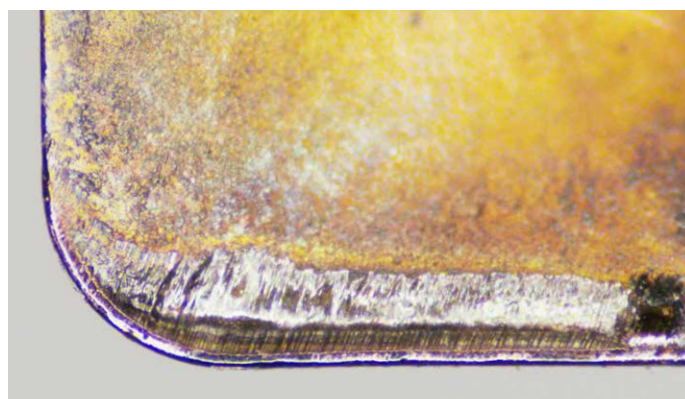


Exempel på maskinbearbetning

Arbetsstycke:	Plåt av kolstål (193 HB)
Fräs:	32A3R040B32-STD17D-C
Skär:	TDET 170408SR-M:M8330
Material:	1.1191/C45
Kylmedel:	Tryckluft

Bearbetningsdata:				
v_c	f_z	a_p	a_e	Verktyg- slivslängd (min)
270	0.20	2.50	24	36

WMG P2.2

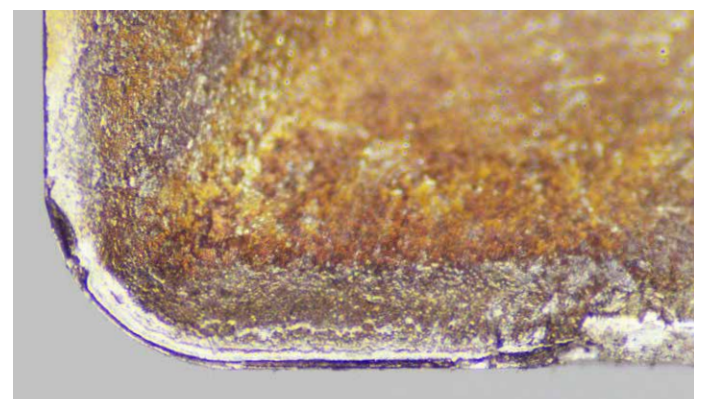
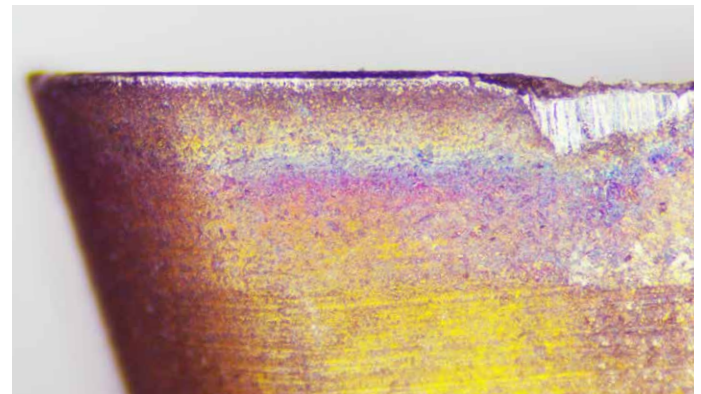


Bilder från TDET 170408SR-M:M8330, tagna efter 36 minuter.

Arbetsstycke:	Plåt av rostfritt stål (141 HB)
Fräs:	32A3R040B32-STD17D-C
Skär:	TDET 170408SR-MM:M6330
Material:	1.4404/316L
Kylmedel:	Tryckluft

Bearbetningsdata:				
v_c	f_z	a_p	a_e	Verktyg- slivslängd (min)
170	0.15	2.50	24	33

WMG M3.1



Bilder från TDET 170408SR-MM:M6330, tagna efter 33 minuter.

