

STECHEN

KONVENTIONELLE ZERSPANUNG

Prozessart Stechen: Durch äußerst genaue Toleranzen erreichen wir eine einzigartige Wiederholgenauigkeit und sind – je nach Bauteilvorgaben – in der Lage, auch Einstiche in einer oder mehreren Wendeschneidplatten zu kombinieren, um die Taktzeit zu verringern. Auf Basis Ihrer Anforderungen und je nach gewünschtem Profil,

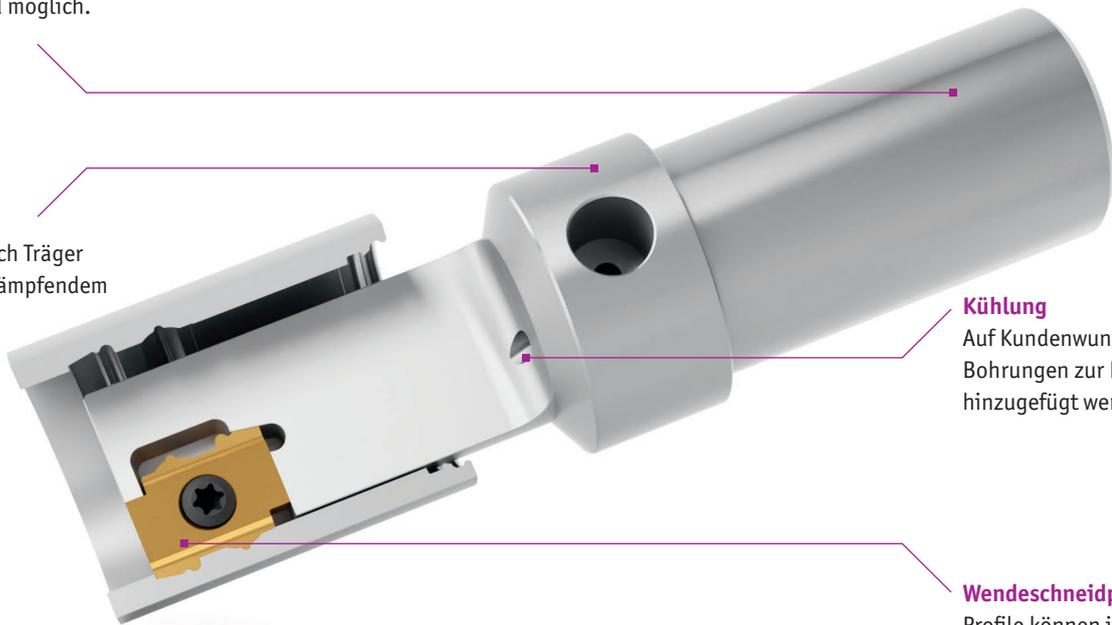
lassen sich auch mehrere Einstiche mit nur einer Wendeschneidplatte abbilden. Durch unsere hochpräzisen Werkzeuge können dadurch die bislang benötigten Bearbeitungszeiten bei klassischen Bestandslösungen in hohem Umfang reduziert werden.

Schnittstelle

Hier: Rundschaftt – alternative Schnittstellen sind möglich.

Material

Bei Bedarf sind auch Träger aus schwingungsdämpfendem Material möglich.



Kühlung

Auf Kundenwunsch können Bohrungen zur Kühlung hinzugefügt werden.

Wendeschneidplatten

Profile können individuell hochpräzise und wiederholgenau angebracht werden.

TECHNISCHE DETAILS

Werkzeug: Drehträger mit direktem Plattensitz
Maschine: Drehzentrum
Werkstück: Lagergehäuse

Adaption: Rundschaftt
Anzahl Wendeplatten: 1
Anzahl Schneiden pro Wendeplatte: 2

Kristen + Görmann KG
HM-Werkzeugfabrik
Robert-Bosch-Str. 6, 77871 Renchen

Tel. +49 7843 9927-0
info@kristen-goermann.de
www.kristen-goermann.de



GERMAN ENGINEERING