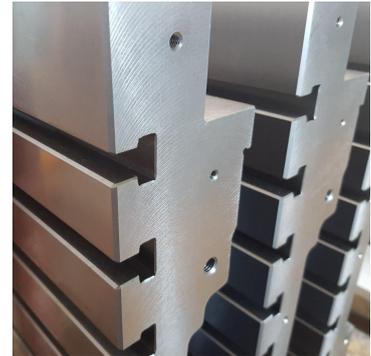
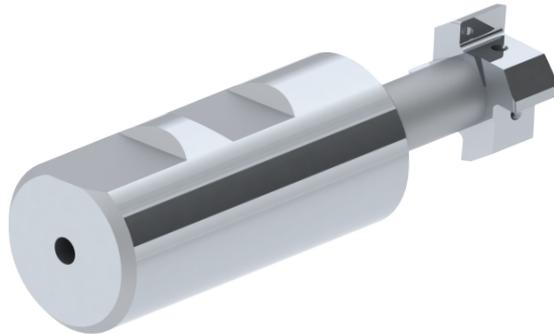


## ANWENDUNGSBEISPIEL

# T-NUTENFRÄSEN

## ANWENDUNGSBEREICH: MASCHINENTISCH FRÄSEN



### AUSGANGSLAGE

Die alten Bearbeitungsmethoden sollen überdenkt und mithilfe von DIXI Polytool optimiert werden.

### BEARBEITUNG

**Ziel** Prozesssicherheit verbessern  
Bearbeitungsgeschwindigkeit verbessern

**Werkzeug** T-NUTENFRÄSER  
**DIXI 1516** Ø 21 x 9 x Ø 25 x 75 Z=4 mit IK CUTINOX SP

### SCHNITTBEDINGUNGEN

**Werkstoff** GG30  
**Maschine** Kekeisen UBF 4700

Schnittwerte	Alte Methode		Neue Methode	
	Wendeplattenfräser	DIXI VHM T-Nutenfräser	Vc 100 m/min	n 1'516 U/min
Vc 80 m/min	n 1'213 U/min	fz 0.04 mm	Vf 242 mm/min	
fz 0.03 mm	Vf 145 mm/min			

### ERGEBNIS

Fräsdauer: Alte Methode: **45 min** Bearbeitungszeit pro Tisch  
Neue Methode: **29 min** Bearbeitungszeit pro Tisch (35% schneller)

Die Standzeit der Werkzeuge konnte um ca. 30% verbessert werden.  
Prozesssicherheit verbessert durch neu definierte Sollstandzeit.  
Potential für weitere Schnitwerterhöhung und Mehrleistung.