

Tips für Anwendung

ZCC-CT

„Bericht aus der Praxis“

Drehplatten DNMG1506 R/L -FM



Bericht 1: Überdrehen einer Welle

Bauteil: Welle \varnothing 300x1750mm / Material 1.4571
Platte: DNMG150608 L-FM YBG205
Schnittbedingungen: $V_c=160\text{m/min}$; $f=0,35\text{mm/U}$; $a_p=2\text{-}3\text{mm}$; nass

Ergebnis: Exzellente Oberflächengüte, gute Spanabfuhr, keine Vibrationen im Vergleich zum Wettbewerb

Bericht 2: Plandrehen von Flanschen

Bauteil: Flansch / Material 1.4305
Platte: DNMG150604/08 R-FM YBG205
Schnittbedingungen: $V_c=180\text{m/min}$; $f=0,25\text{mm/U}$; $a_p=1\text{-}3\text{mm}$; nass

Ergebnis: Sehr guter Spanfluß, gute Standzeit und Oberflächengüte im Vergleich zum Wettbewerb

Bericht 3: Lange Welle überdrehen

Bauteil: Welle \varnothing 210x8000mm / Material 42CrMo
Platte: DNMG1506008 R-FM YBC252
Schnittbedingungen: $V_c=170\text{m/min}$; $f=0,25\text{mm/U}$; $a_p=2\text{-}3\text{mm}$; nass

Ergebnis: Geringer Schnittdruck verhindert Vibrationen und ermöglicht höhere Standzeiten