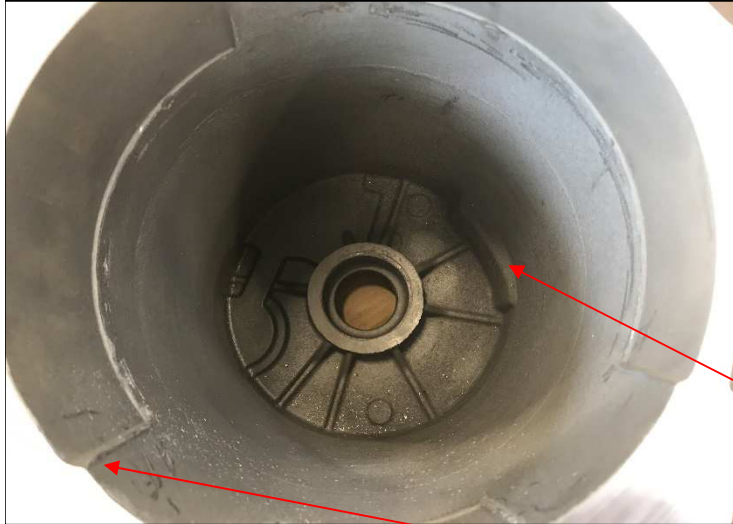


Aufgabe

Statorbohrung beim E-Motor schrappen und schlichten



Maschine:

- Doppelspindler HSK100 mit IK Emulsion

Schrappen:

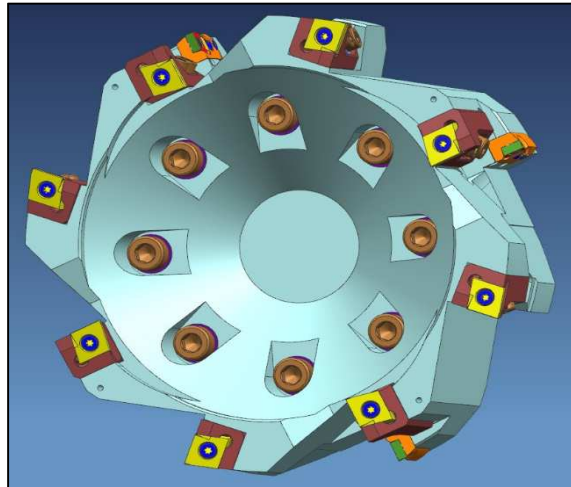
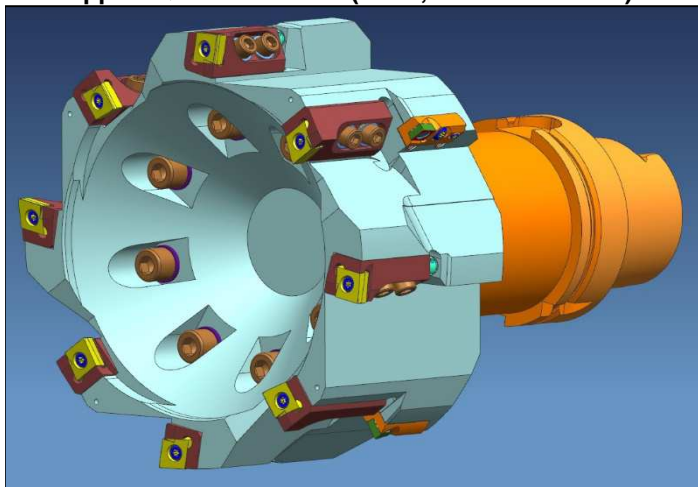
- Gehäuse im Sandgussverfahren hergestellt mit stark schwankendem Aufmaß und div. Absätzen und Angüssen, Bearbeitung dadurch sehr ruppig
- Sicherheitsschnitt für Bodenfläche über 28mm Breite gefordert

Schlichten:

- Finish-Oberfläche max. Rz6.3 bei fz=0,18!!!

