B Tornalama Talaş Kırıcı Formları

Talaş Kırıcıların Özellikleri

LP Talaş Kırıcı Yeni [Orta kesimden finiş işlemeye kadar]

- Dövme çelik otomobil parçaları ve normal çelik için talaş kırıcı
- Dörtlü noktalar yüksek ilerlemede etkin talaş kontrolü sağlayarak verimi artırır
- Açılı alan kesme yükünü en aza indirir

LP Talaş Kırıcının Özellikleri

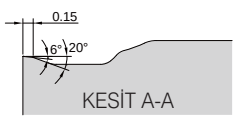
▶ Ön Nokta

- Yüksek ilerlemede daha istikrarlı talaş kıvrılması
- Kopyalamada mükemmel talaş kontrolü
- Düşük kesme derinliği ve yüksek ilerlemede daha düşük kesme kuvveti

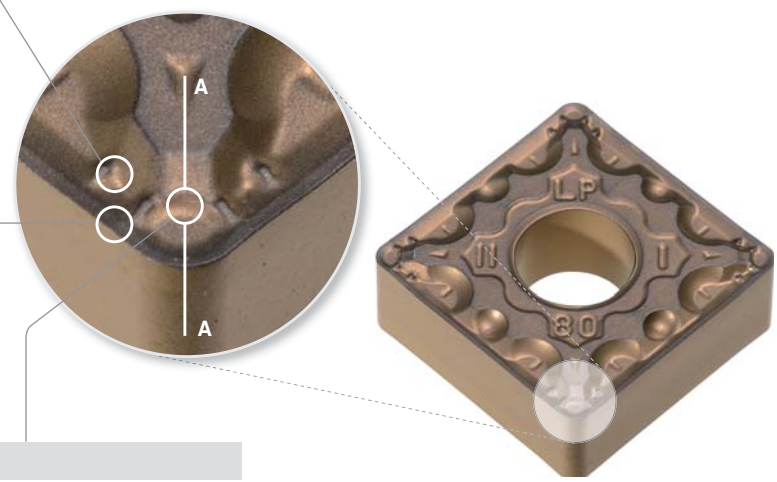
▶ Değişken Alan

- Daha az krater aşınması
- Küçük kesme kenarında çapaklanmayı önler

▶ Düz Bölge



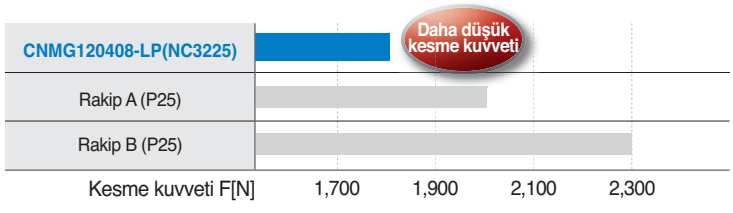
- Yüksek ilerlemede daha iyi talaş boşaltımı için daha büyük talaş cebi
- Daha geniş talaş temas yüzeyi ile daha düşük kesme kuvveti



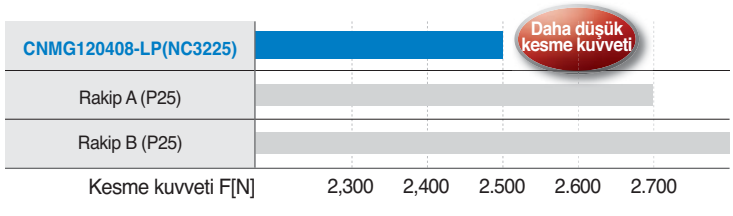
Performas değerlendirme (Kesme yükünün değerlendirilmesi)

- **İş parçası** SM45C (Karbon çeliği), Ø100, Dış çap işleme
- **Kesme koşulu** vc (m/dak) = 250, ap (mm) = 1.0, fn (mm/dev) = 0.25/0.40, ıslak
- **Takımlar** CNMG120408-□□

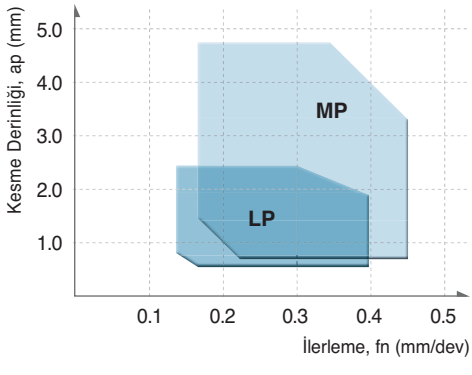
Orta ilerleme (0.25mm/dev)



Yüksek ilerleme (0.40mm/dev)



Uygulama Aralığı



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

Talaş Kırıcıların Özellikleri

MP Talaş Kırıcı *Yeni* [Orta kesim için]

- Dövme çelik otomobil parçaları ve tüm diğer çelikler için talaş kırıcı
- Dörtlü noktalar yüksek ilerlemede etkin talaş kontrolü ile verimliliği artırır
- Açılı alan kesme kuvvetini düşürür

MP Talaş Kırıcının Özellikleri

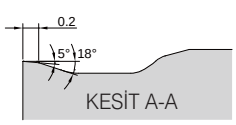
▶ İki Kademeli Ön Nokta

- Yüksek ilerlemede daha istikrarlı talaş kıvrılması
- Kopyalamada mükemmel talaş kontrolü
- Yüksek pasoda daha düşük kesme kuvveti

