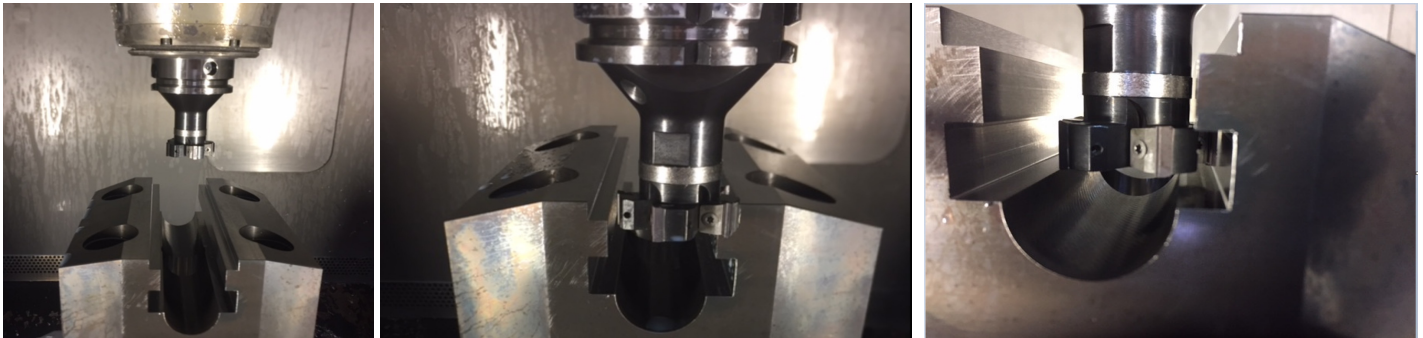


Aufgabe

Schichten der Führungsbahn im Ober-/ Untergriff

- Flächen sind mit ISO-Wendeschneidplatten vorgefertigt
- Winkligkeit: 0,02mm
- Oberfläche: Rz=6,3µm
- Ebenheit: 0,02mm

Bauteil: Klauenkasten L=180mm (siehe Anhang)
Maschine: Alzmetall GS800 mit HSK63-A
Material: 42CrMo4 / 1.7225
Wettbewerber: Ingersoll



