



## Hibrit Bağlayıcı Taş Detayları

D64 P109 (a)  
D64 P110 (b)

Uygulama: Helizonal Kanal Taşlama  
(yüksek derinlikte paso ile)  
İşlenen Parça: Freze/Matkap Ø6-32  
Malzeme: Tungsten Karbür

## Temizleme:

Çubuk: Beyaz temizleme  
çubuğu  
Kullanım: Manuel

## Makine:

Marka: -  
Spindle:  $\geq 12$  kW  
Soğutucu: İyi filtre edilmiş  
yağ  
Basınç:  $\geq 8$  bar

## Taşlama Parametreleri:

Hız: (a) 12 16 m/s  
(b) 15 20 m/s  
Paso: 2 mm'den 8  
derinliği: mm'ye kadar  
İlerleme: 60 mm/dk'dan  
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 yanıklar	Parlak ve homojen
Temizleme aralığı	Daha sık	Daha seyrek
Aşındırma kapasitesi (mmc/dk)	250 - 500	800 - 1200
Taşlama oranı (ccm/ccm)	40 - 80	100 - 220

## 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. Sonuç olarak, zaman yönetimi, parça başına birim maliyet ve malzemenin yapısal bütünlüğü açısından kazanç sağlayacaktır.