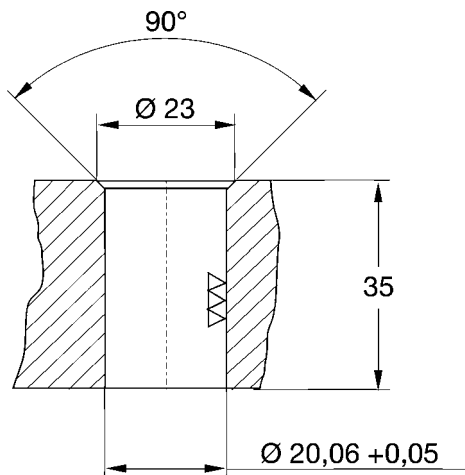


Die Aufgabe:

Achsschenkel Durchgangsbohrung und Senkung



Die Lösung:

Wendeplatten- Bohr- Senk- und Reibwerkzeug

Die Bohrstufe: Hartmetallplatte mit einer speziellen Geometrie für die Aluminiumbearbeitung (Ø19,5mm)

Die Reibstufe:
PKD-Platte (Ø20,06mm)

Die Senkstufe:
HM-Platte (Ø23mm)



Die Technologie:

Material: Druckgussaluminium F30
Maschine: Wenzler Rundtaktmaschine

Schnittgeschwindigkeit: Bohren+Reiben: $V_c=360\text{m/min}$ ($n=6000\text{U/min}$)
Vorschub: Bohren: $f=0,1\text{ mm/U}$
(5mm tief zum Anbohren) dann $f=0,3\text{ mm/U}$
Reiben: $f=0,18\text{ mm/U}$

Reibtiefe: 35mm
Werkzeugaufnahme: HSK63 (durch Adapter)

Standzeit: Bohren: 175m entspricht 5000 Bohrungen
Reiben: 875m entspricht 25000 Bohrungen

Innenkühlung: 40 bar
Emulsion: 8-10%
Fertigungszeit: 16,8 sec.

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