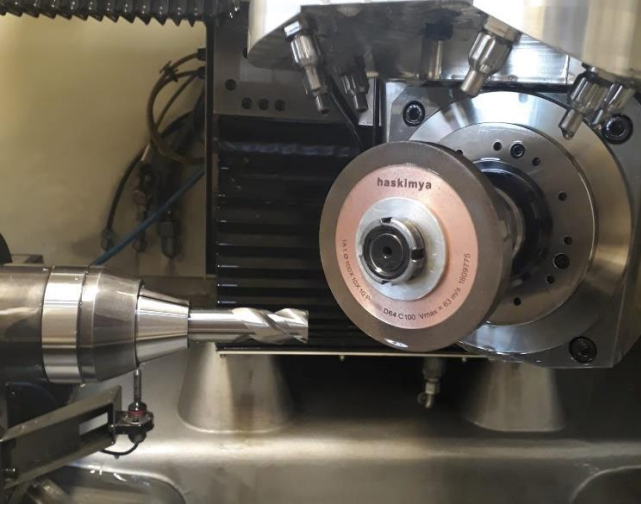


CNC Makinelerinde Karbür Freze veya Matkap Taşlama Taşı



Hibrit Bağlayıcı Taş Detayları

1A1 125 8 10 20 D64 SQ 125 P109 (a)
1A1 125 12 10 D64 SQ 125 P110 (b)
20

Uygulama: Helizonal Kanal Taşlama
İşlenen Parça: Freze/Matkap Ø6-12 P109 (a)
Freze/Matkap Ø12-32 P110 (b)
Malzeme: Katı Karbür

Temizleme:

Çubuk: Beyaz temizleme çubuğu
Kullanım: Manuel

Makine:

Marka: -
Spindle: ≥12 kW
Soğutucu: İyi filtre edilmiş yağ
Basınç: ≥8 bar

Taşlama Parametreleri:

Hız: (a) 18 20 m/s
(b) 18 20 m/s
Paso derinliği: 8 mm'ye kadar
İlerleme: 120 mm/dk'ya kadar

Parametreler	Rezin Bağlayıcı Elmas Taş Performansı	Hibrit Bağlayıcı Elmas Taş Performansı
Paso derinlikleri (mm)	0,3 2,0	2,0 8,0
İlerleme (mm/dk)	120 40	160 30
Yüzey kalitesi	Paso sonunda sık yanıklar	Parlak ve homojen
Temizleme aralığı	Daha sık	Daha seyrek

Notlar:

Hibrit bağlayıcılar, yüksek elmas yoğunluğu ile çok yüksek aşındırma kapasitesi sayesinde, rezin bağlayıcılarla ulaşılmaması mümkün olmayan çok yüksek paso derinlikleri ile çalışabilir ve önemli derecede iyi yüzey kalitesi sunar. Ancak yine de, yeterli bir spindle gücü ve iyi bir soğutma sistemine sahip, güçlü bir makinede kullanılması gerekmektedir. Bu şartlar altında kanal açma işlemi çok kolay ve ekonomik olacak; daha önemlisi neredeyse diğer bağlayıcıların yarısı kadar zaman harcarken işlenen parça üzerinde daha az baskı oluşturacaktır.