

Aufgabe

- 4 Befestigungs-Doppeltaschen an Hinterachsträger konturfräsen

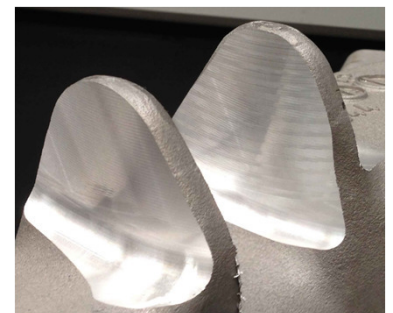
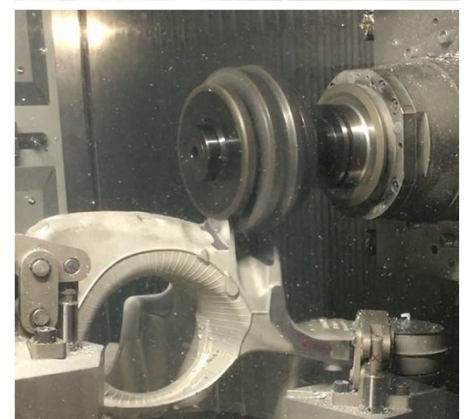
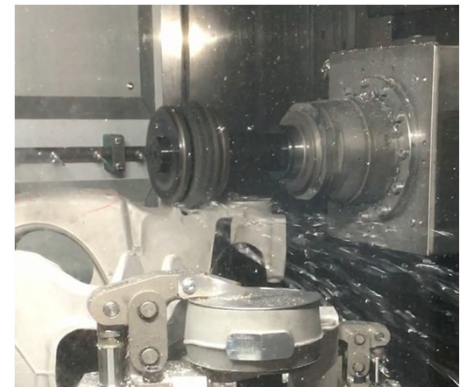
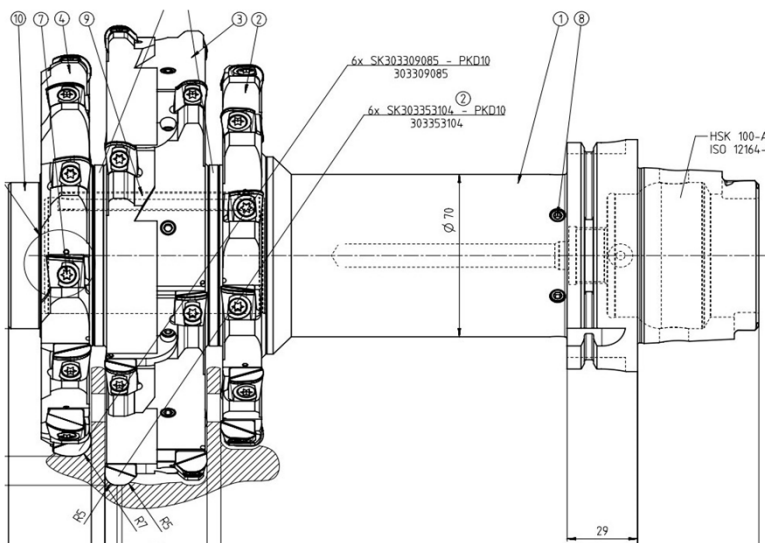
=> relativ langes Werkzeug; schwingungsempfindliches Bauteil, große Eckenradien bis R15

Bauteile: Hinterachsträger
 Maschine: Fill Doppelspindler mit HSK100A
 Material: Aluminium
 Bearbeitung: Kontur und Wangen fräsen
 Wettbewerber:

Konditionen: labiles Bauteil
 ap bis 12mm
 Spannung auf Guss-
 Kontur
 MMS - 1 Kanal

Lösung

Schnittdaten: Vc: 1250 m/min Drehzahl: 2010 U/min
 fz: 0,097 mm Vf: 1170 mm/min



Ergebnis => Nutzen für Kunden

=> komplette Kontur und seitliche Wangen der Stege in einem Schnitt fertig gefräst
 => sehr ruhiger Lauf, keine Riefen in den Oberflächen

