10.000	1783	143	17.8
12.00	4	56	0.025	15.000	12.000	1485	149	26.7
16.00	4	56	0.028	20.000	16.000	1114	125	39.9
20.00	4	56	0.034	25.000	20.000	891	121	60.6
6.00	4	104	0.019	7.500	6.000	5517	419	18.9
8.00	4	104	0.026	10.000	8.000	4138	430	34.4
10.00	4	104	0.032	12.500	10.000	3310	424	53.0
12.00	4	104	0.038	15.000	12.000	2759	419	75.5
16.00	4	104	0.046	20.000	16.000	2069	381	121.8
20.00	4	104	0.053	25.000	20.000	1655	351	175.5



FRAISA ReTool® Services – CO₂NSEQUENT

Gelebte Kreislaufwirtschaft für Präzisionswerkzeuge: Durch die Nutzung der FRAISA ReTool® Services verlängern Sie den Lebenszyklus Ihrer zylindrischen Fräser und reduzieren gleichzeitig Ihren ökologischen Fussabdruck.

- ▶ **FRAISA ReTool®**: Aufbereitung verwendeter Werkzeuge mit garantierter 100 %-Performance eines Neuwerkzeugs
- ▶ **FRAISA ReTool® Blue**: Geschlossener Wertstoffkreislauf durch Tool2Tool-Recycling: Aus Werkzeugen werden Werkzeuge
- ▶ **FRAISA ReTool® Green**: Ankauf verwendeter Werkzeuge, Wiederaufbereitung und Weiterverkauf zu attraktiven Konditionen

Entdecken Sie die
FRAISA ReTool® Services:



Hier erhalten Sie
weitere Informationen
zur FRAISA Gruppe.



FRAISA SA | fraisa.com

Sie finden uns auch unter:
facebook.com/fraisagroup
youtube.com/fraisagroup
linkedin.com/company/fraisa
instagram.com/fraisagroup/

passion
for precision

fraisa



7 613088 577574
HIB02245 09/2024 D/CHF