

YG-1 Poland - karta testów nr:		DW/test 09/17		Data:		Imię, nazwisko:	
Klient:				8.5.2017		D.Wolski	
Wydział:				Detal (opis elementu obrabianego):		Rodzaj obróbki:	
Obrabiany materiał:		PA6		BLOK TESTOWY		toczenie <input type="checkbox"/> ciężka <input checked="" type="checkbox"/>	
Twardość:						wytaczanie <input type="checkbox"/> średnia <input type="checkbox"/>	
Obrabiarka (oznaczenie, typ, moc, max obroty, max posuw):		DMG1035V				frezowanie <input checked="" type="checkbox"/> wykańczająca <input type="checkbox"/>	
Chłodzenie:		ciecz				wiercenie <input type="checkbox"/> ciągła <input type="checkbox"/>	
						fazowanie <input type="checkbox"/> lekko przerywana <input type="checkbox"/>	
Obecnie stosowane narzędzia (producent):				pogłębianie <input type="checkbox"/> bardzo przerywana <input type="checkbox"/>		rozwiercanie <input type="checkbox"/>	
				nawiercanie <input type="checkbox"/>		gwintowanie <input type="checkbox"/>	
Typ narzędzia YG do testów		TYP		Inne		YG	
RODZAJ		Monolit		YG		YG	
Dane techniczne:		Obecna metoda		Test 1		Test 2	
1. Kod EDP narzędzia				E5909120		E5909120	
2. Kod EDP narzędzia (narz. skład.)		ER25		ER25		ER25	
Rodzaj narzędzia		FREZ FI 12 R1		FREZ FI 12 R1		FREZ FI 12 R1	
Materiał narzędzia		VHM		VHM			
Pokrycie							
Inne cechy							
Szybkość skrawania Vc (m/min)		100		300		300	
Obroty		2653		8000		8000	
Posuw mm/min.		530		2160		2160	
mm/ząb		0,05		0,135		0,135	
Głębokość skrawania ae (mm)		12		12		12	
Głębokość skrawania ap (mm)		3		6		12	
Czas pracy (min)				4 rowki		4 rowki	
Wyniki testu (szt./krawędź, uzyskana oszczędność, inne uwagi)				Obróbka bez drgań i pisków, śmiało można pracować na param. Katalogowych.		Obróbka bez drgań i pisków. Przekroczono dopuszczalną głębokość katalogową o 200%. Obróbka bardziej cicha niż przy frezowaniu rowka o głęb.6mm.	
						Przekroczono dopuszczalną głębokość katalogową o 300%. Pojawiły się drgania, maszyna zaczęła schodzić z obrotów, za słabe mocowanie narzędzia i detalu spowodowały wyciągnięcie narzędzia oraz przesunięcie detalu. Frez wysunął się na tyle z oprawki, że cała część robocza schowała się w materiał a trzonek zaczął wygniatać materiał. Gdyby mocowanie detalu i narzędzia było stabilniejsze, moc maszyny większa to prawdopodobnie narzędzie poradziłoby sobie z tym wyzwaniem.	
Ocena testu:				Pozytywny		Pozytywny	
Ilość zużytych narzędzi:							
Uwagi:							
Pomimo tak ciężkich testów narzędzie jest tylko minimalnie zużyte a klient pracuje nim dalej od miesiąca. Po przedstawieniu takich testów klienci nie boją się już pracować na parametrach katalogowych.							
						Przedstawiciel YG-1	