

Aufgabe

- **Vakuumdichtfläche (CF-Standard ISO/TS 3669-2:2007) mittels eines Axialeinstichwerkzeuges herstellen**

- => Sonder- / Monoblockwerkzeug mit 2 Schneidplatten und Innenkühlung
- => Kompletter Einstich mittels Aufteilung des Einstiches auf 2 Schneidplatten
- => Einfaches Nachjustieren der Schneidplatten über eine Exzenterverstellung im Werkzeug
- => **Oberflächenanforderung: Ra = 0,8 ; gratfrei**

Bauteil: Vakuumflansche und Komponenten

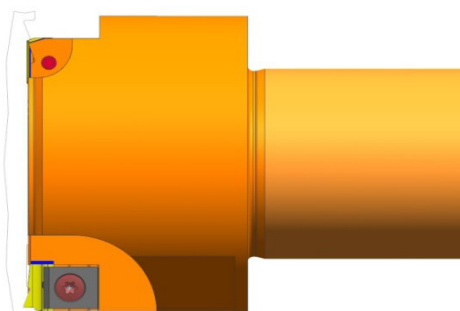
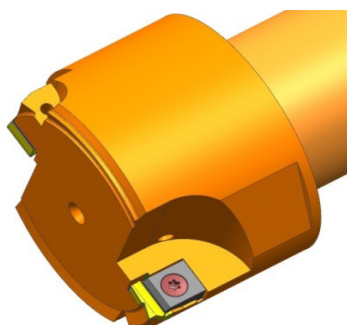
Maschine: Unitech XV 1060

Material: 1.4429 / 1.4429 ESU

Bearbeitung: Spindeln

Wettbewerber: Wohlhaupter

Konditionen: sehr abrasives Material
Nass - Bearbeitung



Lösung

Werkzeug: Einstellbares Sonderwerkzeug H 3006-302738791 R mit präzisionsgeschliffenen Wechselplatten
siehe Zeichnung auf Seite 2

Schneidplatte: W 3006-302809331 L und W 3006-302809332 N G16

Sorte(n): G16 (HM - TiAlN Beschichtung)

Schnittdaten:	Vc:	50	m/min	Drehzahl:	328	U/min
	fz:	0,02	mm		Vf:	13,14

Ergebnis => Nutzen für Kunden

- => Der Kunde muss den Einstich nicht mehr vorbearbeiten
- => Die Standmengen wurden von 1 Einstich pro Schneidplatte auf 250 Einstiche erhöht
- => Bearbeitungszeit wurde halbiert
- => Leichtes Einstellen der Schneidplatten über ein Voreinstellgerät (Bsp. Zoller)

