

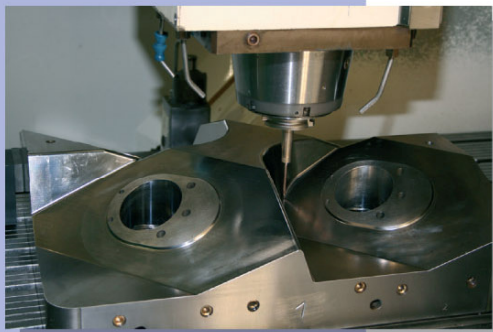
FREZY FGT | najnowszy produkt firmy POKOLM VOHA



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 (\varnothing 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 (\varnothing 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 (\varnothing 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 (\varnothing 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
ul. Klimontowska 19
04-672 Warszawa
tel. 22 5125033
fax. 22 5125050
www.msspinex.com.pl
krzysztof.banaszek@msspinex.com.pl