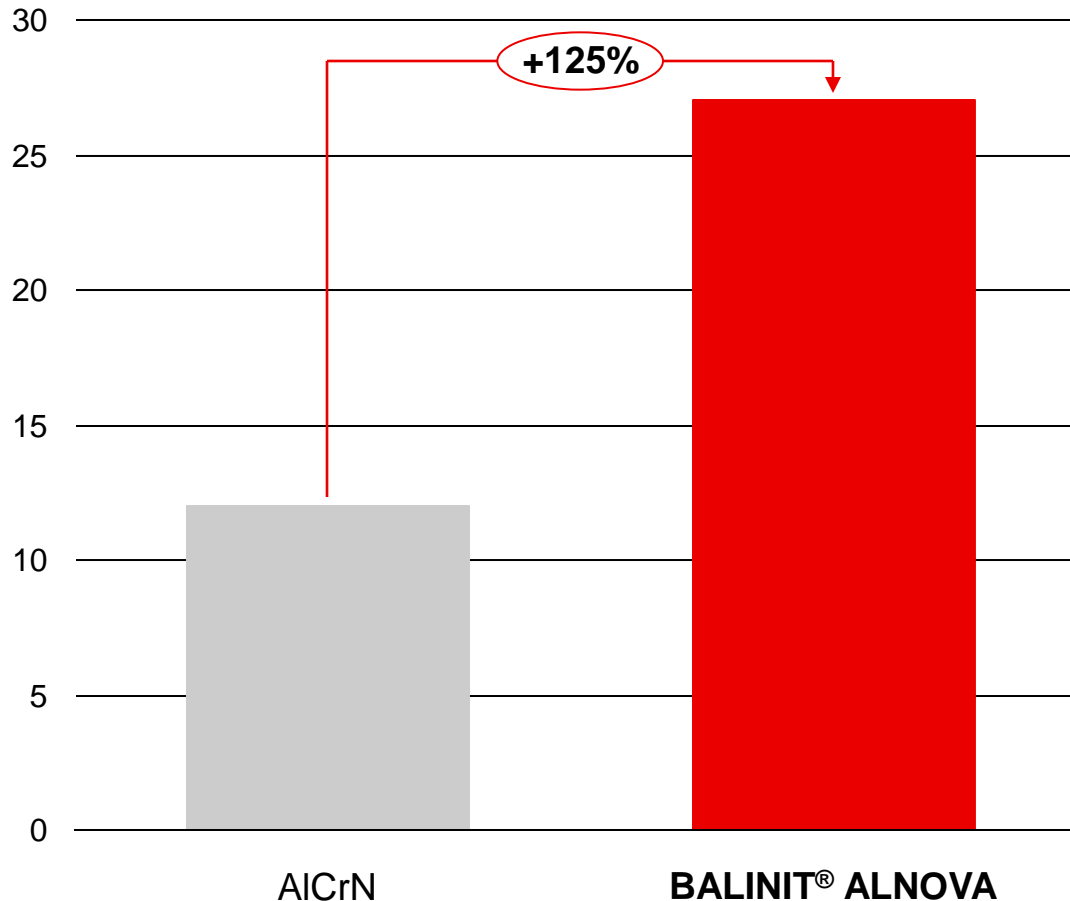


125 % mehr Standweg beim Schruppen von Titan

Gefertigte Teile [Stück]



Werkzeug

Fräser

Werkstück

3.7165 (TiAl6V4)

Schnittdaten

$v_c = 70$ m/min

$a_p = 25$ mm

$a_e = 7,5$ mm

Kühlung: Emulsion 8%

Quelle

Oerlikon Balzers Frankreich