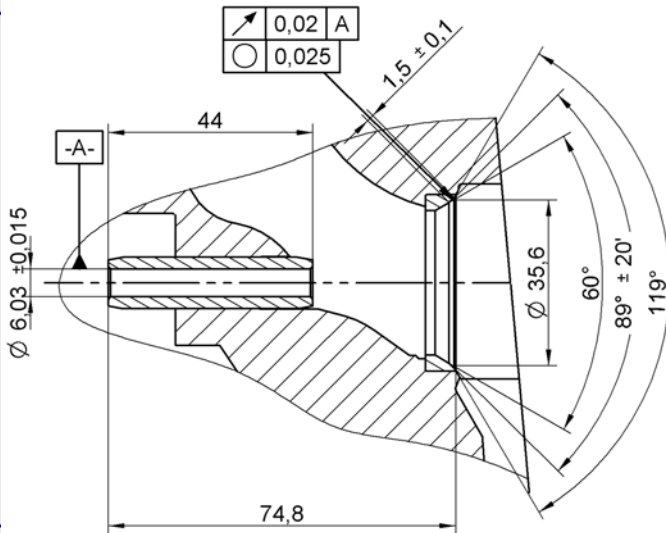


Die Aufgabe:

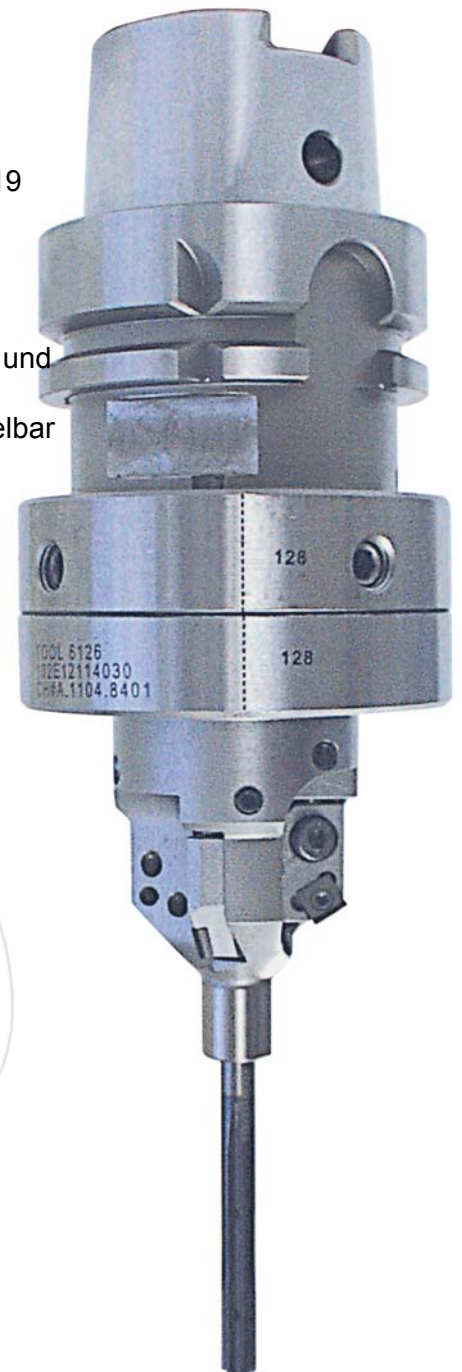
Zylinderkopf: Fertigbearbeitung Führung + Dichtfase



Die Lösung:

Kassettenbestücktes Feinbohrwerkzeug mit eingeschrumpfter Hochleistungsreibahle

Fasen 60° / 89° / 119°
Ventilführung:
Ø6,03 +/-0,015mm
Alle Längenmasse
einstellbar
CBN Schneidplatte und
HM-Hochleistungs-
reibahle auswechselbar



Die Technologie:

Material:	Sintermetall
Maschine:	HÜLLER HILLE BAZ
Schnittgeschwindigkeit:	Führung (HM) Vc= 80 m/min Ventilsitz (CBN) Vc=200 m/min
Vorschub:	Führung (HM) f=750 mm/min Ventilsitz (CBN) f= 54 mm/min
Bohrtiefe:	44mm
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
www.august-beck.de

BECK [®]
Präzisionswerkzeuge