

# Technischer Werkzeugbericht

**KUNDE** Hr.Pichlmann

Datum 08.11.06

**reich**

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

**MASCHINE** DMC 70V hi-dyn

Drehzahl 18.000 U/min

Fräsen



Spindel SK40

Spindel 11 kW

Emulsion  Luft

**MATERIAL**

Nr. 1.2311

Zugfestigkeit 1000 N/mm2

HRC

**WERKSTÜCK** Design WC Deckel

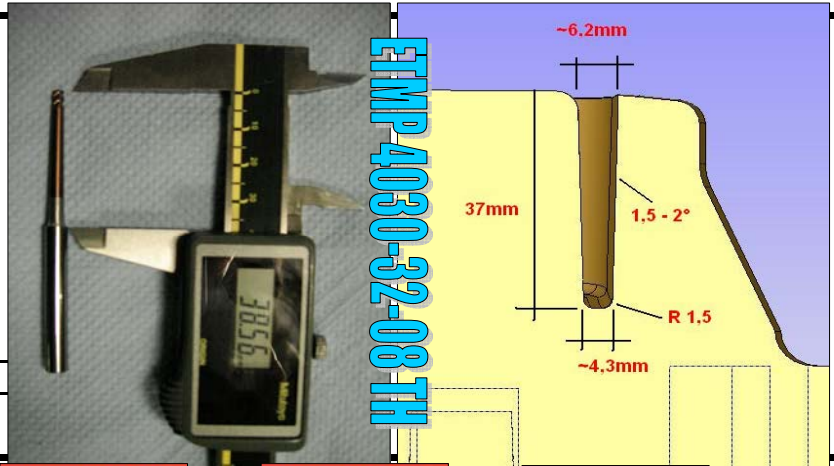
Schruppen  Schlichten

Vorschlichten

Glatter Schnitt

Unterbrochener Schnitt

Stark unterbrochener Schnitt



**HERSTELLER**

Werkzeug	
Werkzeug drm	
Werkzeughalter	
Schneiden	
Schneidplatte	
Spanleitstufe	
Beschichtung	
Schnittgeschw.	Vc
Umdrehungen	n
Vorschub/Minute	Vf
Vorschub/Zahn	fz
Vorschub/Umdr.	f/U
Axial	ap
Radial	ae
Total Frästiefe	
Kühlung	
Ausraglänge	OH
Spanvolumen	Q
Bohrungen	
Bearbeitungszeit	
Toleranz	
Standzeit	T

**HITACHI**  
Inspire the Next

**ETMP 4040-40-10 TH**

Werkzeug	4
Werkzeug drm	HDC16-90
Schneiden	4
Schneidplatte	
Spanleitstufe	
Beschichtung	Nano-PVD Coating <b>TN45<sup>+</sup></b>
Schnittgeschw.	110
Umdrehungen	8800
Vorschub/Minute	8560
Vorschub/Zahn	0,24
Vorschub/Umdr.	
Axial	0,1
Radial	0,5 - 4
Total Frästiefe	30
Kühlung	Emulsion
Ausraglänge	40
Spanvolumen	
Bohrungen	
Bearbeitungszeit	110
Toleranz	
Standzeit	kein Verschleiß

**HITACHI**  
Inspire the Next

**ETMP 4030-32-08 TH**

Werkzeug	3
Werkzeug drm	HDC16-90
Schneiden	4
Schneidplatte	
Spanleitstufe	
Beschichtung	Nano-PVD Coating <b>TN45<sup>+</sup></b>
Schnittgeschw.	103
Umdrehungen	11.000
Vorschub/Minute	7000
Vorschub/Zahn	0,16
Vorschub/Umdr.	
Axial	0,07
Radial	0,5 - 3
Total Frästiefe	38
Kühlung	Emulsion
Ausraglänge	38
Spanvolumen	
Bohrungen	
Bearbeitungszeit	450
Toleranz	
Standzeit	1260 min oder 21 Stunden

**HITACHI**  
Inspire the Next

**ETMP 4030-32-08 TH**

Werkzeug	3
Werkzeug drm	HDC16-90
Schneiden	2
Schneidplatte	
Spanleitstufe	
Beschichtung	Nano-PVD Coating <b>TN45<sup>+</sup></b>
Schnittgeschw.	103
Umdrehungen	11.000
Vorschub/Minute	7000
Vorschub/Zahn	0,16
Vorschub/Umdr.	
Axial	0,07
Radial	0,1
Total Frästiefe	38
Kühlung	Emulsion
Ausraglänge	38
Spanvolumen	
Bohrungen	
Bearbeitungszeit	810
Toleranz	
Standzeit	kein Verschleiß

**HITACHI**  
Inspire the Next

**EPDBP 2030-40-09TH**

Werkzeug	3
Werkzeug drm	HDC16-90
Schneiden	2
Schneidplatte	
Spanleitstufe	
Beschichtung	Nano-PVD Coating <b>TN45<sup>+</sup></b>
Schnittgeschw.	132
Umdrehungen	14.000
Vorschub/Minute	2000
Vorschub/Zahn	0,07
Vorschub/Umdr.	
Axial	0,08
Radial	0,1
Total Frästiefe	40
Kühlung	Emulsion
Ausraglänge	40
Spanvolumen	
Bohrungen	
Bearbeitungszeit	20
Toleranz	
Standzeit	kein Verschleiß

Schruppen

Schruppen

Schlichten

Schlichten

**BEMERKUNGEN** Eine Gratulation der tollen Mannschaft, insbesondere an Hr.Pichlmann zu diesem Resultat.

Komplette Nut konnte man in ca. 4 Tagen (inkl. Vorfräsen der Nut) ausfertigen.