Kontakt

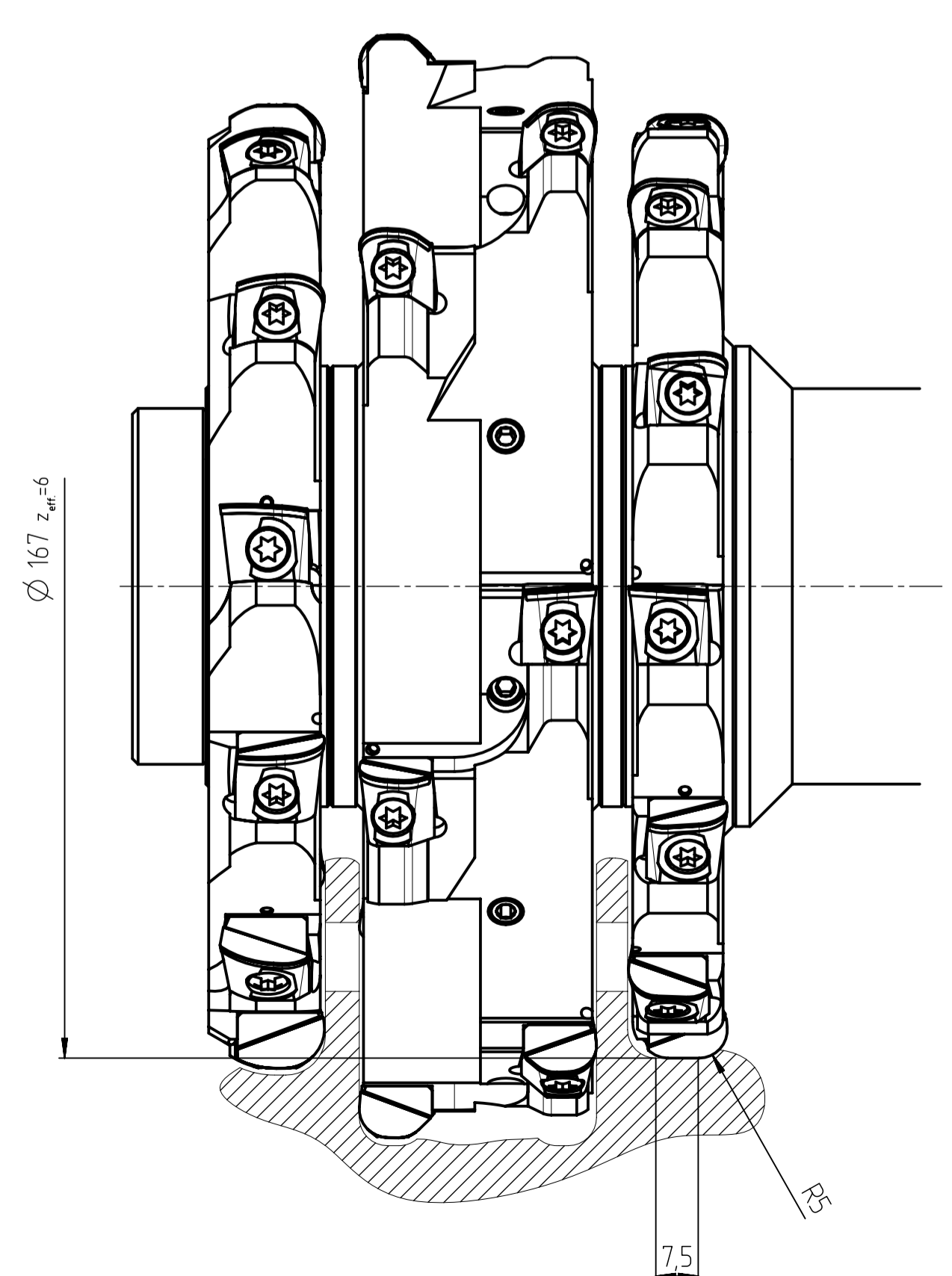
