

Dòng Swiss



Danh mục:

Trang:

Danh mục:

Trang:

Giới thiệu	116	Tiện ren - Partial Profile 55°	124
Chỉ dẫn sản phẩm - Các mũi dao	117	Tiện ren - ISO hệ mét 60°	125
Tiện rãnh (Grooving)	118	Tiện ren - UN ren thống nhất 60°	126
Tiện rãnh cung R (Grooving & Profiling Full radius)	119	Chỉ dẫn sản phẩm - Cán dao	127
Tiện cắt đứt (Parting Off)	120-121	Cán dao tiện ngoài	127-128
Tiện đẳng sau (Back Turning)	122	Phương pháp gia công: Tiện rãnh,	129
Tiện đẳng trước (Front Turning)	122	Tiện cắt đứt, Tiện biên dạng, Tiện ren.	
Tiện ren - Partial Profile 60°	123	Dữ liệu cắt	130

Carmex giới thiệu dòng sản phẩm Swiss về mảnh tiện và cán dao, được phát triển cho các máy tiện Swiss và tự động.

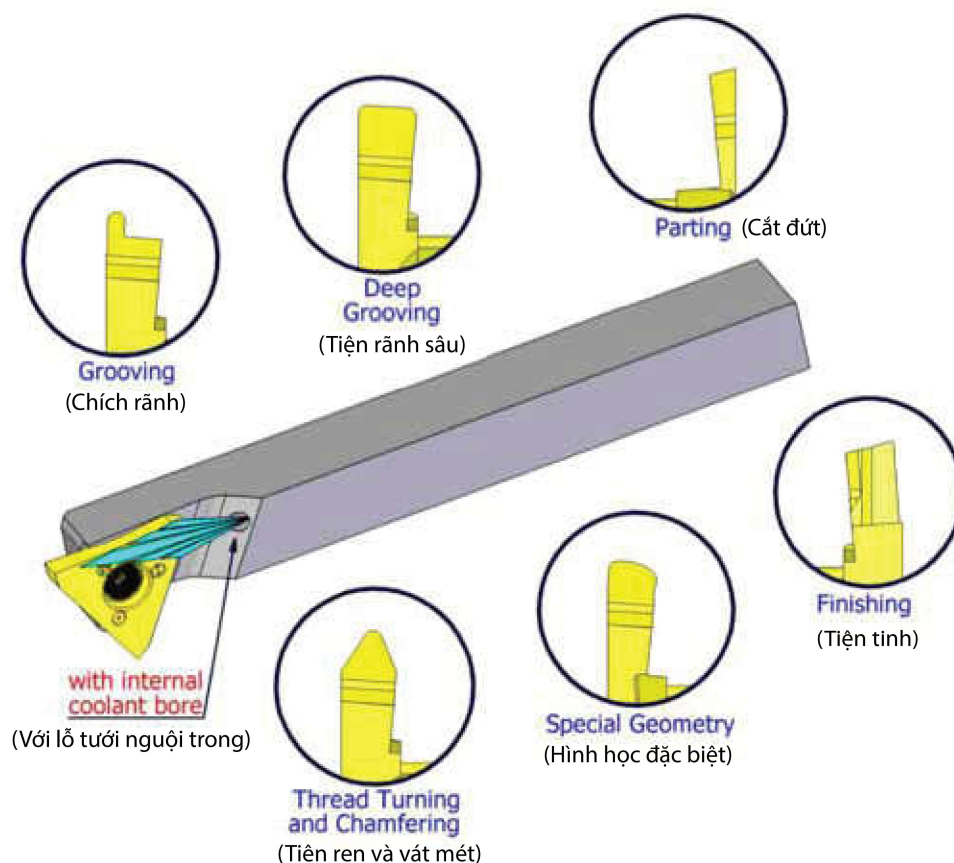
Dòng - Swiss

- Các máy tiện kiểu Swiss (máy tiện kiểu Thụy Sĩ) đang trở nên phổ biến thay thế cho các máy tiện lớn và trung tâm gia công trong nhiều công ty.
- Carmex giới thiệu dòng sản phẩm Swiss về mảnh tiện và cán dao, được phát triển cho các máy tiện Swiss và tự động.
- Được thiết kế cho sản xuất tối ưu về cắt đứt (parting), Tiện rãnh (grooving), Tiện biên dạng (profiling) và vát mép cạnh (chamfering)

Các Ưu Điểm

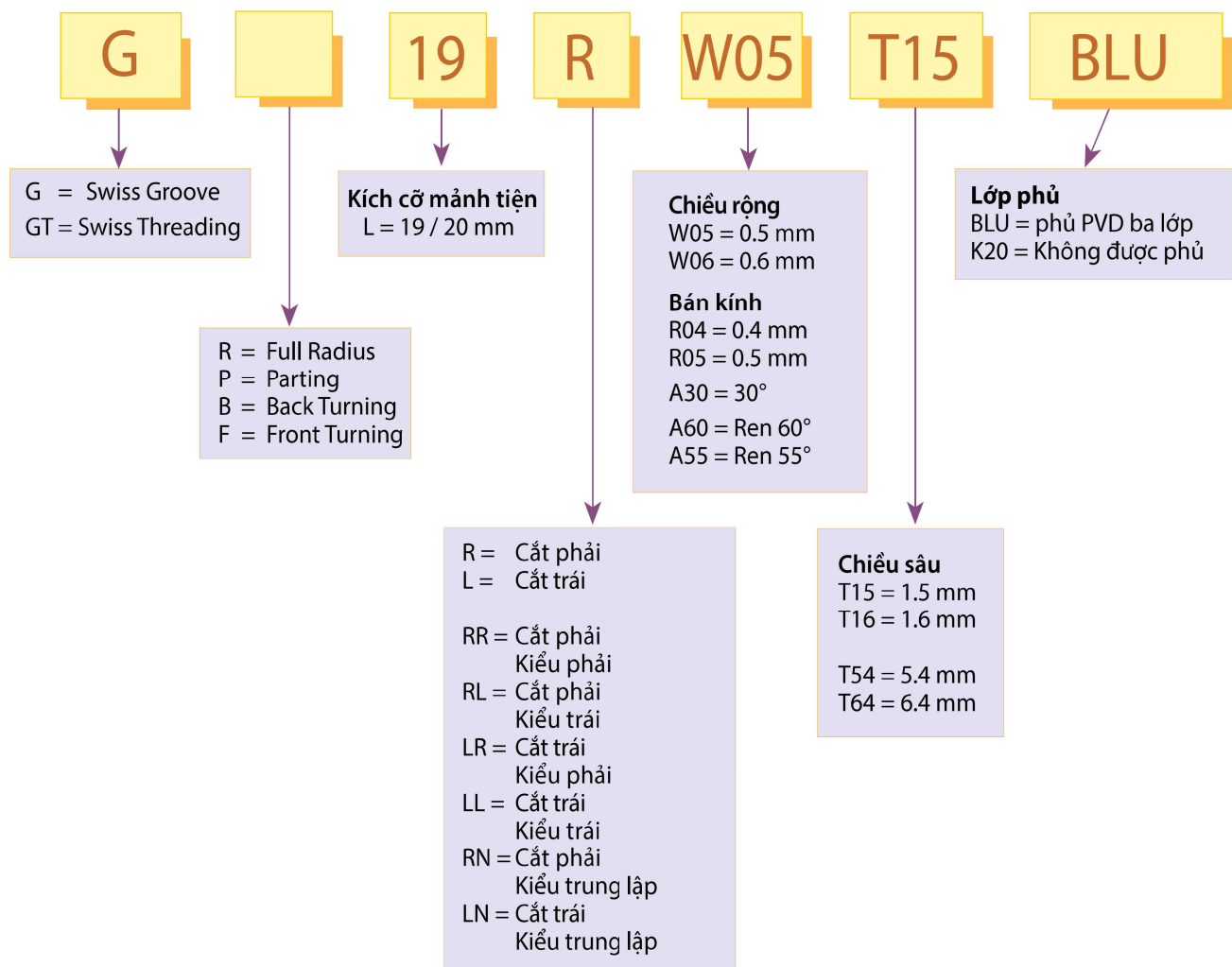
(K10-K30) độ hạt sub-micron tiên tiến - Một sự kết hợp giữa bền bỉ, dẻo dai, chịu mài mòn và cạnh sắc bén.

