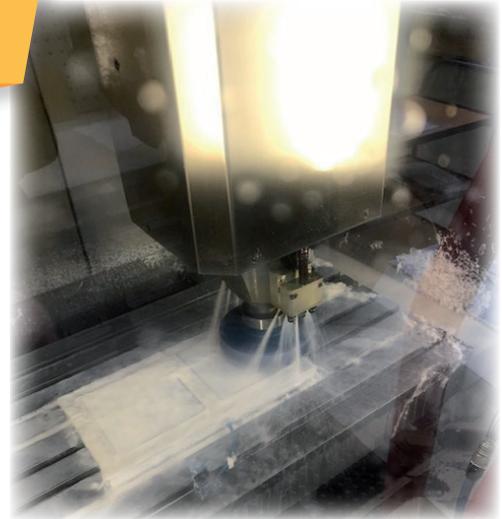


ANWENDUNGSBEISPIEL

FRÄSEN VON ACRYL- STRAHLENSCHUTZGLAS

ANWENDUNGSBEREICH :
MEDIZINTECHNIK

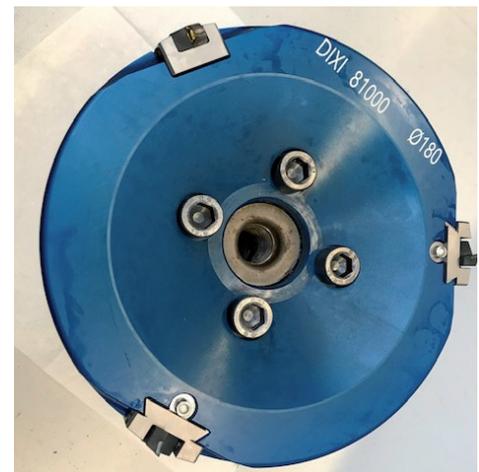


BEARBEITUNG

Werkzeuge

HOCHGLANZFRÄSKOPF
DIXI 81000 Ø 180 x 58 x Ø 40 Z=3

Mit Winkeleinstellung,
Kombidornaufnahme Ø 40,
Mitnehmernut



AUFGABENSTELLUNG

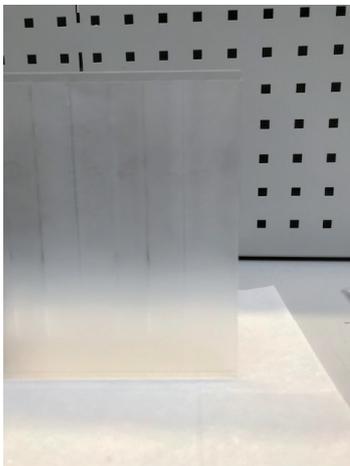
Der Kunde benötigt eine klare homogene Fläche nach dem Fräsen. Überlappungen die durch das Vorfräsen entstehen dürfen nicht sichtbar sein.

Da seine zu bearbeitende Fläche eine Breite von ca. 163 mm hat, ist die Verwendung eines Standard-Werkzeuges ausgeschlossen (Material gibt es nur in Stärken ab 7mm, Kunde benötigt eine Stärke von 2,4 bzw. 4,3mm).

SCHNITTBEDINGUNGEN

Werkstoff	Acryl-Strahlenschutzglas
Durchzuführende Bearbeitung	Auf Dicke fräsen und dabei eine klare Fläche erzeugen
Maschine	Hermle B300
Schmierung	Emulsion mit < 5% Öl-Anteil, Zuführung von außen
Schnittdaten	Vc= 1700 m/min N= 3000 1/min F= 150 mm/min

Werkstückspannung Vakuumb-Doppelspannung (Eigenfertigung vom Kunden)

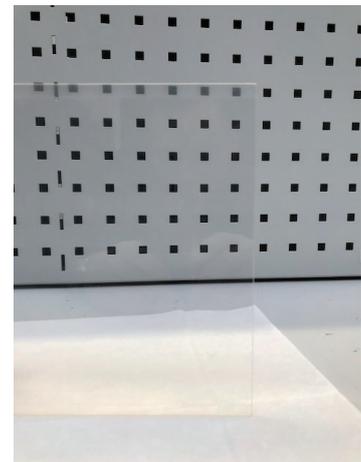


Werkstück nach dem Vorfräsen (Schlichtaufmaß von 0,2mm) :

Die Überlappungen und die milchige Oberfläche vom Vorfräsen sind gut zu erkennen.

Werkstück nach dem Fertigfräsen :

Keine Überlappungen sichtbar, klare homogene - wie vom Kunden geforderte - Oberfläche.



ERGEBNIS

Anforderungen vom Kunden sind erfüllt, Kunde kann prozesssicher fertigen