

FLUTE – SPEED®

SPOIWO DLA PRODUKTYWNEJ OBRÓBKI CNC PAŃSTWA NARZĘDZI

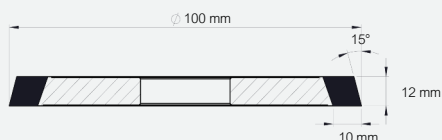
System spoiw typu Flute-Speed oferuje wysoką wydajność oraz wysmienitą jakość dla zróżnicowanego zastosowania szlifowania. Nasze ściernice są idealnymi narzędziami dla Klientów, którzy produkują narzędzia z węgliku wolframu, stali typu HSS oraz dla tych, których produktywność jest głównym założeniem w fabryce.

Ściernice ze spoiwem typu Flute-Speed cechują się zachowaniem geometrii podczas całego czasu ich pracy. Dzięki tej właściwości Klienci oszczędzają czas i obniżają koszty związane ze zużyciem ściernic. Nasze ściernice są dostępne we wszystkich standardowych rozmiarach, jednak na życzenie klienta jest możliwość wyrobienia ściernicy niestandardowej.

PRZYKŁAD ZASTOSOWANIA: SZLIFOWANIE ROWKA W FREZIE

ŚCIERNICA:

- Ziarno D54
- Spoiwo FS-H4



MATERIAŁ OBRABIANY:

- 4-ostrowy frez (Ø 20 mm) z węgliku wolframu (ISO K20-40, 10% Co)

MASZYNA I CHŁODZIWO:

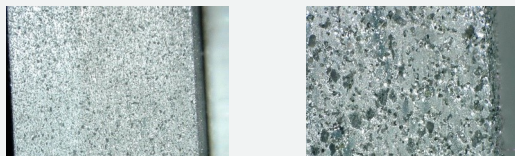
- Reinecker WZS 70, chłodzenie olejem

PARAMETRY:

- Prędkość cięcia: 18 m/s
- Ubier: 4,5 mm
- Posuw: 80 mm/min

WYNIKI:

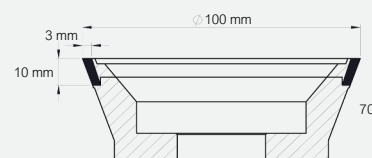
- Obciągnięta po 100 szt.
- Pory wciąż otwarte
- Gotowość do dalszej pracy



PRZYKŁAD ZASTOSOWANIA: FORMOWANIE CZĘŚCI CZOŁOWEJ FREZU

ŚCIERNICA:

- Ziarno D54
- Spoiwo FS-H3



MATERIAŁ OBRABIANY:

- 4-ostrowy frez (Ø 10 mm) z węgliku wolframu (ISO K40UF)

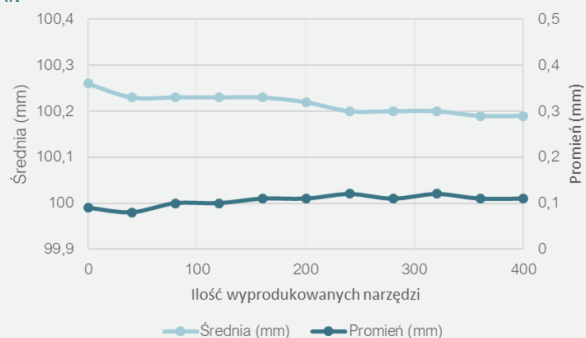
MASZYNA I CHŁODZIWO:

- Walter Helitronic Mini Power, chłodzenie olejem

PARAMETRY:

- Prędkość cięcia: 22 m/s
- Ubier: 2 mm max.
- Posuw: 160 mm/min max.

WYNIKI:



DOŚTĘPNE KSZTAŁTY I WYMIARY

Poniżej znajduje się lista dostępnych kształtów i wymiarów wg FEPA. Jeśli nie znajdą w niej Państwo požądanej kombinacji- proszę się nie martwić- jest możliwość indywidualnego wykonania ściernicy- prosimy o kontakt z naszą firmą by móc wspólnie opracować satysfakcjonujące Państwa rozwiązanie.

RODZAJ ŚCIERNICY	Ø D (mm)	X (mm)*	U (mm)*	V (°)*
1A1	50 / 75 / 100 / 125 / 150 / 175 / 200	6 / 10 / 15 / 20	5 – 20	–
1V1	50 / 55 / 75 / 100 / 125 / 150 / 175** / 200**	6 / 10 / 15	5 – 22	2 – 75
11V9	75 / 100 / 125	3	10	70
12V9	75 / 100 / 125	3	6 / 10	35 / 45

* Nie wszystkie kombinacje ściernic są dostępne. Prosimy o wysłanie nam zapytania, a wrócimy do Państwa z odpowiedzią.
** Produkowane jako 1B1

REKOMENDOWANE PARAMETRY PRACY

Parametry pracy dla ściernicy typu 1A1/1V1

Tabela po prawej stronie ukazuje rekomendowane parametry pracy dla ściernic typu 1A1 i 1V1.

Prawidłowe parametry Państwa maszyn zależą od oczekiwanej wartości Q'w (prędkość usuwania materiału).

$$Q'w = (a_e \cdot vt) / 60 \text{ [mm}^3 / \text{mm} \cdot \text{s]}$$

Proszę wziąć pod uwagę że parametry pracy mogą być zależne także od innych czynników, takich jak: wymiarów obrabianego materiału, rodzaju chłodziwa czy parametrów maszyny.

Posuw V _t [mm/min]	Ubier a _e [mm]										
	2	2,5	3	3,5	4	4,5	5	5,5	6	6,5	
40	1,3	1,7	2,0	2,3	2,7	3,0	3,3	3,7	4,0	4,3	
50	1,7	2,1	2,5	2,9	3,3	3,8	4,2	4,6	5,0	5,4	
60	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0	6,5	
70	2,3	2,9	3,5	4,1	4,7	5,3	5,8	6,4	7,0	7,6	
80	2,7	3,3	4,0	4,7	5,3	6,0	6,7	7,3	8,0	8,7	
100	3,3	4,2	5,0	5,8	6,7	7,5	8,3	9,2	10,0	10,8	
120	4,0	5,0	6,0	7,0	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0	13,0	
140	4,7	5,8	7,0	8,2	9,3	10,5	11,7	12,8	14,0	15,2	
160	5,3	6,7	8,0	9,3	10,7	12,0	13,3	14,7	16,0	17,3	
180	6,0	7,5	9,0	10,5	12,0	13,5	15,0	16,5	18,0	19,5	
200	6,7	8,3	10,0	11,7	13,3	15,0	16,7	18,3	20,0	21,7	

 Parametry wstępne
 Optymalne parametry
 Ustawienia rozwiązań specjalnych
 Niezalecane parametry

Rekomendowane prędkości pracy

Tabela poniżej prezentuje rekomendowane prędkości pracy ściernic ze spoiwem typu Flute-Speed w zależności od kształtu ściernicy i rodzaju ścierniwa.

Kształt ściernicy	Prędkość pracy v _c [m/s]	
	Diamant	CBN
1A1	16 - 18*	25 - 30
1V1		
11V9	22 - 25	25 - 30
12V9		

* Dla większych prędkości wymagane jest dobranie specjalnego spoiwa- w tym celu zapraszamy do kontaktu z nami.



SKONTAKTUJ SIĘ Z NAMI

E-mail:
Telephone:
Strona internetowa:
Adres:

biuro@urdiamant.pl
33 821 21 30, 506 044 489
www.urdiamant.pl
Ul. Katowicka 3 43-300 Bielsko-Biała