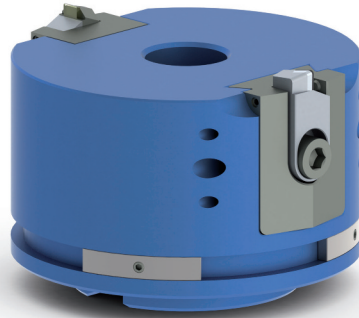


ANWENDUNGSBEISPIEL

BEARBEITUNG VON HOCHREINEM KUPFER

ANWENDUNGSBEREICH: MEDIZINTECHNIK



BEARBEITUNG

Ziele/Aufgaben	- hohe Anforderungen an die Oberflächengüte - sehr enge Fertigungstoleranzen
Werkzeug	DIXI 81000 Ø 60 Glanzfräskopf bestückt mit einer PCD- und einer MDC-Schneide

SCHNITTBEDINGUNGEN

Werkstoff	Hochreines Kupfer - Cu-HCP
Maschine	5-Achs-Bearbeitungszentrum, Hermle Vakuumspannung
Schmierung	Emulsion
Schnittdaten	n = 2'000 U/min Vf = 200 m/min ap = 0.5 mm

ERGEBNIS/BEMERKUNG

Das Werkzeug wurde zum Schlichten der Platte eingesetzt. Da dieser Werkstoff bei Zuführung von Wärme an Härte zunimmt, war es wichtig, möglichst wenig Wärme durch den Zerspanungsprozess zu erzeugen.

Mit diesem Werkzeug wurde eine Hochglanzoberfläche erreicht, die weder Frässpuren noch Übergänge aufweist. Es können so aufwendige Folgearbeitsschritte wie z. B. Schleifen und Polieren eingespart werden.