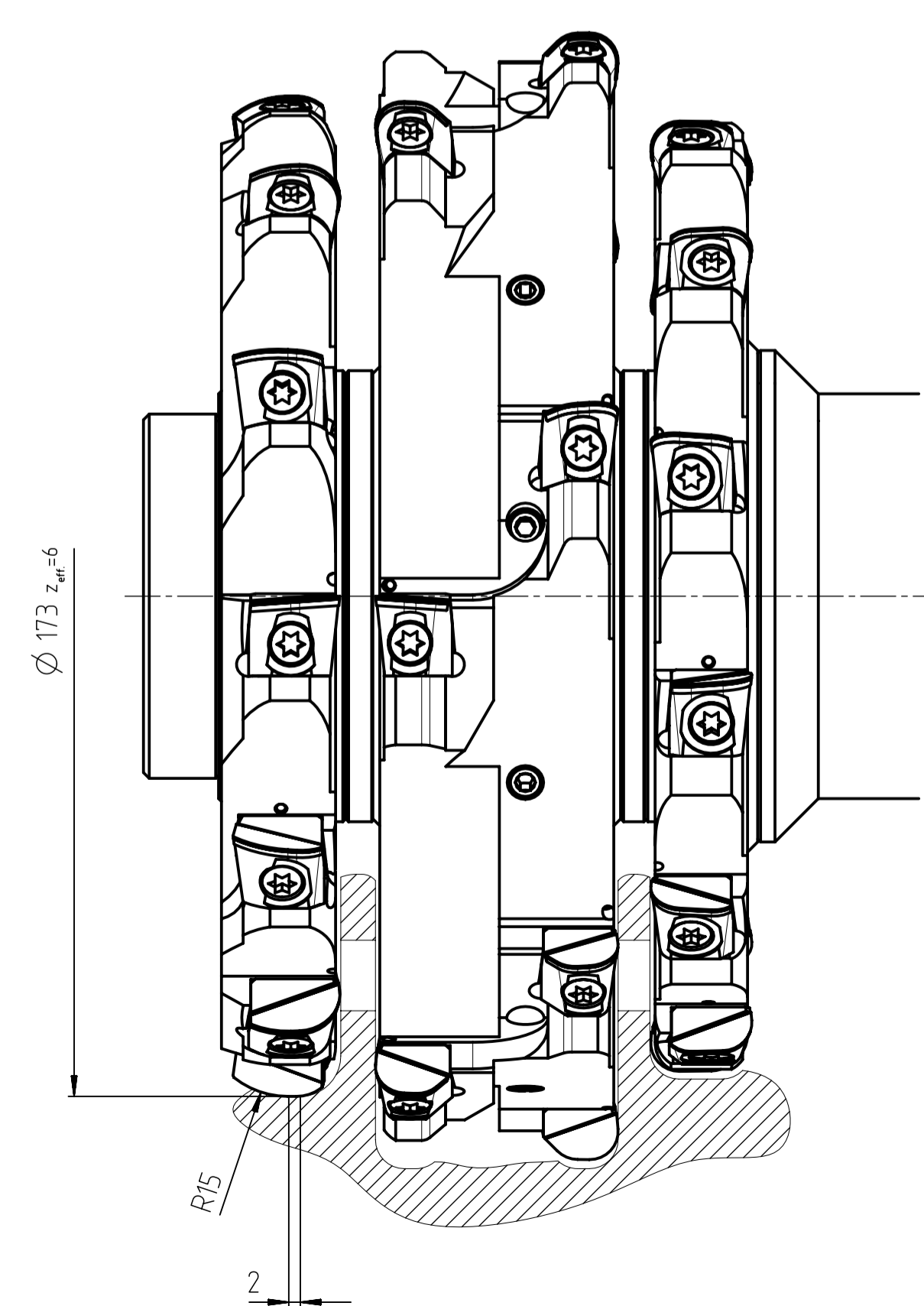
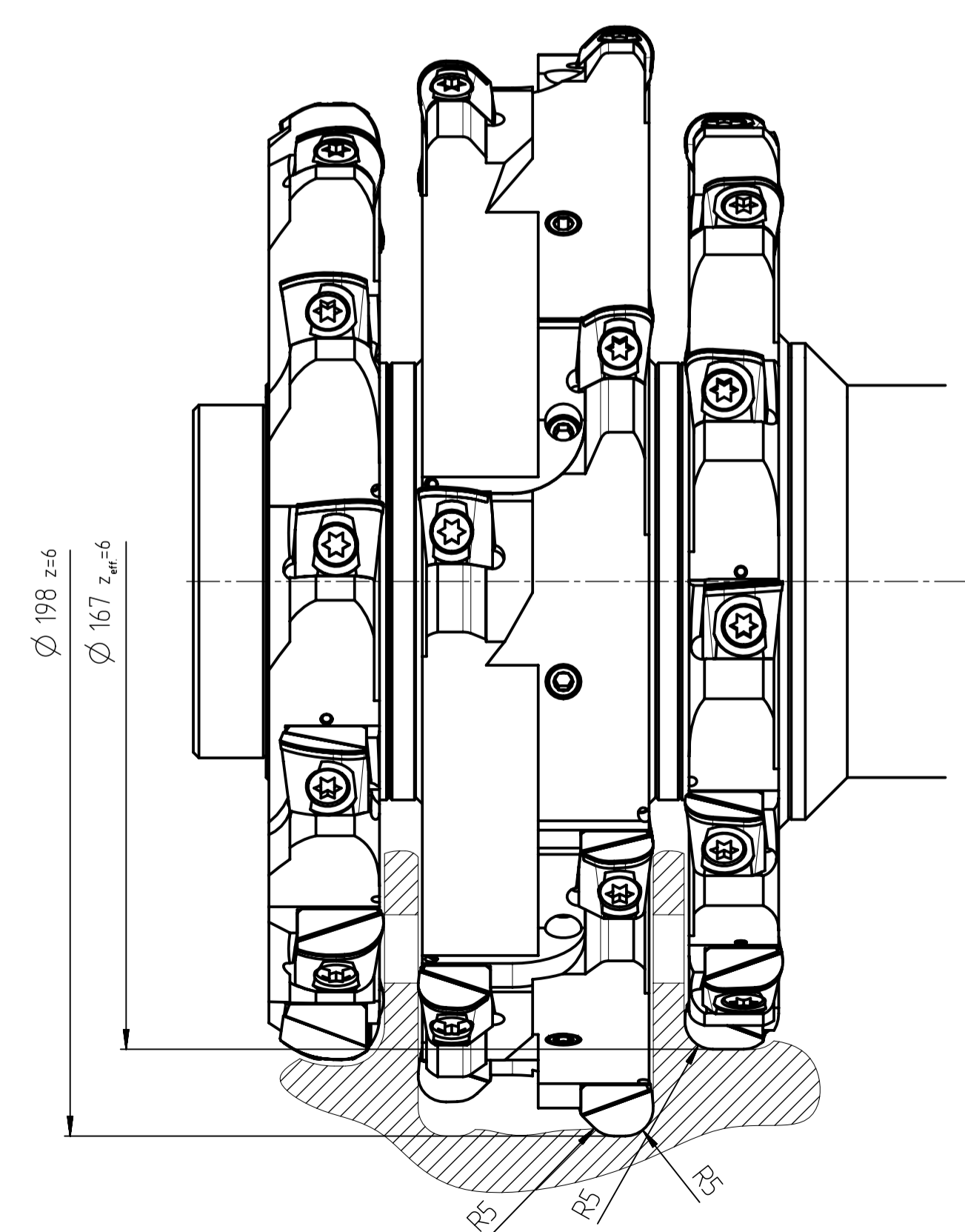
