





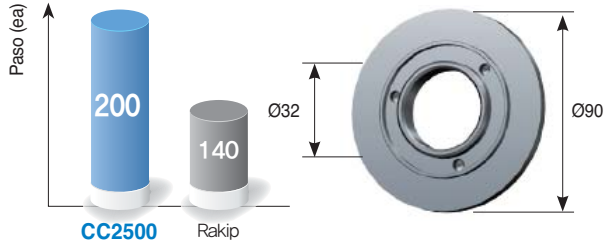
# A Tornalama Kalite

## Uygulama örnekleri (CC2500)

### P Karbonlu çelik (SM45C)

- İş parçası Çalkantı sacı
- Kesme Koşulu  $vc$  (m/dak) = 250,  $n$  (rpm) = 890  
 $fn$  (mm/dev) = 0.06,  $ap$  (mm) = 0.1, ıslak
- Kod Kesici uçları : DNMG110404-VQ (CC2500)  
Kater : SDJCR2525-M11

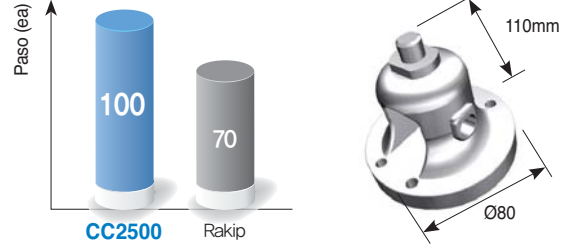
#### Test sonucu



### K Sünek dökme demir (FCD400)

- İş parçası Difransiyel
- Kesme Koşulu  $vc$  (m/dak) = 150,  $n$  (rpm) = 600  
 $fn$  (mm/dev) = 0.15,  $ap$  (mm) = 0.3, ıslak
- Kod Kesici uçları : VBMT160404-MP (CC2500)  
Kater : SVJBR2525-M16

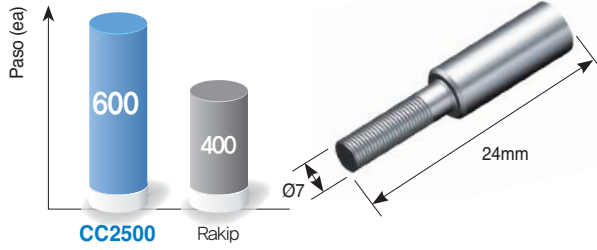
#### Test sonucu



### P Karbonlu çelik (SM35C)

- İş parçası Piston kolu
- Kesme Koşulu  $vc$  (m/dak) = 122,  $n$  (rpm) = 4,800  
 $fn$  (mm/dev) = 0.15,  $ap$  (mm) = 2.0, ıslak
- Kod Kesici uçları : DNMG150604-GM (CC2500)  
Kater : MDQNR2525-M15

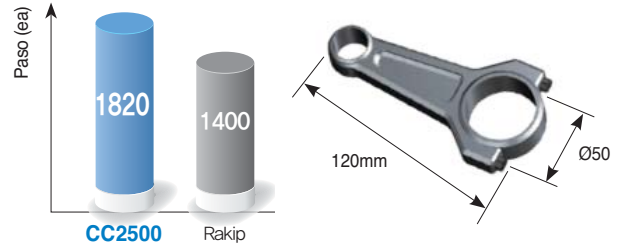
#### Test sonucu



### P Alaşımli çelik (SCM420)

- İş parçası Bağlama kolu
- Kesme Koşulu  $vc$  (m/dak) = 340,  $n$  (rpm) = 2,100  
 $fn$  (mm/dev) = 0.15,  $ap$  (mm) = 0.07, ıslak
- Kod Kesici uçları : TPMT110304-MP (CC2500)  
Kater : S10M-STFPR-11

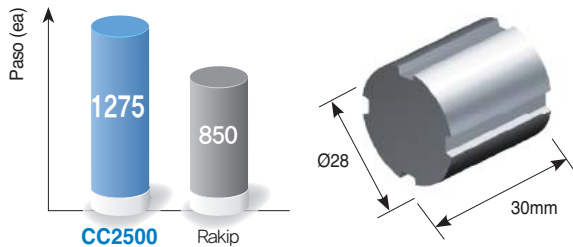
#### Test sonucu



### P Alaşımli çelik (SCM415)

- İş parçası Kovan
- Kesme Koşulu  $vc$  (m/dak) = 314,  $n$  (rpm) = 3,500  
 $fn$  (mm/dev) = 1,  $ap$  (mm) = 0.2, ıslak
- Kod Kesici uçları : CNMG120408-VQ (CC2500)  
Kater : MCLNR2525-M12

#### Test sonucu



### P Alaşımli çelik (SWCH18A)

- İş parçası Şaft
- Kesme Koşulu  $vc$  (m/dak) = 367,  $n$  (rpm) = 5,800  
 $fn$  (mm/dev) = 0.02,  $ap$  (mm) = 1.55, ıslak
- Kod Kesici uçları : TBT4405R-D38-R0.25 (CC2500)  
Kater : TBH425-45R

#### Test sonucu

