



TOOLOX®
ENGINEERING & TOOL STEEL

بهترین اجرا

ماشینکاری تولاکس

شرکت **SSAB** نه کارشناس ابزار براده‌برداری است و نه عرضه‌کننده آنها. هرگز ادعا نمی‌کنیم که راه‌کارهای بهینه را در ماشینکاری یافته‌ایم، اما خرسندیم از اینکه شما را در تجربیات خود (بصورت پیشنهاداتی برای دستیابی به بالاترین راندمان در ماشینکاری) سهیم نماییم. عرضه‌کنندگان ابزار براده‌برداری، بهترین مشاور و کارشناس در ماشینکاری به‌شمار می‌روند.

ماشینکاری

ماشینکاری بر روی **Toolox** چنانچه با زاویه براده‌برداری مثبت صورت پذیرد، معمولاً بدون اشکال انجام می‌شود. به‌واسطه اینکه **Toolox** تمایل به کارسختی (**deformation hardening**) دارد، محدوده پارامترهای متناسب براده‌برداری تاحدی کمتر می‌باشد. در صورت خوردگی بیش از حد لبه‌برشی، بایستی پیشروی را ثابت نگهداشته و از میزان سرعت براده برداری بکاهید. توصیه‌های ما را در www.fswco.com/toolox مشاهده فرمایید.



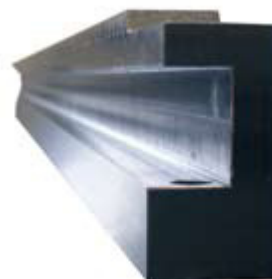
تراشه‌های آبی

قابلیت ماشینکاری بر روی **Toolox** بهبود یافته است. در حین تراشکاری با مشاهده تراشه‌هایی که آبی هستند متوجه این امر خواهید شد. با کاستن از میزان کربن در **Toolox**، تغییراتی در مورفولوژی کربید (در مقایسه با فولاد ابزارهای قدیمی) داده‌ایم. در نتیجه حرارتی که در حین تراشکاری تولید می‌گردد به تراشه منتقل می‌شود و نه به لبه برش.



گیره بندی/ قالب بندی (Clamping)

Toolox دارای تنش پسماند بسیار کمی است. برای کسب بهترین نتیجه، از گیره‌هایی که دچار تغییر فرم نمی‌شوند استفاده نمائید. چنانچه فضای خالی ناشی از برش هوا گاز در زیر گیره‌ها وجود دارد ۵ تا ۱۰ میلیمتر از لبه برش خورده را با فرز بتراشید تا به سطحی بدون فضای خالی و بدون تنش پسماند برسید.





TOOLOX®
ENGINEERING & TOOL STEEL

بهترین اجرا

ماشینکاری تولاکس

مته کاری کانال های خنک کننده

۳۰ تا ۳۰ برابر قطر مته

جدیدترین فن آوری، استفاده از سرمته های کاربید سمانته مجهز به سیستم خنک کننده درونی است. نوعی سرمته کاربید سمانته جدید با سوراخ های خنک کننده که عملکرد بسیار خوبی دارد در شرکت **Wirth** ساخته و توسط **Hoffmann** به بازار آمده است. جهت آگاهی بیشتر با بخش فنی شرکت فولاد ساب کاران تماس حاصل فرمایید.

توصیه می شود هنگام بکار بردن مته های با سرعت بالا از سرمته هایی با آلیاژ کبالت، مقادیر زیادی مایعات خنک کننده و مته کاری دارکوبی استفاده نمایید. تغذیه مکانیکی از اهمیت بالایی برخوردار است. تغییر زاویه نوک سرمته از ۱۳۰ درجه استاندارد به ۱۱۰ تا ۱۱۸ درجه، طول عمر آنرا ۲ تا ۳ برابر افزایش می دهد. توضیح علت این افزایش عمر عبارت است از تغییر در الگوی ساییده شدن از "سایش جانبی" به "نوک مته". توضیحات بیشتر در تارنمای www.guehring.com ارایه شده است.



مته کاری عمیق

۱۰ تا ۱۲ برابر قطر سرمته

هنگام ایجاد سوراخ های عمیق در مواردی که حساسیت زیادی نسبت به تোলرانس سطح وجود دارد، سرمته های کاربید سمانته فلوتی (که دارای حفره هایی بر روی مته برای خنک شدن می باشند) بکار رود. به نظر می رسد که سوراخ های ایجاد شده را برقو کاری کرده اند. این سرمته را که ساخت **Miller** می باشد، **Futura Coated M2612 12xD** می نامند.



قلاویز کردن

قلاویز کردن، حساس ترین بخش از عملیات ماشینکاری در **Toolox 44** به شمار می رود. در صورت امکان بجای قلاویزکاری می توان از رزوه تراشی استفاده نمود. در این صورت انتخاب ابزار مناسب از اهمیت بالایی برخوردار است. از ابزارهای رزوه تراشی ساخت **Emuge-Franken** نتایج بسیار خوبی بدست آمده است. جهت آگاهی بیشتر با بخش فنی شرکت فولاد ساب کاران تماس حاصل فرمایید.



مطالب مندرج در این بروشور بیانگر توصیه های کلی است. فولاد ساب کاران هیچگونه مسئولیتی را نسبت به تطابق آنها با موارد خاص نمی پذیرد. کاربران موظف هستند اقدامات تطبیقی لازم را با توجه به شرایط ویژه هر مورد به انجام رسانند. خواهشمند است برای کسب اطلاعات بیشتر با بخش فنی شرکت فولاد ساب کاران تماس حاصل فرمایید.

فولاد ساب کاران

FOULAD SAB WORKS
2988 Valiasr Avenue, Shemiran,
Tehran 19886-14751, Iran
T +98 21 23599000
F +98 21 22731490
E info@fswco.com

تهران، شمیران، تجریش، خیابان ولی عصر،
پلاک ۲۹۸۸، کد پستی ۱۴۷۵۱-۱۹۸۸۶
تلفن: +۹۸ ۲۱ ۲۳۵۹۹۰۰۰
نمابر: +۹۸ ۲۱ ۲۲۷۳۱۴۹۰
ایمیل: info@fswco.com

www.fswco.com

