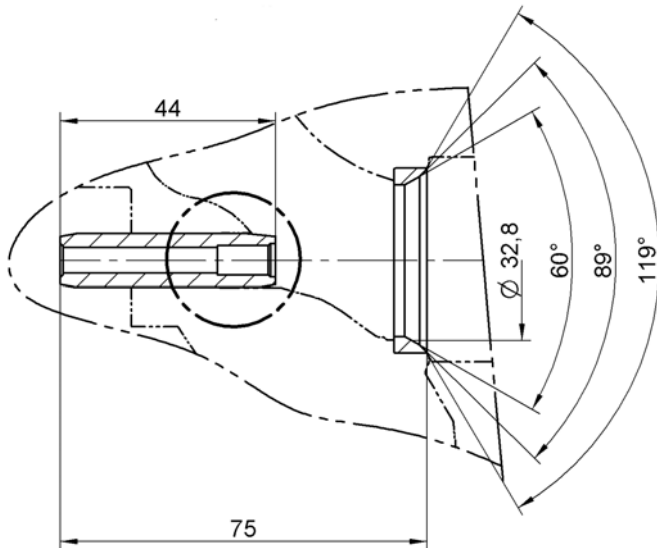


## Die Aufgabe:

Zylinderkopf:  
**Vorbearbeitung +**  
Pilotbohrung  
Dichtfase und  
Nebenfase

## Die Lösung:

Kassettenbestücktes  
Aufbohrwerkzeug mit  
eingeschrumpfter  
HM-Reibahle



Fasen 60° / 89° / 119°  
Vorbereitung Pilotbohrung  
 $\varnothing 6,01$  + Senkung  
Alle Längenmasse  
einstellbar



## Die Technologie:

Material: Sintermetall  
Maschine: HÜLLER HILLE BAZ  
Schnittgeschwindigkeit:  $V_c=80$  m/min  
Vorschub:  $f=0,12 - 0,15$  mm/U  
Bohrtiefe: 11,85mm  
Werkzeugaufnahme: Beck-Ausgleichsadapter  
Innenkühlung: 70 bar  
Emulsion: 8-10 %

August Beck GmbH & Co.  
Präzisionswerkzeugfabrik  
Postfach 1241 · D-72471 Winterlingen  
Telefon: 07434 - 270-0  
Telefax: 07434 - 771  
Email: [info@august-beck.de](mailto:info@august-beck.de)  
[www.august-beck.de](http://www.august-beck.de)

**BECK** <sup>®</sup>  
Präzisionswerkzeuge