

Versuchsbericht Gewinden auf der Drehbank

Schnittdatenvergleich Gewindeschneiden AlMgSi1.0

	Ist	Neu
Lieferant	ISCAR	Smicut
Wendeplatte	3ER1.5 ISO Standard	FourCut 1.5 ISO MT Multitooth
Werkstück	Aluminiumrohr \varnothing 52 mm - S= 3,0 mm Gewindelänge ca. 70 mm	
Maschine	CNC - Drehbank	
Spannung	3-Backen-Futter	
Drehzahl (U/min)	600	600
Vc (m/min)	98	98
f	1,5	1,5
Durchläufe	12	6
Zeit (min)	0,93	0,47
Sekunden	56	28
Standzeit (Schneide)	400 BT	1160 BT



Bemerkung maximum an Drehzahl und minimum an Durchläufen durch das Bauteil bedingt erlangt - Materialstärke verhindert stärkeres Spannen - Verformung!!!

Versuch vom 16.03.2018

Volker Bosse
Werkzeugtechnik e. K.
Zerspanungswerkzeuge aus Ostfriesland