- Các cạnh cắt được mài.
- Phủ PVD ba lớp độ cứng cao và tiên tiến, chịu nhiệt và chịu mòn cao.
- Cho hầu hết các loại vật liệu, bao gồm Inox, Titan và siêu hợp kim (Super Alloys).

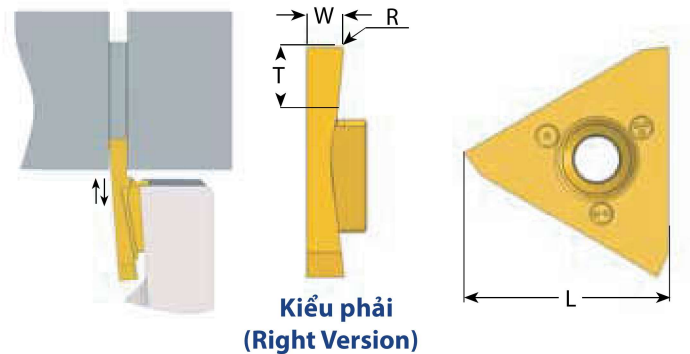


- Ba cạnh cắt.
- Mũi dao có thể được thay thế trực tiếp trên máy.
- Tưới nguội xuyên qua cán đến lưỡi cắt.

Chỉ Dẫn Sản Phẩm - Mảnh Tiện



Tiện rãnh (Grooving)



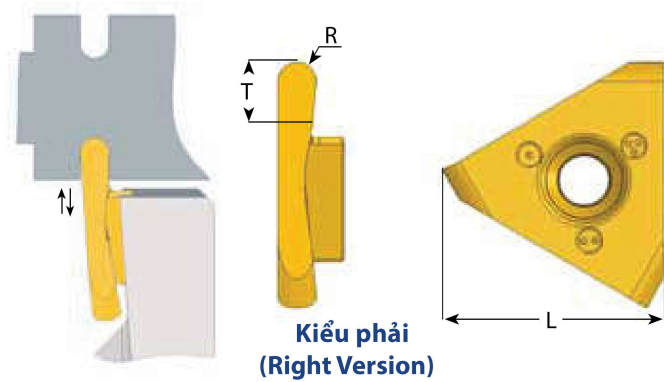
Cắt Phải

L	Mã đặt hàng	W ± 0.02	T max	R	Bước tiến dao F (mm/vòng)	
					Hướng tâm (Radial)	Hướng trục (Axial)
19	G19 R W05 T15	0.5	1.5	0	0.01-0.06	0.02-0.10
	G19 R W06 T16	0.6	1.6	0	0.01-0.06	0.02-0.10
	G19 R W07 T17	0.75	1.7	0	0.01-0.06	0.02-0.10
	G19 R W08 T18	0.8	2.0	0.05	0.01-0.06	0.02-0.10
	G19 R W10 T22	1.0	2.5	0.05	0.02-0.07	0.02-0.10
	G19 R W12 T24	1.2	3.0	0.05	0.02-0.07	0.02-0.10
	G19 R W14 T28	1.4	3.0	0.05	0.03-0.08	0.02-0.10
	G19 R W15 T30	1.5	3.0	0.05	0.03-0.08	0.02-0.10
	G19 R W17 T34	1.7	4.0	0.05	0.04-0.09	0.02-0.20
20	G20 R W20 T40	2.0	4.0	0.1	0.05-0.10	0.02-0.20
	G20 R W22 T45	2.25	5.0	0.1	0.05-0.10	0.02-0.20
	G20 R W25 T50	2.5	6.0	0.1	0.05-0.10	0.02-0.20
	G20 R W30 T60	3.0	6.0	0.1	0.05-0.10	0.02-0.20

Cắt Trái

L	Mã đặt hàng	W ± 0.02	T max	R	Bước tiến dao F (mm/vòng)	
					Hướng tâm (Radial)	Hướng trục (Axial)
19	G19 L W05 T15	0.5	1.5	0	0.01-0.06	0.02-0.10
	G19 L W06 T16	0.6	1.6	0	0.01-0.06	0.02-0.10
	G19 L W07 T17	0.75	1.7	0	0.01-0.06	0.02-0.10
	G19 L W08 T18	0.8	2.0	0.05	0.01-0.06	0.02-0.10
	G19 L W10 T22	1.0	2.5	0.05	0.02-0.07	0.02-0.10
	G19 L W12 T24	1.2	3.0	0.05	0.02-0.07	0.02-0.10
	G19 L W14 T28	1.4	3.0	0.05	0.03-0.08	0.02-0.10
	G19 L W15 T30	1.5	3.0	0.05	0.03-0.08	0.02-0.10
	G19 L W17 T34	1.7	4.0	0.05	0.04-0.09	0.02-0.20
20	G20 L W20 T40	2.0	4.0	0.1	0.05-0.10	0.02-0.20
	G20 L W22 T45	2.25	5.0	0.1	0.05-0.10	0.02-0.20
	G20 L W25 T50	2.5	6.0	0.1	0.05-0.10	0.02-0.20
	G20 L W30 T60	3.0	6.0	0.1	0.05-0.10	0.02-0.20

Tiện rãnh cung R (Grooving and Profiling (full radius))



