



Detaylar

1A1 100 10 6 Parlatma
Taşı

Uygulama: Süper parlatma
Makine: CNC taşlama makinesi
İşlenen Parça: Matkap Ø 8 20
Malzeme: Tungsten karbür

Temizleme:

Çubuk: Beyaz temizleme
çubuğu
Hız: < 5 m/s
Rotasyon: Saat yönünün tersi

Makine:

Marka: Walter,
Schneeberg, Isog,
Saacke, Haas,
Cuoghi vb.
Spindle: -
Soğutucu: Yağ (soğutuculu
mikrofiltrasyon
önerilir)

Taşlama Parametreleri:

Hız: 22 m/s
Paso Maks. 0,05 mm
derinliği:
İlerleme: 50 mm/dk
(matkap veya
freze geometrisine
bağlı olarak)

Parametreler	Beklenen Performans	Sonuçlar
Toplam aşındırma	0,1 mm	0,03 mm
İşlenen parça sayısı	300	300
Yüzey finish	Ra 0,1	Ra 0,04
Temizleme aralığı	50 adet	200 adet
Çalışma zamanı	1'	1'

Notlar:

1. Parlatma taşı yalnızca birkaç mikron aşındırabildiği için öncesinde P109 veya P110 ile kanal taşlama yapmanız önerilir.
2. Parlatma taşının geometrik özellikleri bir önceki kaba elmas taşla aynı olmak zorundadır.
3. Taş aşınması: 100 adetten sonra < 0,01 mm (Ø 8 mm)
4. Kesme derinliği işlenen parça çapına bağlıdır.