

# Technischer Werkzeugbericht

**KUNDE** Tool maker  
Hr.Riedl

Datum 17.02.09

**reich**

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

**MASCHINE** Hermle C800V Vertikal  Horizontal  Spindel  HSK63A

Drehzahl 15.000 U/min

Spindel 15 kW

Fräsen

Emulsion  Luft



**MATERIAL** Nr. 1.2343 Zugfestigkeit 900 N/mm<sup>2</sup> HRC 52  
Nr. 1.2311

**WERKSTÜCK** Becher

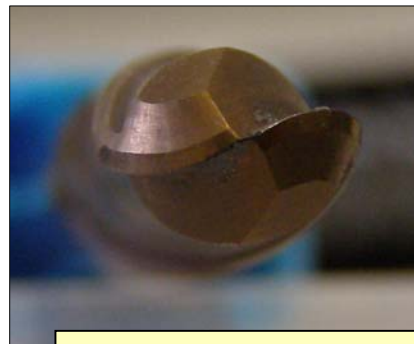
Schruppen  Schlichten

Vorschlichten

Glatter Schnitt

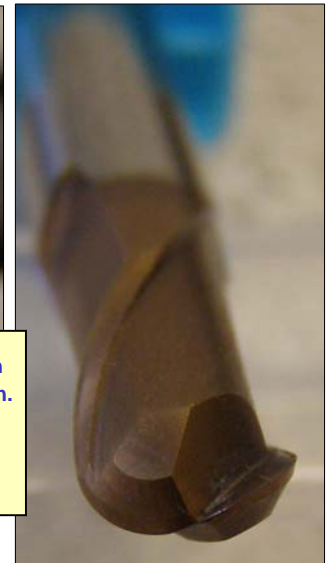
Unterbrochener Schnitt

Stark unterbrochener Sch.



Das ist eine Standzeit die man sich auf der Zunge zergehen lassen kann.

35 Stunden auf 52hrc und nur geringer Verschleiß



**HERSTELLER**

Werkzeug	EPBT 2060
Werkzeug drm	6
Werkzeughalter	Shrinking
Schneiden	2
Material	1.2343   1.2311
Spanleitstufe	
Beschichtung	Nano-PVD Coating
Schnittgeschw.	282
Umdrehungen	15000
Vorschub/Minute	3.000
Vorschub/Zahn	0,1
Vorschub/Umdr.	
Axial	0,1
Radial	0,2
Total Frästiefe	
Kühlung	Air
Ausraglänge	20
Spanvolumen	
<b>Bearbeitung</b>	<b>Schlichten</b>
Bearbeitungszeit	15
Werkstücke	2
Standzeit	32
Fräser	1

**HITACHI**  
Inspire the Next

EPBT 2060	
6	
Shrinking	
2	
1.2343	1.2311
Nano-PVD Coating	
282	282
15000	15000
3.000	3.000
0,1	0,1
0,1	0,1
0,2	0,2
Air	Air
20	20
<b>Schlichten</b>	<b>Schlichten</b>
15	17
2	2
32	
1	

mm

m/min  
U/min  
mm/min  
mm/Z  
mm/U  
mm  
mm (%)  
mm  
mm  
cm<sup>3</sup>/min  
Std.  
Stk.  
Std.  
Stk.



Kunde machte den Werkzeugtest alleine. Hatte so auch keine Bilder von der Schlichtfläche



**BEMERKUNGEN**

Eine gute Zusammenarbeit mit dem Kunden und der Wille etwas zu Bewegen konnte dieses Ergebnis ermöglichen. Nach diesem Versuch sind Hitachiprodukte in Zukunft ein wichtiger Bestandteil.

reich PRÄZISIONS-WERKZEUGE GmbH

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