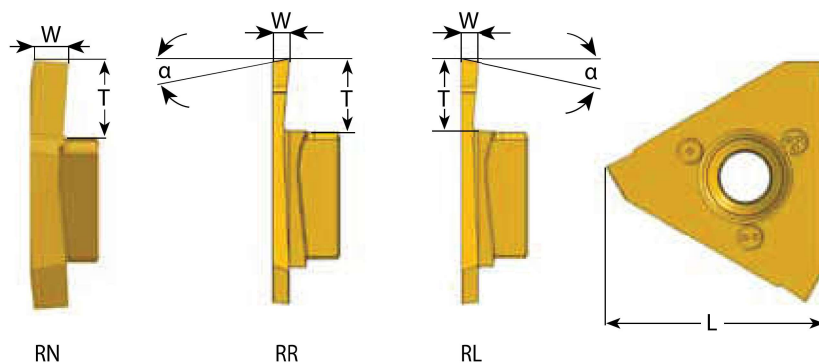
Cắt Phải

L	Mã đặt hàng	R ± 0.03	T max	Bước tiến dao F (mm/vòng)	
				Hướng tâm (Radial)	Hướng trục (Axial)
19	GR19 R R02 T15	0.25	1.5	0.01-0.06	0.02-0.10
	GR19 R R04 T18	0.40	2.0	0.01-0.06	0.02-0.10
	GR19 R R05 T22	0.50	2.5	0.02-0.07	0.02-0.10
	GR19 R R06 T26	0.60	3.0	0.02-0.07	0.02-0.10
	GR19 R R08 T33	0.80	3.5	0.04-0.09	0.02-0.20
	GR19 R R10 T40	1.00	4.0	0.05-0.10	0.02-0.20
20	GR20 R R12 T50	1.25	6.0	0.05-0.10	0.02-0.20
	GR20 R R15 T60	1.50	6.0	0.05-0.10	0.02-0.20

Cắt Trái

L	Mã đặt hàng	R ± 0.03	T max	Bước tiến dao F (mm/vòng)	
				Hướng tâm (Radial)	Hướng trục (Axial)
19	GR19 L R02 T15	0.25	1.5	0.01-0.06	0.02-0.10
	GR19 L R04 T18	0.40	2.0	0.01-0.06	0.02-0.10
	GR19 L R05 T22	0.50	2.5	0.02-0.07	0.02-0.10
	GR19 L R06 T26	0.60	3.0	0.02-0.07	0.02-0.10
	GR19 L R08 T33	0.80	3.5	0.04-0.09	0.02-0.20
	GR19 L R10 T40	1.00	4.0	0.05-0.10	0.02-0.20
20	GR20 L R12 T50	1.25	6.0	0.05-0.10	0.02-0.20
	GR20 L R15 T60	1.50	6.0	0.05-0.10	0.02-0.20

Cắt đứt (Parting Off)



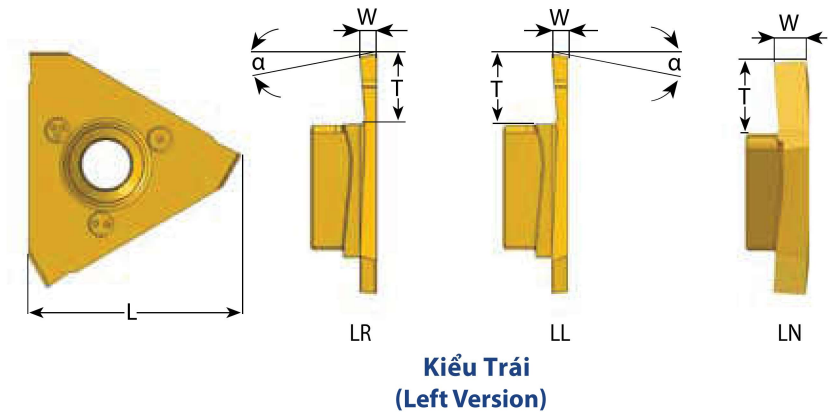
**Kiểu phải
(Right Version)**

Cắt phải

L	Mã đặt hàng	W	α°	T max	Bước tiến dao F (mm/vòng) Hướng tâm (Radial)
19	GP19 RR W10 T54	1.0	15	5.4	0.02-0.09
	GP19 RL W10 T54	1.0	15	5.4	0.02-0.09
	GP19 RN W10 T54	1.0	0	5.4	0.02-0.09
	GP19 RR W12 T54	1.2	15	5.4	0.02-0.09
	GP19 RL W12 T54	1.2	15	5.4	0.02-0.09
	GP19 RN W12 T54	1.2	0	5.4	0.02-0.09
20	GP20 RR W15 T64	1.5	15	6.4	0.04-0.10
	GP20 RL W15 T64	1.5	15	6.4	0.04-0.10
	GP20 RN W15 T64	1.5	0	6.4	0.04-0.10
	GP20 RR W18 T64	1.8	15	6.4	0.04-0.10
	GP20 RL W18 T64	1.8	15	6.4	0.04-0.10
	GP20 RN W18 T64	1.8	0	6.4	0.04-0.10
	GP20 RR W20 T64	2.0	15	6.4	0.05-0.12
	GP20 RL W20 T64	2.0	15	6.4	0.05-0.12
	GP20 RN W20 T64	2.0	0	6.4	0.05-0.12
	GP20 RR W25 T64	2.5	15	6.4	0.05-0.12
	GP20 RL W25 T64	2.5	15	6.4	0.05-0.12
	GP20 RN W25 T64	2.5	0	6.4	0.05-0.12
	GP20 RR W30 T64	3.0	15	6.4	0.05-0.12
	GP20 RL W30 T64	3.0	15	6.4	0.05-0.12
	GP20 RN W30 T64	3.0	0	6.4	0.05-0.12

* Corner Radius R0

Cắt đứt (Parting Off)