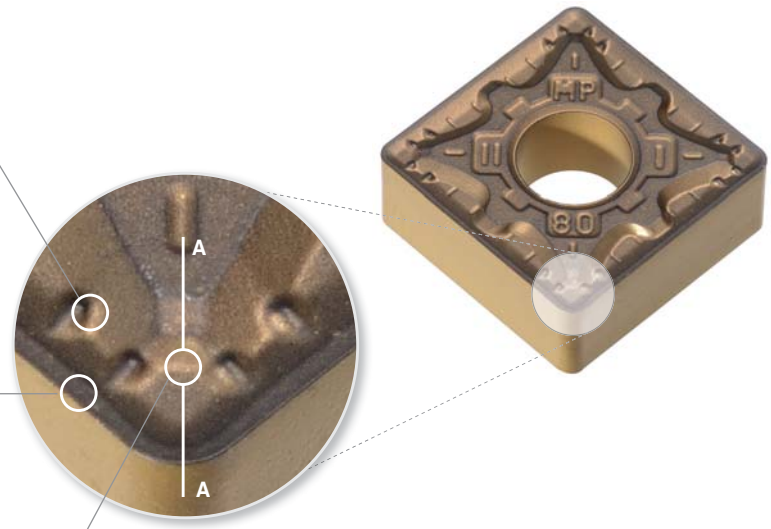
▶ Değişken Alan

- Daha az Krater aşınması
- Küçük kesme kenarında çapaklanmayı önler
- Yüksek pasoda ve darbeli kesimde daha yüksek tokluk

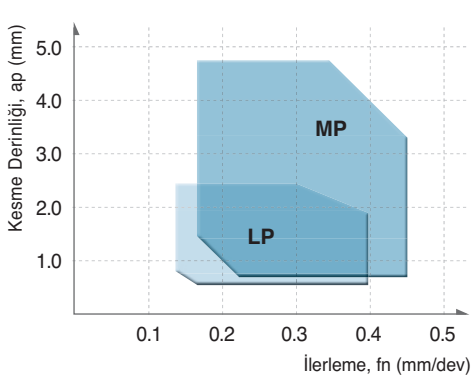
▶ Düz Bölge



- Yüksek ilerlemede daha iyi talaş tahliyesi için daha büyük talaş cebi
- Daha büyük talaş temas yüzeyi ile daha düşük kesme kuvveti



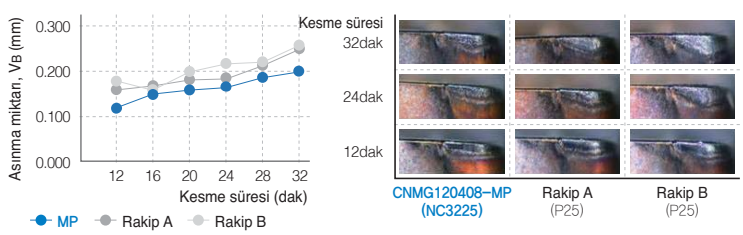
Uygulama Aralığı



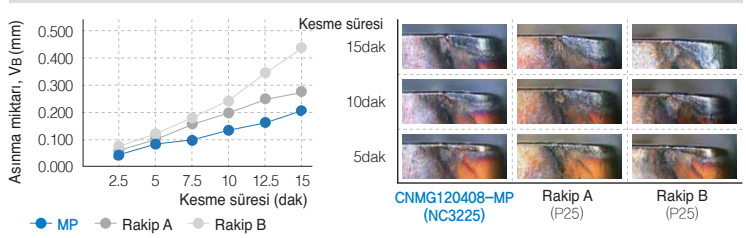
Performas değerlendirme (Aşınma direncinin değerlendirilmesi)

- **İş parçası** SCM440 (Alaşımlı çelik), Ø100, Dış çap işleme
- **Kesme koşulu** vc (m/dak) = 280, ap (mm) = 1.5, fn (mm/dev) = 0.25/0.40, ıslak
- **Takımlar** CNMG120408-□□

Orta ilerleme (0.25mm/dev)



Yüksek ilerleme (0.40mm/dev)



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

B Tornalama Talaş Kırıcı Formları

Talaş Kırıcıların Özellikleri

MM Talaş Kırıcı Yeni [Orta kesim için]

- Paslanmaz çeliğin işlenmesinde ilk önerilen talaş kırıcı
- Çifte alan, keskin kesme performansı ve uç tokluğu sağlar
- Yüksek ilerleme/kesme derinliklerinde istikrarlı talaş boşaltma sağlayan geniş talaş cebi

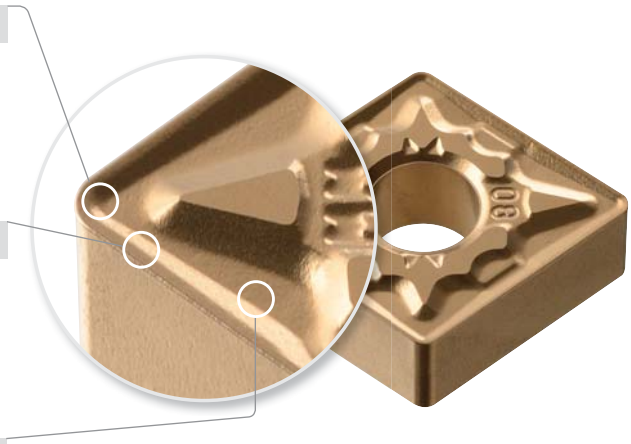
MM Talaş Kırıcının Özellikleri

▶ Değişken Alan

- Düşük kesme derinliklerinde mükemmel talaş kontrolü ve keskin kesim
- Krater aşınmasını geciktirir
- Plastik deformasyonu önler

▶ Çifte Alan

- Keskin ve tok kesme kenarı gereksinimleri arasında denge
- Yüksek hızda işleme için keskin kesme kenarı
- Darbeli işlemede çapaklanmayı önler.



