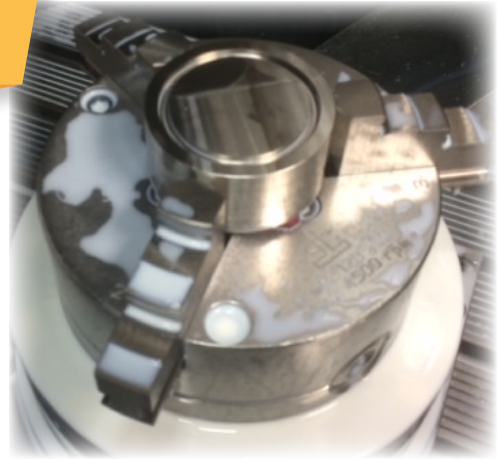


ANWENDUNGSBEISPIEL

ÖFFNEN EINER NUT ANWENDUNGSBEREICH : ENERGIEWIRTSCHAFT



BEARBEITUNG

Werkzeuge

HPC-FRÄSER
DIXI 7702 Ø 4 x 12 x Ø 6 x 57 Z= 2 XIDUR



SCHNITTBEDINGUNGEN

Werkstoff

Edelstahlguss Edelstahl 304L

Durchzuführende Bearbeitung

Öffnung einer Nut von 4 mm auf einem Ø 55 mm,
auf einer Tiefe von 2 mm

Maschine

Vertikales Bearbeitungszentrum mit Spindel 16'000 U/min

Befestigung

HSK 63 Halter mit ER-16 Spannzange

Schmierung

Emulsion mit 7% Öl, Kühlmittelzufluss über Zange

Schnittdaten

$V_c = 150$ m/min
 $N = 12'000$ U/min
 $f_z = 0,10$ mm/Zahn
 $V_f = 2'400$ mm/min
Eintauchen mit Helix, $a_p = 0,14$ mm pro Umdrehung

ERGEBNIS

Die traditionelle Methode erforderte 7 Minuten Bearbeitung.
Der Hochvorschub-Fräser DIXI 7702 reduzierte die Zykluszeit auf 1,5 Minuten.
Also ein Gewinn von 80%, ohne besonderen Verschleiß trotz der Einsatzbedingungen.