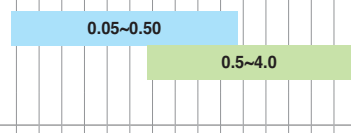
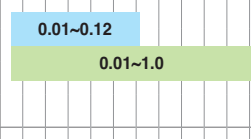
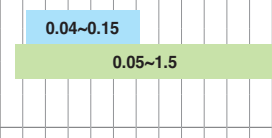
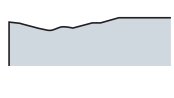
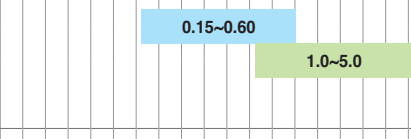
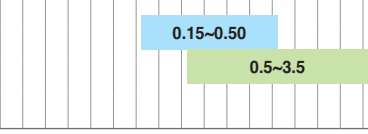
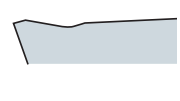
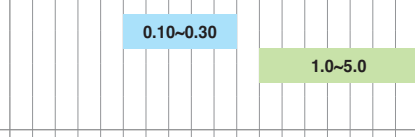
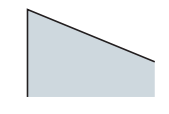
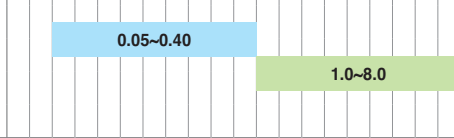
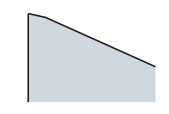
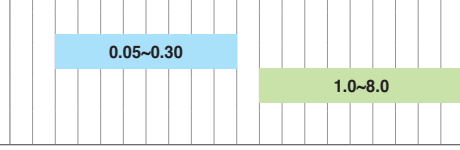
Tornalama İçin Talaş Kırıcı formları

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	
AL Serisi – AR			**Alüminyum işleme** • Darbeli işlemede ve yüksek hızda kesme kenarının kararlılığı büyük performans sağlar • Orta ve darbeli operasyonlarda yüksek hız
Auto tools Serisi – KF			**Finiş işleme** • Keskin kesme kenarı ile düşük kesme derinliği • Düşük kesme kuvvetine bağlı olarak uzun takım ömrü ve yüksek hızlı kesme • Yüksek yüzey kalitesi
Auto tools Serisi – KM			**Ortadan finiş işlemeye** • Geliştirlmiş talaş kontrolü uzun takım ömrü ve daha iyi işleme sağlar
Silici takım Serisi – LW			**Orta işleme (Silici)** • Yüksek ilerlemeli işlemelerde iyi talaş kontrolü ve mükemmel yüzey pürüzlülüğünü garanti eder
Silici takım Serisi – VW			**Finiş için (Silici)** • Mükemmel yüzey pürüzlülüğü ve yüksek ilerlemeli işlemelerde iyi talaş kontrolü

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	
MX Serisi – MX			**Genel frezeleme** • İlerlemeyi ve kesme derinliğini artırarak verimliliği arttırmak mümkündür • Kesici ucun talaş kırıcı formu sayesinde mükemmel ısıl dayanımı
Rich Mill Serisi-RM3 – MA			**Aluminyum frezeleme için** • Aluminyum, kesimi zor materyaller ve çelik işleme için ideal olan düşük kesim yükü için keskin kesim kenarı
Rich Mill Serisi-RM3 – ML			**Kesimi zor materyaller işleme için** • Mükemmel ürün ömrü ve yüzey pürüzlülüğü ile kesimi zor materyalleri işleme ve hafif kesim için düşün kesim direnci

Not : Temel işleme malzemelerindeki uygulama alanlarıdır

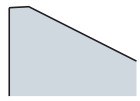
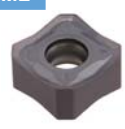
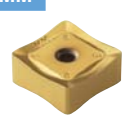
www.akifsan.com

