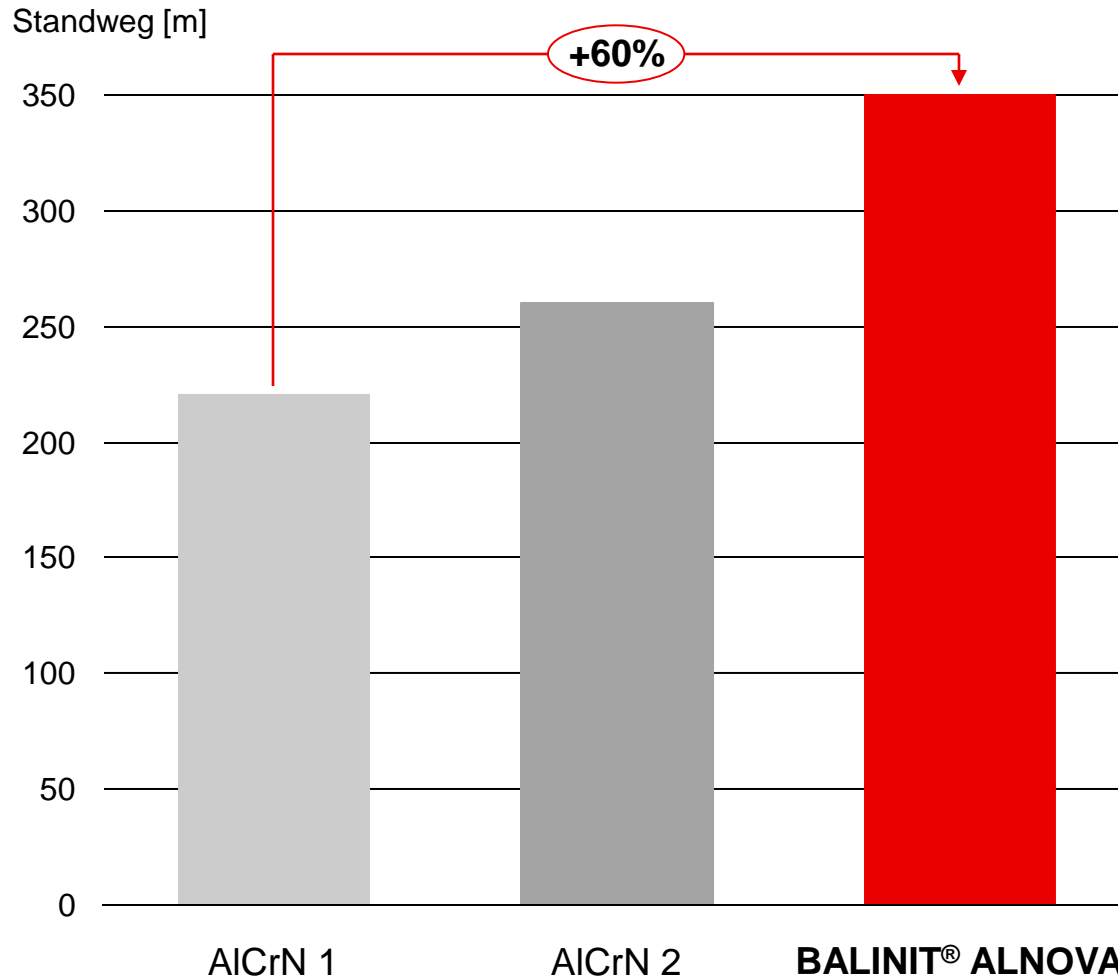


Steigerung des Standwegs beim Fräsen in Warmarbeitsstahl, trocken



Werkzeug

Schafffräser HM,
Ø 10 mm, Z = 4

Werkstück

Stahl 1.2344 (X40CrMoV5-1)
45HRC

Schnittdaten

$v_c = 250$ m/min
 $f_z = 0.12$ mm
 $a_e = 0.5$ mm, $a_p = 10$ mm
 $VB_{max} = 0.12$ mm
trocken

Quelle

Oerlikon Balzers