Lösung

Werkzeug: Plan-/Eckfräser D=40 Monoblock; H6120-4000 8063 R
siehe Anhang

Schneidplatte: W6120-0418 1000 N G16

Schnittdaten: Vc: 130 m/min Drehzahl: 1034 U/min
fz: 0,08 mm Vf: 413 mm/min

Ergebnis => Nutzen für Kunden

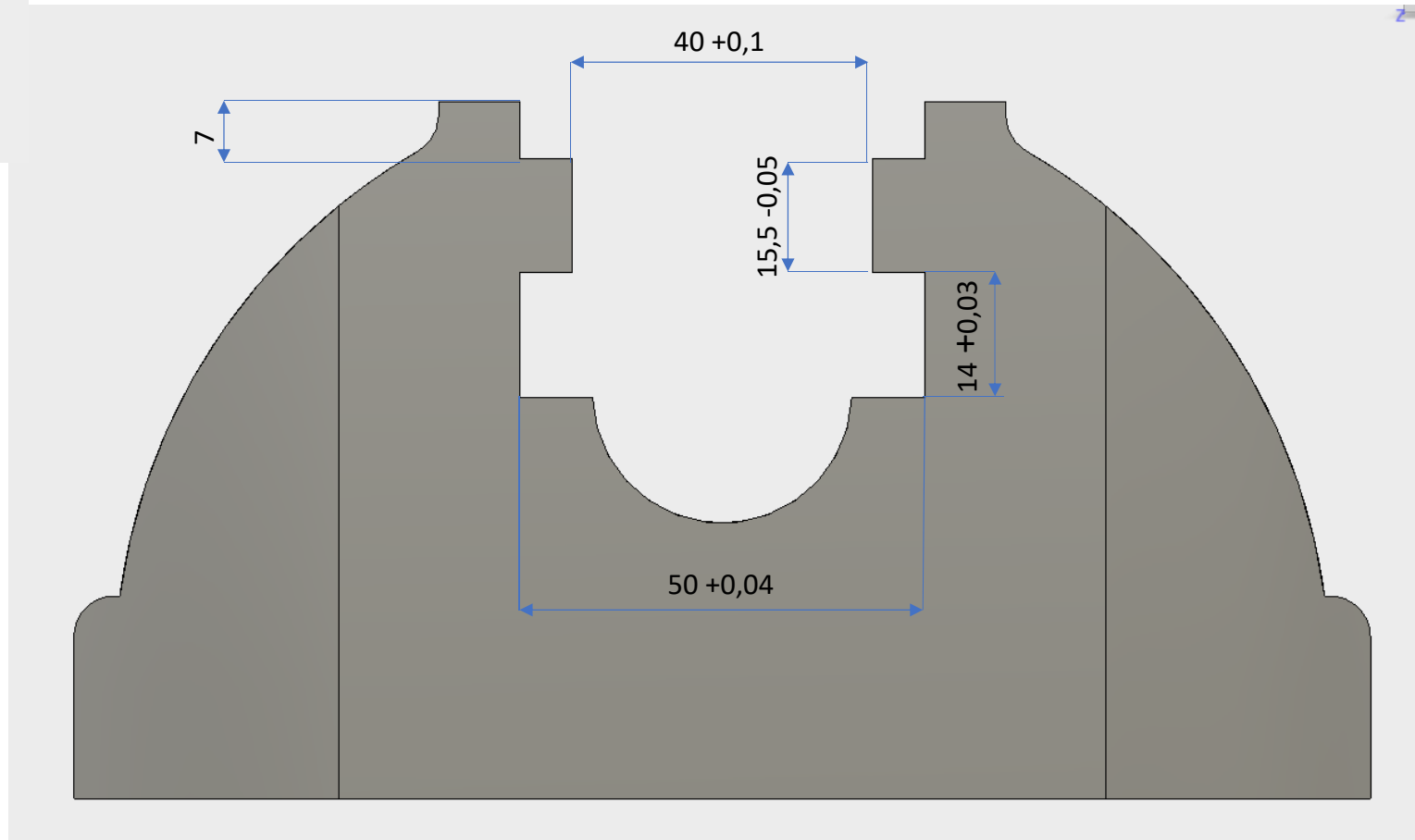
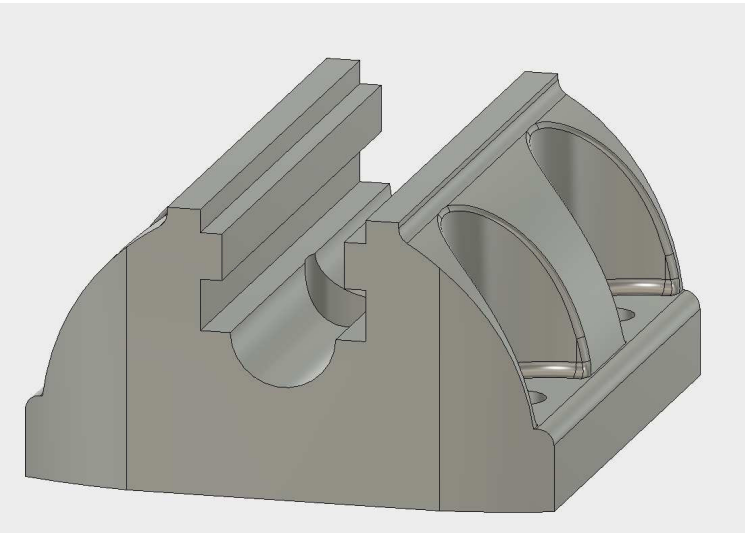
Winkligkeit, Oberfläche und Ebenheit werden innerhalb der benötigten Toleranzen gefertigt.

