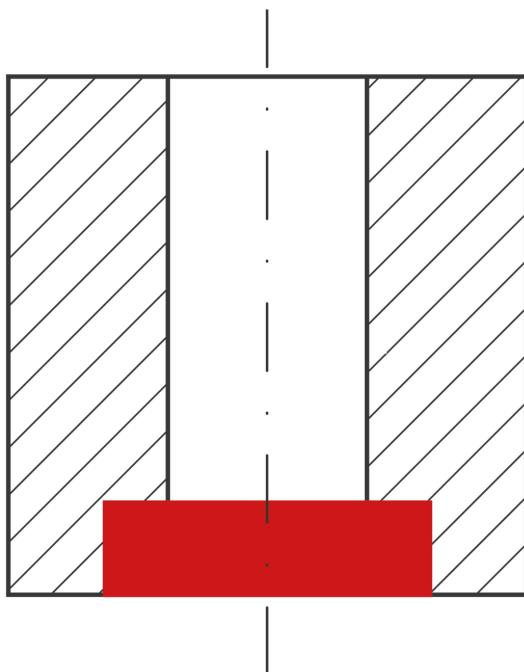




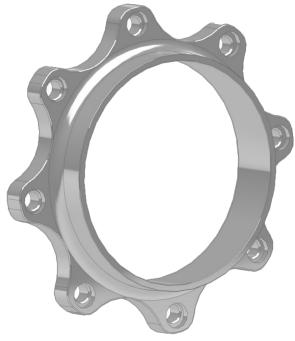
Helikopter-Bauteil

Zeit- und Qualitätsgewinn. Bauteil kommt komplett fertig bearbeitet von der Maschine. Keine Nachbearbeitung notwendig.



Kundenanwendung

Die Herausforderung für diesen Tier-1-Zulieferer der Luft- und Raumfahrtindustrie bestand darin, exzentrische Plansenkungen ($\varnothing 13.0\text{mm}$) effektiv zu bearbeiten, ohne dass das Werkstück in der Maschine neu ausgerichtet und umgespannt werden muss. Da der Anwendung militärische Spezifikationen zugrunde liegen, gelten besonders hohe Anforderungen.



Lösung

Um die exzentrischen Senkungen zu realisieren, werden temporäre 6.35 mm Vorbohrungen erstellt. Die Senkung Ø 13.0 wird dann mit einem BSF Werkzeug bearbeitet, bevor die Vorbohrung aussermittig auf Ø 8.3 mm erweitert wird.



Kundennutzen

Durch die automatisierte Bohrungsbearbeitung kann das Teil nun komplett auf der Maschine bearbeitet werden. Der Kunde hat eine Lösung erhalten, die eine Plansenung grösser als das Zweifache des Bohrdurchmessers zuverlässig in diesem schwer zerspanbaren Werkstoff fertigt.

- Komplette Fertigbearbeitung des Werkstücks auf der Maschine inkl. der exzentrischen Senkung
- Bearbeitung von einer Seite, ohne Umspannen des Werkstücks
- Höhere Prozesssicherheit
- Zeitersparnis pro Werkstück 1,5 Stunden