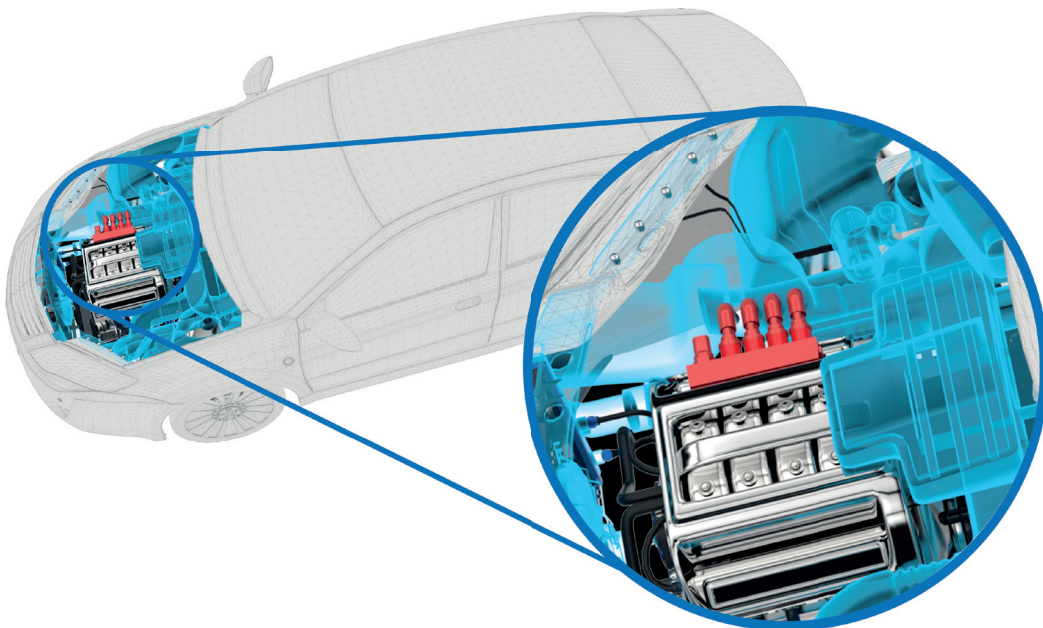


Anwendungsbeispiel ▶ Automobilindustrie ▶ Führungshülse



Aufgabe

Glattwalzen des zylindrischen Innendurchmessers um eine geforderte Rauhtiefe von $R_a = 1 \mu\text{m}$ zu erreichen





Lösung

Bearbeitung mit Glattwalzwerkzeug vom Typ GMI auf vorhandenem Swiss Type CNC-Langdrehautomat



Anwendernutzen

- Rauheit von $R_a = 0,12 \mu\text{m}$ erreicht
- Reduzierung der Ausschußquote (**-12%**) durch Erreichen von Prozessstabilität
- Verkürzung der Prozesszeit um **8%**

Details

- Werkstück Führungshülse
- Teil von Gasventil
- Material Edelstahl 1.4104
- Festigkeit 650 -850 Mpa
- Härte 200 - 205 HB

Parameter

- Werkzeug GMI
- Umfangsgeschw. 75 m/min
- Vorschub 1 mm/U
- Hauptzeit 2 Sekunden