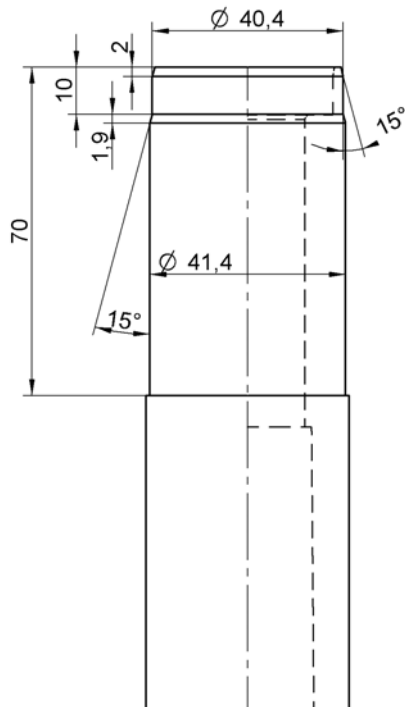


Die Aufgabe:

Aussenbearbeitung Vordrehen Gehäuse



Die Lösung:

Wendeplatten- Glockensenker mit IKZ



Vordrehen
Aussendurchmesser
($\varnothing 40,4\text{mm}$ / $\varnothing 41,4\text{mm}$
inkl. Fasen)

Die Technologie:

Material:	GD AISi9Cu3 (Alu-Druckguss)
Maschine:	STAMA BAZ 531 TWIN (n=9000 U/min)
Schnittgeschwindigkeit:	Vc=192 m/min (n=1527 U/min)
Vorschub:	f=0,22 mm/U
Senktiefe:	70 mm
Werkzeugaufnahme:	SK40 (durch Adapter)
Innenkühlung:	70 bar
Emulsion:	8 %

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