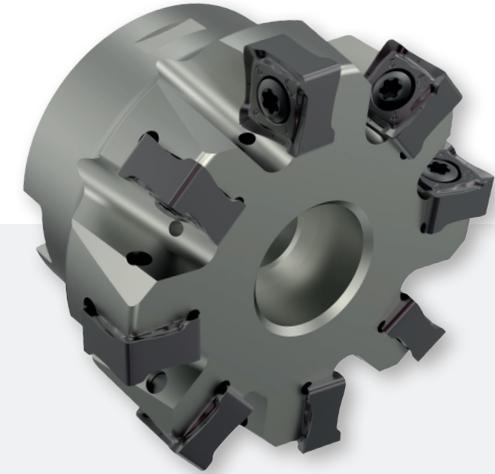


K

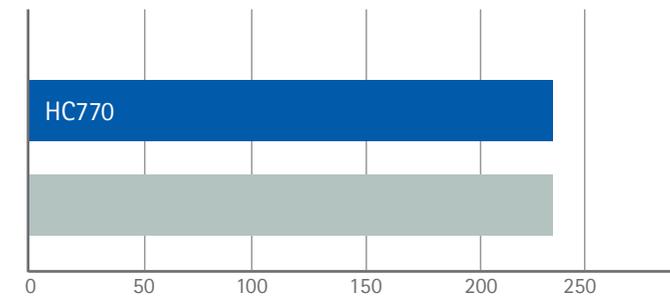
HYDRAULIKPUMPE

Vorbearbeitung Antriebsseite



	■	■
Werkstoff	EN-GJL-300 (GG30)	
Werkzeug	Eckfräser (tangential)	Eckfräser NeoMill®-8-Corner
Wendeschneidplatten (WSP)	Tangentialschneide	SNMU120508R-M05-HC770
Werkzeug-Ø [mm]	63	
Zähnezahl z	8	
Schneidkanten pro WSP	4	8
Kühlung	Luft	
v_c [m/min]	336	272
f_z [mm]	0,18	0,64 / 0,31
v_f [mm/min]	2.500	7.060 / 3.400
a_p [mm]	12,45	7 / 5,45
a_e [mm]	15 - 43	3,5 / 15 - 43
Anzahl Schnitte	1	2

Bearbeitete Bauteile*



- Taktzeit neutral trotz 2 Schnitten
- Durch Schnittaufteilung entstehen weniger Schnittkräfte, die zu geringerer Form- und Lagetoleranz führen
-> bessere Bauteilqualität
- CPP wurde um 64 % reduziert