



Fräsparameter ebaboard 1700

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

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

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

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



| Technische Daten | Bearbeitung 1 | Bearbeitung 2 | Bearbeitung 3 | Bearbeitung 4 | Bearbeitung 5 | Bearbeitung 6 | Bearbeitung 7 |
|--|---------------------------------|-------------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|---------------------------------|---------------------------------|----------------------------|
| Strategie | | Kopieren | Schruppen Taschen | Restmaterial Z - konstant | Schlichten Ebene - Bereiche | Schlichten Z - konstant | Gravieren |
| Fräsertyp | EMZ90 V22.042TH050 (1043249) | EBG T25.025AN190 (6121224) | Airline Schafffräser (1110912) | EBG V12.012AN120-C (6128023) | EBG V10.010AN120-C (6130578) | EBG R08.008AP100-C (9148824) | Airline Kugel (1121894) |
| Wendepatte | VCGT 220530-ALM (1069759) | WPR 25 AS (9120404) | - | WPB 12 CF 20 (6128107) | WPB 10 CF 10 (6129238) | WPR 08 DN (6131629) | - |
| Durchmesser [mm] | 42 | 25 | 12 | 12 | 10 | 8 | 2 |
| Zähnezahl | 3 | 2 | 3 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| Radius [mm] | 3 | 12,5 | 1 | 2 | 1 | 4 | 1 |
| Schnittgeschwindigkeit vc [m/min] | 500 | 500 | 500 | 500 | 450 | 450 | 113 |
| Drehzahl n [1/min] | 3800 | 6366 | 13262 | 13262 | 14323 | 18000 | 18000 |
| Zahnvorschub fz [mm] | 0,5 | 0,5 | 0,2 | 0,3 | 0,15 | 0,1 | 0,1 |
| Vorschub vf [mm/min] | 5700 | 6366 | 7957 | 7957 | 4297 | 3600 | 3600 |
| Tiefenzustellung ap [mm] | 5 | 2,5 | 10 | 2 | 0,5 | 0,2 | 0,5 |
| Seitenzustellung ae [mm] | 30 | 3 | 6 | 8 | 6 | 0,5 | 0 |
| Laufzeit [min] | 6 | 10 | 1 | 4 | 3,5 | 80 | 2 |
| Staubentwicklung | sehr stark | leicht | leicht | leicht | leicht | leicht | leicht |

Ermittlung der Fräsparameter

Bearbeitung eines 3-D Modells

