

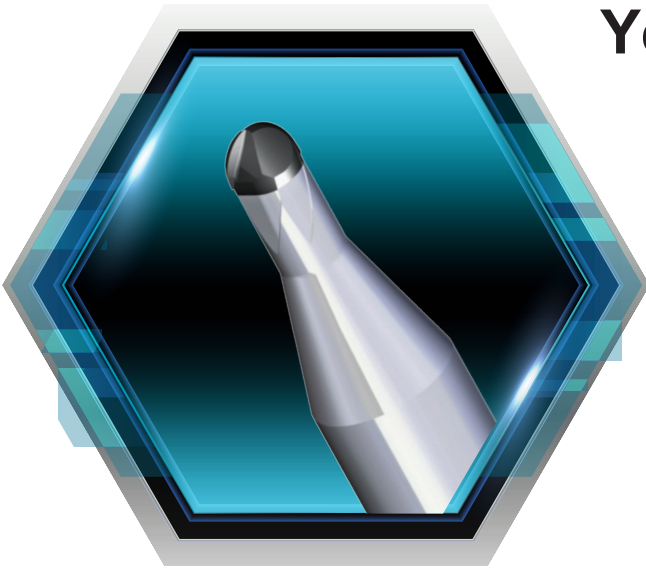
NPA

Yeni Ürün Duyurusu No. 2019-51



HARDMILL

Yüksek Sertlikte Malzemelerin
İşlenmesi için
Yeni CBN Küre Parmak Freze



ÖNEMLİ NOKTALAR

TaeguTec tarafından yeni çıkarılan CBN küre parmak freze, yüksek sertlikte malzemelerin işlenmesini sağlar.

TaeguTec şimdi, özellikle yüksek sertlikte malzemelerin işlenmesi için özel olarak tasarlanmış bir CBN küre parmak frezeyle sahtiptir, yüksek hızlı kesme koşullarında mükemmel yüzey pürüzlülüğü ve yüksek verimlilik sağlar. Helis geometrisi ile, HRC 60 veya daha yüksek sertlikteki çeliklerin işlenmesinde özellikle uygun olan düşük kesme direnci ile karakterize edilir.

Yeni CBN küre parmak freze, kalıp işlemede ısıl işlem görmüş küçük ebatlı parçalar gibi yüksek hassasiyetli yüzey pürüzlülüğü gerektiren uygulamalar, takım değiştirilmeden tamamlanması gereken hassas işlemler ve hem takım ömrü hem de verimlilik artışı gereken uygulamalar için önerilir.

Daha fazla teknik sorularınız için, lütfen TaeguTec Ürün Müdürleri ile iletişime geçiniz.

Özellikler

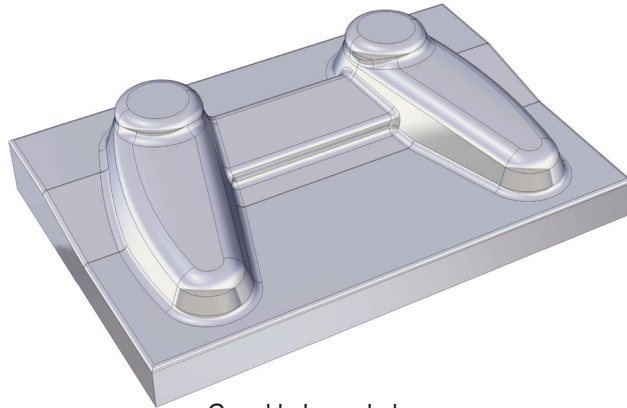
- Yüksek hızlı işleme, daha iyi yüzey pürüzlülüğü ve verimlilik anlamına gelir
- Yüksek sertlikteki çeliğin işlenmesinde daha uzun takım ömrü için CBN kalitesi
- CBN küre helis geometrisi kesme kenarı sayesinde düşük kesme direnci.
- HRC 60 veya daha yüksek sertlikteki çeliklerin işlenmesi için uygundur

Önerilen Uygulamalar

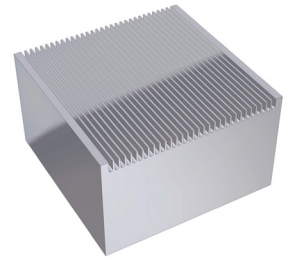
- Yüksek hassasiyetli yüzey kalitesi istenen parçalar
- Isıl işlem görmüş küçük ebatlı kalıp işleme
- Takım değiştirilmeden tamamlanması gereken hassas işlemler
- Hem takım ömrü hem de verimlilik artışı gereken yüksek sertlikteki malzemeler



