

ISO P forgácsolás benchmark szinten.

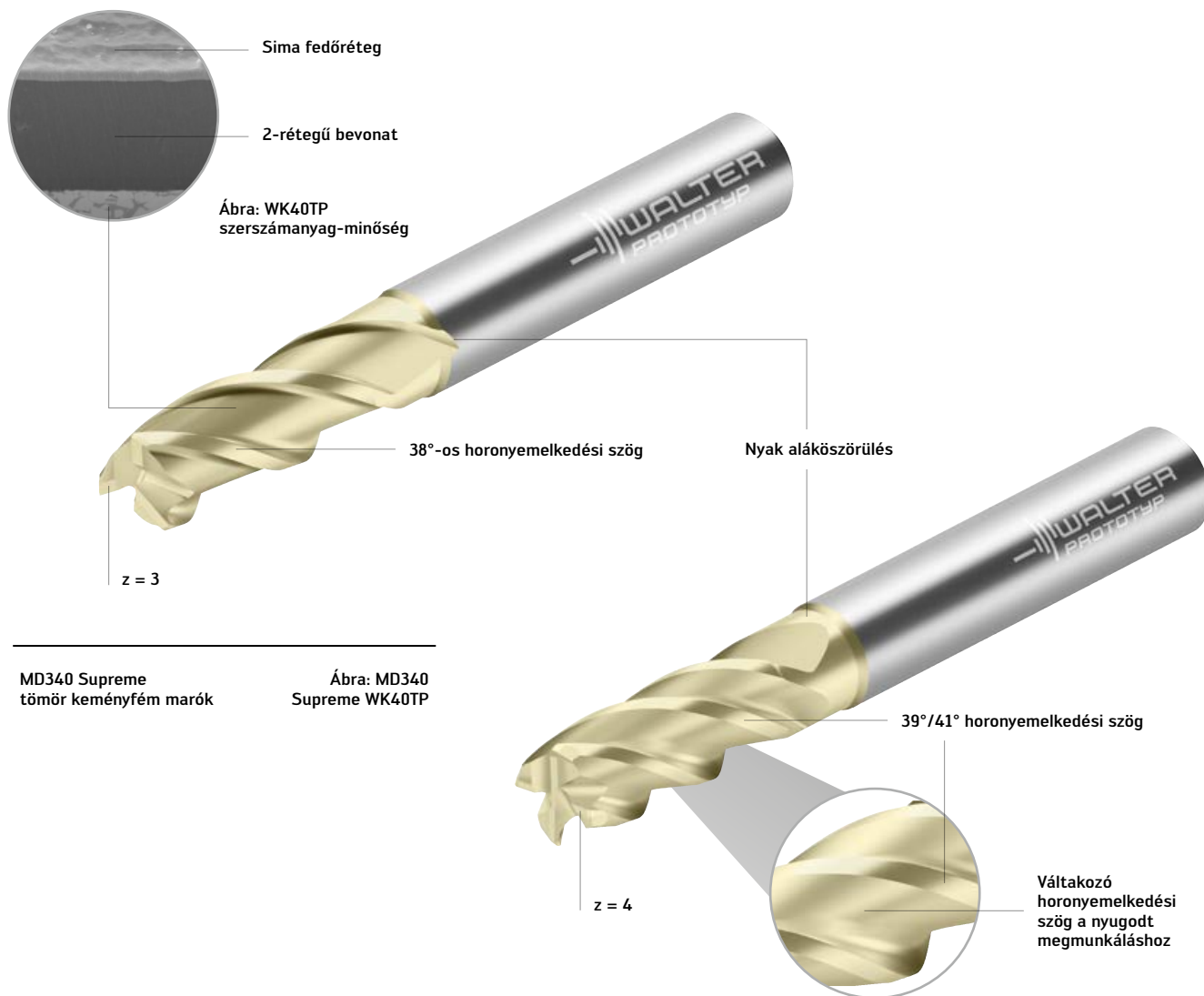
ÚJ

A SZERSZÁM

- Tömör keményfém marók acélmegmunkáláshoz
- Az összes ISO P anyag legmagasabb szintű forgácsolásához kifejlesztve
- $D_c = \emptyset 2-25$ mm (metrikus) / $1/16-3/4$ (inch méretű)
- z3 / z4 / z5
- Központi forgácsolóélel

