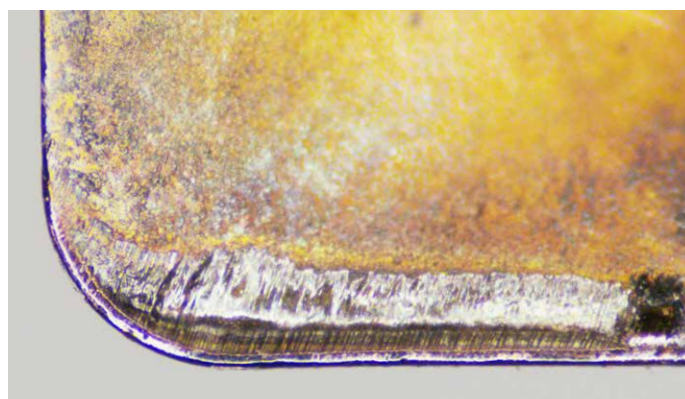


Beispiele für die Bearbeitung

Werkstück:	Blech aus Kohlenstoffstahl (193 HB)
Fräser:	32A3R040B32-STD17D-C
Wende- schneidplatte:	TDET 170408SR-M:M8330
Material:	1.1191/C45
Kühlmittel:	Druckluft

Bearbeitungsdaten:				
v_c	f_z	a_p	a_e	Werkzeug- standzeit (min)
270	0.20	2.50	24	36

WMG P2.2

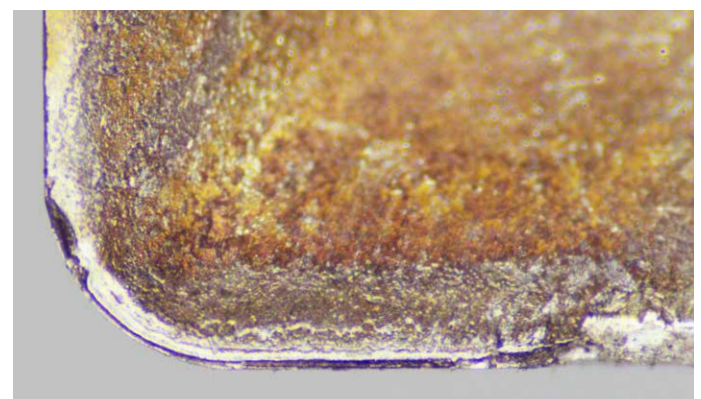
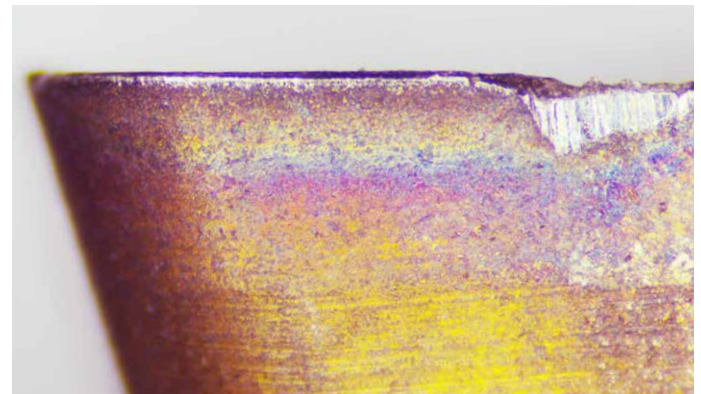


Fotos vom TDET 170408SR-M:M8330,
nach 36 Minuten aufgenommen.

Werkstück:	Platte aus rostfreiem Stahl (141 HB)
Fräser:	32A3R040B32-STD17D-C
Wende- schneidplatte:	TDET 170408SR-MM:M6330
Material:	1.4404/316L
Kühlmittel:	Druckluft

Bearbeitungsdaten:				
v_c	f_z	a_p	a_e	Werkzeug- standzeit (min)
170	0.15	2.50	24	33

WMG M3.1



Fotos vom TDET 170408SR-MM:M6330,
nach 33 Minuten aufgenommen.

