

Tauchfräsen			
Ramping			
Schrägungswinkel W_1 max. beim Tauchfräsen (Ramping) Bevel angle W_1 max. for plunge milling "ramping"		Werkzeug	
		Tool	FMH45 FMP45
		Wendeschneidplatte	
		Insert	SEKT 1204 OEKT 0605
		$a_p \text{ max (mm)}$	6 4
		$T_{\text{max}} \text{ (mm)}$	5 3
		d_1	$W_1 \text{ max}$
		mm	Grad Degree
		50	7 5
		63	5 3,5
		80	4 2,5
		100	3 2
		125	2,5 1,5
		160	2 1

T_{max} : innere Schnitttiefe
inner cutting depth



Planfräsoperation Wärmetauscher
Face milling operation on heat-exchanger

Werkzeug Tool:
MultiFace H45 PRO4 (Ident No. 7220289)
 $\varnothing 100, z = 7$

Werkstoff Material:
Austenitischer Cr-Ni-Stahl Austenitic Cr-Ni-Steel
(1.4301; $\sim 700 \text{ N/mm}^2$)

Wendepatte Insert:
SEKT 1204AFEN-BM in LCM45M (Ident No. 7219988)

Schnittwerte Cutting data:
 $v_c = 188 \text{ m/min}$ $a_p = 1 \text{ mm}$
 $n = 600 \text{ min}^{-1}$ $a_e = 75 \text{ mm}$
 $f_z = 0,14 \text{ mm}$

Ergebnis Result:
Um 33 % höheres Zeitspanvolumen bei 25 % höherer Standzeit.
Increased chipping volume by 33 % and 25 % higher tool life.