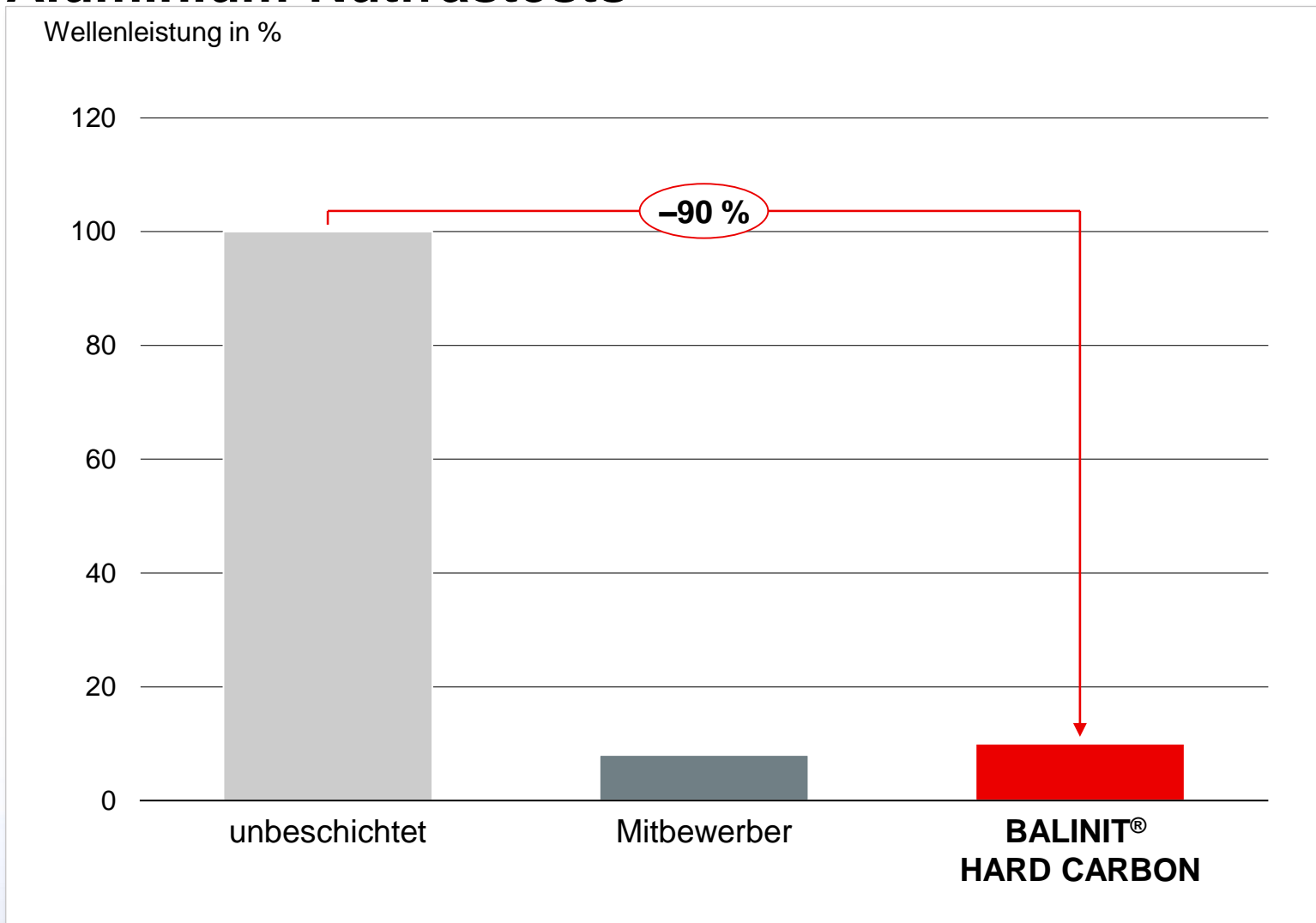


BALINIT HARD CARBON

Trockenbearbeitung von Aluminium während eines Aluminium-Nutfrästests



Werkzeug:

Schaftfräser Ø 12 Zähne 3
Nutfräsen

Werkstück:

Platte mit 300 x 300 x 40 mm
AlSi7Mg (6,5 – 7,5 % Si)

Schnittdaten:

Werkzeughalter HydroChuck
 $v_c = 280 \text{ m/min}$, $f_t = 0,06 \text{ mm}$
 $v_f = 1,337 \text{ mm/min}$
 $a_p = 12 \text{ mm}$; $a_e = 12 \text{ mm}$

Vorteil:

Verbesserte Oberflächenqualität
 Erhebliche Reduzierung der
 Wellenleistung dank verringerter Reibung

Quelle/Betreiber:

Werkzeughersteller aus Deutschland