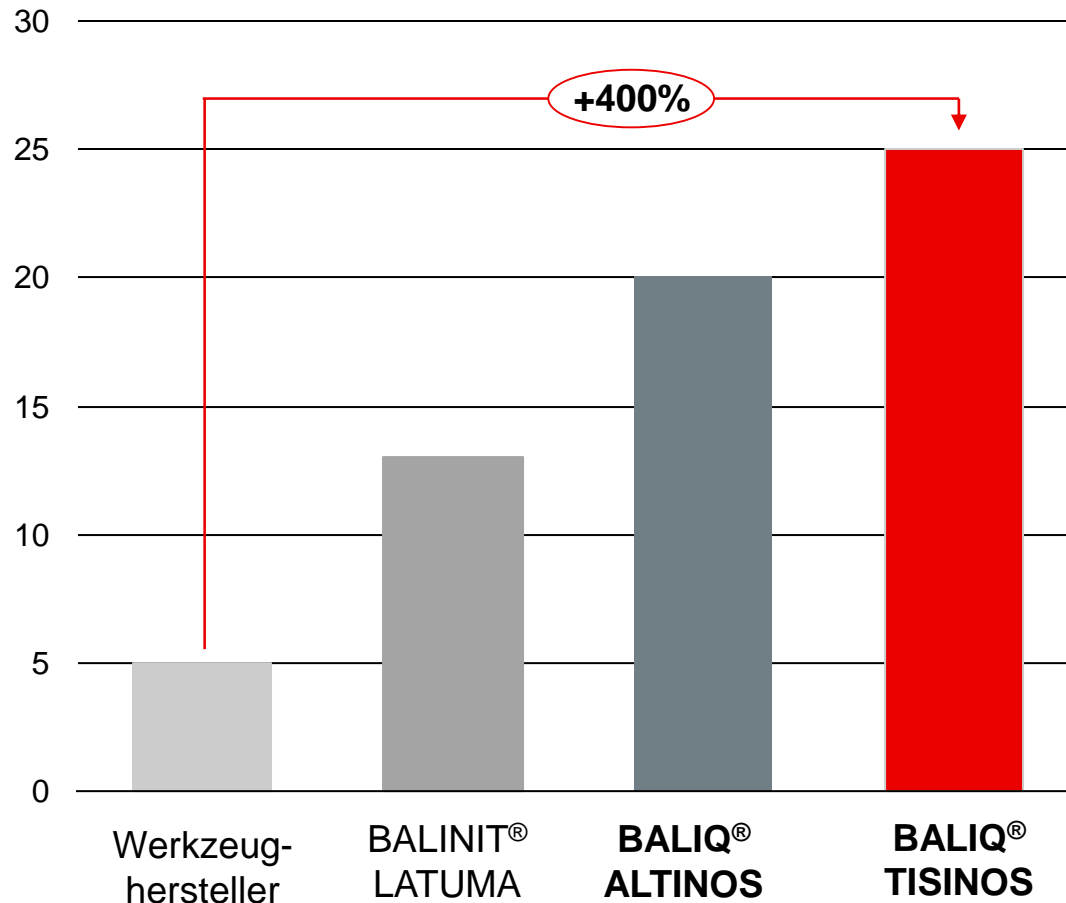


BALIQ TISINOS

Fräsen von Titanlegierungen

Standzeit [Anzahl Durchläufe]



Werkzeug:

Hartmetall-Wendeschneidplatte

Werkstück:

Titan 3.7165, TiAl6V4
(AISI TAP6400H, SUS
R56400)

Schnittdaten:

$v_c = 50$ m/min
 $f_z = 0.3$ mm / tooth
 $a_p = 2.0$ mm, $a_e = 37$ mm
Nassbearbeitung

Vorteil:

+ 400% Werkzeugstandzeit

Quelle:

Japanischer
Werkzeughersteller / Oerlikon
Balzers