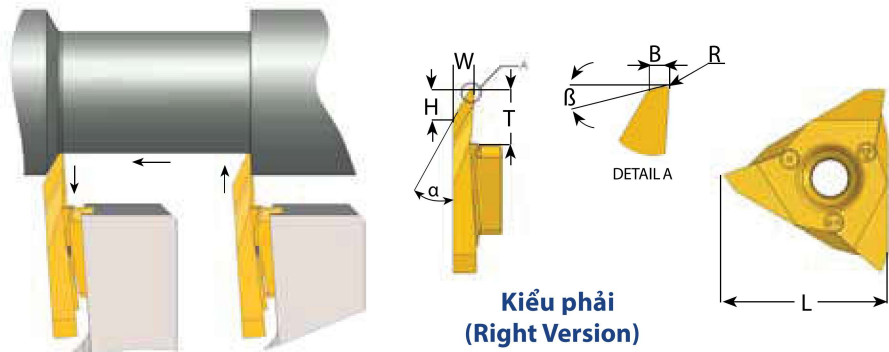


Cắt trái

L	Mã đặt hàng	W	α°	T max	Bước tiến dao F (mm/vòng) Hướng tâm (Radial)
19	GP19 LR W10 T54	1.0	15	5.4	0.02-0.09
	GP19 LL W10 T54	1.0	15	5.4	0.02-0.09
	GP19 LN W10 T54	1.0	0	5.4	0.02-0.09
	GP19 LR W12 T54	1.2	15	5.4	0.02-0.09
	GP19 LL W12 T54	1.2	15	5.4	0.02-0.09
	GP19 LN W12 T54	1.2	0	5.4	0.02-0.09
20	GP20 LR W15 T64	1.5	15	6.4	0.04-0.10
	GP20 LL W15 T64	1.5	15	6.4	0.04-0.10
	GP20 LN W15 T64	1.5	0	6.4	0.04-0.10
	GP20 LR W18 T64	1.8	15	6.4	0.04-0.10
	GP20 LL W18 T64	1.8	15	6.4	0.04-0.10
	GP20 LN W18 T64	1.8	0	6.4	0.04-0.10
	GP20 LR W20 T64	2.0	15	6.4	0.05-0.12
	GP20 LL W20 T64	2.0	15	6.4	0.05-0.12
	GP20 LN W20 T64	2.0	0	6.4	0.05-0.12
	GP20 LR W25 T64	2.5	15	6.4	0.05-0.12
	GP20 LL W25 T64	2.5	15	6.4	0.05-0.12
	GP20 LN W25 T64	2.5	0	6.4	0.05-0.12
	GP20 LR W30 T64	3.0	15	6.4	0.05-0.12
	GP20 LL W30 T64	3.0	15	6.4	0.05-0.12
	GP20 LN W30 T64	3.0	0	6.4	0.05-0.12

* Góc bán kính RO

Tiện Đăng Sau (Back Turning)



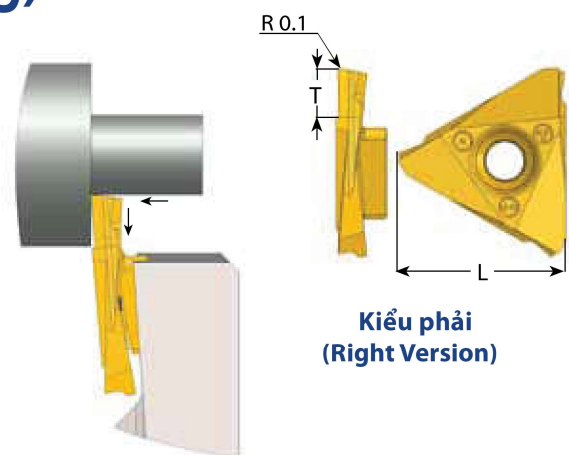
Cắt phải

L	Mã đặt hàng	α°	β°	R	W	H	B	T	Bước tiến F (Feed) (mm/vòng)
19	GB19 RA30	30	12	0.1	3.4	4.3	0.5	5.4	0.05-0.15
20	GB20 RA30	30	12	0.1	3.4	4.3	0.5	6.4	0.05-0.15

Cắt trái

L	Mã đặt hàng	α°	β°	R	W	H	B	T	Bước tiến F (Feed) (mm/vòng)
19	GB19 LA30	30	12	0.1	3.4	4.3	0.5	5.4	0.05-0.15
20	GB20 LA30	30	12	0.1	3.4	4.3	0.5	6.4	0.05-0.15

Tiện Đăng Trước (Front Turning)



Cắt phải

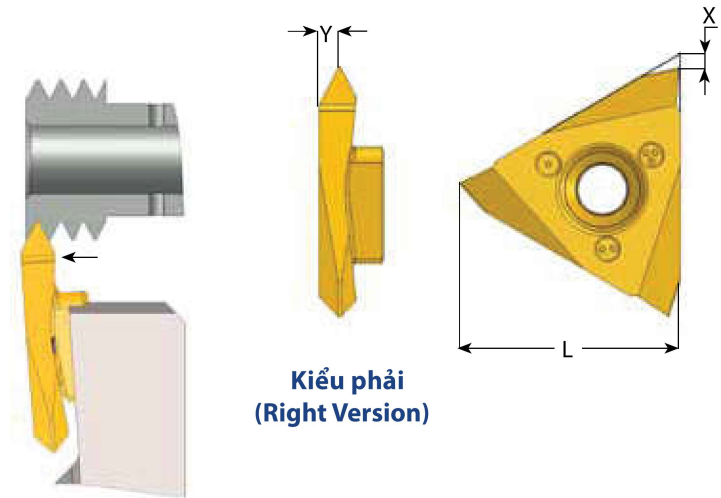
L	Mã đặt hàng	T	Bước tiến F (Feed) (mm/vòng)
19	GF19 RT54	5.4	0.05-0.15
20	GF20 RT64	6.4	0.05-0.15

Cắt trái

L	Mã đặt hàng	T	Bước tiến F (Feed) (mm/vòng)
19	GF19 LT54	5.4	0.05-0.15
20	GF20 LT64	6.4	0.05-0.15

Tiện Ren - Partial Profile 60°

Ren Ngoài



Cắt phải

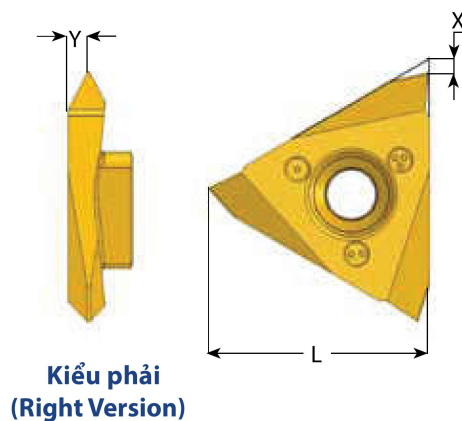
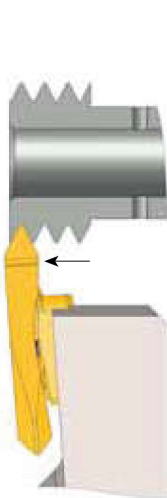
L	mm	TPI	Mã đặt hàng	X	Y
19	0.5-1.5	48-16	GT19 RA60	2.8	1.1
	1.75-3.0	14-8	GT19 R G60	2.8	1.7
	0.5-3.0	48-8	GT19 RAG60	2.8	1.7

Cắt trái

L	mm	TPI	Mã đặt hàng	X	Y
19	0.5-1.5	48-16	GT19 LA60	2.8	1.1
	1.75-3.0	14-8	GT19 L G60	2.8	1.7
	0.5-3.0	48-8	GT19 LAG60	2.8	1.7