Kontakt

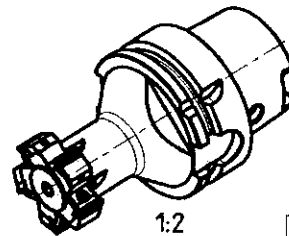
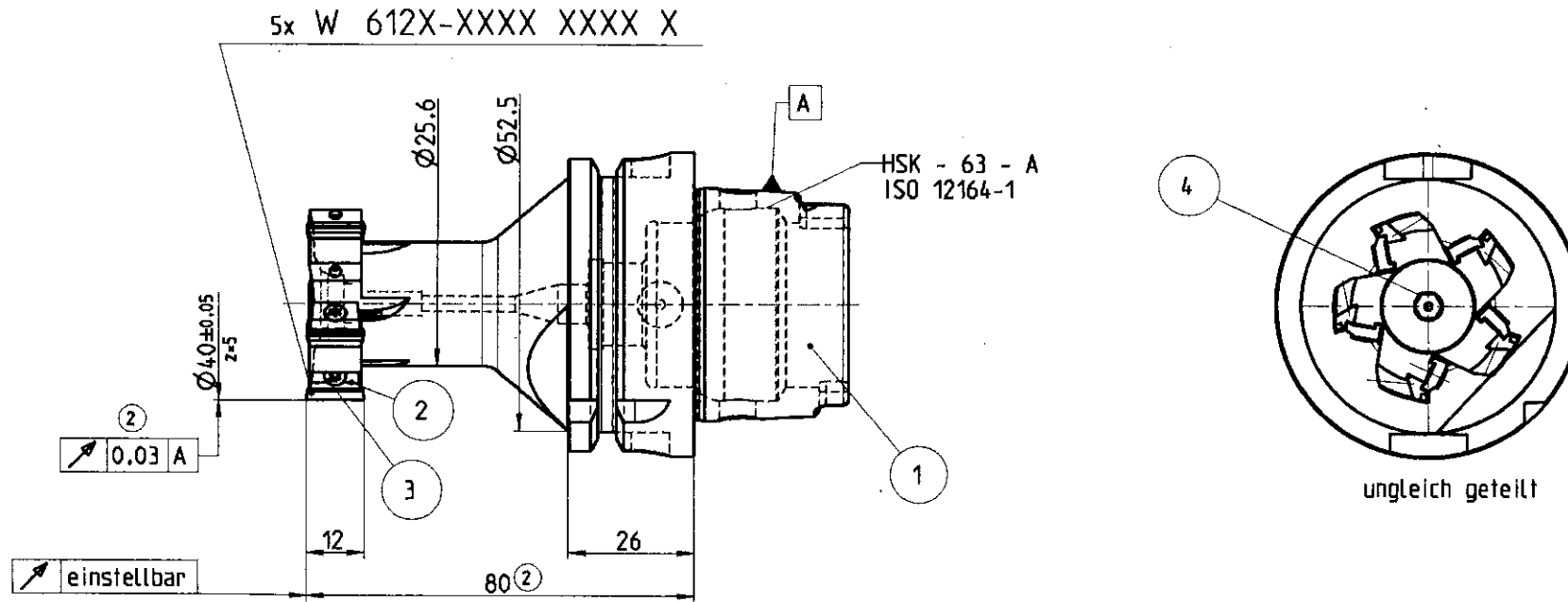
Name:
Bernd Hackeneis

Tel.:
+49 (0) 172/6570 744

Email.:
b.hackeneis@hollfelder-cuttingtools.de



patentrechtlich geschuetzt



maximal zulaessige Drehzahl: 48.000 min⁻¹

1	Kuehlmittelverteilschr.	4	E4192	1.2714	gesichert
5	Verstellelement	3	E4120	-	SW 1.5
5	Spannsatz	2	E4119	-	TxB - 140 Ncm
1	Schaft	1	H6120-40008063R	1.2714	-

Stck.	Benennung	Pos.	Zeichnungs-Nummer	Werkstoff	Bemerkung
Oberflächenbeschaffenheit, soweit nicht durch Normen festgelegt:		Maßstab	Allgemeintoleranz DIN ISO 2768 - m		
<input checked="" type="checkbox"/> Rz 25 alle nicht bemalten Kanten grätfrei: 0,3 x 45° (ausgenommen Plattensitz) vergütet: 1.600 N / mm ² brauniert Gewicht: 0,955 kg		Formal	Datum	Name	H HOLLFELDER GÜHRING CUTTING TOOLS Fraeser Ø40 H6120-40008063R
		A3	18.08.2005	Nussb.	
		Werkstoff	Handel-Beschreibung:		Blatt 1 von 4 Bl.
			Modell: H6120-40008063R		

Werkzeug komplett montiert gewuchtet			
X	statisch	gewuchtet	
	dynamisch		
G = 6.3	bei n = 15.000 min ⁻¹	Wuchtebene vorne	Wuchtebene hinten
		mm	mm