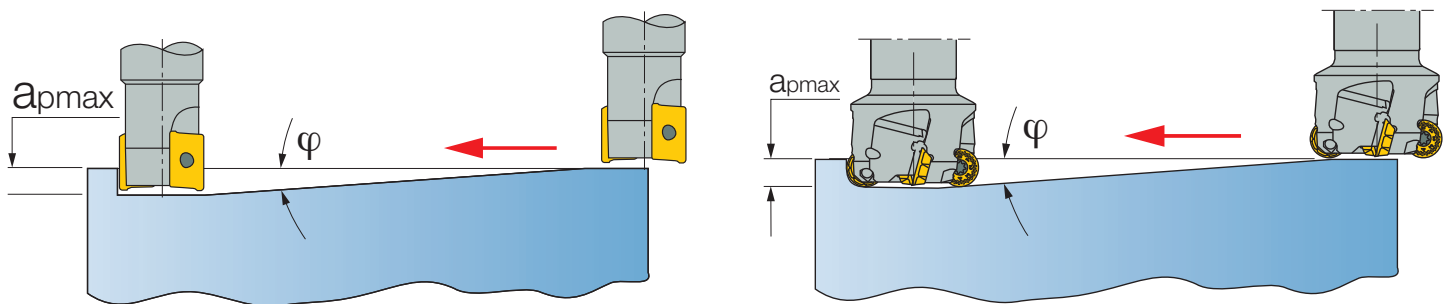


## Machining Power-Programm - Ergänzung

Das Machining Power-Berechnungsprogramm wurde durch folgende Fräsbearbeitungen ergänzt:

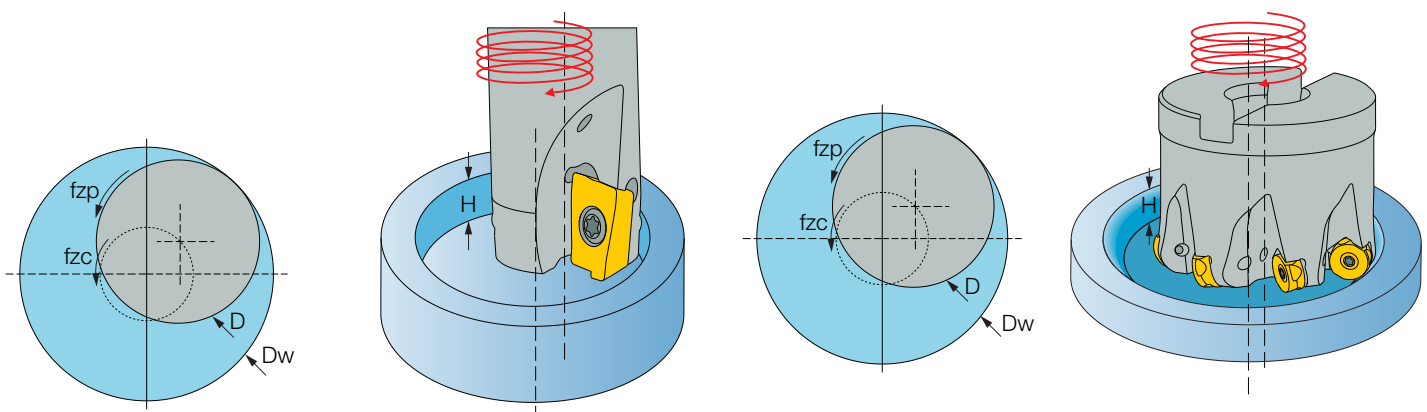
### 1. Schräg Eintauchen/Helikales schräg Eintauchen

**Schräg Eintauchen** ist eine Kombination aus einer linearen Bewegung, bei gleichzeitiger Zustellung über einen Eintauchwinkel, bis eine maximale Schnitttiefe erreicht wird ( $a_{p\_max}$ ). Die Berechnungen stehen für Wendeschneidplatten mit gerader Schneidkante sowie für runde Wendeschneidplatten zur Verfügung.



**Helikales schräg Eintauchen (Bohrzirkularfräsen)** ist eine Anwendung, in welcher Fräswerkzeuge eingesetzt werden, um Bohrungen durch eine helikale, schräge Bearbeitungsrichtung mit konstanter Steigung ( $P$ ) zu erzeugen. Der Fräser bewegt sich gleichzeitig in einer kreisenden Bewegung und in axialer Richtung.

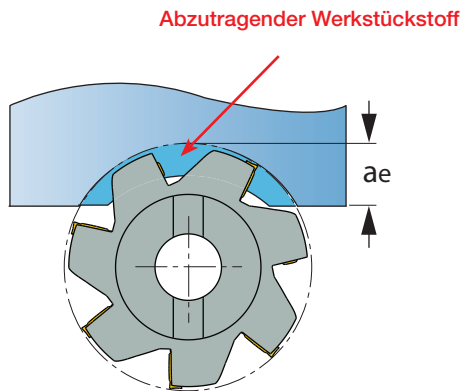
Die Berechnungen stehen für Wendeschneidplatten mit gerader Schneidkante sowie für runde Wendeschneidplatten zur Verfügung.



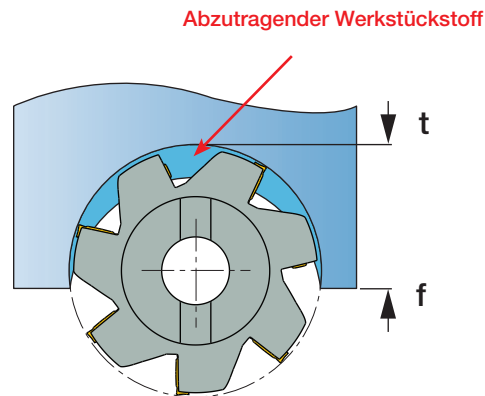
## 2. Schrittweises Tauchfräsen

Es gibt zwei Arten des Tauchfräsen : “seitliches Tauchfräsen” und “ stufenweises Tauchfräsen”. Die Berechnungen für “stufenweises Tauchfräsen” sind jetzt ebenfalls verfügbar.

### Seitliches Tauchfräsen (z.B. Kontur vorfräsen):

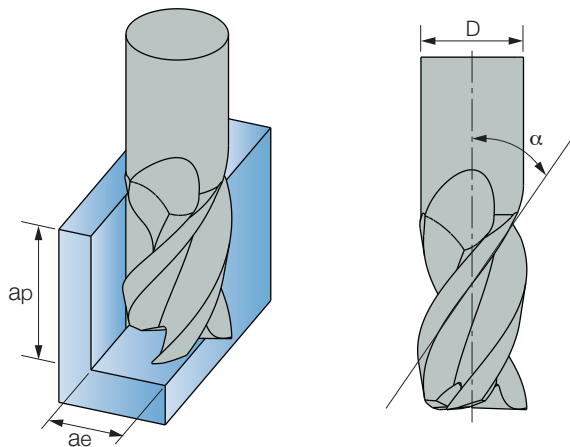


### Stufenweises Tauchfräsen (z.B. Nut-Vorbearbeitung):



## 3. Vollhartmetallfräser

Dieser Menü-Unterpunkt für Vollhartmetallfräser kann für “Nutenfräsen”, Eckfräsen” sowie “Planfräsen” verwendet werden.



Mit freundlichen Grüßen

ISCAR Germany GmbH

Erich Timons  
 Manager Business Development  
 Mitglied der Geschäftsleitung

Mit freundlichen Grüßen

ISCAR Germany GmbH

Marco Reiß  
 Produktmanager