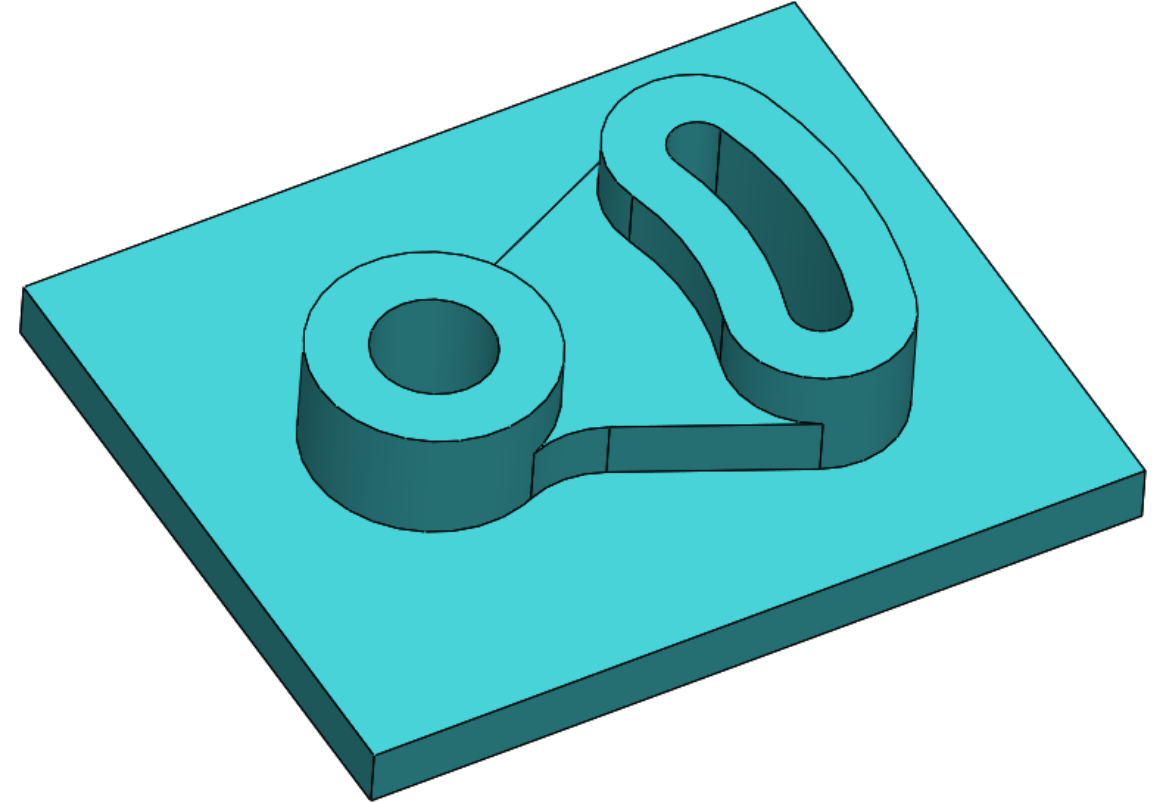
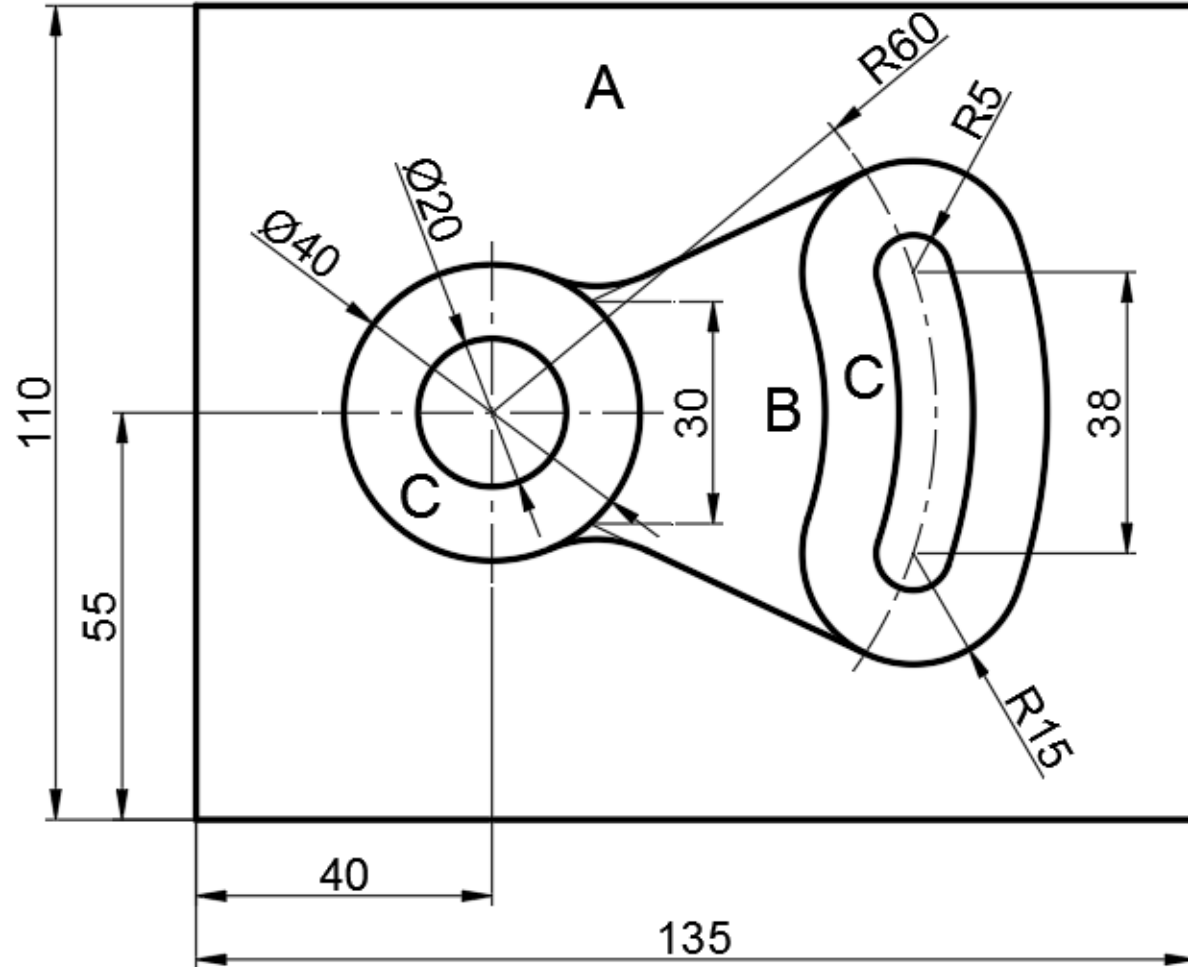