Lösung

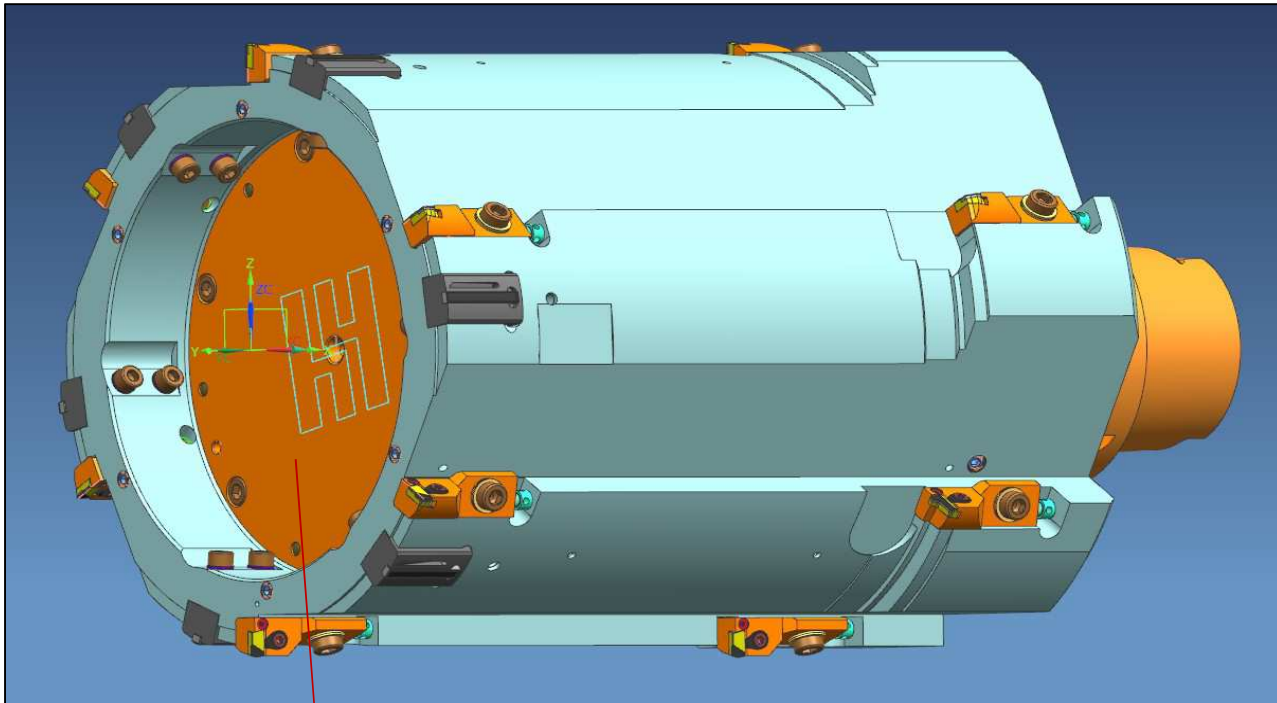
Schrupper: Q 303377170 L (Ø214,7mm / L=230mm)



- Alugrundkörper für Gewichtsreduzierung, Z 4+4
- Tangentialplatten mit Untergriff im KKH verbaut, somit sehr stabile Einbettung.
- Längeneinstellbar für saubere Überschneidung am Grund

Schnittwerte: vc=600 m/min fz=0,15 mm

Schlichter: Q 4090-303314641 R (Ø215,45mm / L=324,5mm)



- Alugrundkörper mit Stützdeckel (Stahl) für Gewichtsreduzierung und gleichzeitig hoher Stabilität
- Mischbestückung mit 2 Stk. Wiperplatten 303494101 für hohe Oberflächengüte bei gleichzeitig hohem Vorschub.

Schnittwerte: $vc=1.000$ m/min $fz=0,18$

Ergebnis => Nutzen für Kunden

Schruppen:

- ein Werkzeug zur Vorbearbeitung eingespart (Taktzeit erheblich reduziert)
- stabile und prozesssichere Bearbeitung bei gleichzeitig hohem Vorschub
- hohe Standzeit durch stabiles Werkzeug

Schlichten:

- geringe Taktzeit durch hohen Bearbeitungsvorschub von 1.550 mm/min
- erzielte Oberflächengüte Rz2-3
- durch geringen Überstand der SPL zu den Stützleisten nahezu keine Rückzugsriefen beim Ausfahren mit G0 !!!

Kontakt

Name:
Stephan Kemmether

Tel.:
+49 (0) 172 6570 995

Email.:
s.kemmether@hollfelder-guehring.de