Tiện Ren - Partial Profile 55°

Ren Ngoài



Cắt phải

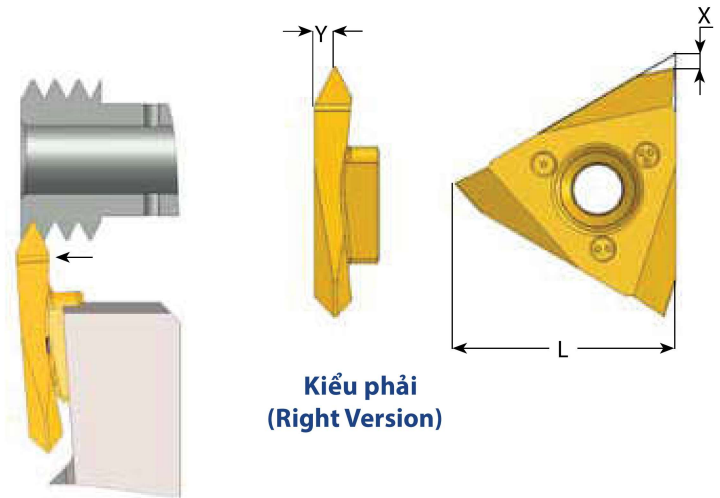
L	mm	TPI	Mã đặt hàng	X	Y
19	0.5-1.5	48-16	GT19 RA55	2.8	1.0
	1.75-3.0	14-8	GT19 RG55	2.8	1.7
	0.5-3.0	48-8	GT19 RAG55	2.8	1.7

Cắt trái

L	mm	TPI	Mã đặt hàng	X	Y
19	0.5-1.5	48-16	GT19 LA55	2.8	1.0
	1.75-3.0	14-8	GT19 LG55	2.8	1.7
	0.5-3.0	48-8	GT19 LAG55	2.8	1.7

Tiện ren - ISO hệ mét 60°

Tiện Ngoài



Cắt Phải

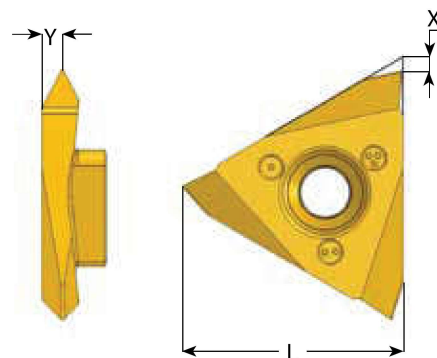
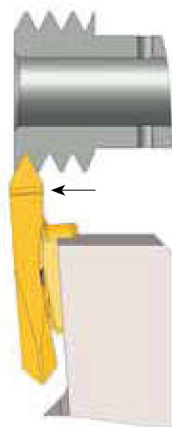
L	mm	Mã đặt hàng	X	Y
19	0.5	GT19 R 0.5 ISO	2.8	0.6
	0.7	GT19 R 0.7 ISO	2.8	0.7
	0.75	GT19 R 0.75 ISO	2.8	0.7
	0.8	GT19 R 0.8 ISO	2.8	0.7
	1.0	GT19 R 1.0 ISO	2.8	0.8
	1.25	GT19 R 1.25 ISO	2.8	1.0
	1.5	GT19 R 1.5 ISO	2.8	1.1
	1.75	GT19 R 1.75 ISO	2.8	1.3

Cắt Trái

L	mm	Mã đặt hàng	X	Y
19	0.5	GT19 L 0.5 ISO	2.8	0.6
	0.7	GT19 L 0.7 ISO	2.8	0.7
	0.75	GT19 L 0.75 ISO	2.8	0.7
	0.8	GT19 L 0.8 ISO	2.8	0.7
	1.0	GT19 L 1.0 ISO	2.8	0.8
	1.25	GT19 L 1.25 ISO	2.8	1.0
	1.5	GT19 L 1.5 ISO	2.8	1.1
	1.75	GT19 L 1.75 ISO	2.8	1.3

Tiện ren - UN ren thống nhất 60°

Ren Ngoài



**Kiểu phải
(Right Version)**

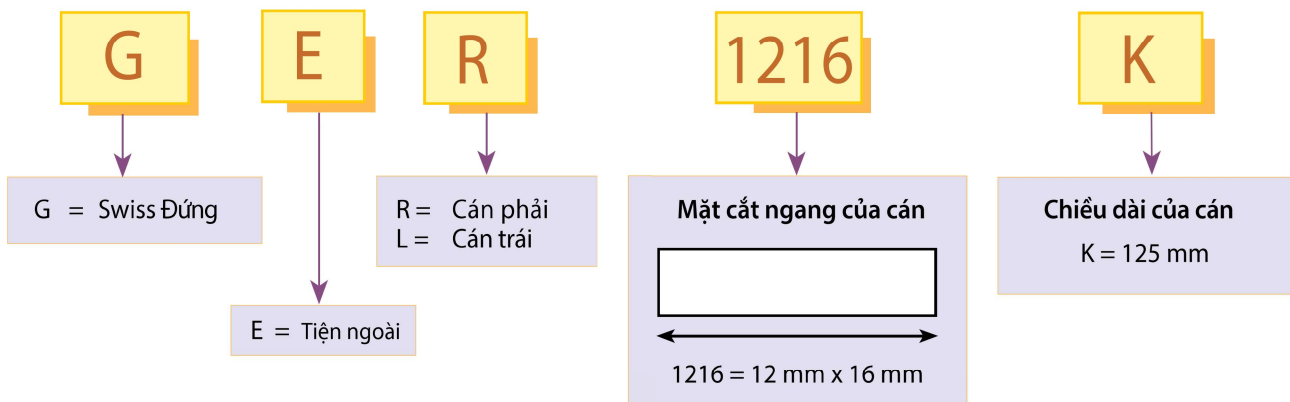
Cắt phải

L	TPI	Mã đặt hàng	X	Y
19	72	GT19 R 72UN	2.8	0.4
	56	GT19 R 56UN	2.8	0.6
	40	GT19 R 40UN	2.8	0.7
	32	GT19 R 32UN	2.8	0.7
	24	GT19 R 24UN	2.8	0.8
	20	GT19 R 20UN	2.8	1.0

