

# A Frezeleme Kalite

## Sermet Frezeleme Kaliteleri

- **Özellikler**
- Yüksek sertliğe sahip iç yapı yüksek hızlarda uzun takım ömrü sağlar.
  - Yüksek tokluktaki kesme kenarları darbeli operasyonlarda uzun takım ömrü sağlar.
  - Kimyasal olarak kararlı iç yapı, iş parçasında mükemmel yüzey kalitesi sağlar.

### ➤ Sermet kalitelerin seçim sistemi

İş parçası	İşleme türü	Kalite	Önerilen Kesme Hızı (m/dak)	ISO	Uygulama aralığı
P Çelik	Sürekli İşleme	CN2000	250 (200~300)	P20	CN2000
	Darbeli İşleme	CN30	150 (100~200)	P30	

### ➤ Temel Sermet Kalitelerin Özellikler

Sermet Kalite	ISO	Özellikler
CN2000	P20~P30	• Çeliğin finişten kaba işlemeye evrensel kalite • İşlevce eğimli materyal
CN30	P25~P35	• Çelik için frezeleme • Yüksek toklukta sermet

### ➤ Sermet kalitelerin fiziki özellikleri

İş parçası	Kalite	Sertlik (Hv)	TRS (kgf/mm <sup>2</sup> )	SG (g·cm <sup>-3</sup> )
P	CN2000	< 1800	210 <	6.8~7.0
	CN30	< 1500	240 <	7.0~7.3

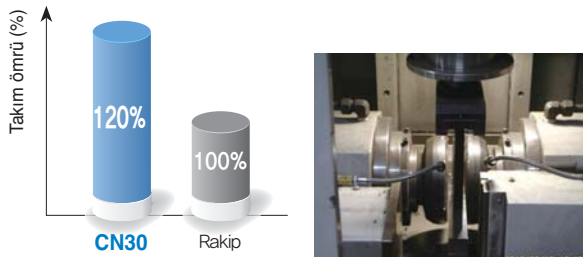
## Uygulama örnekleri (CN30)

### P Karbonlu çelik (SM45C)

- **Kesme Koşulu** vc (m/dak) = 120-150, fz (mm/diş) = 0.07-0.13  
ap (mm) = 2.0, Kuru

- **Kod** Kesici uçları : SDCN42MT (CN30)  
Kater : ADN4315R

■ **Test sonucu**



### P Kalıp çelik (KP4M)

- **Kesme Koşulu** vc (m/dak) = 230, fz (mm/diş) = 0.1-0.15  
ap (mm) = 1.0, Kuru

- **Kod** Kesici uçları : SDCN42MT (CN30)  
Kater : ADN4315R

■ **Test Sonucu**

