

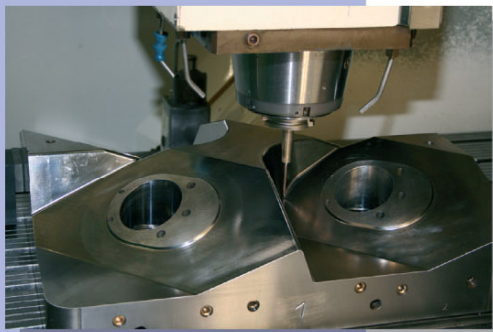
FREZY FGT | najnowszy produkt firmy POKOLM VOHA



Temat: Frezowanie formy do wtrysku tworzyw sztucznych

Cel: Zwiększenie produktywności oraz trwałości narzędzia w stosunku do używanego dotychczas.





Krok 1:

**obróbka zgrubna resztek materiału oraz
pół – wykańczająca**

Czas obróbki: ok. 11 godzin
Maszyna: DMG DMC 100V
 SK 40
Materiał: 1.2343 hartowany
 50 ÷ 52 HRC
Narzędzie: 1722 85 100
 (ø 10, z = 2, kulowy)
Vc: 250 m/min
Vf: 3000 mm/min
n: 8000 1/min
f_z: 0.19 mm
a_p: 0.2 mm
a_e: 0.2 mm



Krok 2:

obróbka pół – wykańczająca

Czas obróbki: ok. 7 godzin
Maszyna: DMG DMC 100V
 SK 40
Materiał: 1.2343 hartowany
 50 ÷ 52 HRC
Narzędzie: 1722 85 040
 (ø 4, z = 2, kulowy)
Vc: 188 m/min
Vf: 1800 mm/min
n: 15000 1/min
f_z: 0.06 mm
a_p: 0.1 mm
a_e: 0.1 mm



Krok 3:

obróbka wykańczająca

Czas obróbki: ok. 3 godziny
Maszyna: DMG DMC 100V
 SK 40
Materiał: 1.2343 hartowany
 50 ÷ 52 HRC
Narzędzie: 1192 85 0201
 (ø 2, z = 2, kulowy)
Vc: 100 m/min
Vf: 1000 mm/min
n: 15000 1/min
f_z: 0.33 mm
a_p: 0.03 mm
a_e: 0.03 mm

Krok 4:

obróbka wykańczająca

Czas obróbki: ok. 7 godzin
Maszyna: DMG DMC 100V
 SK 40
Materiał: 1.2343 hartowany
 50 ÷ 52 HRC
Narzędzie: 1192 85 0101
 (ø 1, z = 2, kulowy)
Vc: 50 m/min
Vf: 800 mm/min
n: 15000 1/min
f_z: 0.025 mm
a_p: 0.02 mm
a_e: 0.02 mm

W celu uzyskania szczegółowych informacji prosimy o kontakt:

“ MS SPINEX ”

04-672 Warszawa, ul. Klimontowska 19

tel.: (0 22) 512 50 00, 512 50 11, 512 50 12

fax: (0 22) 512 50 50

e-mail: Marek.Gasior@spinex.com.pl
 Adam.Wareluk@spinex.com.pl

<http://www.msspinex.com.pl>