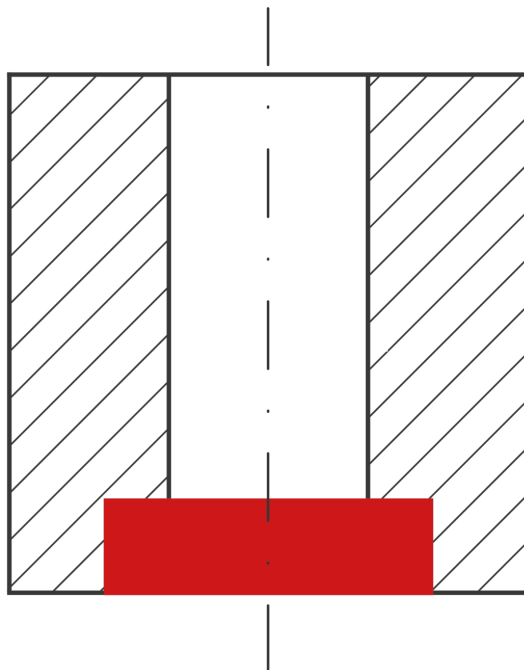




Kettenrad-Trommel

Prozesssichere Lösung für die
Plansenkungen für
Verschraubungen.



Kundenanwendung

Unser Kunde, ein Zulieferer an die
Maschinenindustrie, suchte eine Lösung für das
Anbringen von Plansenkungen für die
Verschraubung. Zukünftig sollte das Werkstück
hierfür nicht umgespannt werden müssen. Der
Aufwand für das Umspannen belief sich auf
zweimal 0.5 Stunden pro Werkstück (ohne
Ausrichtung und Nullpunkt-Bestimmung).



Lösung

HEULE schlug sein Plansenwerkzeug SOLO2 vor. SOLO2 hat die besondere Eigenschaft, dass die Schneidmesser im Ruhezustand ausgefahren bleiben und erst mit einer Spindeldrehzahl von rund 2000 Touren einfahren. Das heisst, dass für das Durchfahren der Bohrung zur Bearbeitung der Bohrungsrückseite die Spindel-Tourenzahl kurz hochgefahren wird. Danach können zähe Werkstoffe oder Plansenkungen mit unterbrochenem Schnitt mit einer tiefen Spindeldrehzahl bearbeitet werden.



Kundennutzen

Im Vordergrund steht die Kosteneinsparung durch die Fertigbearbeitung des Werkstücks ohne Umspannen. Bei 200 Werkstücken im Jahr beläuft sich diese Einsparung auf über 200 Stunden. Nach Abzug der Werkzeug-Investition in die SOLO Werkzeuge verbleibt immer noch eine lukrative Netto-Einsparung pro Jahr.

Der Maschinenbediener stellte fest:

- Das Werkzeug läuft trotz unterbrochenem Schnitt sehr ruhig.
- Das Messer hat nach 20 Senkungen fast keine Gebrauchsspuren trotz eines sehr zähen Werkstoffes (1000 - 1200 N/mm²).
- Die Schnittoberfläche ist sehr sauber (< Ra3.2).
- Das Werkzeug läuft prozesssicher.

Den Produktionsleiter freut die prozesssichere Lösung mit SOLO. Das aufwendige Umspannen und Ausrichten des grossen Werkstücks entfällt komplett und er kann das Teil fertig bearbeitet der Maschine entnehmen. Dies erhöhte die Wirtschaftlichkeit der Fertigung beträchtlich.