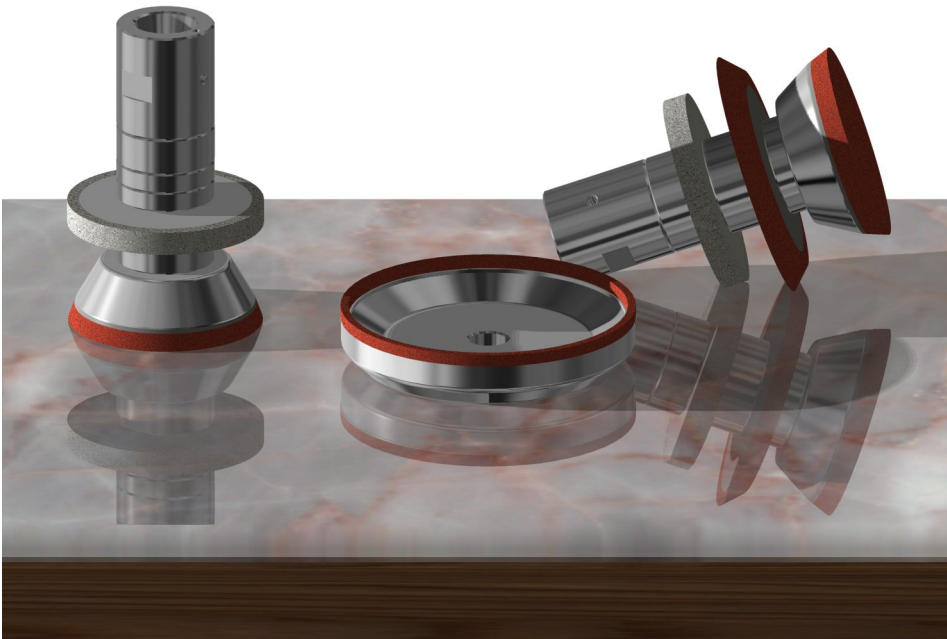


saidtools

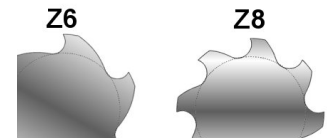
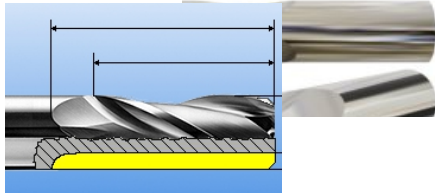
PRODUKCJA i OSTRZENIE FREZÓW na maszynach CNC



A cura della funzione tecnica

Versione 1.5 2013

FLUTING



Podczas operacji następujące

szlifowania rowka wiórowego stosuje się kształty ściernic:

14A1-1A1-

14V1-1V1

Wielkość ziarna waha się od D35 do D91 w zależności od wielkości szlifowanego narzędzia oraz jakości wykończenia powierzchni jaką się chce otrzymać:

Ø Frez	Proponowana wielkość	Typ spoiwa	Nazwa spoiwa	Obroty ściernicy (mt/sec)
0.4-6	D35	Żywiczne	R11-B2-MX4.5	15
8-12	D46-D64	Hybrydowe	MX4.5	15
14-20	D64-D91	Hybrydowe	MX4.5	15

Jeśli chcą Państwo uzyskać najlepsze wykończenie powierzchni w rowku wiórowym zapytajcie naszych specjalistów o specjalną linię ściernic do polerowania FLUTU o wielkości ziarna: D15, D20, D25 z innowacyjnym spoiwem RRS.

ZALECANE POSUWY NA ŚCIERNICACH SAID TOOLS:

Zalecane spoiwo:	QW'	2	2,5	3	3,5	4	4,5	5	5,5	6

R11 lub B2 D46	2	60	48	40	34	30	27	24	22	20
R11 lub B2 D64	2,5	75	60	50	43	38	33	30	27	25
MX4.5 D46	3	90	72	60	51	45	40	36	33	30
MX4.5 D64	4	120	96	80	69	60	53	48	44	40
MX4.5 D91	4,5	135	108	90	77	68	60	54	49	45