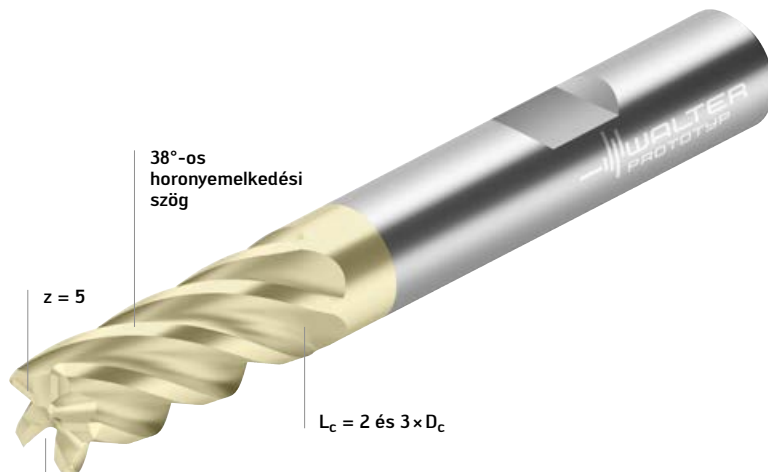
A SZERSZÁMANYAG-MINŐSÉG

- ISO P: WK40TP szívós marólapka minőség TiAlN és ZrN bevonattal



AZ ALKALMAZÁS

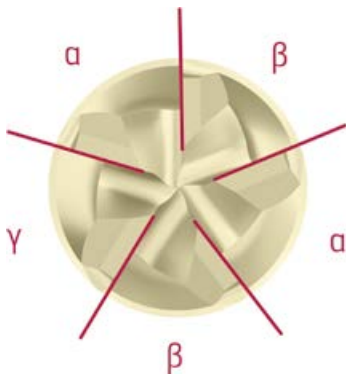
- Univerzálisan alkalmazható költséghatékony marási folyamat érvényesítéséhez
- Folyamatbiztos marás extrém nagy leválasztott anyagmennyiség esetén
- Nagyloló/simító geometria



MD340 Supreme
tömör keményfém marók

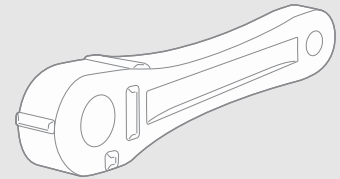
Ábra: MD340
Supreme WK40TP

Egyenlőtlen osztás



ALKALMAZÁSI PÉLDA

Fékkar



Anyag: 15CrMoV6 [250 HB]

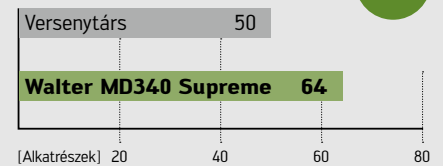
Szerszám: MD340-12.0A4B300C-WK40TP

Megmunkálási stratégia: Dinamikus nagyolás

Forgácsolási paraméterek

	Versenytárs	Walter MD340 Supreme
D_c (mm)	12	12
z	4	4
v_c (m/min)	66	160
f_z (mm)	0,036	0,075
v_f (mm/min)	252	1273
a_e (mm)	6 / 12	1,7
a_p (mm)	12 / 6	6 / 12

Összehasonlítás: Alkatrészek



ELŐNYÖK AZ ÖN SZÁMÁRA

- Maximális teljesítmény ISO P anyagok forgácsolási folyamatában a Walter saját szerszám-anyag-minőségének köszönhetően
- A megmunkálás optimális nyugodtsága és éltartam-növekedés a speciális geometria révén
- Sokrétű termépaletta különböző fogszámmal a legeredményesebb folyamat érdekében

A merülőképes profi.

