

Aufgabe

- Dichtfläche an Ölwanne fräsen
- Stegbreite ca. 20-40mm
- Definierte Oberfläche Rz 25-40 gefordert

- Standzeit erhöhen
- Nachjustieren des Fräasers eliminieren
- Taktzeit reduzieren

Bauteil: Ölwanne

Maschine: CHIRON FZ 18 - SK 40

Material: GD-ALSi9Cu3

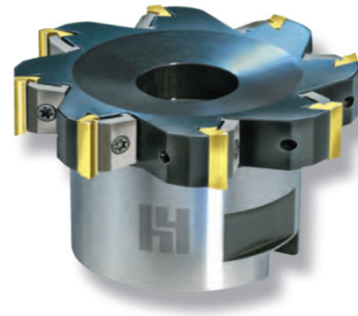
Bearbeitung: Dichtfläche fräsen

Wettbewerb: Wendeplattenfräser mit kombinierter HM- und PKD-Bestückung

Lösung

Werkzeug: Plan-/Eckfräser $\varnothing 63$ als Aufsteckfräser $z=5$
H6120-6300 4022 R

Darstellung mit $Z=8$:



Schneidplatte: W6127-0305 6445 R PKD10



Schnittdaten: Vc: 1583 m/min
 fz: 0,35 mm
 Drehzahl: 8000 U/min
 Vf: 14.015 mm/min

Ergebnis => Nutzen für Kunden

- ➡ Oberfläche im Bereich von Rz 31-36 erreicht.
- ➡ Taktzeit um 36% reduziert
- ➡ Höhere Standzeit durch 5 statt bisher 2 Schlichtschneidplatten.
- ➡ Kein Nachjustieren der Schneidplatten erforderlich, da keine HM-Schneidplatte als Semi-Finish- und PKD-Finish-Schneidplatte eingesetzt ist.
- ➡ Kleinere Streuung der Oberflächenergebnisse gegenüber bisheriger Bearbeitung.
- ➡ Kurzfristig geliefertes Standardwerkzeug mit Standardschneidplatten.

