

M610

Bimetal malzemelerin ince talaş işlemesi için frezeleme takımı

Mevcut bimetal frezeleme takımları karmaşıktır ve ayarlama gerektirir, bu da düşük ilerleme hızlarına neden olur. Ayrıca, bu takımlar genellikle ürünlerin gri döküm demir (GCI) parçaları üzerinde çentiklenmeye neden olur.

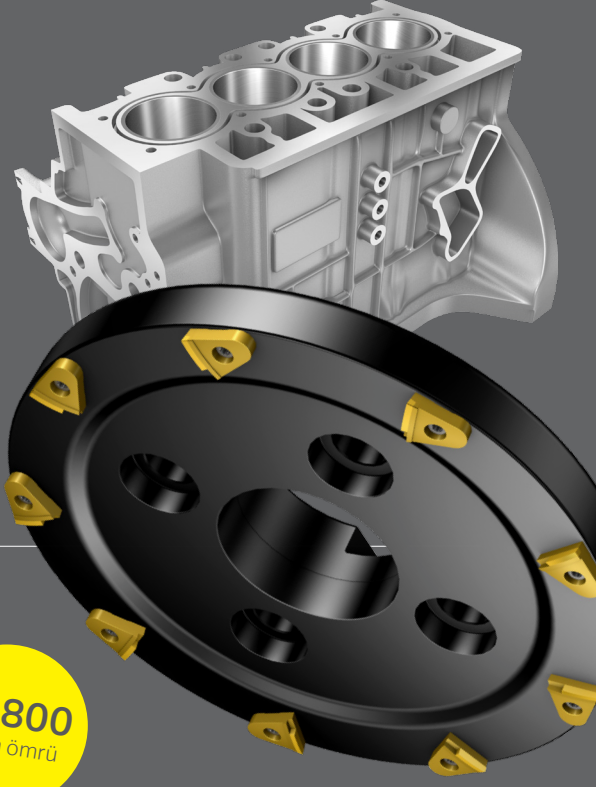
M610, bimetal malzemelerin (alüminyum ve GCI) ince talaş işlemesi ve frezelenmesi için tek standart üründür. Kurulum ve ayarlama gerektirmez ve çapak, çentiklenme veya çizilme olmadan yüksek ilerleme hızları sağlar.

Özellikler ve avantajlar

- M610, ayar gerektirmeyen CBN kesici uçlarını kullanır
- Bimetal parçaları (Al + GCI) çapaklanma, çizilme ve çentiklenme olmadan işler
- Ayarlama gerektirmez
- Yüksek ilerleme hızı
- Sadece tek yedek parça vardır, kesici uç vidası

Uygulama

- GCI gömleklerine sahip motor bloklarında bimetel motor blok yüzeyi
- Yatak plakaları (GCI kesici uçlar)
- GCI kesici uçlara sahip diğer bimetel otomotiv parçaları



Müşteri örneği

Parça: Motor bloğu

Malzeme: GCI + Alüminyum

İşlem: Yanmalı yüzey ince işleme

Tezgah: GROB CNC tezgah

Ülke: Slovakya

+10
kat
daha hızlı

+%800
Takım ömrü

	Rakip	Sandvik Coromant
Takım	Kartuşlu ayarlanabilir kesici	M610 kesici
Kesici uç	Kartuş üzerine lehimli PCD uçları	610-1206H-ZS2-WM 7525
Z_n	30	15
n (dev/dak)	395	3820
v_c m/dak (ft/dak)	310 (1017)	3000 (9843)
v_f mm/dak (inç/dak)	948 (37,32)	5720 (225,20)
f_z mm/z (inç/z)	0,08 (0,003)	0,15 (0,006)
a_p mm (inç)	0,5 (0,02) Al + 0,05 (0,002) GCI	0,5 (0,02) Al + 0,05 (0,002) GCI
Takım ömrü	480 parça	4000 parçadan daha fazla

Daha fazla bilgi için Sandvik Coromant temsilciniz ile iletişime geçin veya www.sandvik.coromant.com adresini ziyaret edin

Merkez ofis:
AB Sandvik Coromant
SE-811 81 Sandviken, İsveç
E-posta: info.coromant@sandvik.com
www.sandvik.coromant.com

C-1040:237 tr-TR © AB Sandvik Coromant 2018

SANDVIK
Coromant