Küçük ebatlı çok sertleştirilmiş çelik malzemelerin frezelenmesi

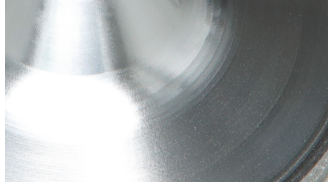



Genel kalıp ve kalıp uygulamaları için hassas profil işleme



RIB işleme

Yüzey pürüzlülüğü karşılaştırması

		Rakip	TaeguTec
Malzeme		DIN 1.2379, X155CrMoV12 (HRC62)	
Parmak freze		Karbür küre parmak freze(Ø2, 2z)	HSB 2CBN 2020-4.0 KB90 (Ø2, 2z)
Kesme hızı	V (m/dk)	130	130
İlerleme	f (mm/diş)	0.025	0.025
Kesme derinliği	ap (mm)	0.013	0.013
Kesme genişliği	ae (mm)	0.05	0.05
Soğutucu		Yağ buharı	Yağ buharı
Yüzey pürüzlülüğü			

Örnek Çalışma 1

		Rakip	TaeguTec
Malzeme		DIN 1.2379, X155CrMoV12 (HRC62)	
End mill		Karbür küre parmak freze(Ø1, 2z)	HSB 2CBN 2010-2.5 KB90 (Ø1, 2z)
Kesme hızı	V (m/dk)	50	125
İlerleme	f (mm/diş)	0.05	0.03
Kesme derinliği	ap (mm)	0.02	0.02
Kesme genişliği	ae (mm)	0.06	0.06
Soğutucu		Yağ buharı	Yağ buharı
Takım ömrü (adet)		0.5	1



Uygunluk

Stokta

Fiyat

GAL sistem üzerinden ulaşılabilir.

Saygılarımla,
TaeguTec

Cho Yeo-myeong

Dönen Takımlar Genel Ürün Müdürü

Saygılarımla,
TaeguTec

Choi Chul-won

Frezeleme Ürün Müdürü

Önerilen Kesme Koşulları

Yarı hassas işleme

(Unit: mm)

D	HRC -55				HRC 55-65				HRC 65-68			
	V	fz	ap	ae	V	fz	ap	ae	V	fz	ap	ae
0.4	50	0.010	0.005	0.020	48	0.009	0.005	0.015	46	0.008	0.005	0.015
	45	0.010	0.005	0.015	43	0.008	0.005	0.015	41	0.007	0.005	0.010
0.6	75	0.020	0.015	0.040	73	0.018	0.015	0.035	70	0.016	0.010	0.030
0.8	95	0.025	0.017	0.050	93	0.023	0.015	0.045	90	0.020	0.015	0.040
1	115	0.030	0.030	0.100	110	0.028	0.025	0.090	105	0.025	0.025	0.080
	110	0.030	0.020	0.070	105	0.028	0.015	0.070	100	0.025	0.015	0.055
	100	0.030	0.015	0.050	95	0.028	0.015	0.045	90	0.025	0.010	0.040
1.5	135	0.030	0.025	0.080	130	0.028	0.025	0.075	125	0.025	0.020	0.065
2	175	0.050	0.050	0.150	170	0.040	0.050	0.145	160	0.035	0.045	0.130
4	210	0.045	0.040	0.120	205	0.040	0.040	0.120	200	0.030	0.035	0.110

Hassas işleme

(Unit: mm)

D	HRC -55				HRC 55-65				HRC 65-68			
	V	fz	ap	ae	V	fz	ap	ae	V	fz	ap	ae
0.4	50	0.008	0.005	0.015	48	0.007	0.005	0.015	46	0.006	0.005	0.010
	45	0.007	0.005	0.012	43	0.006	0.005	0.010	41	0.005	0.005	0.010
0.6	75	0.015	0.010	0.025	73	0.013	0.010	0.025	70	0.011	0.005	0.020
0.8	95	0.020	0.010	0.030	93	0.018	0.010	0.025	90	0.016	0.010	0.025
1	115	0.025	0.020	0.050	110	0.022	0.015	0.045	105	0.020	0.015	0.040
	110	0.025	0.020	0.050	105	0.022	0.015	0.045	100	0.020	0.015	0.040
	100	0.025	0.015	0.045	95	0.022	0.010	0.040	90	0.020	0.010	0.035
1.5	135	0.025	0.020	0.060	130	0.023	0.015	0.055	125	0.020	0.015	0.045
2	175	0.035	0.025	0.070	170	0.032	0.020	0.060	160	0.030	0.020	0.055
4	210	0.040	0.030	0.090	205	0.035	0.030	0.090	200	0.025	0.025	0.080