▶ Geniş Talaş Cebi

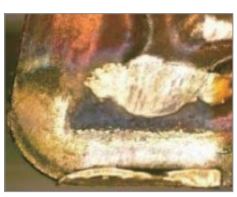
- Yüksek hızlarda/ilerlemelerde istikrarlı talaş boşaltma
- Yüksek kesme derinliklerinde pekleşen talaşların iş parçasında oluşturduğu çiziklerin azatılması ile daha iyi yüzey kalitesi
- Yığıntı talaşın önlenmesi

Performans değerlendirme

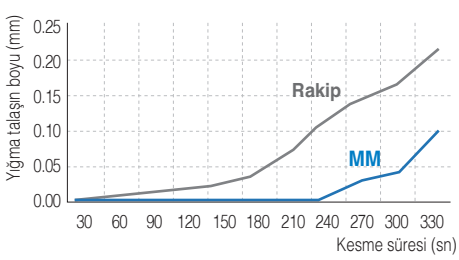
Yığıntı Talaş

- **İş parçası** X6CrAl13 (Ferrit)
- **Kesme koşulu** vc (m/dak) = 180, fn (mm/dev) = 0.3, ap (mm) = 3.0, Islak
- **Takımlar** **Uç** : CNMG120408-MM (NC9125)
  Kater : PCLNL2525-M12

MM (NC9125)



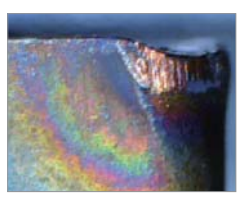
Rakip



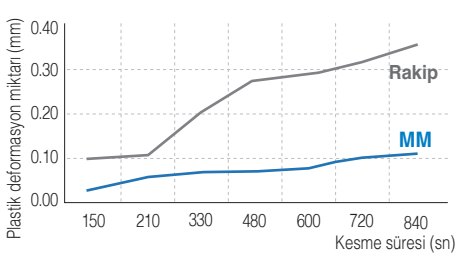
Plastik Deformasyon

- **İş parçası** X5CrNiMo17-12-2 (Östenit)
- **Kesme koşulu** vc (m/dak) = 200, fn (mm/dev) = 0.35, ap (mm) = 2.0, Kuru
- **Takımlar** **Uç** : CNMG120408-MM (NC9135)
  Kater : PCLNL2525-M12

MM (NC9135)



Rakip



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

Talaş Kırıcıların Özellikleri

RM Talaş Kırıcı *Yeni* [Kaba kesim için]

- Paslanmaz çeliğin kaba ve darbeli işlenmesinde ilk önerilen talaş kıcıdır
- Yüksek ilerleme ve kesme derinliklerinde çantik aşınmasını ve çapakları önler
- Düşürülmüş kesme yükü yüksek ilerlemeli işlemede takım ömrünü uzatır

RM Talaş Kırıcının Özellikleri

▶ Değişken Alan

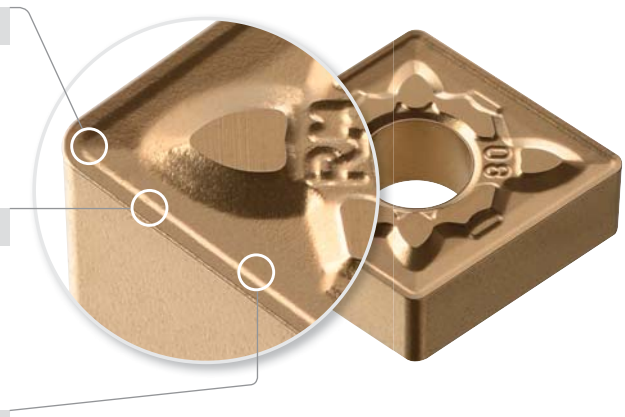
- Düşük kesme derinliklerinde mükemmel talaş kontrolü ve keskin kesim
- Krater aşınmasını geçiktirir
- Plastik deformasyonu önler

▶ Geniş Alan & Hafif Ön Açı

- Keskin kesme kenarları ve geniş alan kesme yükünü düşürür
- Çapakları azaltır
- Kesme yükünün dağıtılması tokluğu artırır

▶ Kademeli Tasarım

- Kademeli tasarım talaş boşaltmayı kolaylaştırır
- Düzgün talaş boşaltımı plastik deformasyonu önler



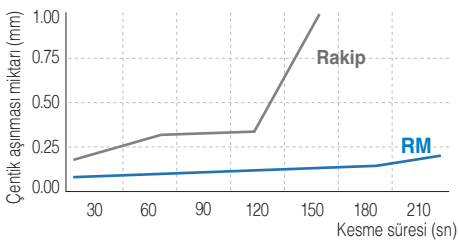
Performans değerlendirme

Çentik Aşınması

- **İş parçası** X12Cr13 (Martensit)
- **Kesme koşulu** vc (m/dak) = 150, fn (mm/dev) = 0.25, ap (mm) = 3.0, Islak
- **Takımlar** **Uç** : CNMG120408-RM (NC9115)
  Kater : PCLNL2525-M12

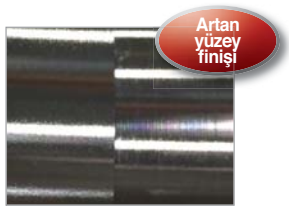
RM (NC9115)

Rakip



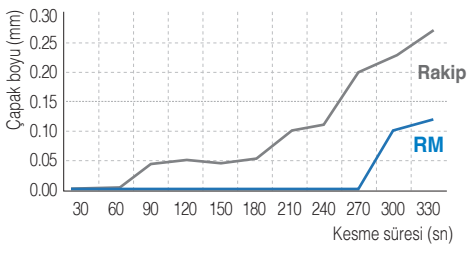
Çapak

- **İş parçası** Dupleks
- **Kesme koşulu** vc (m/dak) = 120, fn (mm/dev) = 0.2, ap (mm) = 2.0, Kuru
- **Takımlar** **Uç** : CNMG120408-RM (NC9125)
  Kater : PCLNL2525-M12



RM (NC9125)

Rakip



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

B Tornalama Talaş Kırıcı Formları

Talaş Kırıcıların Özellikleri

MK Talaş Kırıcı Yeni [Orta kesim için]

- Sünek ve gri dökme demirin sürekli kesimi için idealdir
- Açılı alan daha iyi yüzey finişi sunar.

