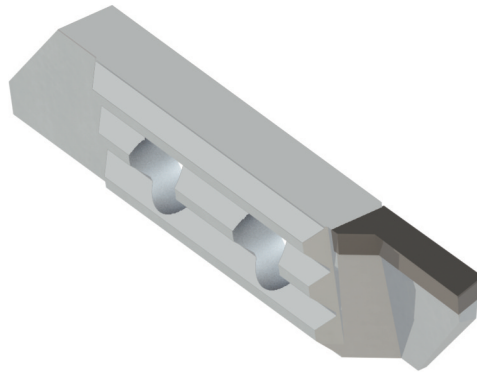


ANWENDUNGSBEISPIEL

FERTIGUNG DER UNRUH SICHTFLÄCHE

ANWENDUNGSBEREICH: AUTOMATENDREHEN IM UHRENSEKTOR



BEARBEITUNG

Ziel	Endbearbeitung mit einer Ebenheit unterhalb 5 μ .
Werkzeug	DIXI 76460 PKD SP ABSTECH WENDEPLATTE E = 1.5 mm / L = 6 mm

SCHNITTBEDINGUNGEN

Werkstoff	Messing
Maschine	CNC Drehautomat
Schmierung	Öl
Schnittdaten	n = 4'500 U/min Vf = 0.003 mm/U Vc = 50 m/min

ERGEBNIS

Das Abtrennen wird in zwei Stufen ausgeführt.

Stufe 1: Eine Schruppbearbeitung wird mit einem VHM Abstechstahl ausgeführt, wo man einem Übermass von 0.05mm für die Fertigung lässt.

Stufe 2: Die Schlichtbearbeitung mit einer Zustellung von 0.05mm mit einer Wendeplatte DIXI 76460 PKD.

Dieses Werkzeug hat erlaubt, eine Ebenheit von 5 μ für 2000 Unruhen mit optimaler Oberflächengüte zu garantieren.

Dank unserer hohen Qualität PKD hat es zu einer Produktivitätserhöhung von 40% im Vergleich zum vorher benutzten Werkzeug.