

Technischer Werkzeugbericht

KUNDE

Hr.Gurtner

Datum

18.04.07

reich

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

MASCHINE

DMU 100P duoBlock

Vertikal

Horizontal

Spindel

HSK100A

Drehzahl

~12.000

U/min

Spindel

25

kW

Fräsen

Emulsion

Luft



MATERIAL

Nr.

1.7131

Zugfestigkeit

N/mm²

HRC

52

WERKSTÜCK

Spanträger

Schruppen

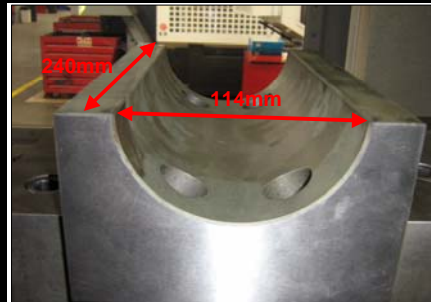
Schlichten

Vorschlichten

Glatter Schnitt

Unterbrochener Schnitt

Stark unterbrochener Sch.



Gemessene Winkeligkeit

Auf 240mm Länge
nur eine Abweichung von
0,03mm
Beim Vorschlichten!!!

Unterbrochener
Schnitt!

Machte keine
Probleme bei der
Oberfläche und
Fräsverhalten
des Werkzeugs

HERSTELLER



Werkzeug	32
Werkzeug drm	Tite lock
Werkzeughalter	2
Schneiden	RNM 320 10
Schneidplatte	JC5015
Spanleitstufe	Vc
Beschichtung	251
Schnittgeschw.	n
Umdrehungen	2500
Vorschub/Minute	Vf
Vorschub/Zahn	fz
Vorschub/Umdr.	f/U
Axial	ap
Radial	ae
Total Frästiefe	240
Kühlung	Air
Auskraglänge	OH
Spanvolumen	Q
Bohrungen	~100
Bearbeitungszeit	0,03 winkelig
Toleranz	T
Standzeit	no wear
Spindelbelastung	

RNML 320240S S32C



mm

m/min

U/min

mm/min

mm/Z

mm/U

mm

mm (%)

mm

mm

mm

mm

mm

mm

cm³/min

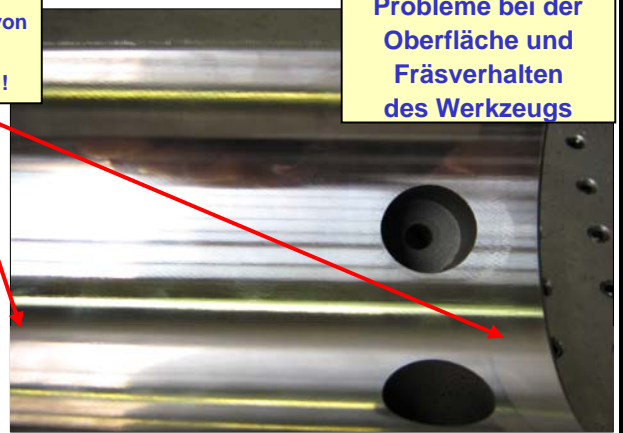
Stück

min

mm

min

%



Oberfläche?
~Ra0,1-0,2

BEMERKUNGEN

Der Kunde erhält ein Angebot über einem RNML 320240S S32C und RNMM 250140S S25C

reich PRÄZISIONS-WERKZEUGE GmbH

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