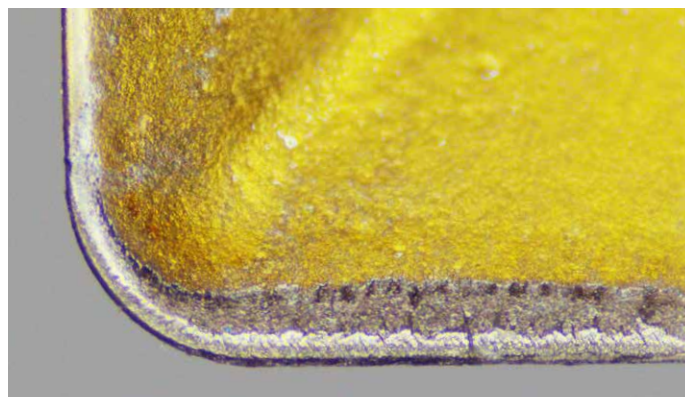
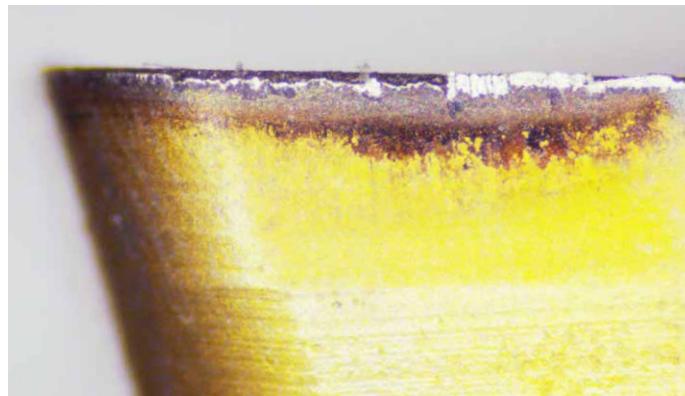
v_c = skärhastighet (m/min), f_z = matning per tand (mm), a_p = axiellt skärdjup (mm), a_e = radiellt skärdjup (mm)

Exempel på maskinbearbetning

Arbetsstycke:	Plåt av rostfritt stål (147 HB)
Fräs:	32A3R040B32-STD17D-C
Skär:	TDET 170408SR-MM:M6330
Material:	1.4404/316L
Kylmedel:	Emulsion av löslig olja (10%)

Bearbetningsdata:				
v_c	f_z	a_p	a_e	Verktyg- slivslängd (min)
90	0.12	2.5	24	46

WMG M3.1

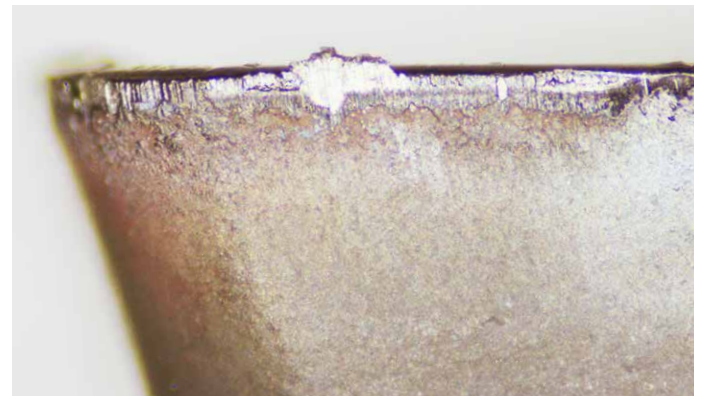


Bilder från TDET 170408SR-MM:M6330, tagna efter 46 minuter.

Arbetsstycke:	Platta av gjutjärn (219 HB)
Fräs:	50A05R-S90TD17D-C
Skär:	TDET 170408PR-R:M5315
Material:	GG25/FC250
Kylmedel:	Emulsion av löslig olja (10%)

Bearbetningsdata:				
v_c	f_z	a_p	a_e	Verktyg- slivslängd (min)
340	0.25	2.5	40	55

WMG K1.2



Bilder från TDET 170408PR-R:M5315, tagna efter 55 minuter.

v_c = skärhastighet (m/min), f_z = matning per tand (mm), a_p = axiellt skärdjup (mm), a_e = radiellt skärdjup (mm)