



Aluminium Profile mit modifiziertem Hartmetall Ein Zahnfräser Fräsen. VHM Ein Zahnfräser.

Home



Hitparade
Aktion Werkzeuge

Bohrer

Gewinde

Miniatur
Gewindefräser

HSC - HPC Fräser

VHM Fräser

Drehen

Fräswendeplatten

Mikrowerkzeuge

Reibwerkzeuge

Sonderwerkzeuge

Technische
Informationen

Neues bei uns

Einzahnfräser zu modifizieren steigert Ihren Gewinn.

Die Anforderung des Kunden war eindeutig.

Weniger Werkzeugbruch und Steigerung von Standzeit- sowie Vorschub Leistung bei dem Fräsen von Aluminium Profilen wurde gefordert.

Der Hartmetall Ein Zahnfräser Ø 5 mm wurde in der Geometrie abgestimmt und mit einer spezial Gleitschicht gegen Aufbauschneiden beschichtet.

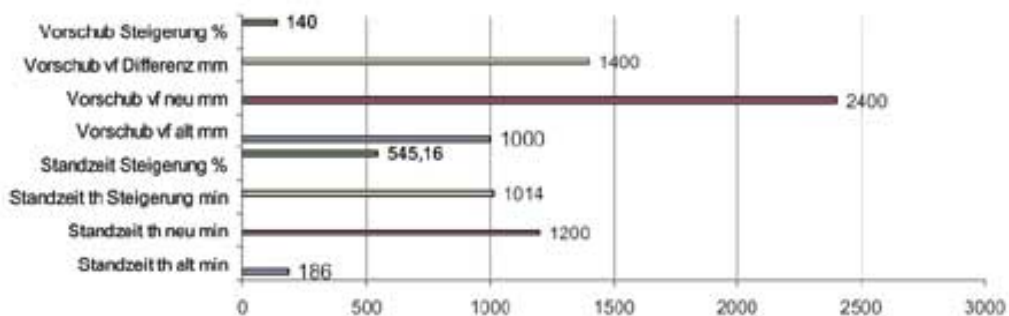


Gefräst werden jetzt die Aussparungen für Schalter mit einer Drehzahl von $n= 12000$ U/min und einem Vorschub von $vf = 2400$ mm/min.



Die Leistungssteigerung beträgt 140% beim Vorschub, in 1400 mm/min und 545 % 1014 min bei der Standzeit.

Versuchsergebnis, Fräsen mit modifiziertem Ein Zahnfräser.



Der Kunde arbeitet auf einer Haas VF6. Das Ergebnis hat sich jetzt über Monate bestätigt.



Das Datenblatt können Sie als [PDF herunter](#) laden!

Ein [Video](#) zur Bearbeitung oben gezeigter Schalttafel.



Die Bearbeitungskosten wurden gesenkt und die Produktivität drastisch gesteigert.

Wir beraten Sie bei Ihrer Zerspannung!

Wir bitten um Ihre Anfrage. [Datenblatt für Anfrage als PDF Datei!](#)

[Hartmetall Ein Zahnfräser für weiche Kunststoffe. Besonders scharfe Schneide. Polierter Spanraum. 20° Spirale](#)



[Neu im Programm!](#)

Verwaltung und Lager:

Präzisionswerkzeuge
Klaus - D. Dung GmbH & Co KG
Hülsdonkstr. 40 D-47877 Willich
☎ +49(0)2154 - 42 84 77
📠 +49(0) 2154 - 41 98 3

info@dungkg.de

Entwicklung Sonderwerkzeuge:

D-38442 Wolfsburg,
Hinterm Hagen 26
beratung@dungkg.de

Aktualisiert 2011.05.17.

© 2008 Dung GmbH & Co KG, D-38442 Wolfsburg, D-47877 Willich