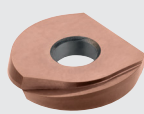



| Katalog-Nr. Cat.-No. | | | | | | | GWR | | | | |
|----------------------|----------------|----------------|----------------|----------------|---|-----------|--------------------------|--------|---------------|-----|--|
| d ₁ | l ₂ | l ₁ | d ₃ | d ₂ | z | Ident No. | LMT-Code | | ¹⁾ | | |
| 12 | 80 | 120 | 12 | 10,5 | 2 | 7057318 | EBG R 12.012AN120-C-I-SF | WPR 12 | GWS 12 | T20 | |
| 16 | 50 | 100 | 16 | 14 | 2 | 7057319 | EBG R 16.016AN100-C-I-SF | WPR 16 | GWS 16 | | |
| 16 | 100 | 150 | 16 | 14 | 2 | 7057320 | EBG R 16.016AN150-C-I-SF | | GWS 16 | | |
| 20 | 100 | 150 | 20 | 18 | 2 | 7057321 | EBG R 20.020AN150-C-I-SF | WPR 20 | GWS 20 | | |

¹⁾ Anzugsmoment siehe Tabelle Seite 276
 Torque see overview page 276

Schnittwertempfehlungen ab Seite 278
 Cutting data recommendations starting page 278

Ident No. Schrauben und Torx-Schraubendreher siehe Seite 299
 Ident No. Screws and wrenches see page 299

| | | |
|--|--|--|
| <p>Aufgabe Application Schlichten einer Großform in der Automobilblechumformung Finishing of a large automotive die</p> <p>Material Material GGG70L & 1.2333 58 HRC</p> <p>Werkstück soll mit nur einem Werkzeug fertig bearbeitet werden. Finishing with one single insert.</p> <p>Werkstück soll auch mannlos bearbeitet werden. Unmanned machining</p> | <p>Lösung Solution Fräser EBG R16.016AN140-C-I Mill EBG R16.016AN140-C-I</p> <p>Schneidplatte Insert WPR 16 SF LCKP10M</p> <p>Schnittdaten Parameters</p> <p>$a_p = 0,2 \text{ mm}$ $a_e = 0,3 \text{ mm}$ $v_c = 310 \text{ m/min}$ $f_z = 0,45 \text{ mm}$</p>  | <p>Kundennutzen Customer benefit</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Standzeit ca. 9 Stunden ■ Luftkühlung gutes Entfernen der Späne ■ Prozesssichere Bearbeitung, kann mannlos durchgeführt werden ■ Tool life approx. 9 hours ■ Air supply chip removal ■ Very reliable process, allowing unmanned machining  |
|--|--|--|