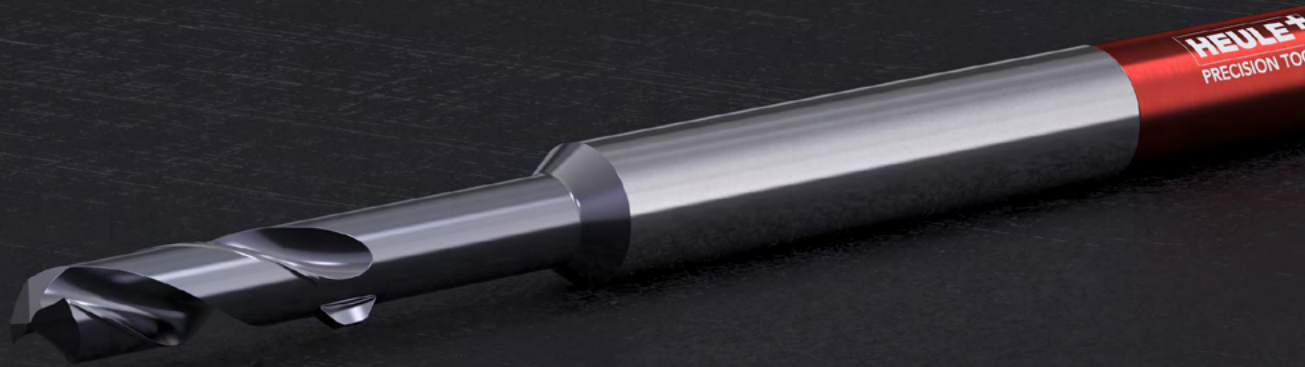


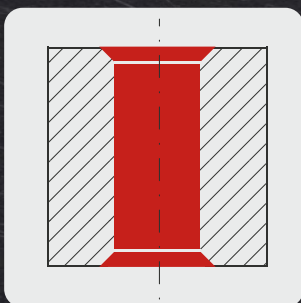
NEU!

HEULE+
PRECISION TOOLS



DCC

VHM-Bohrer kombiniert mit Fasen vor- und rückwärts
für Bohr-Ø 4.0 mm bis 10.0 mm



ONE OPERATION



Wirtschaftliches Bohren sowie beidseitiges Fasen in einem Arbeitsgang für Bohr-Ø 4.0 mm bis 10.0 mm

In einem Arbeitsgang des Werkzeugs wird die Bohrung vollständig produziert. Das DCC erstellt eine Bohrung und anschliessend Fasen an beiden Bohrungskanten. Der Prozess läuft ohne Wenden des Werkstücks und ohne Werkzeugwechsel ab, was Prozesszeiten und -kosten reduziert.

Zum Einsatz kommt dabei ein Vollhartmetallbohrkörper in Kombination mit dem SNAP Fassungssystem. Da der Bohrer und der Grundkörper aus einem Stück gefertigt sind, entstehen sehr präzise Ergebnisse. Zudem sind hohe Schnittwerte möglich.

Funktionsprinzip und Anwendungsmöglichkeiten

Das DCC kombiniert Bohren mit Fasen. Der Vollhartmetallbohrer gewährleistet dabei besten Rundlauf und Bohrperformance. Das SNAP System von HEULE schafft zudem eine qualitativ hochstehende Fase an den vor- und rückseitigen Bohrungskanten.

Einsetzbar ist das DCC für Durchmesser von 4.0 mm bis 10.0 mm. Bohrtiefen bis 2.5 x Bohr-Ø sind realisierbar.

Die integrierten Fasmesser sind vor- und rückwärts schneidend oder nur rückwärts schneidend verfügbar. Je nach Anwendung sind Fasstärken bis 0.8 mm möglich. Die Messer und Bohrer werden anwendungsspezifisch ausgelegt. Sind grössere Fasen bei der Vorwärtsbearbeitung gefordert, können Senkstufen integriert werden.

- Das DCC wird zur Bearbeitung von ebenen und leicht unebenen Bohrungskanten eingesetzt
- Es ist äusserst zuverlässig im CNC-Betrieb und sorgt für hohe Wirtschaftlichkeit und Prozesssicherheit
- Der definierte Schneidprozess mit einem geschliffenen Hartmetallmesser sorgt für einen vollständigen Kantenbruch – die Kante ist gratfrei
- Die einfach auswechselbaren Hartmetall-Fasmesser sind mit materialabhängiger Beschichtung verfügbar
- Kurze Rüst- und Nebenzeiten durch einfaches Handling



Bild 1: Jedes DCC wird individuell auf die Kundenanwendung ausgelegt und bietet dadurch maximale Performance.



Bild 2: Bei Bedarf einer grösseren Fase kann zusätzlich eine Senkstufe integriert werden.

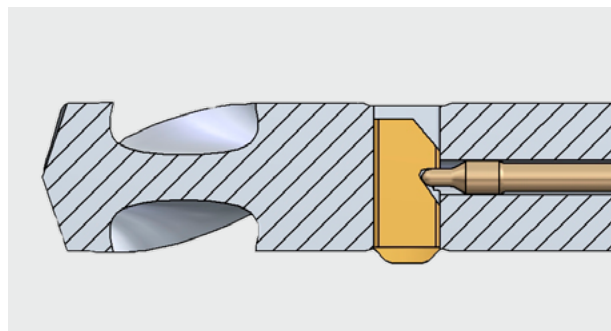
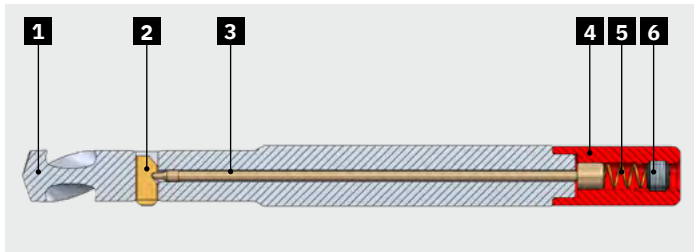


Bild 3: Das mechanische, federgesteuerte Funktionsprinzip sorgt für einen zuverlässigen Prozess und einen einfachen Messerwechsel.