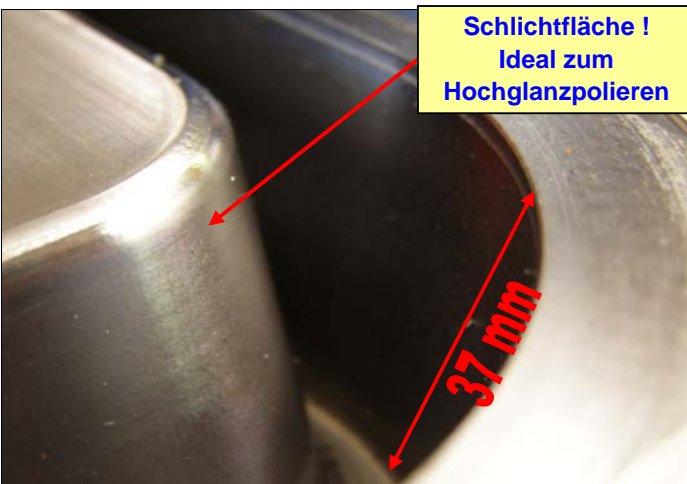
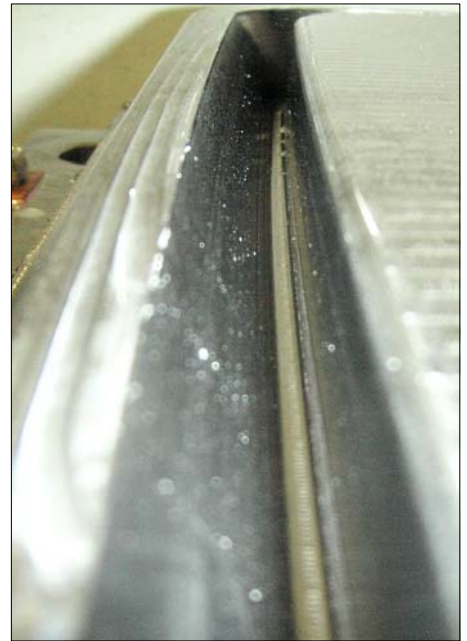
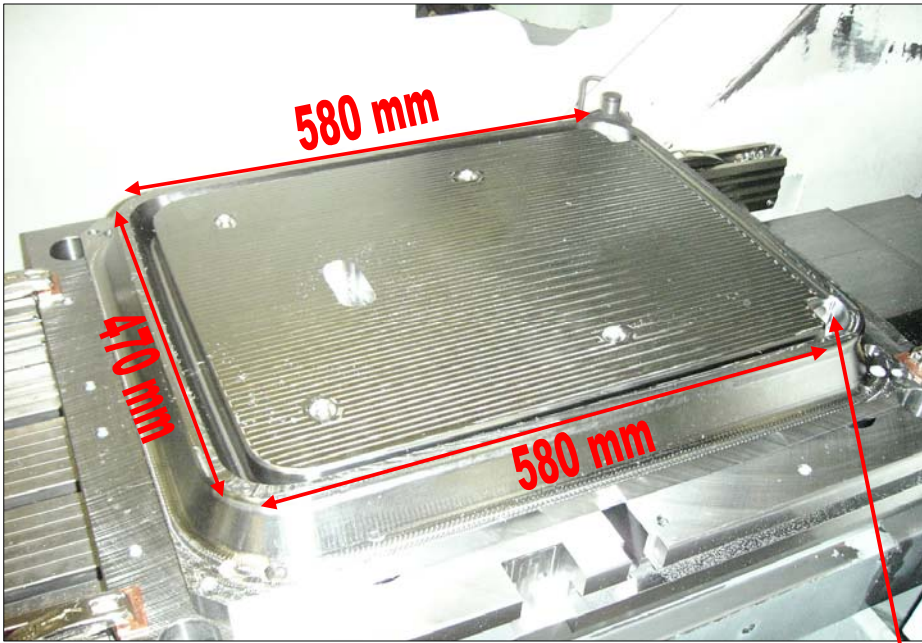
Erodieren hätten ca. 14 Tage benötigt. Hochglanzpoliert!!!

Mit Emulsion konnte halbwegs die Späneabfuhr garantiert werden.

reich PRÄZISIONS-WERKZEUGE GmbH

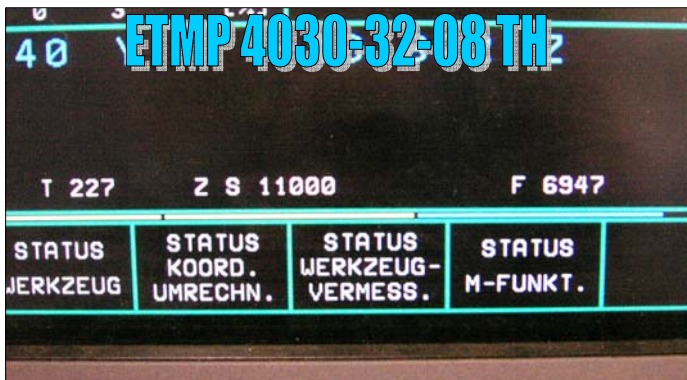
4707 Schlüßlberg \* Bäckergasse 5 \* Tel.07248/68537 \* Fax07248/64285 \* e-Mail:rpw@reich.at \* www.reich.at

# Technischer Werkzeugbericht



Fräsen ist:  
"Wenn Werkzeuge das Geben,  
welches die Hersteller nicht  
für erreichbar halten!"

Nach 21 Stunden geringe Gebrauchsspuren



reich PRÄZISIONS-WERKZEUGE GmbH

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