A Talaş Kırıcı Formlar

Frezeleme İçin Talaş Kırıcı Formları

Geometri	Kesme Kenarı	Uygulama Aralıkları	Özellikler
		ilerleme oranı (mm/dev): 0.04 0.063 0.10 0.16 0.25 0.4 0.63 1.0 1.6 2.5 4.0 6.3 kesme derinliği (mm): 0.1 0.16 0.25 0.4 0.63 1.0 1.6 2.5 4.0 6.3 10.0 11.6 13	
Future Mill Serisi — MM		0.05~0.30 1.0~5.0	**Orta frezeleme için** • Genel kesme koşullarında özel talaş kırıcı formuyla geniş uygulama alanı sağlar • Taşlanmış tip ve sinterlenmiş tip mevcuttur
MR		0.05~0.35 1.5~5.0	**Kaba işleme için frezeleme** • Ağır darbeli ve ağır kaba işlemeli durumlarda güçlendirilmiş kesme kenarı sayesinde sabit işleme ve uzun takım ömrü sağlar
MA		0.10~0.35 0.5~5.0	**Alüminyum frezeleme için** • Alüminyum işlemede keskin kenarlı, talaş yığılmasını engelleyen kesici uçları yüzeyine sahip uygun tasarımı, mükemmel performans sağlar
Future Mill Serisi P-posi — MA		0.30~0.60 0.3~6.0	**Alüminyum frezeleme için** • Perdahlı yüzeyi sayesinde mükemmel yüzey pürüzlülüğü
ML		0.30~0.50 0.3~3.0	**İnkonel ve titanyum işlemek için** • İnkonel ve titanyum işlemede mükemmel yüzey pürüzlülüğü için yüksek sertlikte kesim kenarı ve düşük kesim direnci
MF		0.12~0.50 0.3~6.0	**Frezelemenin finiş işlemesi için** • Hafif kesimler için düşük kesim direnci
MM		0.20~0.70 0.3~6.0	**Ortadan kaba işlemeye doğru frezeleme için** • Çoğu frezeleme uygulamaları için genel karar
None C/B		0.30~0.50 0.3~0.5	**Yüksek sertlikte çeliğin işlemesi için** • Isı dirençli alaşım ve yüksek sertlikte kalıp çeliği işlemek için ideal

Not : Temel işleme malzemelerindeki uygulama alanlarıdır

www.akifsan.com

MERKEZ:
100. Yıl Bulvarı Ahi Evran Cad. No: 85 Ostim Ankara / TÜRKİYE
Tel: +90 312 354 43 91 - 354 32 62 **Faks:** +90 312 385 56 34
E-posta: merkez@akifsan.com

ŞUBE:
Melih Gökçek Bulvarı 1445. Sok. No: 10 İvogsan Ankara / TÜRKİYE
Tel: +90 312 395 16 18 - 395 16 01 **Faks:** +90 312 395 75 15
E-posta: sube@akifsan.com