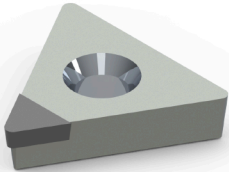


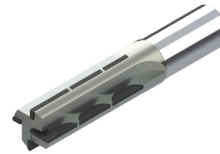
DIXI 72420 PCD $\varnothing 8 \times 20 \times \varnothing 8 \times 58$
Z=2 SP



DIXI 70600 PCD $\varnothing 1 \times 3 \times \varnothing 6 \times 38$ Z=1
SP



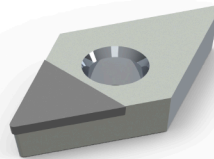
DIXI 26420 TCMW 110204



DIXI 72150 PCD $\varnothing 16 \times 45$
 $\times \varnothing 18 \times 80$ Z= 4 SP



DIXI 11180 PCD $\varnothing 4 \times 12 \times \varnothing 6 \times 38$
Z=2



DIXI 26420 DCGW 110202

Anwendungsbeispiel: Elektrodenbearbeitung

Ziel:

schnelles Schrappen mit guter Werkzeugstandzeit

Werkzeug :

DIXI 72150 PCD $\varnothing 20 \times 30 \times 45 \times \varnothing 18 \times 80$ Z= 4 SP

Material :

Graphite

Maschine :

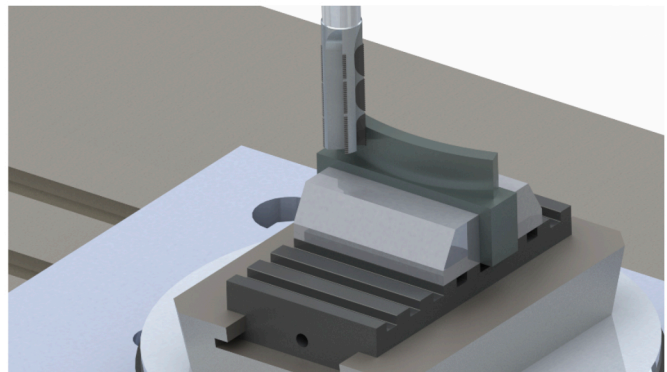
5 Achsen Bearbeitungszentrum

Schmierung :

ohne

Schnittwerte :

n= 6500 U/min
f= 1600mm/min



Ergebnis :

Sehr geringer Fräserverschleiß in komplexem Material durch optimierte PKD-Sorte.