MK Talaş Kırıcının Özellikleri

Açılı Alan

- Açılı alanlar ile daha keskin kesme performansı
- Sürekli kesimde en üst seviye aşınma direnci
- Yüzey finişinde yüksek kalite

Geniş Destekleyici Alan

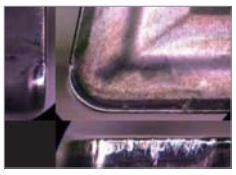
- Daha yüksek baskılama dengesi
- İşlem esnasındaki titreşimde çapaklanmayı önler

Performans değerlendirme

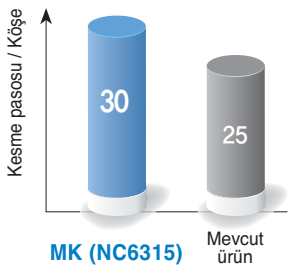
Aşınma Direnci

- **İş parçası** 500-7 (ISO), Ø90 (Küresel tüp) → Ø30 işleme
- **Kesme koşulu** vc (m/dak) = 400, fn (mm/dev) = 0.35, ap (mm) = 2.5, Islak
- **Kesme süresi** Talaş/yardımcı yüzeyde normal aşınma ile 30 paso
- **Takımlar** **Uç** : CNMG120408-MK (NC6315)
  Kater : DCLNR2525-M12

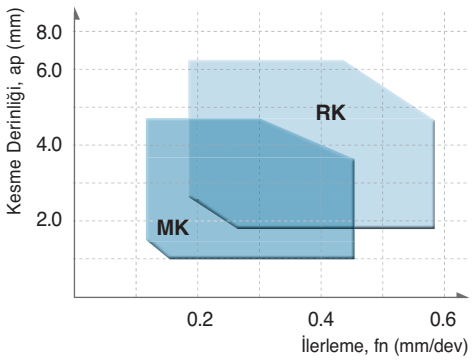
MK (NC6315)



Mevcut ürün



Önerilen Kesme Aralığı



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

Talaş Kırıcıların Özellikleri

RK Talaş Kırıcı *Yeni* [Kaba kesim için]

- Sünek ve gri dökme demirin yüksek hızda / yüksek ilerlemede kesimi için idealdir
- Düz alanlar tokluğu ve çapaklanma direncini artırır

RK Talaş Kırıcının Özellikleri

Düz Alan

- Düz alanlar daha yüksek tokluk ve çapaklanma direnci sağlar
- Yüksek kesme derinliğinde yüksek kesme yükleri altında veya darbeli kesimde istikrarlı işleme
- Yüksek ilerleme için en uygun düzlük genişliği

Geniş Destekleyici Alan

- Daha yüksek baskılama dengesi
- Titremeyi ve çapaklanmayı en aza indirir

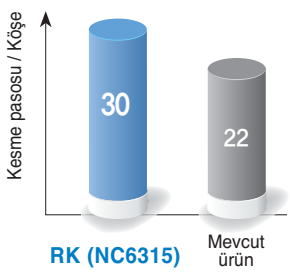
Performans değerlendirme

Darbe Direnci

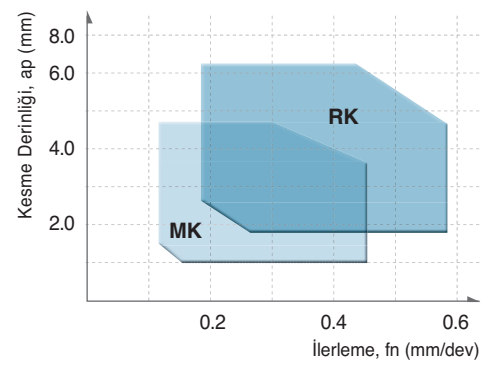
- **İş parçası** 500-7 (ISO), Ø90 (Üçgen tüp) → Ø30 işleme
- **Kesme koşulu** vc (m/dak) = 380, fn (mm/dev) = 0.35, ap (mm) = 2, Islak
- **Kesme süresi** Talaş yüzeyinde normal aşınma ve iyi çapaklanma direnci ile 15 paso
- **Takımlar** **Uç** : CNMG120408-RK (NC6315)
  Kater : DCLNR2525-M12

RK (NC6315)

Mevcut ürün



Önerilen Kesme Aralığı



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

B Tornalama Talaş Kırıcı Formları

Talaş Kırıcıların Özellikleri

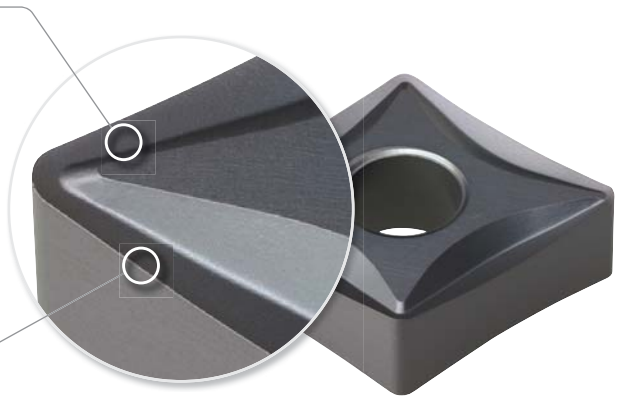
VP1 Talaş Kırıcı

- Yüksek pozitif açıda tasarlanan kesme kenarları
  - Talaş yüzeyi ile talaş arasında azalan temas yüzeyi kesme ısısını en aza indirir ve takım ömrünü uzatır
- Önerilen kesme koşulu: fn (mm/dev) = 0.05~0.2, ap (mm) = 0.1~1.5