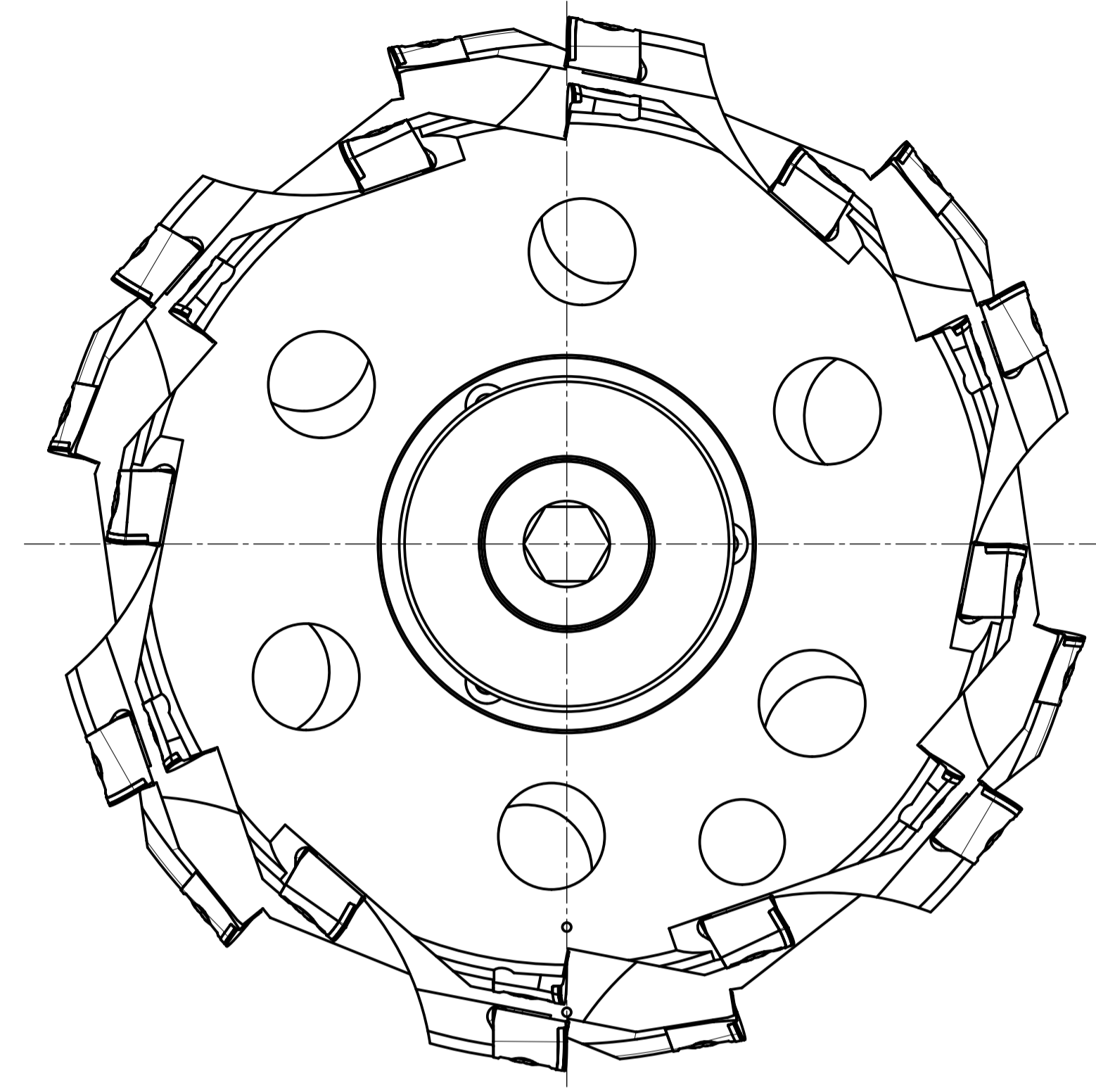
