

# Technischer Werkzeugbericht

**KUNDE**  **Hr. Koblar**

Datum  **22.03.07**

**reich**

Josef Reich  
0043-664-1853951  
[j.reich@reich.at](mailto:j.reich@reich.at)

**MASCHINE**  **DMU 80T**

Drehzahl  **15.000** U/min

Vertikal



Spindel  **HSK63A**

Spindel  **15** kW

Emulsion  Luft

**MATERIAL**

Nr.  **1.2379**

Zugfestigkeit  **1000** N/mm<sup>2</sup>

HRC

**WERKSTÜCK**  **Grundplatte**

Schruppen

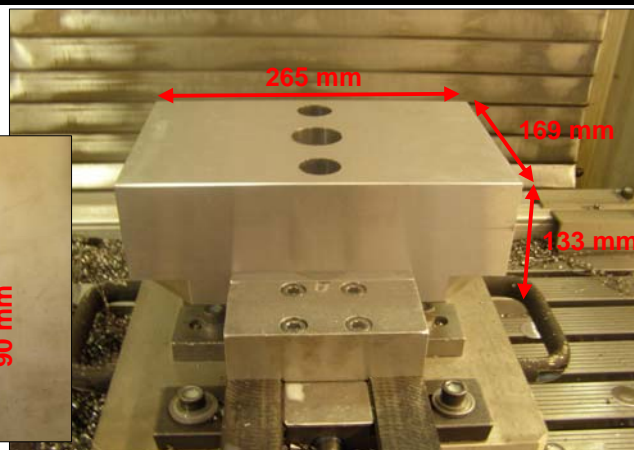
Schlichten

Vorschlichten

Glatter Schnitt

Interbrochener Schnitt

HM Stange  
MSN-M8-80-S16C



HERSTELLER	DIJET	Competitor	DIJET	DIJET	Competitor
Werkzeug	SKS 4050-08-27	?	MSH 3033..	MSH 2017..	?
Werkzeug drm	50	40	33	17	16
Werkzeughalter	Messerkopfh.	Modular	Modular	Collet+Modular	Weldon
Schneiden	4	5	3	2	2
Schneidplatte	WDMW 0805..	RDHX 12T3.	WDMW 06..	WOMW 04..	XOMT 12..
Spanleitstufe					
Beschichtung	JC5040	?	JC5040	JC8015	?
Schnittgeschw. Vc	180	188	176	150	?
Umdrehungen n	1150	1500	1700	2850	1500
Vorschub/Minute Vf	6500	1000	4320	4800	350
Vorschub/Zahn fz	1,4	0,13	0,84	0,84	
Vorschub/Umdr. f/U					
Axial ap	0,7	2	0,7	0,3	2
Radial ae	42	20	33	1 - 17	1 - 16
Total Frästiefe	72	72	30 + 57	52	52
Kühlung	Air	Air	Air	Air	Emulsion
Ausraglänge OH	90	180	130	210	150
Spanvolumen Q	191	40		24	11
Fräsweg	Video	Video	Video	11.245	1690
Bearbeitungszeit	2,7	6,1		2,2	4,5
Toleranz					
Standzeit T	no wear	?	no wear	no wear	?
Spindelbelastung	65	35	36	Video	%

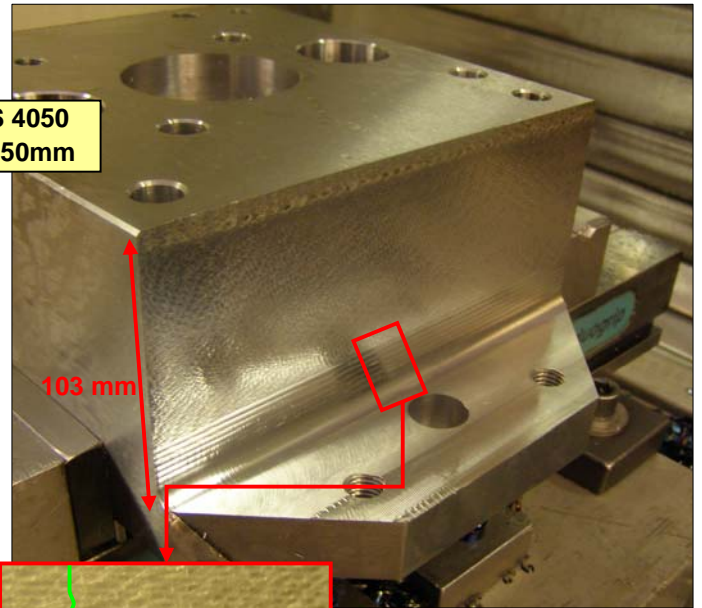
**BEMERKUNGEN** Sämtliche Dijet Fräswerkzeuge hatten beim Fräsvorgang ein exzellentes ruhiges Verhalten. Der Rundplattenfräser (drm 40) übertönte sogar das Maschinengeräusch.  
MSH 2017 konnte in Verbindung mit einer HM Stange überzeugen.

