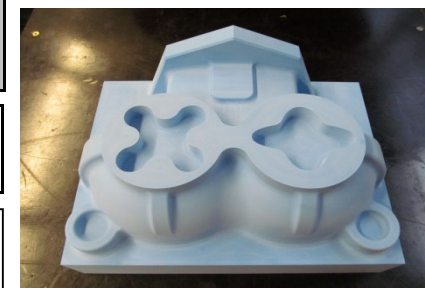




ebaboard EP 138



$$vc = \frac{n \cdot \pi \cdot d}{1000} \quad [\text{m/min}]$$

$$fz = \frac{vf}{z \cdot n} \quad [\text{mm}]$$

$$n = \frac{vc \cdot 1000}{d \cdot \pi} \quad [1/\text{min}]$$

$$vf = n \cdot fz \cdot z \quad [\text{mm/min}]$$

| Technische Daten | Bearbeitung 1 | Bearbeitung 2 | Bearbeitung 3 | Bearbeitung 4 | Bearbeitung 5 | Bearbeitung 6 | Bearbeitung 7 |
|--|---------------------------------|------------------|----------------------|---------------------------------|---------------------------------|---------------------------------|----------------------------|
| Strategie | Schruppen Z - konstant | Kopieren | Schruppen Taschen | Restmaterial Z - konstant | Schlichten Ebene - Bereiche | Schlichten Z - konstant | Gravieren |
| Fräsertyp | EMZ90 V22.042TH050 (1043249) | EBG V16.016AN140 | DHC Ø12 INOX | EBG V12.012AN120-C (6128023) | EBG V10.010AN120-C (6130578) | EBG R08.008AP100-C (9148824) | Airline Kugel (1121894) |
| Wendeplatte | VCGT 220530-ALM (1069759) | WPB 16 AF 30 | - | WPB 12 CF 20 (6128107) | WPB 10 CF 10 (6129238) | WPR 08 DN (6131629) | - |
| Durchmesser [mm] | 42 | 16 | 12 | 12 | 10 | 8 | 2 |
| Zähnezahl | 3 | 2 | 4 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| Radius [mm] | 3 | 3 | 0 | 2 | 1 | 4 | 1 |
| Schnittgeschwindigkeit vc [m/min] | 600 | 500 | 340 | 500 | 450 | 380 | 100 |
| Drehzahl n [1/min] | 4547 | 9947 | 9000 | 13262 | 14323 | 15120 | 15900 |
| Zahnvorschub fz [mm] | 0,5 | 0,4 | 0,15 | 0,3 | 0,15 | 0,2 | 0,1 |
| Vorschub vf [mm/min] | 6820 | 7957 | 5304 | 7957 | 4297 | 6050 | 3180 |
| Tiefenzustellung ap [mm] | 5 | 2,5 | 10 | 2 | 0,5 | 0,2 | 0,3 |
| Seitenzustellung ae [mm] | 30 | 3 | 6 | 8 | 6 | 0,5 | 0 |
| Laufzeit [min] | 6 | 10 | 1 | 1 | 3,5 | 90 | 1 |
| Staubentwicklung | stark | stark | mittel | mittel | leicht | leicht | keine |