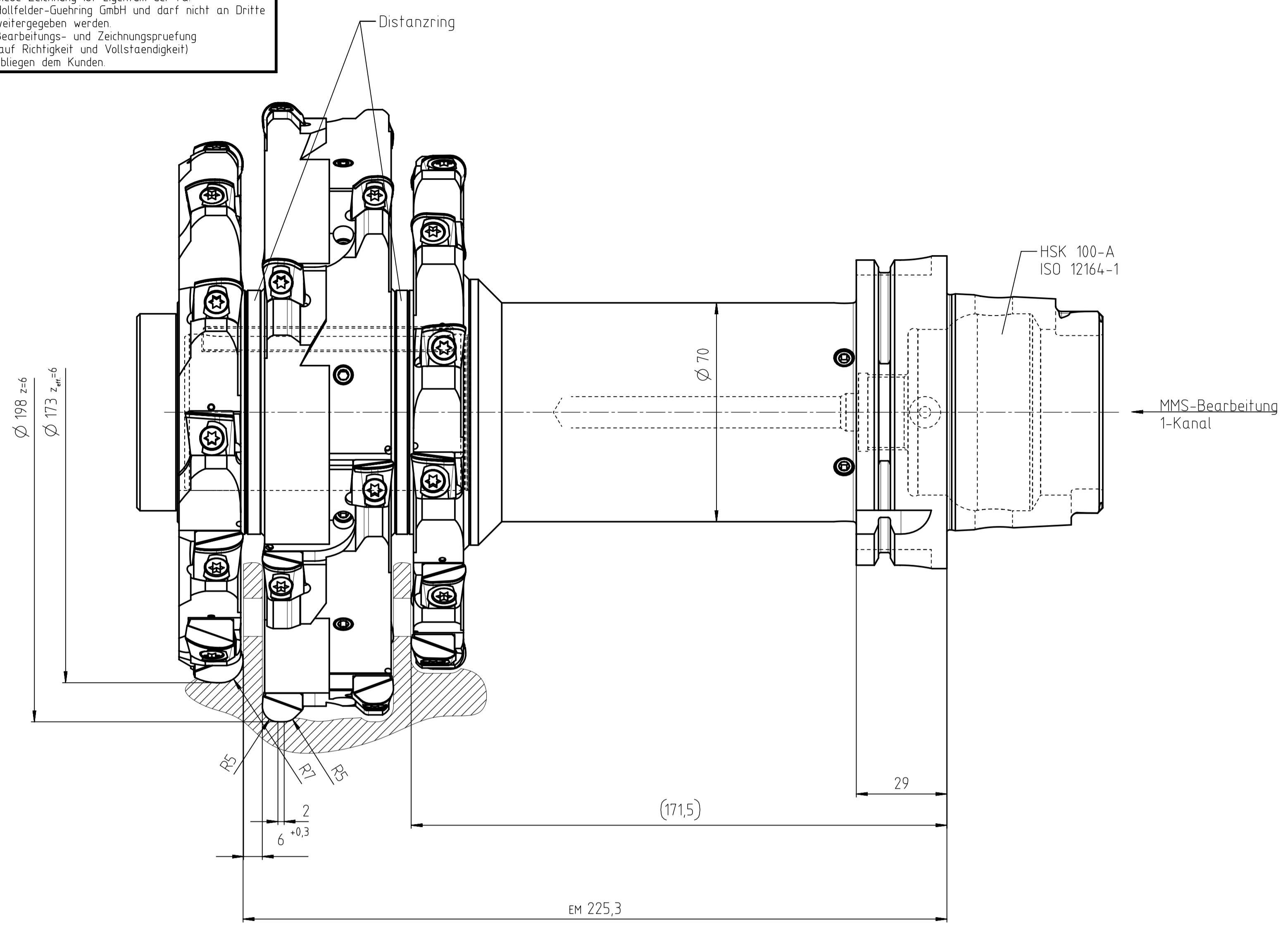
Name:
 Gerhard Huschka

