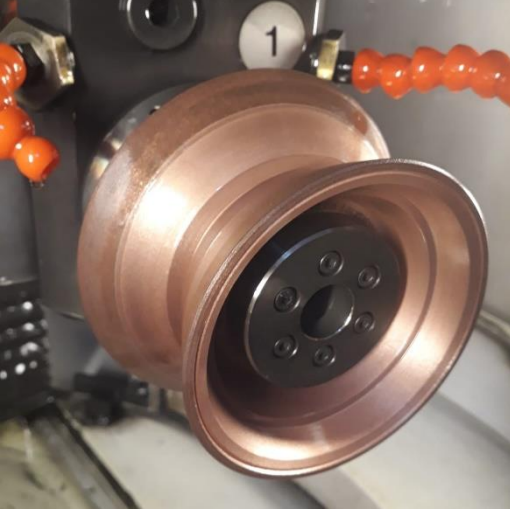


## CNC Makinelerinde Karbür Matkap ve Frezeler için 11V9 Elmas Taşlar



### Detaylar

11V9 100 10 3 20 D 64  
P107

**Uygulama:** Büyük derinlikte kesimli dış ve boşluk açmaları  
**İşlenen Parça:** Freze Z3 Ø 14  
**Malzeme:** Tungsten karbür

### Temizleme:

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

### Makine:

**Marka:** Walter Helitronic Power  
**Spindle:** 24 kW  
**Soğutucu:** Yağ (soğutuculu merkezi filtrasyon ünitesi önerilir)

### Taşlama Parametreleri:

**Hız:** 22 m/s  
**Paso** 1 mm  
**derinliği:**  
**İlerleme:** 60 – 120 mm/dk

Parametreler	Kaba	Finishing
Paso derinliği	0,3 1 mm	0,03 mm
İlerleme	80 mm/dk	120 mm/dk
Paso sayısı	4	1
Temizleme aralığı	300 adet üzerinde	
Aşınma oranı (300 adetten sonra)	R0,2	
Eksenel aşınma	0,01 mm	

### 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.