Kontakt

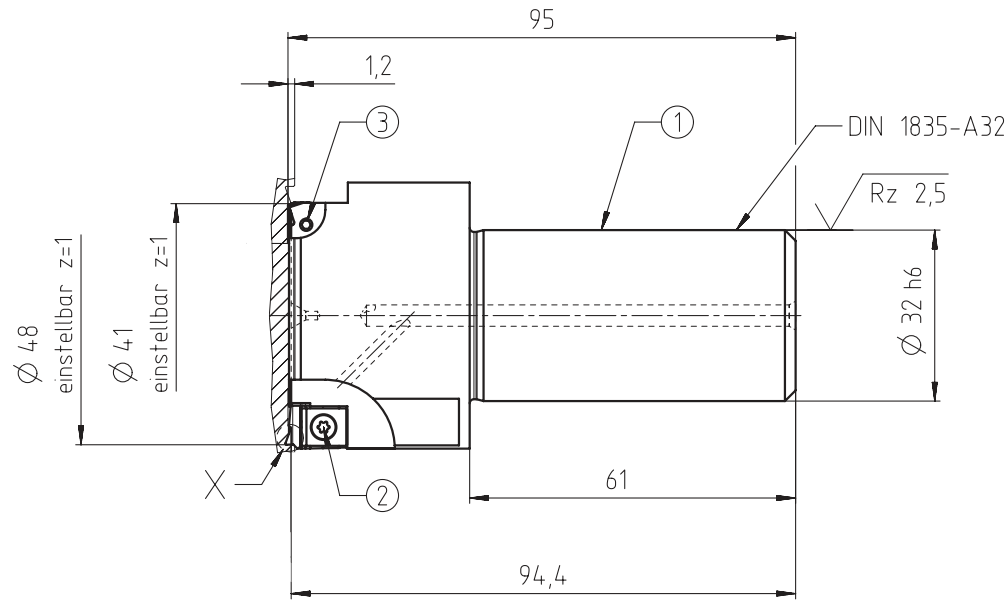
Name:
Gregor Joswig

Tel.:
+49 (0) 172 657 09 90

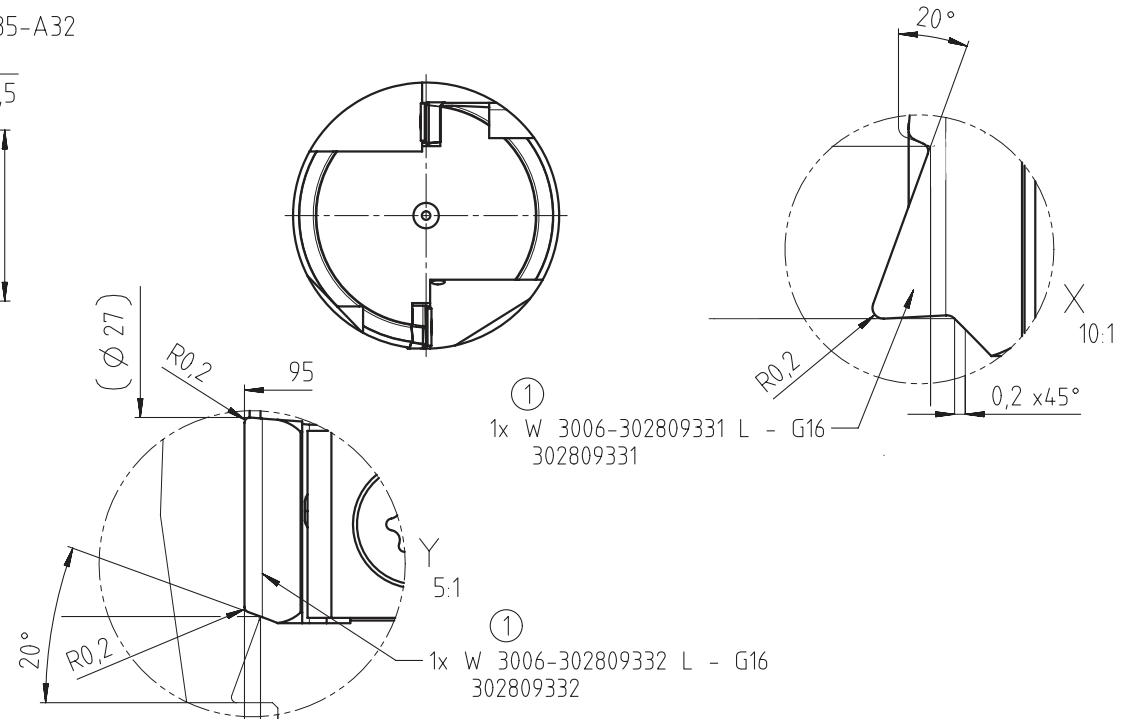
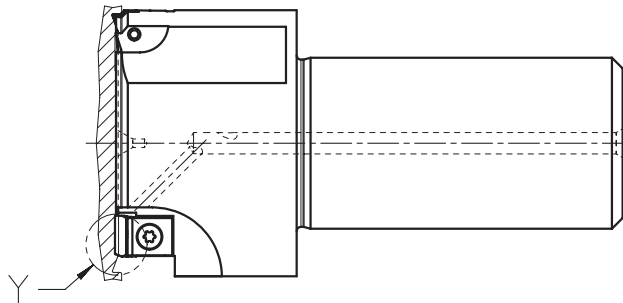
Email.:
g.joswig@hollfelder-guehring.de

patentrechtlich geschützt

Index	Änderung	Datum	Name
1	Änderungsnr.: 500000054564	9.8.2013	F. Mo



Ansicht bei 180°



FA-Nr.	
Datum	-----
Unterschrift	

5	1	Torx-Schraubendreher	TX8		1612 8,001	
4	1	Sechskant-Schraubendr.	SW1_5_WINKEL		4921 1,500	
3	2	Verstellelement	E4110		20052 2,502	SW 1,5
2	2	Spannsatz	E4991		20067 2,500	Tx8-14,0Ncm
1	1	Schaft	H3006-302738791R		302738791	
Pos.	St.	Benennung	Zeichnungsnummer	Rohmass	Material Artikel Nr.	Bemerkung Artikel Nr.

UG Konstruktion	Oberflächenbeschaffenheit, soweit nicht durch Normen festgelegt: $\sqrt{Rz 25}$	Masstab	Allgemeintoleranz DIN ISO 2768 - m			H HOLLFELDER GUHRING CUTTING TOOLS
		1:1	Format	Datum	Name	
Diese Zeichnung ist Eigentum der Fa. Guehring oHG. Sie darf weder vollständig noch teilweise vervielfältigt, verbreitet und zu Zwecken des Wettbewerbs unbefugt verwendet oder an andere mitgeteilt werden.	alle nicht bemasteten Kanten gratfrei: 0,3 x 45 (ausgenommen Plattensitz)	A3	gez.: 15.2.2013	Moga	Feinbohrwerkzeug	Blatt 1 von 4 Bl.
		Werkstoff	gepr.: 15.2.2013	Nussb.		
		verguefiet brueniert 1600 N / mm²	Hollfelder-Bezeichnung H3006-302738791R			
Gewicht: 0,82 Kg					302738791	

zu zersp. Werkstoff: 14429 / 14301

Werkzeug kpl. montiert konstruktiv gewuchtet, statisch