VP1 Talaş Kırıcının Özellikleri

Finiş için En Uygun Tasarım

- Düşük kesme derinliğinde ve yüksek hızda mükemmel kesme performansı ve yüzey kalitesi



Yüksek Pozitif Açılı Bıçak Tasarımı

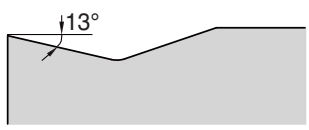
- Yardımcı yüzey ile talaş arasındaki temas yüzeyini azaltarak kesme ısısını en aza indirir
- Talaş yığılmasını önler ve takım ömrünü uzatır

VP2 Talaş Kırıcı

- Yüksek pozitif kesme kenarı/Yan talaş açısı uygulanmıştır
  - Değişken kesme derinliklerinde küre işlerken, istikrarlı talaş kontrolü işlenebilirliliği artırır
- Önerilen kesme koşulu: fn (mm/dev) = 0.1~0.4, ap (mm) = 0.5~4.5

VP2 Talaş Kırıcının Özellikleri

Keskin Bıçaklar ve Geniş Talaş Cepleri



- Verinliliği artırır
- Orta kabadan finiş kesime idealdir

Yüksek Pozitif Açılı Bıçak Tasarımı

- Değişken kesme derinliklerinde istikrarlı talaş kontrolü ile kesme performansını artırır.

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

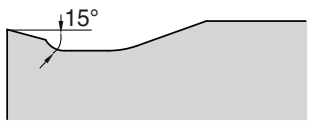
Talaş Kırıcıların Özellikleri

VP3 Talaş Kırıcı

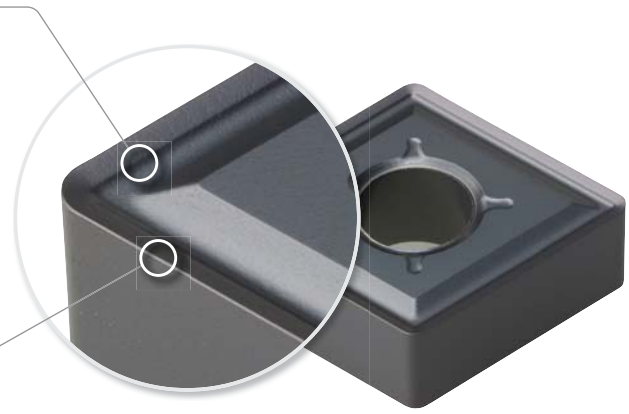
- Yüksek pozitif açılı kesme kenarı / Geniş alan uygulanmıştır.
  - Tokluğun gerektiği darbeli kesimde artan istikrar. Yüksek kesme derinliğinde istikrarlı talaşa kontrolü ve işlenebilirlik.
- Önerilen kesme koşulu: fn (mm/dev) = 0.1~0.45, ap (mm) = 0.5~5.0

VP3 Talaş Kırıcının Özellikleri

Kesme Kenarına R-Şeklini Veren Talaş Cebi Tasarımı



- Kenar ile taban arasında kademeli bir boşluk oluşturarak düşük ve yüksek kesme derinliklerinde düzgün talaş akışı sağlar.



Yüksek Pozitif Bıçak Tasarımı / Geniş Alan

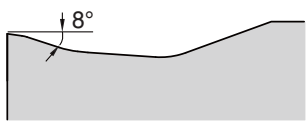
- Yüksek kesme derinliğinde ısı birikmesini en aza indirir
- Tok bir parçanın işlenmesinde istikrarı artırır

VP4 Talaş Kırıcı Yeni

- Yüksek sıcaklığa çok dirençli ve orada sert kalan inkonelin işlenmesinde ilk önerilen talaş kırıcı
- Güçlendirilmiş kesme kenarları ve geniş talaş cebi sayesinde kaba işlemede istikrar

VP4 Talaş Kırıcının Özellikleri

Yüksek Sertlikte Kesime Dirençli Talaş Açısı Tasarımı



- Kesme kenarlarını güçlendirir ve kaba yüzey işlemede çentik aşınmasını önler
- Darbeli kesimde çapaklanmayı önler

Geniş Talaş Cepleri

- Kaba işlemde, yüksek kesme derinliklerinde bile, kesme yükünü azaltır ve istikrarı artırır

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

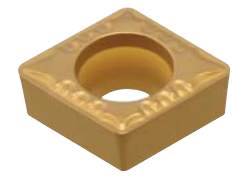
ŞUBE:
Melih Gökçek Bulvarı 1445. Sok. No: 10 İvogsan Ankara / TÜRKİYE
Tel: +90 312 395 16 18 - 395 16 01 **Faks:** +90 312 395 75 15
E-posta: sube@akifsan.com

B Tornalama Talaş Kırıcı Formları

Talaş Kırıcıların Özellikleri

Tek Taraflı VL Talaş Kırıcı

[Orta kesimden Finişe]



