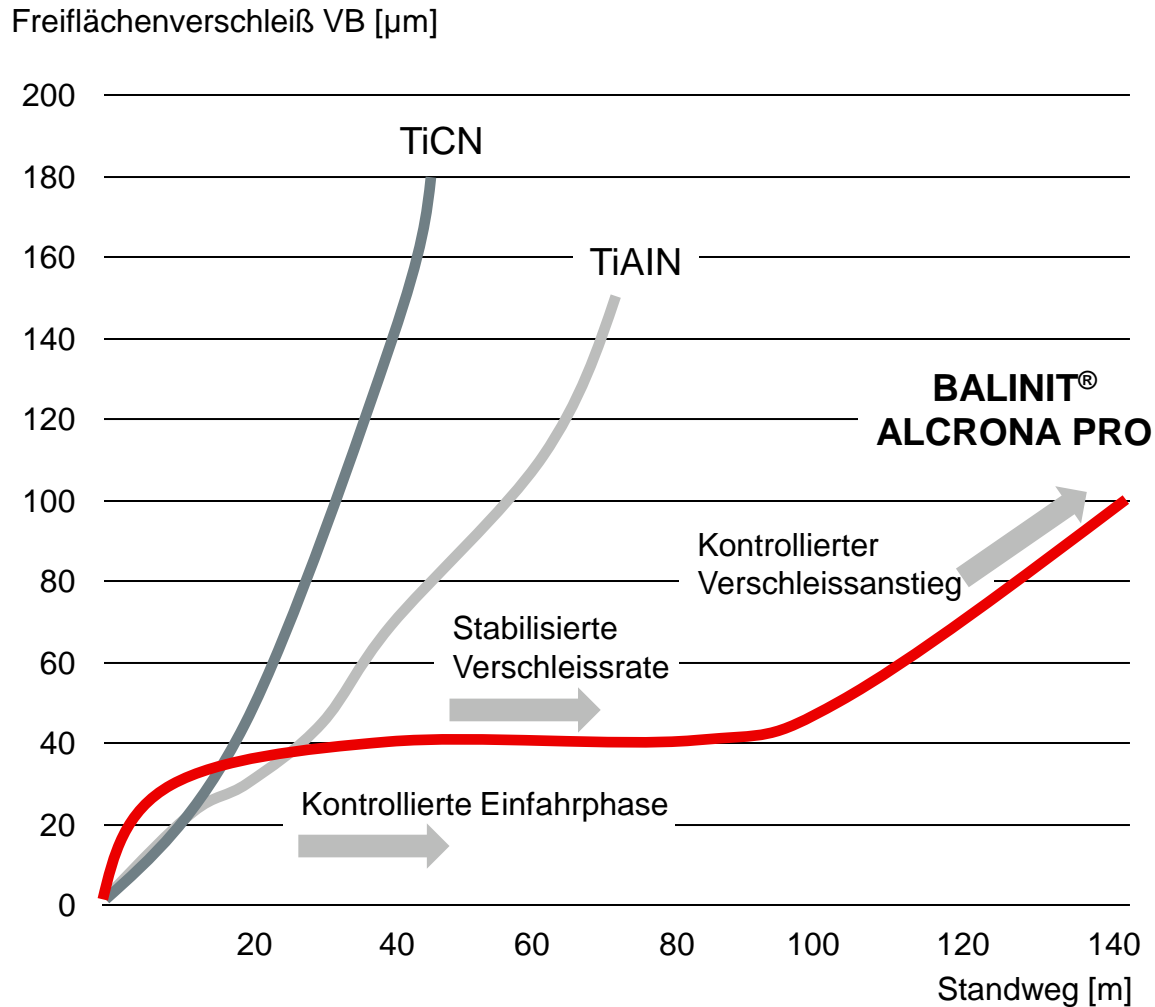


Reduzierter Freiflächenverschleiss und hoher Standweg beim Schlichten



Werkzeug

HM Schaftfräser
 \varnothing 8 mm, Z = 3

Werkstück

Stahl 1.1191 (~AISI 1045)

Schnittdaten

$v_z = 400$ m/min
 $f_z = 0,1$ mm
 $a_e = 0,5$ mm, $a_p = 10$ mm
 $VB_{\text{max}} = 0,12$ mm
6% Emulsion

Quelle

Zerspanungslabor,
Oerlikon Balzers