



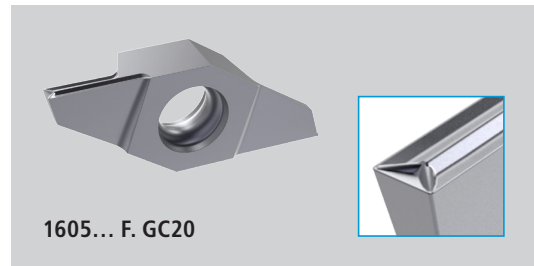
Erfolgsgeschichte

OPERATION EINSTECHEN UND LÄNGSDREHEN MIT SPANLEITSTUFE «GC20»

Beim Vergleich der neuen G-LINE-Spanleitstufe «GC20» mit einer schon lange Zeit bewährten, geschliffenen Spanleitstufe konnten, bei gleichbleibenden Schnittdaten, perfekte Rollspäne und eine äusserst saubere Oberfläche am Werkstück erzeugt werden. Die Standzeit konnte um 200 %, von 3000 auf 9000 Teile erhöht werden.

ZERSPANUNGSVERGLEICH

Maschinen-Typ	Star SR 10 type C
Material Nummer	1.4435
Material Spezifikation	X2CrNiMo 18-14-3 (316 L)
Stangendurchmesser (mm)	4
Operation	Einstechen und Längsdrehen
Kühlung	Öl



AKTUELL

Wendeplattenbezeichnung	Geschliffene Einstech- und Längsdreh-Wendeplatte	Marke	Mitbewerber
-------------------------	--	-------	-------------

Schnittgeschwindigkeit (Vc)	75	m/min
Schnitttiefe (ap)	1.00	mm
Vorschub (f)	0.01	mm/U
Anzahl Werkstücke	3000	

UTILIS (multidec-CUT, G-LINE)

Wendeplattenbezeichnung	1605-1.0-1.5 FL GC20 R05 UHM20 HPX	Marke	UTILIS
-------------------------	------------------------------------	-------	--------

Schnittgeschwindigkeit (Vc)	75	m/min
Schnitttiefe (ap)	1.00	mm
Vorschub (f)	0.01	mm/U
Anzahl Werkstücke	9000	

ZUSAMMENFASSUNG

