

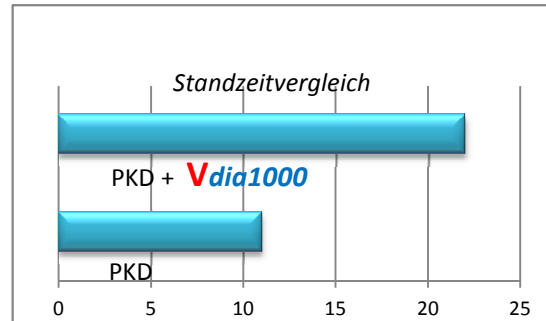
## Z-Achsen-Fräsen - GFK-Bauteil

ca. 65 % - Glasanteil

Werkzeug: SOEW - PKD  
Fräser-Ø 120 mm

Kühlung: Luft

vc: 450 mm/min  
fz: 0,23 mm/U  
ap: 4,8 mm



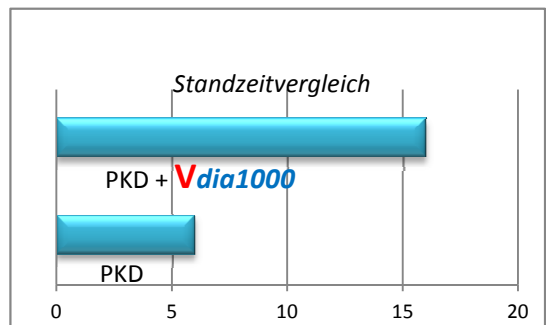
## Z-Achsen-Fräsen - GFK-Bauteil

ca. 65 % - Glasanteil

Werkzeug: SOEW - PKD  
Fräser-Ø 120 mm

Kühlung: Luft

vc: 450 mm/min  
fz: 0,23 mm/U  
ap: 8,0 mm (Monoaufnahme)



## Bearbeitung von GFK (65 % Glasanteil)

Ist Walter - PKD - Fräser  
Ø 120 mm - Z= 8

n= 800 U/min  
vf= 1.900 mm/min  
ae= 8,75 mm

NEU Z-Achsen-HV - Fräser  
Ø 120 mm - Z= 10 - 15°

n= 1.200 U/min  
vf= 2.800 mm/min  
ae= 8,00 mm



Verschleiß nach 86.400 cm<sup>3</sup> Span  
Standzeit 22 h (weiter im Einsatz)