

FREZELEME TEMEL BİLGİLER

- Yekpare
- Değiştirilebilir Uçlu Frezeleri tanımlama Kesici takım
- Uygun tutucu seçimi
- Takımın doğru bir şekilde montaj edilmesi
- Kesici ucun doğru montaj edilmesi
- Tork anahtar ucu
- Tork soketi kavramı
- Uç sıkma vidasının önemi ve doğru kullanılması
- Uç sıkma kuvvetinin doğru uygulanması ve kontrol altına alınması
- Sıkça görülen problemler ve çözümleri

FREZELEME TEKNİK EĞİTİM SUNUMU

- Yapılacak işin planlama aşamaları
- Frezeleme işlemi (Değiştirilebilir uçlu frezeler)
- Yüzey, doludan ve yanal frezeleme kavramları
- Frezelerin kesme yönünü tanıma ISO – Standardına uygun malzemelerin gruplandırılması
- Uygulama tipine en uygun takma uçlu frezenin seçilmesi
- Freze giriş açısı ve kesme kuvvetlerine etkisi
- Yüzey frezeleme işleminde takımın doğru konumlandırılması
- Yüzey frezeleme işlemi için uygun takım çapının belirlenmesi
- Yüzey frezeleme işleminde, giriş-çıkıştaki ilerleme nasıl olmalı
- Yüzey frezeleme işleminde, iş parçası kenarındaki çapak oluşumu
- Frezeleme işleminde (Değiştirilebilir uçlu frezeler)
- Yüzey, doludan ve yanal frezeleme işlemlerinde, ideal ilerleme değeri doğru talaş formunun elde edilmesi
- Frezenin giriş açısı,
- Talaş kalınlığı, ilerleme değeri
- Yanal frezelemede kesme koşulları; maksimum talaş kalınlığı, ortalama talaş kalınlığı ve ağız başı ilerleme
- Düz alınlı karbür parmak frezeler ve ortalama talaş kalınlığı
- Kesme şartlarına uygun tutucun seçilmesi (takımı kavrama kuvveti kavramını tanımlama)
- Yüzey ve Doludan frezeleme işlemlerinde kullanılan hesaplayıcı formüller Yanal ve Kenar frezeleme işlemlerinde kullanılan hesaplayıcı formüller
- Kesim Esnasındaki Isı Oluşumu (Sıcaklık)
- Helisel enterplasyon ile frezeleme
- Frezeleme yönü; işleme yöntemleri
- Freze & Kesici ağız sayısını belirleme
- ISCAR ;
- Kesici uç kalite seçim tablosu
- ISCAR web sitesini tanıtmaya, örnek uygulamalar Malzemelerin işlenebilirliği