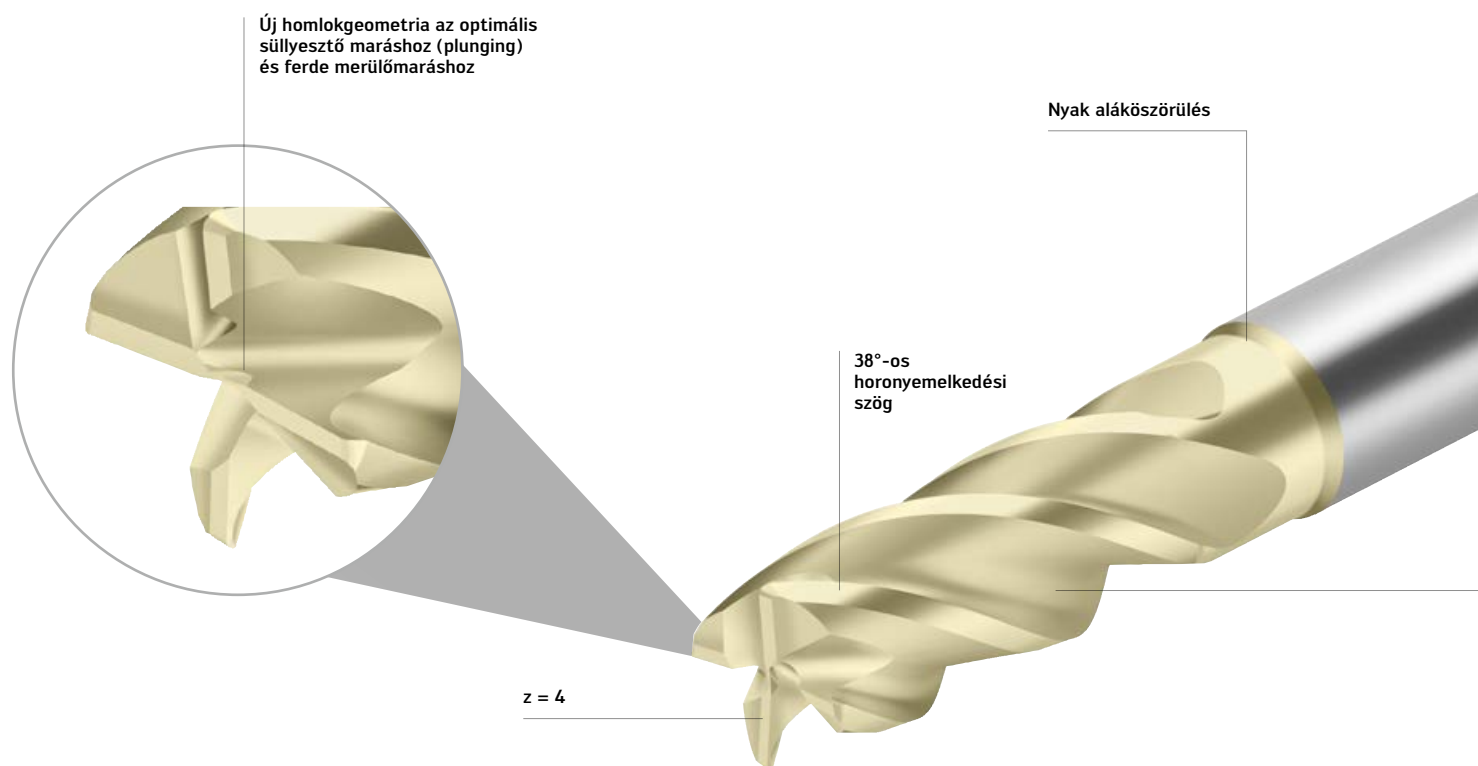
ÚJ

A SZERSZÁM

- Tömör keményfém marók acélmegmunkáláshoz
- A süllyesztő marás (plunging), merülés és ferde merülőmarás specialistája
- $\varnothing 6-20$ mm
- $z = 4$
- $R = 5\% \times D_c$

A SZERSZÁMANYAG-MINŐSÉG

- ISO P: WK40TP szívós marólapka minőség TiAlN és ZrN bevonattal

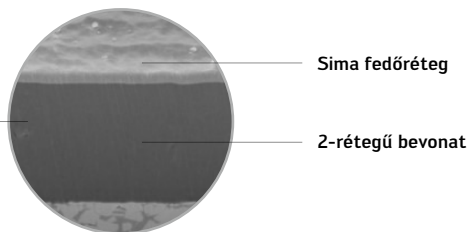
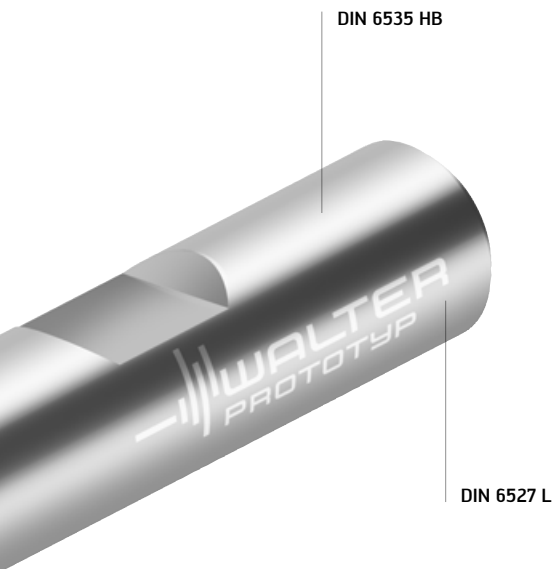


MD344 Supreme
tömör keményfém marók

Ábra: MD344 Supreme WK40TP

AZ ALKALMAZÁS

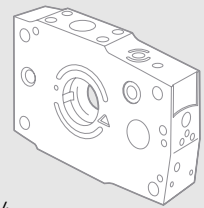
- Süllyesztőmarás
- Ferde merülőmarás
- Spirális merülőmarás
- Fúrás
- Telibe horonymarás és palástmarás



Ábra: WK40TP szerszámanyag-minőség

ALKALMAZÁSI PÉLDA

Hidraulikabetét



Anyag: 31CrMo4

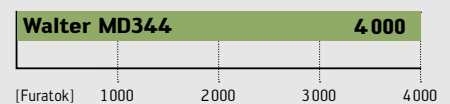
Szerszám: MD344-12.0W4B060C-WK40TP

Megmunkálási stratégia: Spirális marás / simítás

Forgácsolási paraméterek

Walter MD344 Supreme	Spirális marás	Simítás
D_c (mm)	12	12
z	4	4
v_c (m/min)	90	190
f_z (mm)	0,075	0,15
n (ford/perc)	2400	5000
v_f (mm/min)	800	3000
a_e (mm)	12	0,15
a_p (mm)	5,7 (37°)	5,7

Spirális interpoláció: Éltartam-darabszám



ELŐNYÖK AZ ÖN SZÁMÁRA

- Zsebek és üregek nyitása és megmunkálása egy szerszámmal
- Csökkentett megmunkálási idő és szerszámköltségek