

Anwendungsbeispiele

ZCC-CT

„Bericht aus der Praxis“

Bearbeitung Zylinderblock

Bauteil Zylinderblock aus GG25 Planfräsen (schruppen)

Werkzeug: FMD02-160-B40-PN11-14 (14 Zähne)

Platten: PNEG110512R-CR YBD 152

$n = 600 \text{ U/min}$; $V_c = 300 \text{ m/min}$; $F = 2500 \text{ mm/min}$;
 $F = 0,3 \text{ mm/Z (ZCC)}$; $a_p = 2,5\text{-}4 \text{ mm}$; $a_e = 120 \text{ mm}$; trocken
Stark unterbrochener Schnitt (24 Ventilbohrungen)

Wettbewerb: vergleichbares Werkzeug mit 22 Zähnen und Sorte

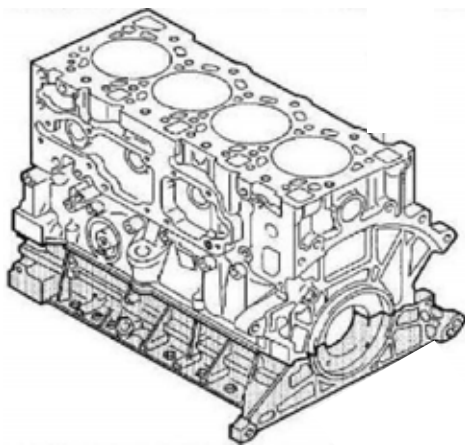
Standzeit: ZCC-CT = 130 Bauteile

Wettbewerb = 70 Bauteile

Ergebnis: YBD 152 mit deutlich weniger Verschleiß

Fast Verdopplung der Standzeit

Sehr ruhiger Lauf des ZCC-CT Werkzeuges



2010-0101