Cắt trái

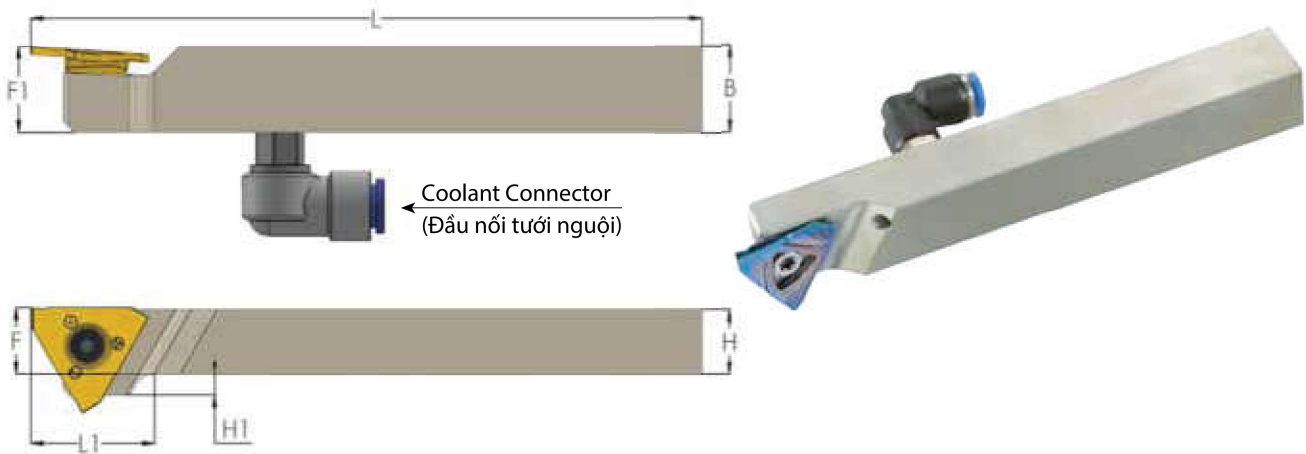
L	TPI	Mã đặt hàng	X	Y
19	72	GT19 L 72UN	2.8	0.4
	56	GT19 L 56UN	2.8	0.6
	40	GT19 L 40UN	2.8	0.7
	32	GT19 L 32UN	2.8	0.7
	24	GT19 L 24UN	2.8	0.8
	20	GT19 L 20UN	2.8	1.0

Chỉ dẫn sản phẩm - Cán dao



Cán Tiện Ngoài

- Tước nguội xuyên qua cán, cho tiện ngoài trong các máy tiện kiểu Swiss.
- Dung dịch tước nguội áp suất cao được hướng về phía lưỡi cắt của mảnh tiện để mà thoát phoi ra khỏi vùng gia công nhanh và tránh gây ra lẹo dao.
- Bao gồm đầu nối dung dịch tước nguội để thiết lập nhanh trên máy.



Cắt phải

Mã đặt hàng	B	H	L1	L	F	F1	H1	Vít Mũi dao	Lục giác Sao	*Đầu nối tưới nguội
** GER 0816 K	16	8	17	125	8	16	8	S21	K21	-
GER 1016 K	16	10	17	125	10	16	6	S21	K21	Ø4 / Ø6
GER 1216 K	16	12	17	125	12	16	4	S21	K21	Ø4 / Ø6
GER 1616 K	16	16	-	125	16	16	0	S21	K21	Ø4 / Ø6
GER 2020 K	20	20	-	125	20	20	0	S21	K21	Ø4 / Ø6
GER 2525 M	25	25	-	150	25	25	0	S21	K21	Ø4 / Ø6

* Đường kính của ống tưới nguội (coolant pipe).

** Không tưới nguội

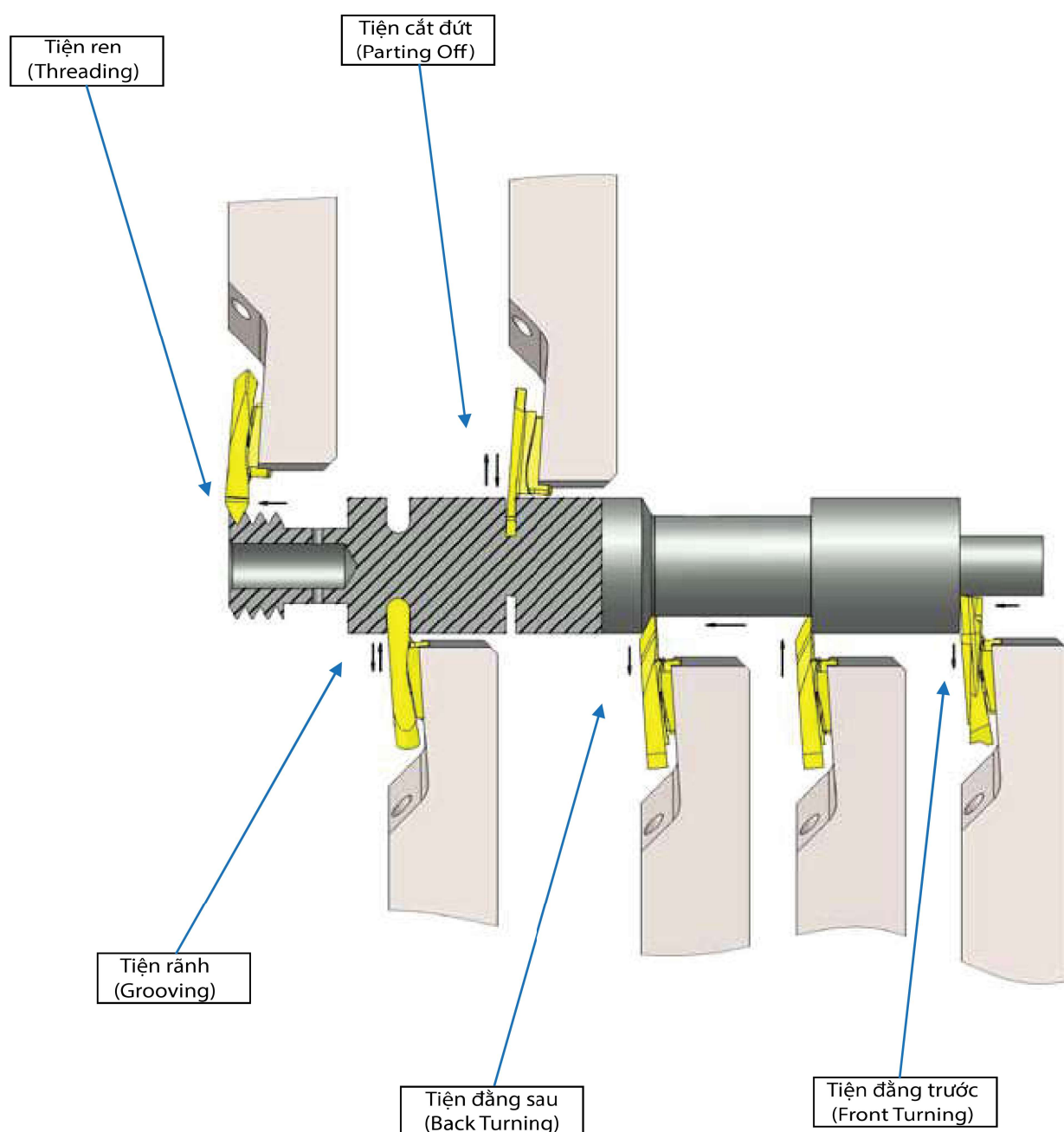
Cắt Trái

Mã đặt hàng	B	H	L1	L	F	F1	H1	Vít Mũi dao	Lục giác Sao	*Đầu nối tưới nguội
** GEL 0816 K	16	8	17	125	8	16	8	S21	K21	-
GEL 1016 K	16	10	17	125	10	16	6	S21	K21	Ø4 / Ø6
GEL 1216 K	16	12	17	125	12	16	4	S21	K21	Ø4 / Ø6
GEL 1616 K	16	16	-	125	16	16	0	S21	K21	Ø4 / Ø6
GEL 2020 K	20	20	-	125	20	20	0	S21	K21	Ø4 / Ø6
GEL 2525 M	25	25	-	150	25	25	0	S21	K21	Ø4 / Ø6

* Đường kính của ống tưới nguội (coolant pipe).