Tel.:
 +49(0)1726570987

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

Index	Aenderung	Datum	Name

Diese Zeichnung ist Eigentum der Fa. Holfelder-Guehring GmbH und darf nicht an Dritte weitergegeben werden.
 Bearbeitungs- und Zeichnungspruefung (auf Richtigkeit und Vollstaendigkeit) obliegen dem Kunden



T1018
 Mk. 40,9Nm
 zu zerspanender Werkstoff: Al

Werkzeug kpl. montiert dynamisch gewuchtet
 G= 6,3 bei n= 5000 min⁻¹

NX Konstruktion Aenderung nur ueber CAD Diese Zeichnung ist Eigentum der Fa. Guehring KG Sie darf weder veraerbeitet noch gefertigt werden. Nachdruck ohne schriftliche Erlaubnis der Fa. Guehring KG ist strafbar.	Oberflaechenbeschaffenheit soweit nicht durch Normen festgelegt: $\sqrt{Rz\ 25}$	Massstab 1:1	Allgometoleranz DIN ISO 2768 - m		Blatt 1 von 2 Bl.	
	alle nicht bemessenen Kanten (ausgenommen Plattensatz) graffieren 0,3 x 45°	Format A1	Datum 14.9.17			Name We Nussb.
	vergaetet 1600 N/mm ² braunel	Gewicht 18,45 kg	Holfelder-Bezeichnung SK303306735			Fraeser
	Werkstoff	303306735	303306735			Rev.

Insges. Kunden Nr. 1.7. 09.03.2018