reich PRÄZISIONS-WERKZEUGE GmbH

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



**SKS 4050**  
drm 50mm



103 mm

**Spanvolumen?**  
SKS 4050 bearbeitet um das 5 fache ( $191\text{cm}^3/\text{min}$ ) mehr Späne als RDHX ( $40\text{cm}^3/\text{min}$ ).



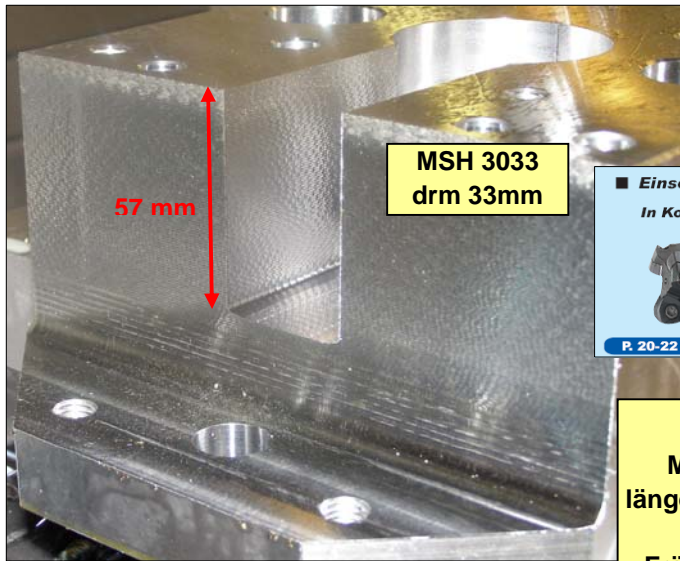
**Spanbildung?**  
Messerkopf  
Dijet SKS 4050



**Dijet SKS**

**RDHX**

**Frässtruktur?**  
Auf dem ersten Blick mag ein Rundplatten-Werkzeug ein besseres Fräsbild fertigen. Die Fräskontur ist aber bei SKS erheblich getreuer und somit für ein Nachfolgewerkzeug (Vorschlichten, Schlichten) leichter zu Bearbeiten.



**MSH 3033**  
drm 33mm

57 mm

■ **Einschraubfräser Serienerweiterung**  
In Kombination mit VHM Halter Hocheffiziente Bearbeitung in großen Tiefen möglich.

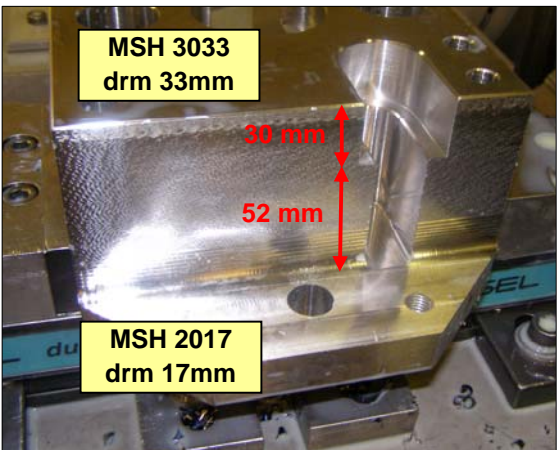
P. 20-22

MSH Einschraubfräser

MSN VHM Halter (mit innerer Kühlmittelzuführung)

**Fräsweg?**  
MSH 2017, um ~7 fache längeren Fräsweg (11.245mm) als Seco (1690mm). Fräszeit aber nur die Hälfte zum Wegbegleiter.

**Überlänge?**  
Die Ausraglänge von 210mm (HM-Stange 105mm) machte dem SKS keine Probleme. Selbst das Fräsgeräusch würde man einem Werkzeug in dieser Länge nicht zuordnen. Auch kann der SKS mit einer guten Oberfläche beeindrucken.



**MSH 3033**  
drm 33mm

30 mm

52 mm

**MSH 2017**  
drm 17mm



**MSH 2017**  
drm 17mm