MASTERCAM

2,5B CAM UYGULAMALARI - 2

UYGULAMA 5

135X110X30+1, A=10mm, B=20 mm, C=30 mm, delikler boydan boyadır.

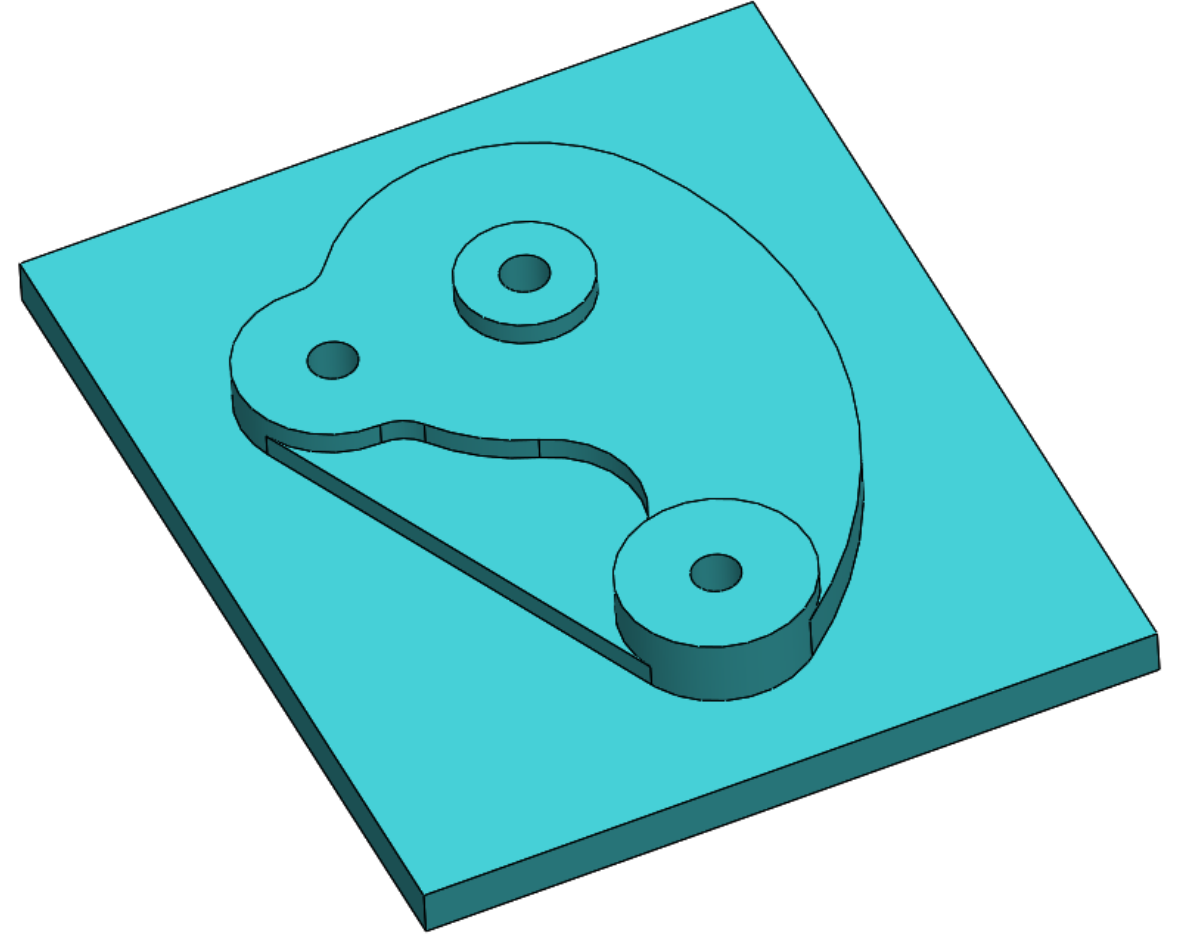
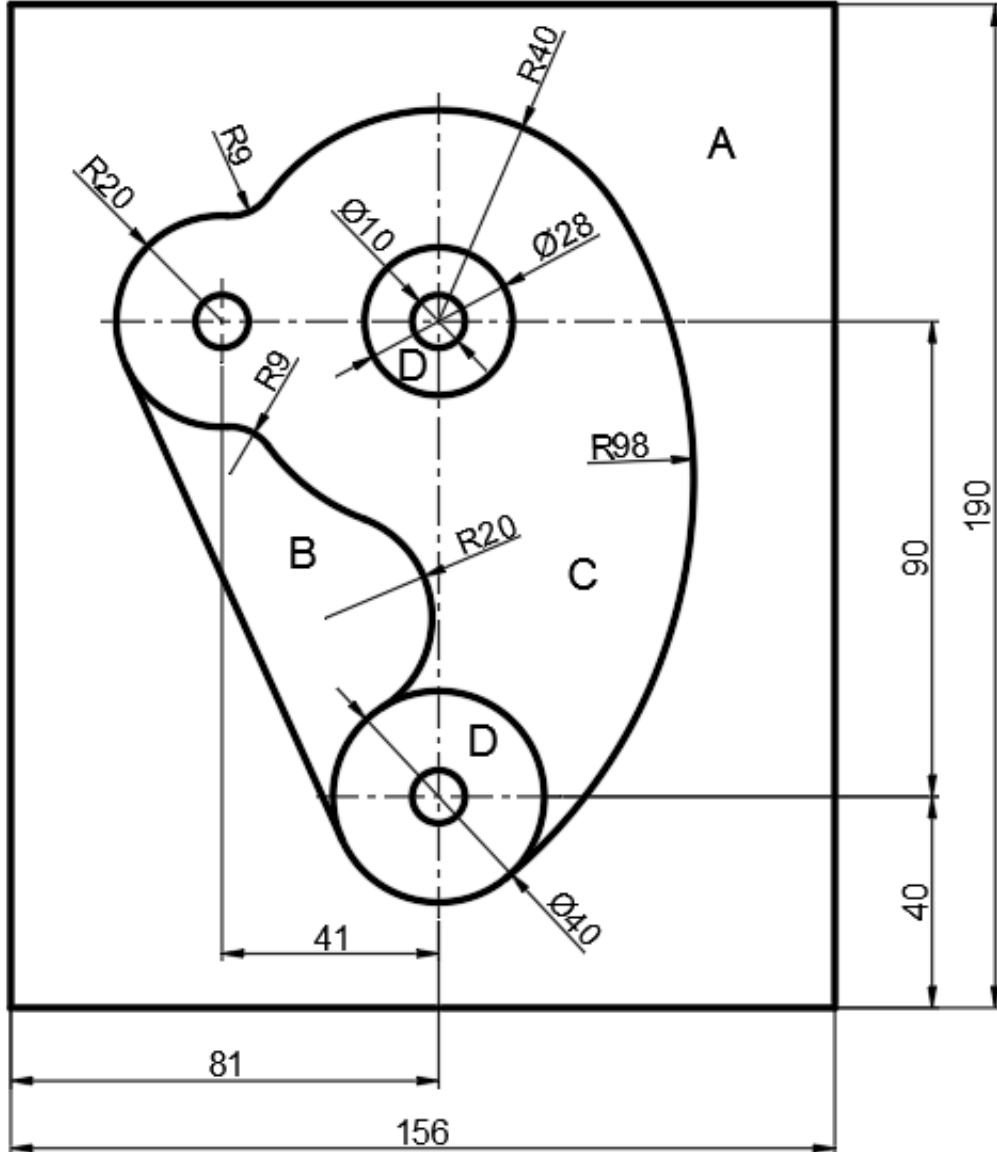