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

A Talaş Kırıcı Formlar

Frezeleme İçin Talaş Kırıcı Formları

Geometri		Kesme Kenarı	Uygulama Aralıkları 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	Özellikler
Rich Mill Serisi-RM3	MM		0.05~0.35 1.0~8.0	**Ortadan kabaya doğru işleme için** • Genel frezeleme için evrensel dizayn ile çoğu uygulamalar için kullanışlı
Rich Mill Serisi-RM4	MA		0.05~0.25 0.3~14.0	**Alüminyum frezeleme için** • Hafif işleme, alüminyum ve kesimi zor materyallerde keskin kesim kenarı, düşük kesim direnci ve mükemmel işleme sağlar
	MF		0.05~0.30 0.5~14.0	**Finiş işlemede frezeleme için** • Hafif işleme ve kesimi zor materyallerde düşük kesim kuvvetli talaş kırıcı dizaynı daha uzun ürün ömrü ve mükemmel işleme sağlar
	MM		0.05~0.30 1.0~14.0	**Ortadan kaba işlemeye doğru frezeleme için** • Genel frezeleme için uygun geometri dizaynı daha geniş işleme aralığını sahiptir
Rich Mill Serisi-RM8	MA		0.05~0.35 0.3~6.0	**Alüminyum için** • Alüminyum keskin kesme kenarı ve darbe yüzeyi mükemmel talaş kırıcı formu ve kaynak dayanımı sağlar
	MF		0.05~0.35 0.3~6.0	**Finiş frezeleme için** • Hafif işlemede düşük kesme kuvvetli talaş kırıcı form tasarımı uzun takım ömrü ve mükemmel işlemeyi garanti eder
	ML 		0.05~0.30 0.3~6.0	**Kesimi zor materyalleri işlemek için** • Kesimi zor materyallerin işlenmesinde mükemmel ürün ömrü ve yüzey pürüzlülüğü için düşün kesim direnci
	MM		0.10~0.40 0.5~6.0	**Ortadan kabaya frezeleme** • Genel frezeleme için uygun geometrili tasarımıyla çok çeşitli işleme
Rich Mill Serisi-RMT	MF		0.05~0.20 0.5~5.0	**Finiş frezeleme için** • İşlemesi zor malzemelerde ve hafif işlemelerde düşük kesme kuvvetli talaş kırıcı formuyla, uzun takım ömrü ve mükemmel işlemeyi garanti eder
	MM 		0.05~0.30 0.5~8.0	**Ortadan kabaya frezeleme** • Genel frezeleme için uygun geometri tasarımı ile çok çeşitli işleme

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

Frezeleme İçin Talaş Kırıcı Formları

	Geometri	Kesme Kenarı	Uygulama Aralıkları 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	Özellikler
Rich Mill Serisi-RM16	MA		0.05~0.30 0.3~5.5	**Alüminyum işleme için** • İşlemesi zor malzemelerde ve hafif işlemelerde düşük kesme kuvvetli talaş kırıcı formuyla, uzun takım ömrü ve mükemmel işlemeyi garanti eder
	MF		0.05~0.40 0.3~5.5	**Finiş frezeleme için** • İşlemesi zor malzemelerde ve hafif işlemelerde düşük kesme kuvvetli talaş kırıcı formuyla, uzun takım ömrü ve mükemmel işlemeyi garanti eder
	ML		0.05~0.35 0.3~5.5	**Kesimi zor materyallerin işlemesi için** • Kesimi zor materyalleri işlemede mükemmel ürün ömrü ve yüzey pürüzlülüğü için düşük kesim direnci
	MM		0.10~0.45 0.5~5.5	**Ortadan kabaya frezeleme** • Genel frezeleme için uygun geometri tasarımı ile çok çeşitli işleme
	W		0.05~0.30 0.3~2.0	**Frezeleme için finiş ucu** • Wiper uç frezeleme operasyonlarında yüzey pürüzlülüğünü artıran özel geometriye sahiptir.
Alpha Mill Serisi	MA		0.10~0.40 0.5~16	**Alüminyum için frezeleme** • Alüminyum işlemede keskin kenarlı talaş yığılmasını engelleyen kesici uçları yüzeyine sahip uygun tasarımı mükemmel performans sağlar
	MF		0.05~0.15 0.5~16	**Alüminyum için** • Alüminyum keskin kesme kenarı ve çarpma yüzeyi mükemmel talaş kırıcı formu ve kaynak dayanımını gösterir
	MM		0.10~0.25 0.5~16	**Finiş için frezeleme** • Hafif işlemede düşük kesme kuvvetine sahip talaş kırıcı form tasarımı uzun takım ömrü ve mükemmel işlemeyi garanti eder
	ML		0.05~0.15 0.5~16	**Kesimi zor sert malzemelerin işlenmesi için ideal** • Kesimi zor materyallerde düşük kesim dirençli talaş kırıcı üstün işlenebilirlik sağlar
Future Mill Serisi	MF		0.05~0.20 0.5~5.0	**Finiş frezeleme için** • Paslanmaz çelik ve işlemesi zor malzemeler gibi yapışkan malzemelerin hafif işlemesinde yüzey kalitesi ve daha uzun takım ömrü için özel tasarımı

Not : Temel işleme malzemelerindeki uygulama alanlarıdır

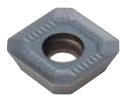
www.akifsan.com

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

A Talaş Kırıcı Formlar

Frezeleme İçin Talaş Kırıcı Formları

	Geometri	Kesme Kenarı	Uygulama Aralıkları 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	Özellikler
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