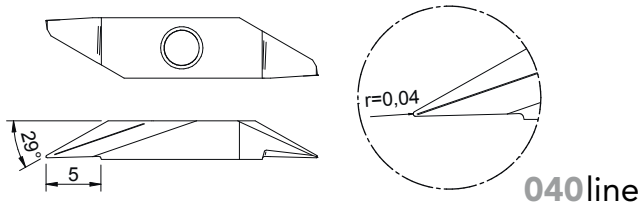


067R - 29° - r 0,04 - BI90

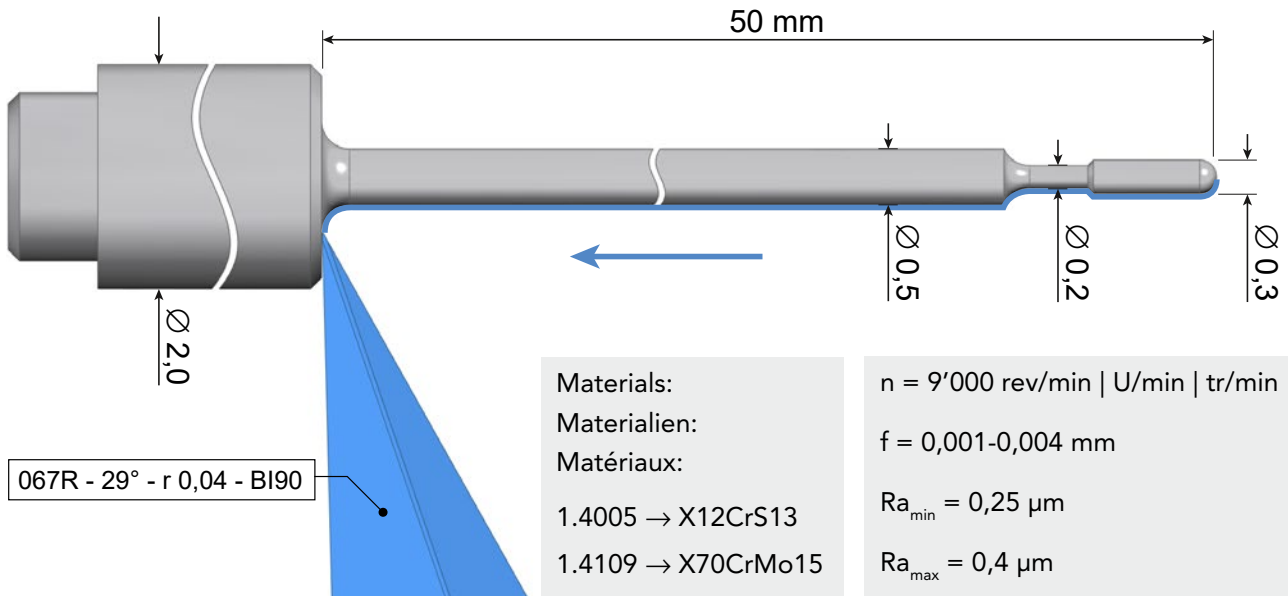
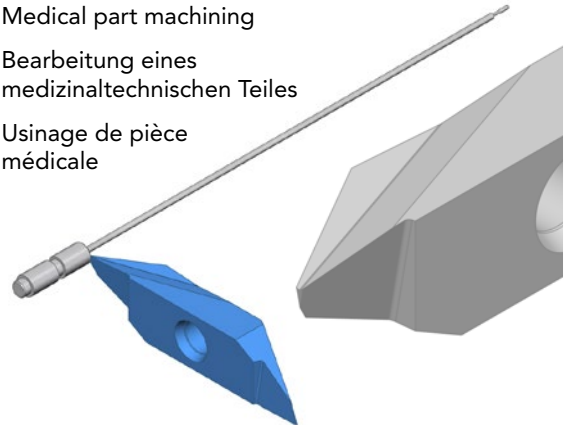
Front turning insert 29° with chip breaker and radius
Drehplatte vorne 29° mit Spanbrecher und Radius
Tourneur avant 29° avec brise-copeau et rayon



Medical part machining

Bearbeitung eines
medizinaltechnischen Teiles

Usinage de pièce
médicale



Materials:
Materialien:
Matériaux:
1.4005 → X12CrS13
1.4109 → X70CrMo15

$n = 9'000 \text{ rev/min} \mid \text{U/min} \mid \text{tr/min}$
 $f = 0,001-0,004 \text{ mm}$
 $Ra_{\min} = 0,25 \mu\text{m}$
 $Ra_{\max} = 0,4 \mu\text{m}$

Challenge

Due to the unfavorable diameter-length ratio, lowest radial forces during longitudinal turning can cause a lack of coaxiality.

Herausforderung

Infolge des ungünstigen Durchmesser-Längenverhältnis können geringste radiale Kräfte beim Längsdrehen einen Co-Axialitätsfehler aller Durchmesser bewirken.

Défi

En raison du rapport diamètre/longueur défavorable, même de faibles forces radiales lors du chariotage peuvent provoquer un manque de coaxialité entre les diamètres.

Solution

Thanks to the very sharp full radius geometry of the Bimu insert «067R - 29° - r 0,04 - BI90» the cutting forces are reduced and the small 0,04 mm radius guarantees an excellent surface quality.

Lösung

Durch die sehr scharfe Vollradiusgeometrie der Bimu Wendepatte «067R - 29° - r 0,04 - BI90» werden die Schnittkräfte verringert und der kleine 0,04 mm Radius garantiert eine hervorragende Oberflächengüte.

Solution

Grâce au profil de rayon complet très affûté de la plaquette Bimu «067R - 29° - r 0,04 - BI90» les efforts de coupe sont réduits et le faible rayon de 0,04 mm garantit un excellent état de surface.