

Aufgabe

- Alle 4 Pleuel-Wangen in einer Aufspannung vorfräsen, somit wird eine Spannlagung eingespart
=> Schlanker Schaft, da die Augen noch nicht aufgespindelt sind
=> Rautiefe Rz 16

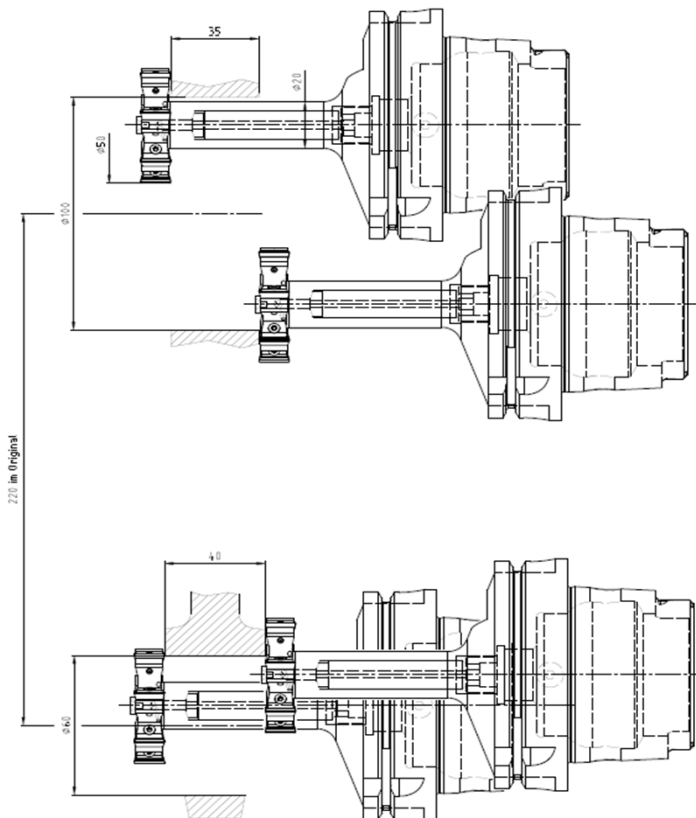
Bauteile: Zwei Typen LKW - Pleuel
Maschine: SW BA600, Doppelspindler - HSK100, 2 Pleuel je Spindel
Material: C38
Bearbeitung: Planfräsen
Wettbewerber: Modifizierter ISO-Plattenfräser

Konditionen: Labiles Bauteil
ap bis 1,5mm
Spannung auf Schmiede-
Kontur
Innenkühlung

Lösung

Werkzeug: H 6120 Fräser mit HM-Rohr verstärktem Schaft
Schneidplatte: Standardschneidplatte W 6120-04181000 N G16

Schnittdaten: Vc: 160 m/min Drehzahl: 1020 U/min
fz: 0,08 mm Vf: 600 mm/min



Ergebnis => Nutzen für Kunden

=> Standzeit 500 Pleuel, Kunde ist sehr zufrieden
=> Sehr ruhiger Lauf, mit dem ISO-Platten Fräser war die Bearbeitung nahezu unmöglich

Kontakt

Name:
Gerhard Huschka

Tel.:
+49 (0) 172 657 09 87

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