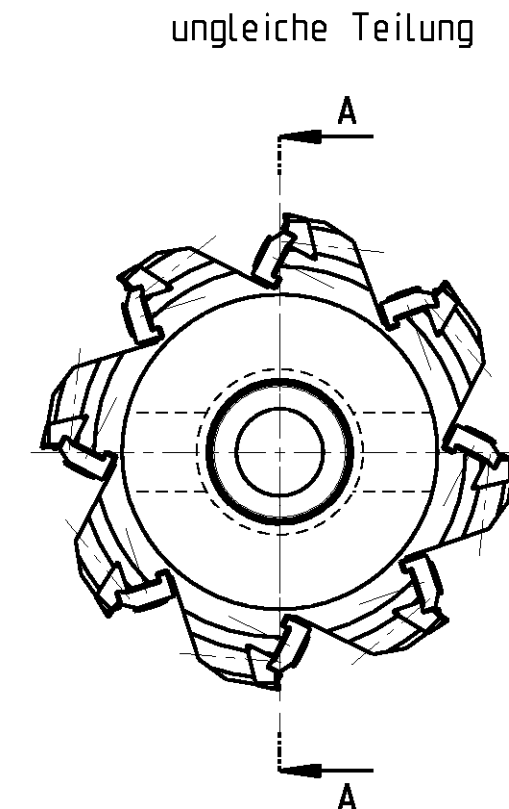
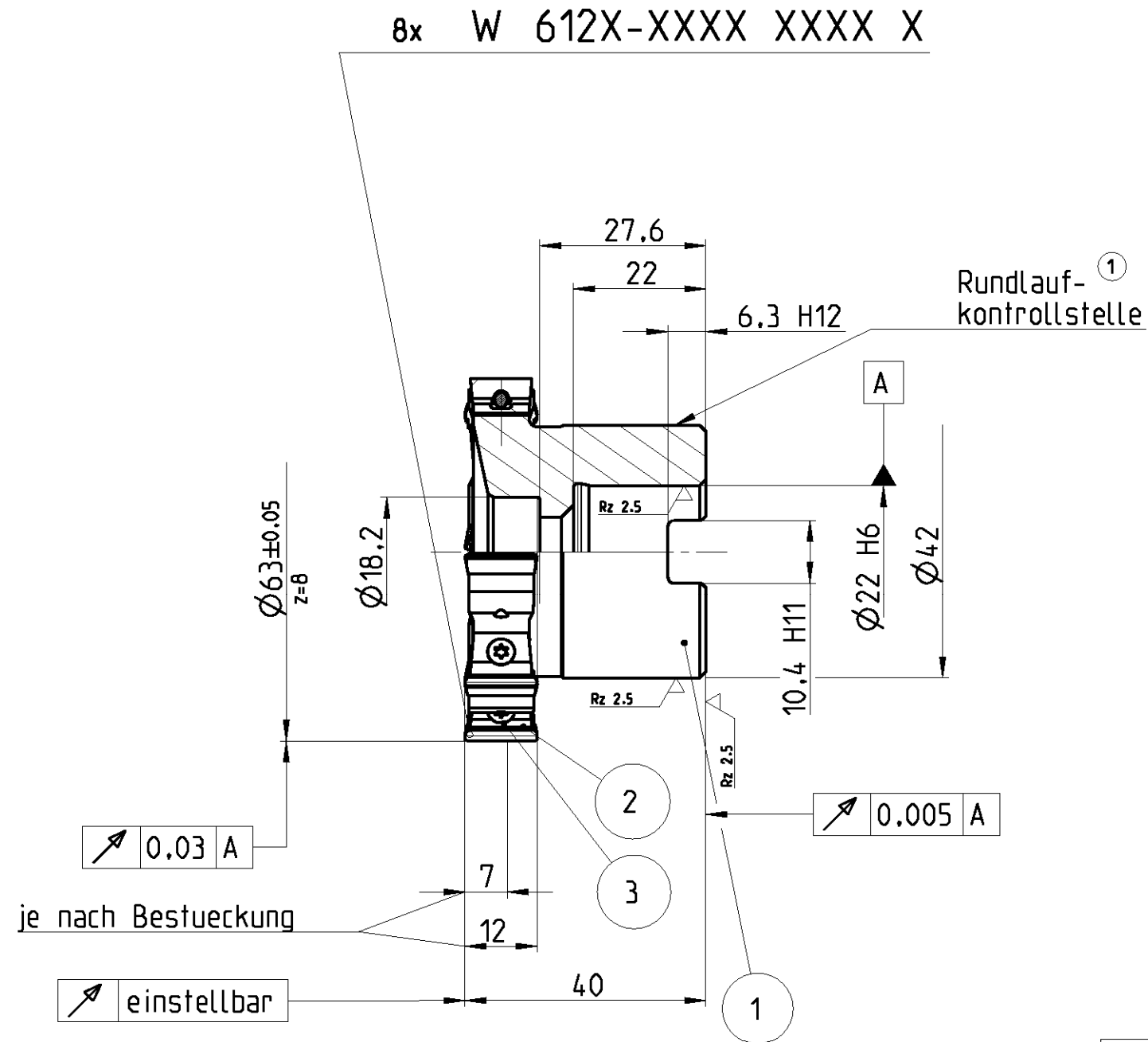
Kontakt

Name:
Harald Mößle

Tel.:
+49 (0) 172 / 6570 993

Email.:
h.moessle@hollfelder-guehring.de

Index	Aenderung	Datum	Name
	neue Urzeichnung		
1	Notiz u. Stcklistenballons hinzu	13.02.06	Nussb.
2	41.000 w. 25.000;	16.11.06	Nussb.



8	Verstellelement	3	E4120	-	SW 1,5
8	Spannsatz	2	E4119	-	Tx8 - 140 Ncm
1	Schaft	1	H6120-63004022R	1.2714	Blatt 2
Stck.	Benennung	Pos.	Zeichnungs-Nummer	Werkstoff	Bemerkung

Oberflaechenbeschaffenheit, soweit nicht durch Normen festgelegt: 	Maßstab	Allgemeintoleranz DIN ISO 2768 - m			
	Format	Datum	Name		
alle nicht bemaßten Kanten gratfrei: 0,3 x 45° (ausgenommen Plattensitz)	Maßstab	gez.:	23.11.2005	Su.	Aufsteckfraeser Ø63
	Werkstoff	gepr.:			
verguetet 1.600 N / mm² brueniert		Kunden-Beschriftung:			Blatt 1 von 4 Bl.
Gewicht: 0.392 kg		Modell: H6120-63004022R			
					H6120-63004022R

① maximal zulaessige Drehzahl: 41.000 min⁻¹

②