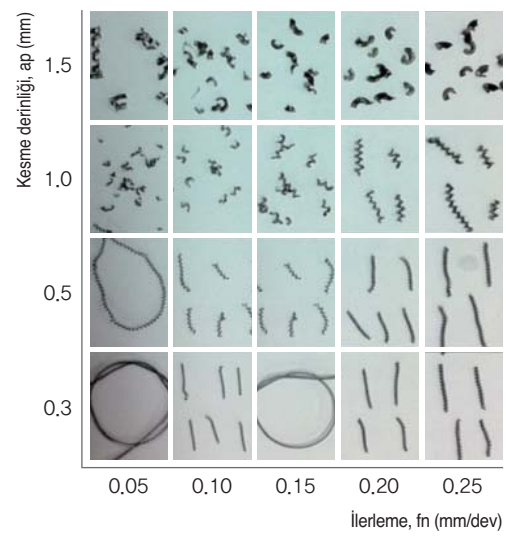
- Keskin yardımcı yüzey ve talaş kırıcı tasarımı, düşük karbonlu çelik, boru çeliği ve demir plaka gibi tok malzemelerin işlenmesinde talaş konrolünü önemli ölçüde artırır
- Keskin kesme kenarları kesme direncini azaltarak, düşük kesme derinliğinde mükemmel talaş kontrolü sağlar ve otomatil üretim hatlarında istikrarlı işlemeyi mümkün kılar

VL Talaş Kırıcının Özellikleri

- **Keskin Kesme Kenarları**
  - Yüksek eğimli kesme kenarları daha iyi yüzey finişi sağlar
  - Düşük kesme direnci kesme ısısını azaltır
- **2-Kademeli Arka Kesme Açısı**
  - Değişken ilerleme hızlarından bağımsız istikrarlı talaş kontrolü
  - Yumuşak iş parçalarında bile mükemmel işlenebilirlik

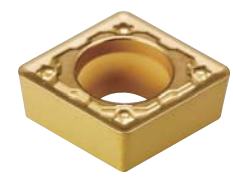
Talaş Kontrolü Testi

- **İş parçası** SCM440(Alaşımlı çelik), Ø50, İç çap tornalama
- **Kesme koşulu** vc = 250 m/dak, ap = 0.3~1.5 mm, fn = 0.05~0.25 mm/dev
- **Takım** CCMT09T304-VL



Tek Taraflı MP Talaş Kırıcı

[Orta Kesim için]



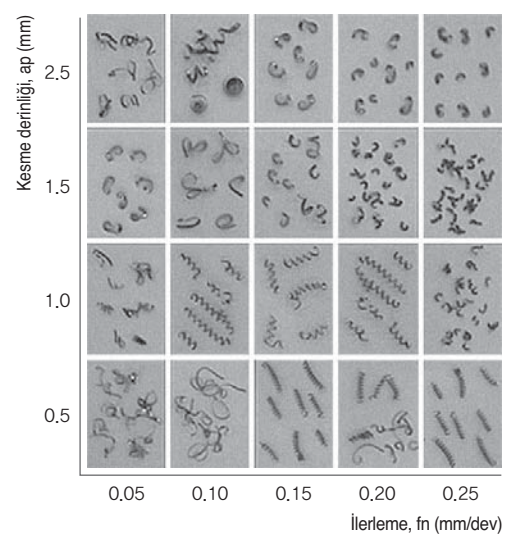
- Yüksek ilerlemede dövme çeliğin sürekli kesimi için
- Otomobil parçalarında iç çap işlemesi için tornalama ucu

MP Talaş Kırıcının Özellikleri

- **Üç Boyutlu, 2 Kademeli talaş kırıcı**
  - İstikrarsız iç çap işlemede istikrarlı talaş kontrolü
  - İç çapta, değişken kesme derinliği ve ilerlemede talaş sıkışmasını önler
- **Daha güçlü kesme kenarı ve geniş talaş cebi**
  - İstikrarsız iç çap işlemede artan çapaklanma direnci

Talaş Kontrolü Testi

- **İş parçası** SCM440
- **Kesme koşulu** vc = 200 m/dak, ap = 0.5~2.5 mm, fn = 0.05~0.25 mm/dev
- **Takım** CCMT09T304-MP



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

Talaş Kırıcıların Özellikleri

VL **Talaş Kırıcı** [Yumuşak Çelik]

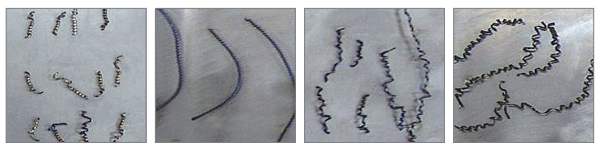
- Düşük karbon çeliği, boru, çelik plaka vb. yüksek tokluk olan malzemelerde işleme için geliştirlmiş talaş kontrolü
- Dış çap tornalama, alın tornalama, kopyalama uygulamalarında azaltılan kesme yükü ve geliştirlmiş talaş kontrolü
- Otomasyonlu uygulamalarda verimlilik için geliştirlmiş kesme kenarı yoğunluğu

VC Talaş Kırıcının Özellikleri

- **İki kademeli tasarlanmış talaş kırıcı formu** - Yumuşak çelik için uygundur
  - Düşük ilerleme ve kesme derinliğinde sabit talaş tahliyesi
- **Özel Noktasal tasarım** - Düşük kesme derinliğinde sabit talaş kırılması
- **Kenar eğim açısı uygulanmış** - Alın işleme,kopyalama operasyonlarnda geliştirlmiş talaş kontrolü
  - Azaltılmış kesme yükü ve daha iyi yüzey kalitesi

Talaş Kontrol Testi

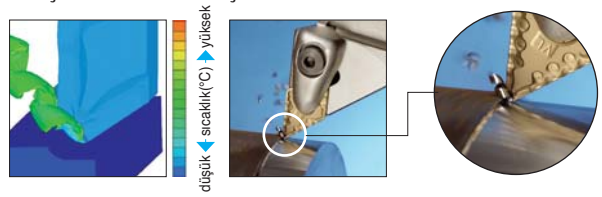
- **İş parçası** SM20C
- **Kesme koşulu** vc = 250 m/dak, ap = 0.5 mm
  fn = 0.2 mm/dev (Side), ıslak
- **Takım** DNMG150408-VL



