

M

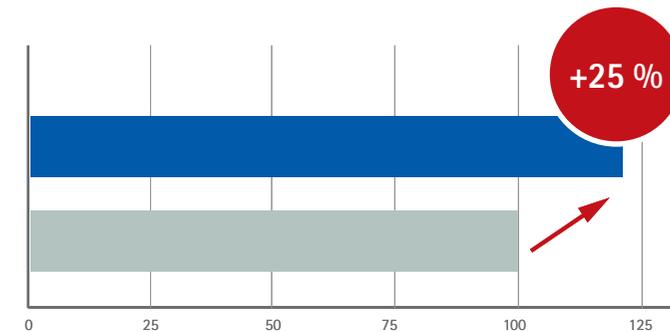
TURBOLADER

Planfräsbearbeitungen am Turbinengehäuse



| | ■ | ■ |
|---------------------------|--------------------------------------|-----------------------------|
| Werkstoff | Stahlguss GX40NiCrSiNb38-19 (1.4849) | |
| Werkzeug | Planfräser | Planfräser NeoMill®-16-Face |
| Wendeschneidplatten (WSP) | WSP | ONKU070508R-R03-HP985 |
| Werkzeug-Ø [mm] | 100 | |
| Zähnezahl z | 11 | 14 |
| Schneidkanten pro WSP | 12 | 16 |
| Kühlung | Emulsion | |
| v_c [m/min] | 110 | |
| f_z [mm] | 0,28 | |
| v_f [mm/min] | 1.078 | 1.372 |
| a_p [mm] | 2 | |
| a_e [mm] | 70 | |
| Anzahl Schnitte | 1 | |

Bearbeitete Bauteile

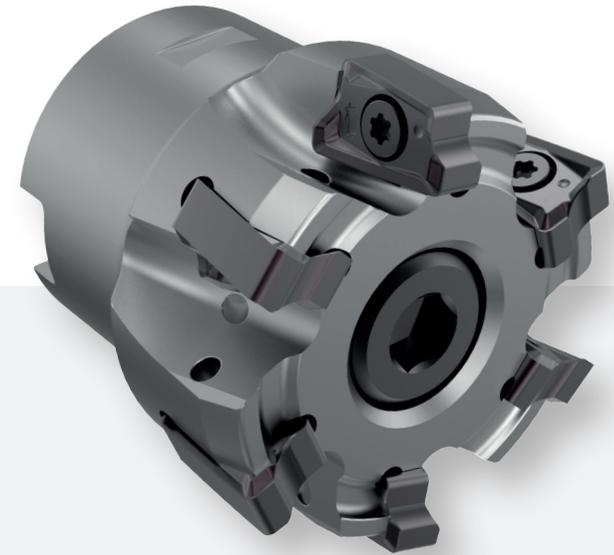


- Taktzeitreduzierung von 27 %
- Standzeit um 25 % gesteigert
- CPP wurde um 13 % reduziert

M

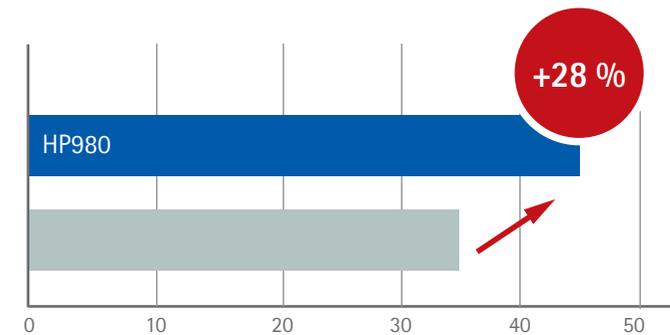
TURBOLADER

Eckfräsbearbeitungen am Turbinengehäuse



| | ■ | ■ |
|---------------------------|---------------------------------------|-----------------------------|
| Werkstoff | Low Nickel Stahlguss (ähnlich 1.4837) | |
| Werkzeug | Eckfräser | Eckfräser NeoMill®-4-Corner |
| Wendeschneidplatten (WSP) | WSP | ANMU120508R-M05-HP980 |
| Werkzeug-Ø [mm] | 40 | |
| Zähnezahl z | 6 | |
| Schneidkanten pro WSP | 2 | 4 |
| Kühlung | MMS | |
| v_c [m/min] | 145 | |
| f_z [mm] | 0,12 | |
| v_f [mm/min] | 852 | |
| a_p [mm] | 2 x 1,5 / 1 x 0,2 | 1 x 3,0 / 1 x 0,2 |
| a_e [mm] | 3 - 27 | |
| Anzahl Schnitte | 3 | 2 |

Bearbeitete Bauteile



- Taktzeitreduzierung von 30 %
- Standzeit um 28 % gesteigert
- CPP wurde um 53 % reduziert