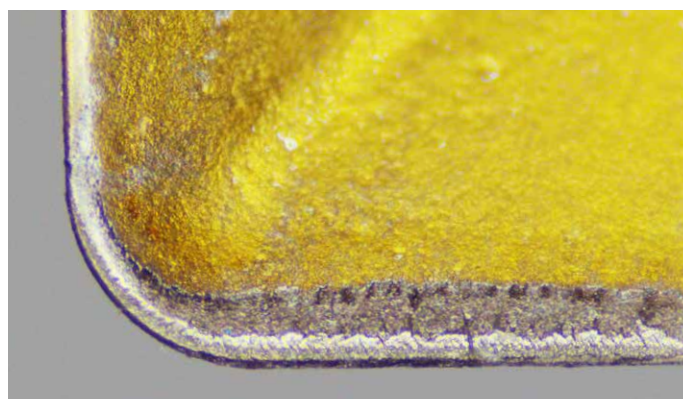
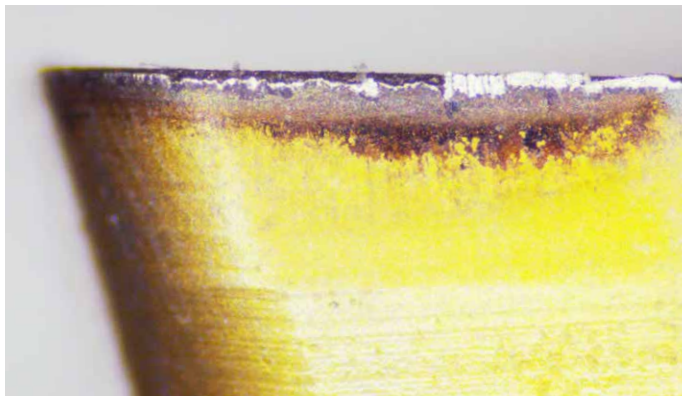
v_c = Schnittgeschwindigkeit (m/min), f_z = Vorschub pro Zahn (mm), a_p = axiale Schnitttiefe (mm), a_e = radiale Schnitttiefe (mm)

Beispiele für die Bearbeitung

Werkstück:	Platte aus rostfreiem Stahl (147 HB)
Fräser:	32A3R040B32-STD17D-C
Wende- schneidplatte:	TDET 170408SR-MM:M6330
Material:	1.4404 / 316L
Kühlmittel:	Lösliche Öl-Emulsion (10%)

Bearbeitungsdaten:				
v_c	f_z	a_p	a_e	Werkzeug- standzeit (min)
90	0.12	2.5	24	46

WMG M3.1

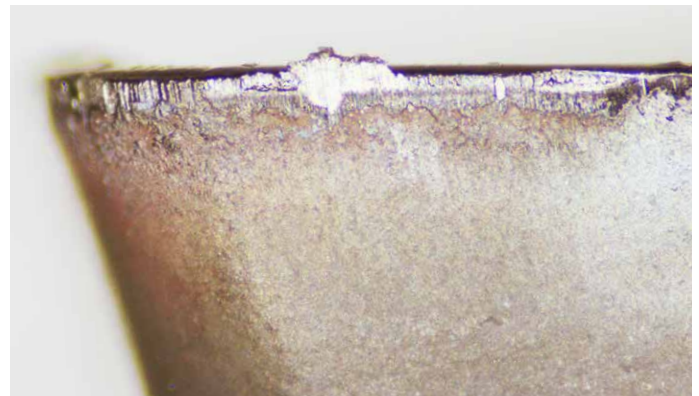


Fotos vom TDET 170408SR-MM:M6330,
nach 46 Minuten aufgenommen.

Werkstück:	Platte aus Gusseisen (219 HB)
Fräser:	50A05R-S90TD17D-C
Wende- schneidplatte:	TDET 170408PR-R:M5315
Material:	GG25 / FC250
Kühlmittel:	Lösliche Öl-Emulsion (10%)

Bearbeitungsdaten:				
v_c	f_z	a_p	a_e	Werkzeug- standzeit (min)
340	0.25	2.5	40	55

WMG K1.2



Fotos vom TDET 170408PR-R:M5315,
nach 55 Minuten aufgenommen.

v_c = Schnittgeschwindigkeit (m/min), f_z = Vorschub pro Zahn (mm), a_p = axiale Schnitttiefe (mm), a_e = radiale Schnitttiefe (mm)