** Không tưới nguội

Phương pháp gia công Tiện rãnh - Tiện cắt đứt - Tiện - Tiện biên dạng - Tiện ren



Lớp phủ

BLU

Được phủ 3 lớp PVD độ hạt sub-micron. Lớp phủ BLU cung cấp một sự kết hợp giữa độ bền rất cao với khả năng chịu mài mòn cao cho thép, Inox, Titan và vật liệu cứng...

K20

Hợp kim carbide độ hạt Sub-Micron không phủ cho nhôm và vật liệu phi kim, Inox và Titan.

Tiêu chuẩn ISO	Vật liệu	Tốc độ cắt (m/phút)	
		K20	BLU
P	Thép các bon thấp và trung bình <0.55%C	-	80-150
	Thép các bon cao ≥0.55%C	-	70-120
	Thép hợp kim, Thép đã xử lý	-	40- 80
M	Inox-Free Cutting	30- 80	60-120
	Inox-Austenitic	20- 70	30- 90
	Thép Đúc	30- 80	50-120
K	Gang	50-120	-
N	Nhôm ≤12%Si, Đồng	120-250	-
	Nhôm >12%Si	90-200	-
	Synthetics, Duroplastics, Thermoplastics	70-150	-
S	Hợp kim Nickel, Hợp kim Titan.	20- 50	30- 70
H	Thép cứng từ 45-50HRc	-	20- 50

Cán dao tiện hợp kim carbide và mảnh tiện



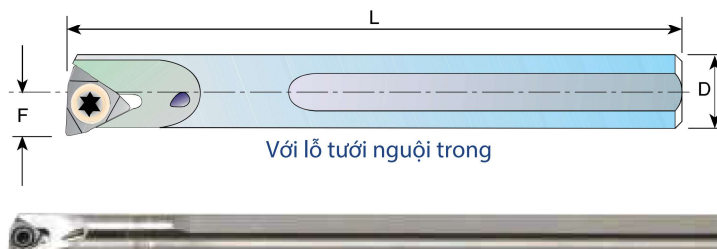
Danh mục:

Trang :

Cán dao tiện hợp kim carbide và mảnh tiện

132

Cán dao tiện hợp kim carbide và mảnh tiện

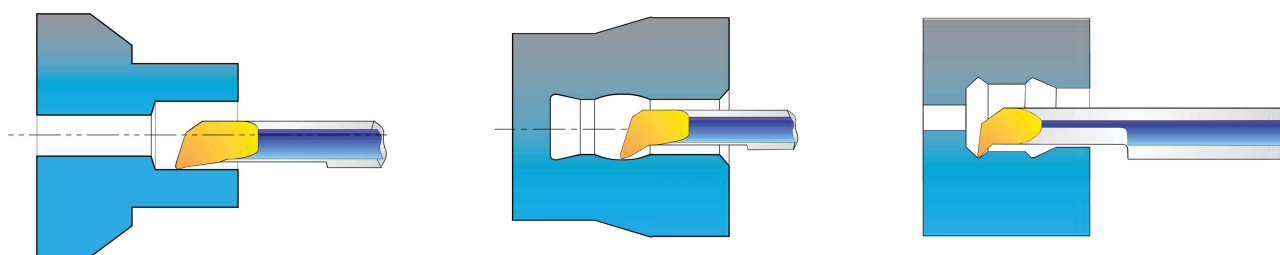


D	Mã đặt hàng	L	F	Đường kính nhỏ nhất	Vít	Khóa
6	SIR 0006 H06CT	100	3.3	6.5	S6	K6
8	SIR 0008 K06CT	125	4.3	8.6	S6	K6
10	SIR 0010 M06CT	150	5.3	10.6	S6	K6

Mã đặt hàng mảnh tiện: 06 IR TURN BMA

Bán kính phần mũi R= 0.2mm

Đối với tiện các lỗ nhỏ xem trang 75-81



Bàn Xoáy Ren (Thread Whirling Tools)



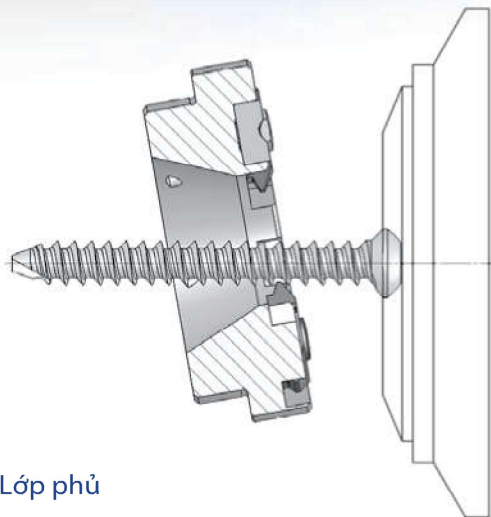
Hoàn hảo cho các ren dài trên các máy gia công kiểu Swiss

Bàn xoáy ren là một cách tạo ren dài nhanh và chính xác, các chi tiết đường kính nhỏ trong vật liệu lạ (exotic materials) giống như Titan, Inox và Inconel.

Mảnh cắt cho bàn xoáy ren và cán có thể tạo một khoảng giống về các chi tiết y khoa giống như cấy ghép răng và vít cấy ghép xương, các chi tiết ô tô và các chi tiết nhỏ trong ngành bán dẫn.

Cắt là kết quả của vòng bàn xoáy ren quay lệch tâm ở tốc độ cao về phía phôi quay tốc độ thấp. Sự tiến lên của phôi quay và tiến lên của đầu dụng cụ theo chiều dọc đúng bằng bước ren được yêu cầu.

Hướng quay của bàn xoắn ren



Hướng quay của Phôi



Lớp phủ

BMA

Được phủ PVD TiALN độ hạt submicrograin cho Inox, vật liệu lạ (exotic materials).

Danh mục:	Trang:	Danh mục:	Trang:
Các ưu điểm của bàn xoáy ren (Thread Whirling)	134	Nghiên cứu trường hợp cụ thể	136
Chỉ dẫn sản phẩm	134	Đặc biệt	136
Đặt hàng theo kiểu máy hoặc Model	135		

Bàn xoáy ren cung cấp một số lợi ích hơn cắt ren đơn điểm (single point threading):

Cho phép sản xuất các ren dài đường kính nhỏ được khi được sử dụng trên các máy kiểu Swiss, Trục chính của bàn xoáy ren làm việc gắn với bạc dẫn để tăng sự hỗ trợ và cứng vững.

