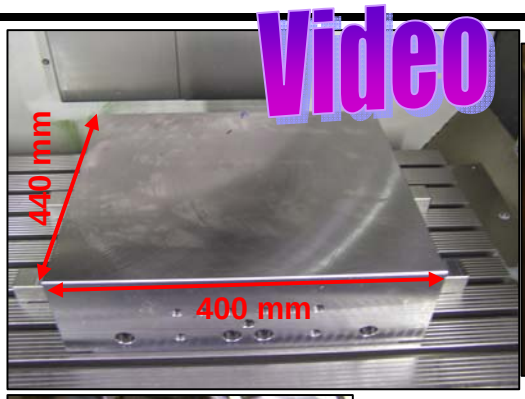
Technischer Werkzeugbericht

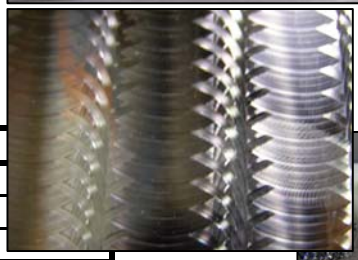
KUNDE	Job order prodution Hr.Riedl	Datum	18.07.07	reich	Josef Reich 0043-664-1853951 j.reich@reich.at

MASCHINE	Hermle C800V	Vertikal	x	Horizontal		Spindel	HSK63A
Drehzahl		U/min				Spindel	15 kW
Fräsen	x					Emulsion		Luft	x

MATERIAL		Nr.	1 .2311	Zugfestigkeit	1000 N/mm2	HRC	

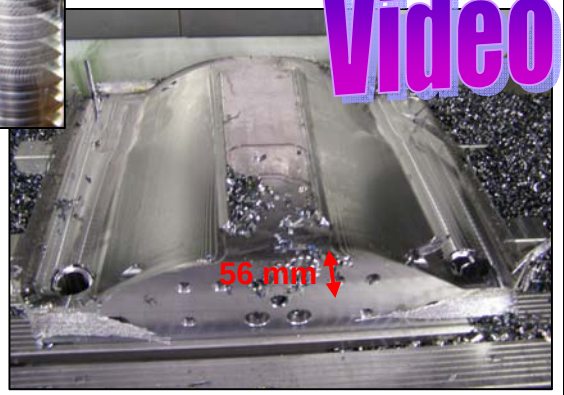
WERKSTÜCK	Formplatte		
Schruppen	x	Schlichten	
Vorschlichten			
Glatter Schnitt			
Unterbrochener Schnitt	x		
Stark unterbrochener Sch.			

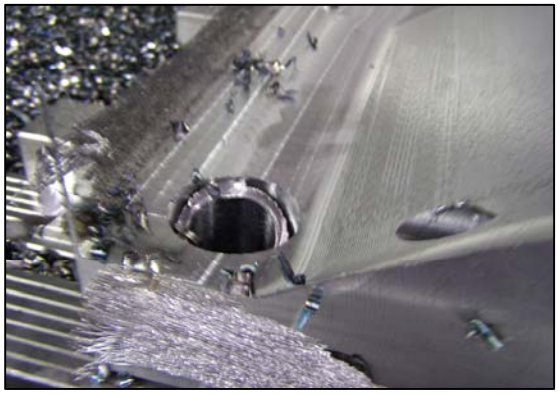




HITACHI
Inspire the Next

HERSTELLER		
Werkzeug	ASRM 2040	
Werkzeug drm	40	
Werkzeughalter	Modular	
Schneiden	6	
Schneidplatte	EPNW 0603.	
Spanleitstufe		
Beschichtung	TB6045	
Schnittgeschw.	175	m/min
Umdrehungen	1400	U/min
Vorschub/Minute	10.000	mm/min
Vorschub/Zahn	1,2	mm/Z
Vorschub/Umdr.		mm/U
Axial	0,7	mm
Radial	80%	mm (%)
Total Frästiefe	56	mm
Kühlung	Air	
Auskraglänge	120	mm
Spanvolumen	224	cm³/min
Bohrungen		Stück
Bearbeitungszeit	110	min
Toleranz		mm
Standzeit	110	min
Spindelbelastung	30	%





BEMERKUNGEN Fräser zeigte sehr gute Eigenschaften und vermochte auch bei unterbrochenen Schnitt noch Ruhe zu bewahren.

reich PRÄZISIONS-WERKZEUGE GmbH

4707 Schlüßlberg * Bäckergasse 5 * Tel.07248/68537 * Fax07248/64285 * e-Mail:rpw@reich.at * www.reich.at