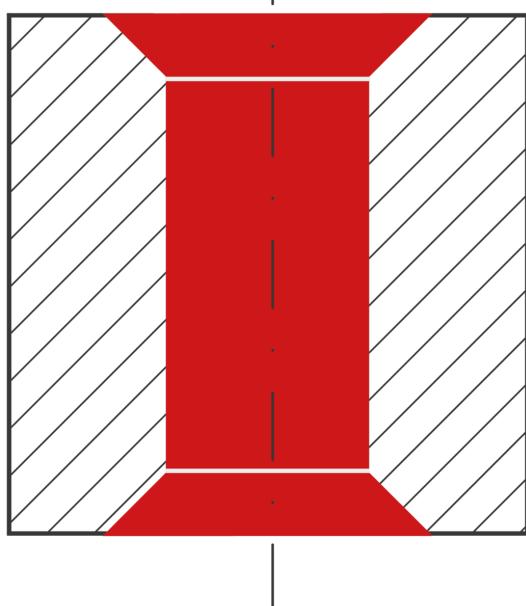




Schalenringverschraubung

Bohren, Fasen vorwärts und
Fasen rückwärts gleichzeitig:
Kostensenkung von über USD
100'000 pro Jahr.



Kundenanwendung

Dieser Getriebehersteller musste einen Ringverbinde mit 12 Bohrungen auf die effizienteste Art und Weise bohren und entgraten.



Lösung

HEULE empfahl sein kombiniertes Bohr- und Faswerkzeug VEX 5.0 (GH-Q-O-4000) mit SNAP Technologie. Zuerst wird die Bohrung gebohrt, dann die vordere Bohrungskante und zum Schluss die hintere Bohrungskante angefast.

Kundennutzen

Der Vorteil dieser Lösung ist die erhebliche Einsparungen bei der Bearbeitungszeit durch die Kombination von drei Prozessschritten in einem einzigen Arbeitsgang. Der Getriebehersteller sparte mit dem Prozesswechsel auf VEX zwei CNC-Bearbeitungszentren ein.

- Erhebliche Zeitersparnis durch Kombination von drei Prozessschritten in einem einzigen Durchgang
- Eliminierung von zwei CNC-Bearbeitungszentren
- **Jährliche Kosteneinsparungen > 100'000 USD**