

Technischer Werkzeugbericht

KUNDE

Datum

reich

Josef Reich
0043-664-1853951
j.reich@reich.at

MASCHINE Vertikal Horizontal Spindel

Drehzahl U/min

Spindel kW

Fräsen

Emulsion Luft



MATERIAL Nr. Zugfestigkeit N/mm² HRC

WERKSTÜCK

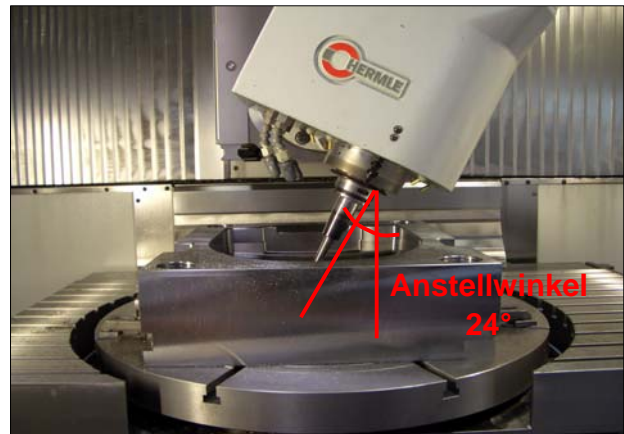
Schruppen Schlichten

Vorschlichten

Glatter Schnitt

Unterbrochener Schnitt

Stark unterbrochener Schnitt



HERSTELLER

Mirror Ball

Werkzeug	
Werkzeug drm	12
Werkzeughalter	Shrink
Schneiden	2
Schneidplatte	BNM 120-S
Spanleitstufe	
Beschichtung	JC8008
Schnittgeschw.	Vc 565
Umdrehungen	n 15.000
Vorschub/Minute	Vf 2.500
Vorschub/Zahn	fz 0,083
Vorschub/Umdr.	f/U
Axial	ap 0,1
Radial	ae 0,15
Total Frästiefe	
Kühlung	Air
Auskraglänge	OH
Spanvolumen	Q
Bohrungen	
Bearbeitungszeit	16 Std.
Toleranz	
Standzeit	T

Werkzeug	BNML 120085T S16C
Werkzeug drm	12 mm
Werkzeughalter	Shrink
Schneiden	2
Schneidplatte	BNM 120-S
Beschichtung	JC8008
Schnittgeschw.	Vc 565 m/min
Umdrehungen	n 15.000 U/min
Vorschub/Minute	Vf 2.500 mm/min
Vorschub/Zahn	fz 0,083 mm/Z
Vorschub/Umdr.	f/U mm/U
Axial	ap 0,1 mm
Radial	ae 0,15 mm (%)
Total Frästiefe	
Kühlung	Air
Auskraglänge	OH mm
Spanvolumen	Q
Bohrungen	
Bearbeitungszeit	16 Std. min
Toleranz	m
Standzeit	T min

