

Aufgabe

Passungsbohrung $\varnothing 14,5+0,02$ und Rundheit 0,01
mit definierter Oberfläche - Ra 0,32 bis Ra 2 und Rz 2,5 bis Rz 16
am Bohrungsgrund Ra3 3,2 bis $\varnothing 9$
in einer vorgegossenen Bohrung
mit lagerhaltigem Standardwerkzeug
kurzfristig lieferbar

Bauteil: Pumpengehäuse
Maschine: CHIRON FZ 15
Material: GD-ALSi9Cu3
Bearbeitung: Passungsbohrung in einem Schnitt bearbeiten
Wettbewerb: Sonderwerkzeug mit gelöteten PKD-Schneidplatten

Lösung

Werkzeug: Feinbohrwerkzeug, einstellbar von $\varnothing 14$ - $\varnothing 15$
H 3570-1400 3516 R

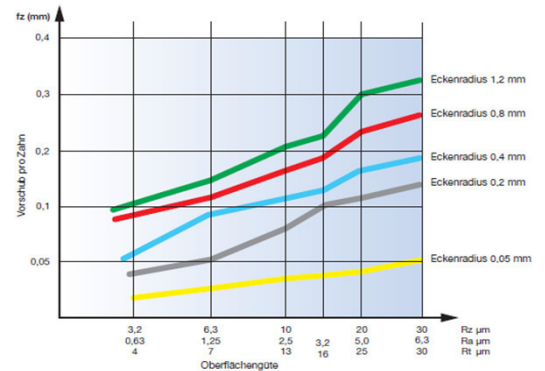


Schneidplatte: W 3573-0213 0000 L PKD



Schnittdaten: Vc: 455 m/min
fz: 0,09 mm
Drehzahl: 10.000 U/min
Vf: 900 mm/min

Richtwerte für Oberflächengüten in Abhängigkeit von Vorschub und Eckenradius



Ergebnis => Nutzen für Kunden

- ➔ Perfekte Passung mit der geforderten Oberflächenqualität. Erreicht durch die Kombination Schneidradius und Vorschub.
- ➔ Durchmesseranpassung durch exakte Feinverstellung.
- ➔ Kurzfristig geliefertes Standardwerkzeug mit Standardschneidplatte.
- ➔ Riesiger Kostenvorteil gegenüber Sonderwerkzeug.
- ➔ Werkzeug bleibt bei Dauer-Serie im Einsatz.
- ➔ Werkzeugkonzept wurde auch bei weiteren ähnlichen Bohrungen übernommen.

Kontakt

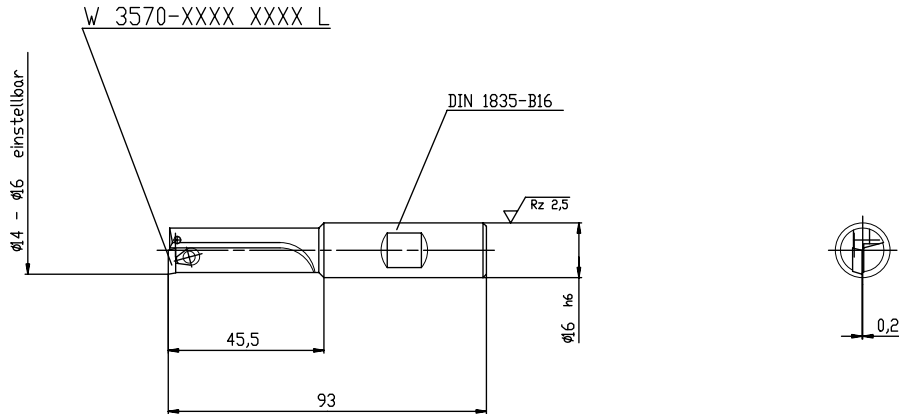
Name:
Harald Mößle

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

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

patentrechtlich geschuetzt

Index	Änderung	Datum	Name



1	Gew.Stift	5	E 2612-1	.	.
1	Gew.Stift	4	E 2108-1	.	.
1	Druckstueck	3	E 2649-3	.	.
1	Spannsatz	2	E 1060	.	.
1	Schaft	1	Bl.2	.	.

Änderung nur ueber CAD
verguetet 1600 N / mm ²
breniert
Oberflaechenbeschaffenheit, soweit nicht durch Normen festgelegt :
$\sqrt{Rz 25}$

Stck	Benennung	Pos.	Zeichnungs-Nummer	Werkstoff	Bemerkung
1:1	DIN A3 Kd.Beschriftung	2007 gez.	Datum 17.01.	Name Th.	HOLLFELDER GUEHRING CUTTING TOOLS
Senker Ø14-16 einstellbar m. Zyl.Schaft n. DIN 1835 B		H 3570-1400 3516 R			Blatt von