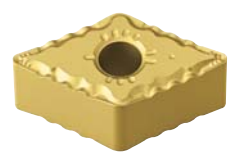
VL Talaş kırıcıları | Rakip A | Rakip B | Rakip C

FEM Kesme Simulasyonu Analizi (Sonsuz elemanlar metodu)

- Geometrinin tasarımı için, talaş şekli ve talaş akışı hesaplanmıştır
- Değişik kesme koşullarında ve iş parçalarında optimal talaş kırıcı tasarlanmıştır



VB **Talaş Kırıcı** [Kopyalama]



- Farklı iş parçalarının yüksek hızlı ve darbesiz operasyonlarında mükemmel talaş tahliyesi
- 3 ayrı bölgeden oluşan talaş kırıcı nedeniyle kesici köşelerde yüksek rijitlik ve düşük kesme kuvveti, dolayısıyla uzun uç ömrü sağlanmaktadır.
- Delik ve kopyalama operasyonlarında stabil talaş kontrolü sağlanmaktadır.

VB Talaş Kırıcının Özellikleri

- **Uç köşesinde 6 ön talaş kırıcı** - Farklı talaş derinliklerine sahip kopyalama operasyonlarında üstün talaş kontrolü
- **Serbest yüzey açısı** - Serbest yüzey açısı Kopyalama ve alın tornalamada üstün talaş kırma
  Düşük kesme kuvveti ve geliştirilmiş yüzey pürüzlülüğü ile yüksek uç ömrü
- **100° ikinci kesici köşe ile orta kaba tornalama (CNMG için)** - Yüksek talaş derinliklerinde tokluk ve mükemmel talaş tahliyesi

Performans

Daha iyi tornalama | Daha iyi talaş kontrolü | Uzun takım ömrü

VB Talaş Kırıcı

Eski tip talaş kırıcılar

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

B Tornalama Talaş Kırıcı Formları

Talaş Kırıcıların Özellikleri

VC Talaş kırıcı [orta-finiş operasyonlar için]

- Farklı iş parçalarının darbesiz ve yüksek hızlı kesimlerinde üstün talaş tahliyesi (sade karbonlu çelikler, alaşımlı çelikler v.s.)
- Korloy 3 boyutlu talaş kırıcı, yüksek dayanımlı kesme kenarları ve düşük kesme kuvvetleriyle uzun takım ömrü sağlar.
- Delik ve kopyalama operasyonlarında stabil talaş kontrolü

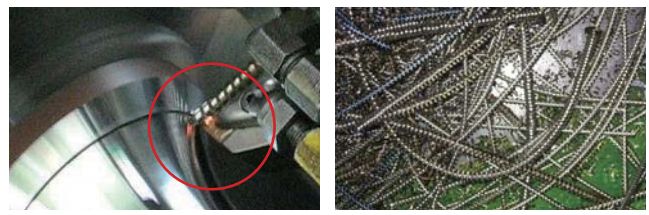
VC Talaş Kırıcının Özellikleri

• Uç köşesinde 4 ön talaş kırıcı
- Farklı talaş derinliklerinde üstün talaş kontrolü. Dış yüzey, delik, kopyalama ve alın operasyonlarında üstün talaş kırma

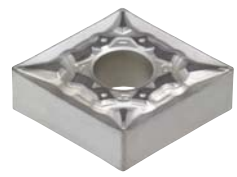
Talaş Kontrolünün değerlendirilmesi (Kopyalama)

VC talaş kırıcı

Eski tip talaş kırıcılar



VQ Talaş Kırıcı [Ortadan Finişe]



- Mükemmel kesme performansı ve güçlendirilmiş kesme kenarları
- Düşük kesme derinliğinde gelişmiş talaş kontrolü

VQ Talaş Kırıcının Özellikleri

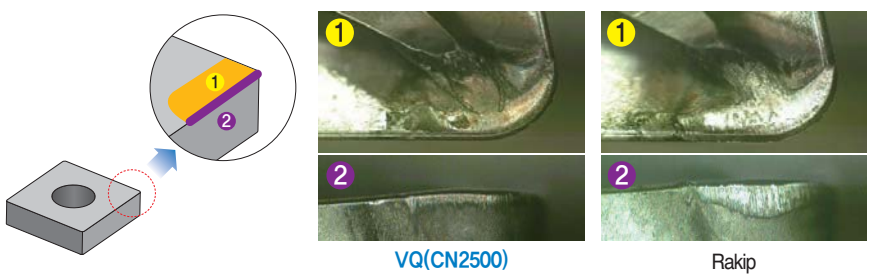
• Üç boyutlu talaş açısı
- Keskin kesme performansı sayesinde artan yüzey kalitesi
- Düşük kesme direnci sayesinde daha düşük kesme ısısı ve daha uzun takım ömrü

• Eğimli çıkıntılı yapı
- Düşük kesme derinliğinde düzgün talaş akışı
- Geniş uygulama aralığı

Performans değerlendirme

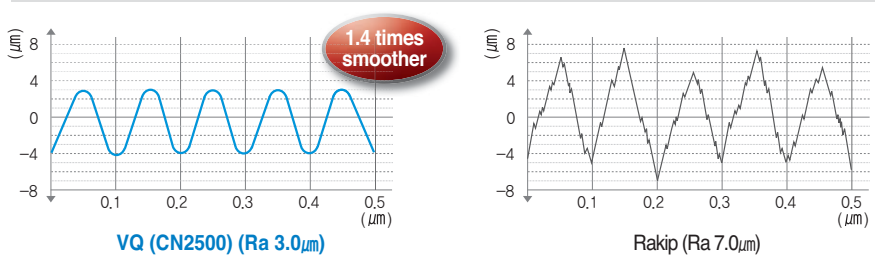
- **İş parçası** SCM440(Alaşımlı çelik), Ø100, Dış çap tornalama
- **Kesme koşulu** vc = 280 m/dak, ap = 1.5 mm, fn = 0.25 mm/dev
- **Takım** CNMG120408-VQ