Tăng năng suất:

Bàn xoáy ren được thực hiện trong một lần duy nhất, kết quả thời gian gia công ngắn hơn. Điều này giúp loại bỏ cắt nhiều lần được yêu cầu cho một cắt ren đơn điểm (single point threading) Bàn xoáy ren cho phép làm việc ở tốc độ cao và do đó thời gian chu kỳ sản xuất ngắn.

Chất lượng bề mặt rất cao và hình học chính xác:

Việc sử dụng lên đến 8 cạnh cắt, độ đồng tâm cao, hình học cạnh cắt đặc biệt và thoát phoi lý tưởng, cho phép bề mặt chất lượng cao hàng đầu được tạo ra mà không bị bavaria.

Tuổi thọ dụng cụ dài:

Các mảnh cắt của bàn xoáy ren có một cạnh cắt khỏe hơn so với các dụng cụ đơn điểm (single point tools), bởi vì khe hở bên của đài dao đạt được bằng cách quay trục chính của bàn xoáy ren, không bằng cách giảm vật liệu phía dưới cạnh cắt.

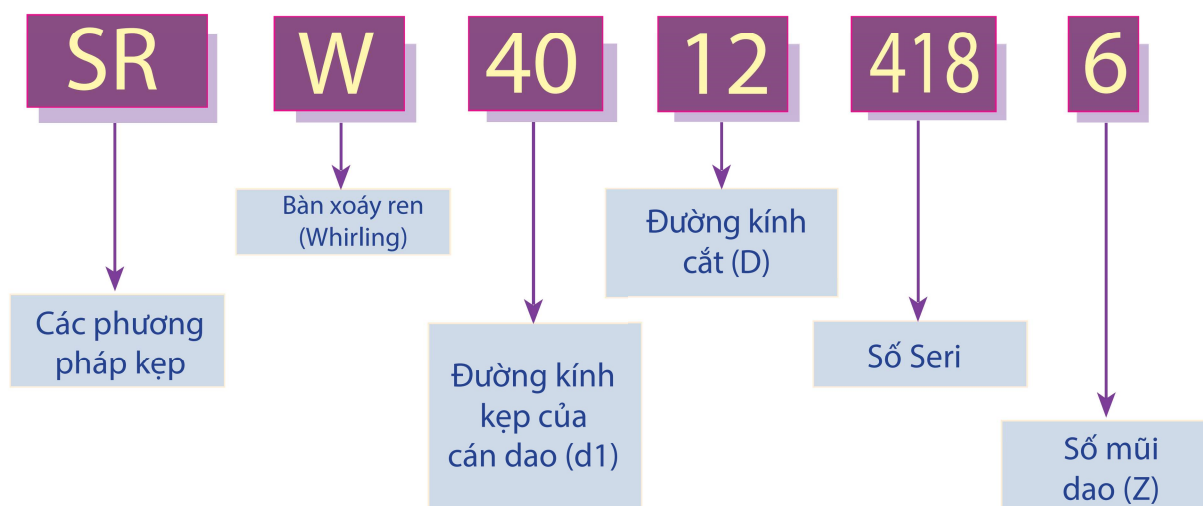
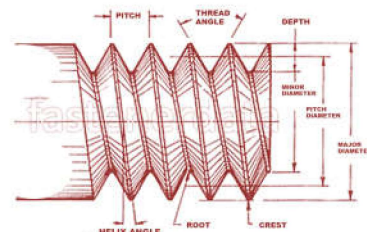
Thiết lập nhanh hơn:

Bàn xoáy ren giúp loại bỏ các thiết bị hỗ trợ đặc biệt và các chi phí triển khai ban đầu tốn kém.

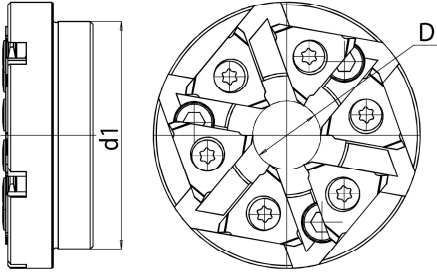
Bù góc nâng ren (Lead or helix angles of thread) lớn:

Góc nâng lớn hơn có thể được bù bằng điều chỉnh đơn vị bàn xoáy ren (Whirling Thread)

- Một đài dao có thể được sử dụng cho các ứng dụng khác nhau.
- Tất cả các đài dao là các danh mục tồn kho tiêu chuẩn
- Các mảnh cắt được làm cho mỗi ứng dụng như một danh mục hàng đặc biệt.
- Các đài dao được thiết kế theo các kiểu máy và các nhà sản xuất khác nhau.
- Các đầu nối (adaptor) đặc biệt cho các đầu máy là có sẵn như danh mục tồn kho



Đài Dao (Toolholders)



Máy		Động cơ chính (Drive Unit)	Mã đặt hàng Đài dao	Z	D	d1	Kích cỡ mũi dao	Vít mũi dao	Lực giác sao
Loại	Model								
Star	SV12 / SV20	Star	SRW4012 418 - 6	6	12	40	16	SW16	KW16
			SRW4012 424 - 8	8			11	SW11	KW11
	SR20 / ECAS20		SRW4012 419 - 6	6	12	40	16	SW16	KW16
			SRW4012 425 - 8	8			11	SW11	KW11
Citizen	M12 / M16	PCM	SRW4512 422 - 6	6	12	45	16	SW16	KW16
			SRW4512 426 - 8	8			11	SW11	KW11
	M20 / M32		SRW4512 423 - 6	6	12	45	16	SW16	KW16
			SRW4512 427 - 8	8			11	SW11	KW11
Tornos	DECO 13 / 20	Tornos	SRW4012 420 - 6	6	12	40	16	SW16	KW16
	Evo Deco 16 / Deco 13	W & F	SRW4012 419 - 6						
Traub	TNL26 / TNK36	Traub	SRW4116 421 - 6	6	16	41	16	SW16	KW16
Hanwha	XD20	Maduala	SRW4012 604 - 6	6	12	40	16	SW16	KW16
Maier	ML20D	PCM	SRW4012 417 - 5	5	12	40	16	SW16	KW16
Nexturn	SA20	PCM	SRW4512 642 - 6	6	12	45	16	SW16	KW16
	SA20	WTO	SRW4212 557 - 6	6	12	45	16	SW16	KW16

Phân tích trường hợp cụ thể

Máy:	Nexturn SA-20
Động cơ chính:	WTO
Ứng dụng:	Vít xương (Bone screw)
Vật liệu:	Ti-6Al-4V ELI
Đài dao Carmex:	SRW4212 557-6
Vc [m/phút]:	38
Tooth load [mm/răng]:	0.04
Số chi tiết:	806

(Tooth load/Bước tiến trên mỗi răng)

ĐẶC BIỆT
Là đặc sản của chúng tôi