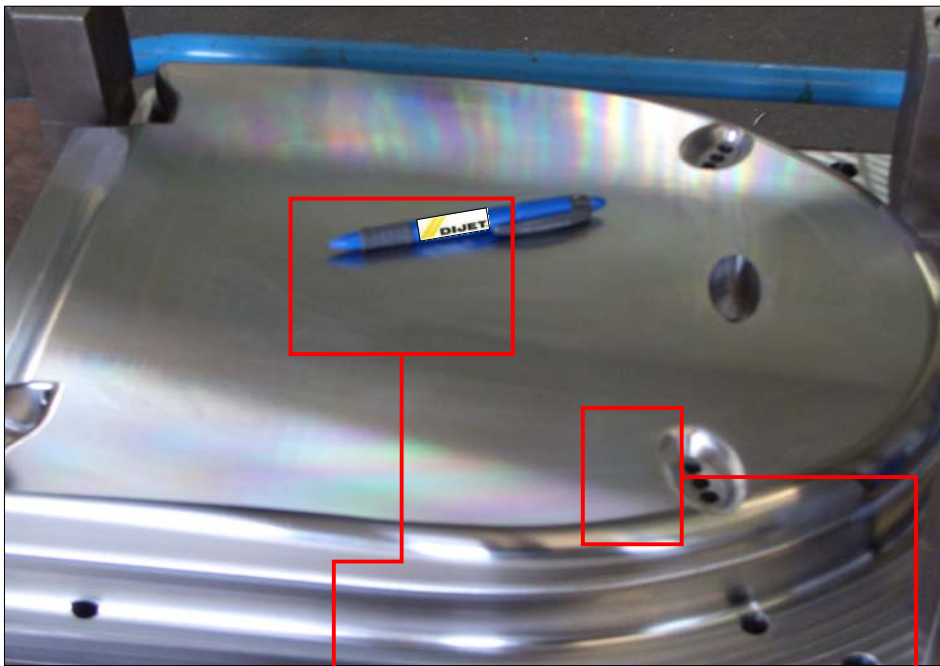
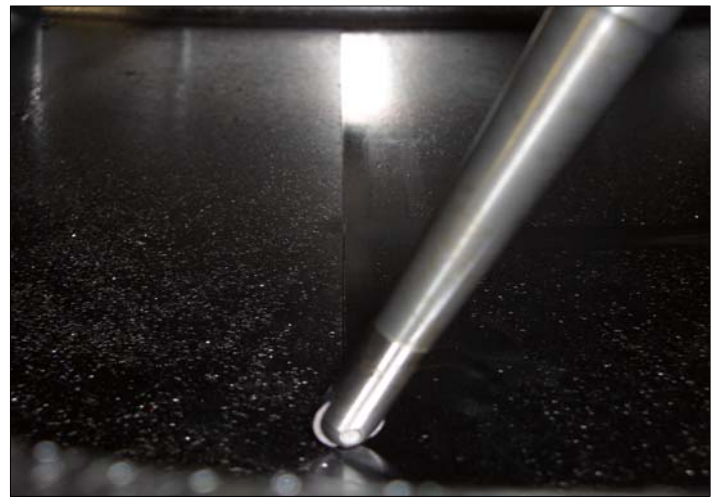
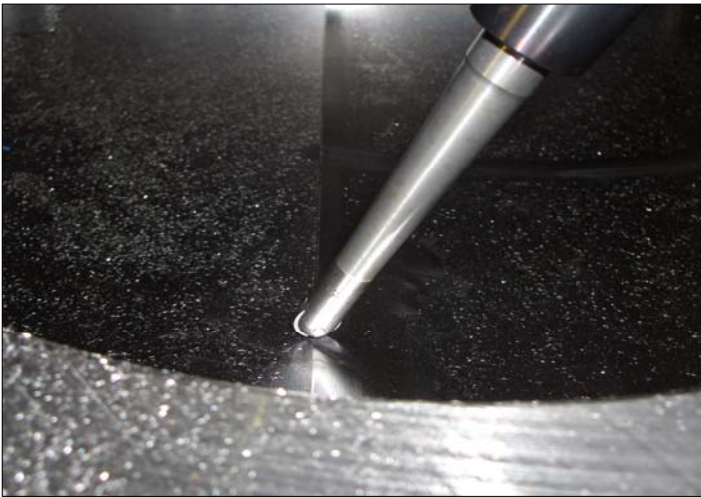


BEMERKUNGEN Durch den Anstellwinkel des Werkzeuges konnte eine gute Oberfläche erzielt werden. Zusätzlich brachte die neue WSP-Qualität (JC8008) eine Standzeitverlängerung um 50%.

reich PRÄZISIONS-WERKZEUGE GmbH

4707 Schlüßlberg * Bäcker-gasse 5 * Tel.07248/68537 * Fax07248/64685 * e-Mail:rpw@reich.at * www.reich.at

Technischer Werkzeugbericht



Auch durch einen Gleichlauf - Gegenlauf konnte man diese Oberfläche erzielen.



Werkstück wird nur mehr leicht poliert.
Oberfläche gefräst Ra ~0,1µ