Aşınma Karşılaştırması



VQ(CN2500) Rakip

Yüzey Pürüzlülük Karşılaştırması



VQ (CN2500) (Ra 3.0μm) Rakip (Ra 7.0μm)

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

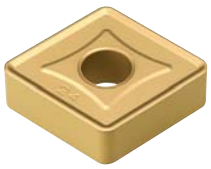
Talaş Kırıcıların Özellikleri

VH / VT Talaş Kırıcı [Ağır koşullar altında işleme]

- Gemi inşasında yada güç santrallerinde ağır koşullar altında işlemeye uygun ağır işleme talaş kırıcı formları
- Büyük flanş işlemede, yatay işleme için uygun talaş kırıcı formları (şaft işleme, merdane, silindir işleme, rotor işleme)

VH Talaş Kırıcının Özellikleri

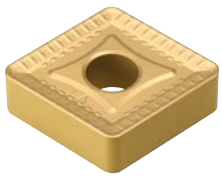
- **Ağır işlemede iyi talaş kontrolü (Kapsamlı Tip)**



- Ağır kesme koşulları mekanizmaları üzerine yapılan çalışmalar sonucunda tasarlanmıştır
- Yüksek eğim açısından dolayı düzgün talaş kontrolü
- Geniş kesme kenarı sayesinde kuvvetli kesme sağlar
- Eşsiz kesme kenarı sayesinde pürüzsüz işleme sağlar
- Optimize edilmiş talaş cebi tasarımı düzgün talaş akışını sağlar

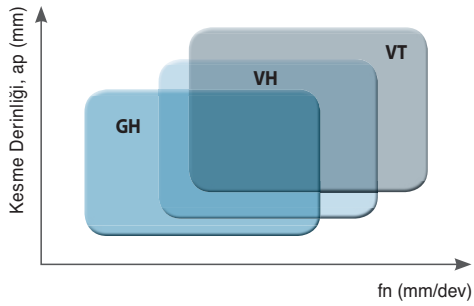
VT Talaş Kırıcının Özellikleri

- **Ağır koşullarda, sabit işleme ve takım ömrü (yüksek ilerleme, büyük pasolarda)**



- Ağır kesme koşulları mekanizmaları üzerine yapılan çalışmalar sonucu tasarlanmıştır
- Kuvvetli kenar tasarımı uzun ve sabit işleme sağlar (2 kademeli kesme açısı)
- Çeşitli kesme kenar yüzeyi (kesme kenarının güçlendirilmesi)
- Talaş kırıcı form iç bükey noktalarının tespiti (işlem ısısının atılması, optimize kesici uç aşınması & darbe sönümleme)

Talaş Kırıcı Form Uygulama Alanları

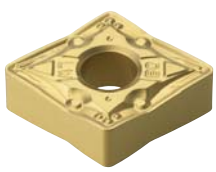


GH : ap (mm) = 5.0~12.0, fn (mm/dev) = 0.55~1.20
VH : ap (mm) = 6.0~15.0, fn (mm/dev) = 0.70~1.40
VT : ap (mm) = 7.0~17.0, fn (mm/dev) = 0.75~1.60

LW / VW Talaş Kırıcı [Yüksek besleme hızı ile kesme]

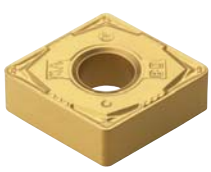
- Yüksek ilerleme ve yüzey kalitesi sayesinde üretkenliği arttırır
- Aşınma direnci ve tokluk geliştirilmiştir

LW Talaş Kırıcının Özellikleri



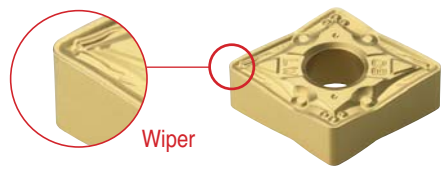
- **Eğrisel kesme kenarı**
  - kesme kuvvetini azaltır
- **Keskin kesme kenarı ile daha derin pasolarda kullanılabilir**
  - Kesme kuvvetini azaltır & Oluşan ısıyı dağıtır
- **Düşük kesme derinlikleri için tasarlanmış talaş kırıcı formu**
  - Düzgün talaş akışı için üstün talaş cep tasarımı
- **Yüzeysel işleme ve düşük hızlı işleme için**
  - Köşede 3 boyutlu tasarım

VW Talaş Kırıcının Özellikleri

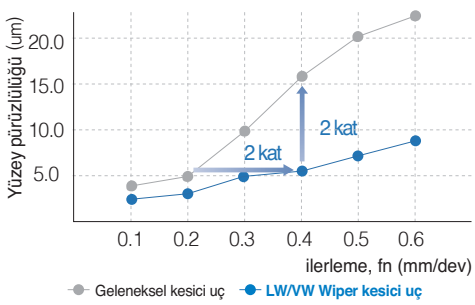


- **Mükemmel finiş uygulamaları**
  - Mükemmel talaş kontrolü
- **Sabit bağlama için kesici uç tasarımı**
  - Talaş kırıcı formun kesme kenarına yakın tasarımı
- **Orta işleme için talaş kırıcı forma benzer kesme kenarı**
  - kuvvetli kesme kenarı
- **Kesme kenarında 3 boyutlu noktasal tasarım**
  - Yüzeysel kesme derinliklerinde üstün talaş kontrolü sağlar ve kesme yükünü azaltır

Wiper kesici uç



- Yüksek üretkenlik
- Geliştirlmiş yüzey sertliği
- Yüksek ilerleme - işleme zamanını kısaltır
- Kesme kenar kuvveti düşürülerek takım ömrü geliştirilmiştir



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