UYGULAMA 5

İş parçası	135X1110X30+1, A=10mm, B=20 mm, C=30 mm, delikler boydan boyadır. (1 mm yüzey frezeleme payı ilave edilecektir)		
Takımlar	 Yüzey frezeleme	 Parmak Freze	
	(Takım No:1)	(Takım No:2)	
Devir Sayısı (dev/dak)			
			
Dalma ilerleme hızı (mm/dak)	-		
İlerleme hızı (mm/dak)			
			
Maksimum talaş derinliği (mm)	-		

UYGULAMA 6

156X190X25+1, A=10 mm, B=15 mm, C=20 mm, D= 25 mm delikler boydan boyadır.

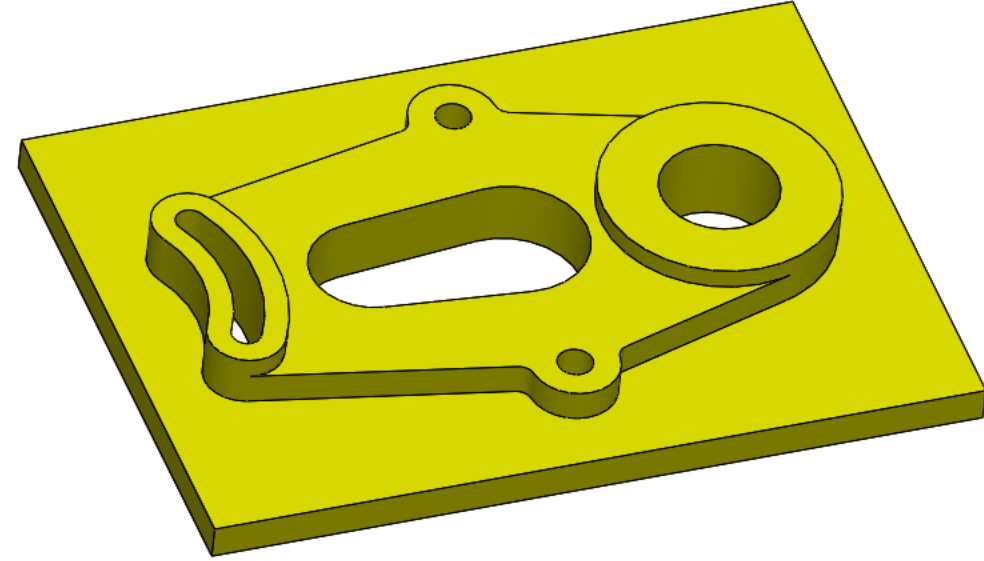
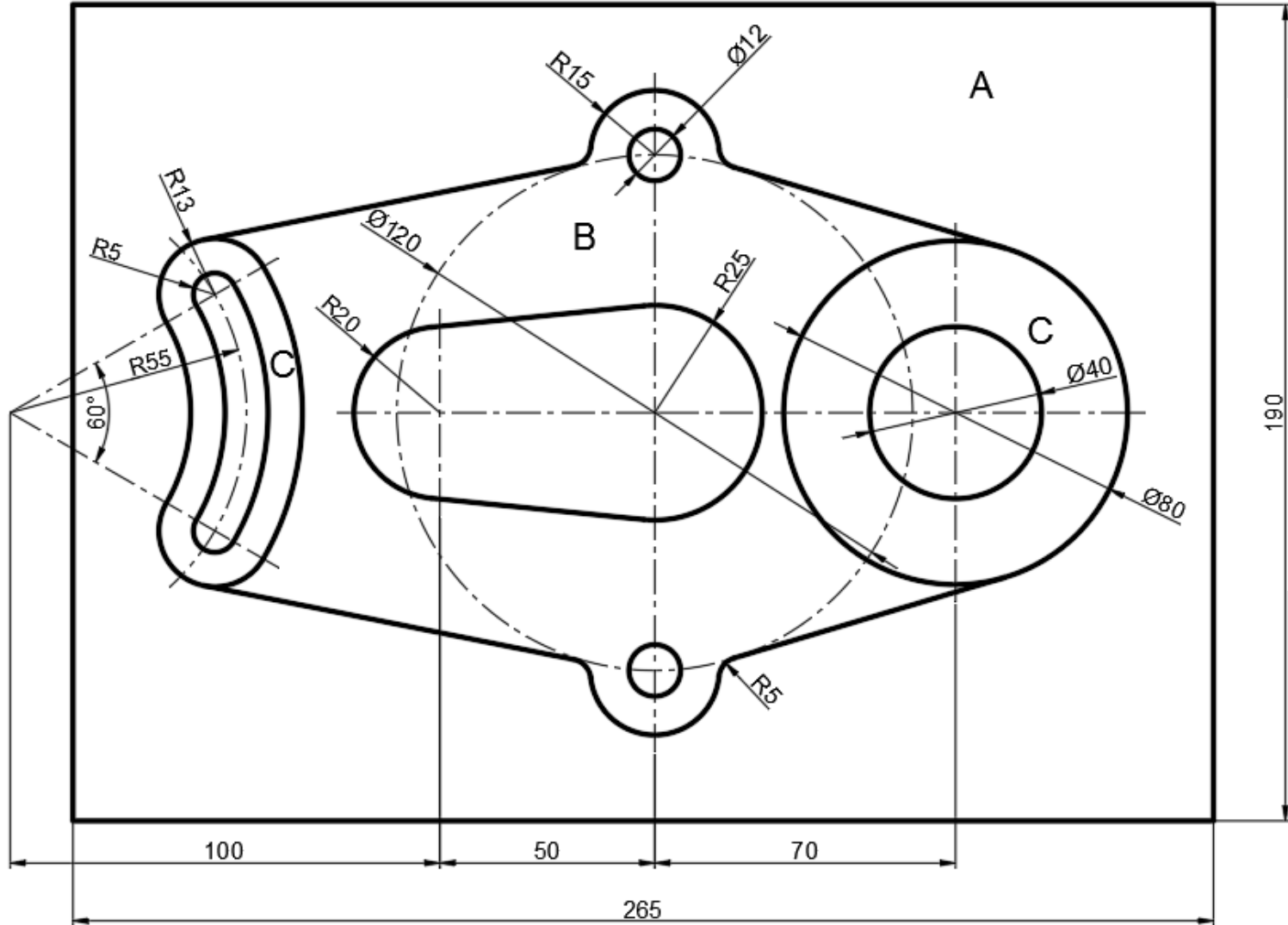


UYGULAMA 6

İş parçası	156X190X25+1, A=10 mm, B=15 mm, C=20 mm, D= 25 mm delikler boydan boyadır. (1 mm yüzey frezeleme payı ilave edilecektir)		
Takımlar	 Yüzey frezeleme	 Parmak Freze	 Matkap
	(Takım No:1)	(Takım No:2)	(Takım No:2)
Devir Sayısı (dev/dak)		 (kaba)	
		 (finish)	
Dalma ilerleme hızı (mm/dak)	-		-
İlerleme hızı (mm/dak)		 (kaba)	
		 (finish)	
Maksimum talaş derinliği (mm)	-		-

UYGULAMA 7

265x190x30+1 mm'dir. Aşağıdaki şekilde belirtilen A bölgesinin kalınlığı 12 mm, B bölgesinin kalınlığı 23 mm ve C bölgesinin kalınlığı 30 mm'dir.



UYGULAMA 7

İş parçası	265x190x30+1			
Takımlar	Ø55 Yüzey frezeleme (Takım No:1)	Ø8 Parmak Freze (Takım No:2)	Ø10 Parmak Freze (Takım No:3)	Ø12 Matkap (Takım No:4)
Spindle Speed (dev/dak)	1750	1200 (rough) 1400 (finish)	1500 (rough) 1750 (finish)	1250
Plunge rate (mm/dak)	-	70	90	-
Feed rate (mm/dak)	250	210 (rough) 150 (finish)	270 (rough) 220 (finish)	150
Max rough step	-	2	2,5	-