Werkzeugaufbau



- 1** Vollhartmetall-Bohrkörper
- 2** Fasmesser
- 3** Steuerbolzen
- 4** Hülse
- 5** Feder
- 6** Spannschraube

Das DCC Werkzeug besitzt einen Bohrkörper aus Hartmetall. Das Messer für das Vor- und Rückwärtsfassen entstammt der SNAP Technologie und ist aus beschichtetem Hartmetall gefertigt.

Das mechanische, federgesteuerte Funktionsprinzip sorgt für einen zuverlässigen Prozess und einen einfachen Messerwechsel.

Anwendungsbeispiel

Werkstück: Bohr-Ø 6.0 mm / Dicke 7.5 mm
gebohrt & beidseitig gefast
42CrMo4S

Maschine: CNC Mori Seiki

Bisher: Bohrer + Senker
mit manuellem Wenden

Neu: DCC

Reduktion Zykluszeit: **74%**

Einsparungen:

- Umspannen des Werkstücks entfällt
- Werkzeugwechsel entfällt
- nur 1 statt 2 Werkzeugplätze
- einfachere Bewirtschaftung
- Eliminierung der manuellen Bearbeitung

Ihre Werkzeuglösung

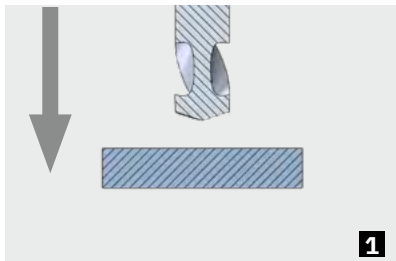
Haben Sie eine Anwendung, die Sie mit dem DCC lösen möchten? Gerne prüfen wir die Machbarkeit und finden eine Lösung für Sie.



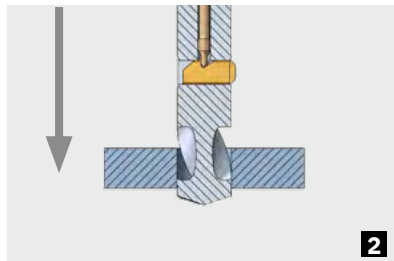
Kontakt

[www.heule.com/
de/kontakt](http://www.heule.com/de/kontakt)

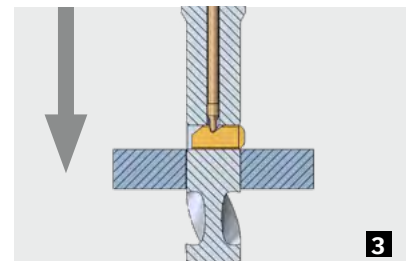
Ablauf/Programmierung



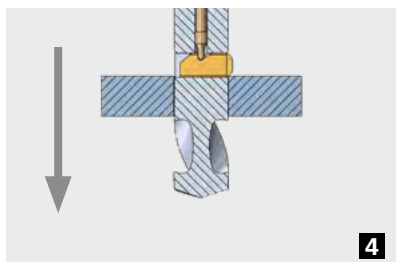
Das Werkzeug wird im Eilgang bis vor das Werkstück positioniert.
Sicherheitsabstand beachten!



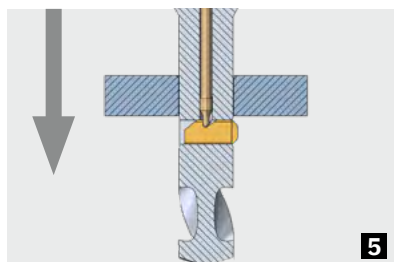
Im Arbeitsvorschub wird die Bohrung erstellt. Es wird solange im Arbeitsvorschub gefahren, bis vollständig durchgebohrt ist.



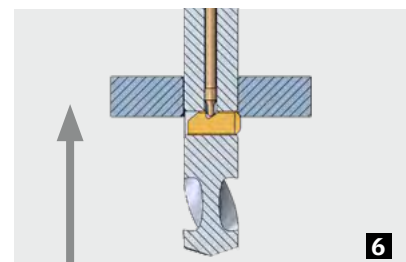
Im Eilgang das Werkzeug mit dem SNAP-Messer bis kurz vor die Bohrungs- bzw. mögliche Gratkante positionieren.



Im Arbeitsvorschub wird die Fase erstellt. Es wird so lange im Arbeitsvorschub gefahren, bis das Messer ganz in das Werkzeug eingefahren ist.



Im Eilgang kann soweit durch die Bohrung gefahren werden, bis das SNAP-Messer wieder vollständig frei ist und radial ausfahren kann.



Die Rückwärtsfase wird im Arbeitsvorschub geschnitten (keine Drehrichtungsänderung). Sobald das SNAP-Messer vollständig ins Werkzeug eingefahren ist, kann im Eilgang aus der Bohrung gefahren werden.

Weltweit vor Ort



+ Hauptsitz

HEULE Werkzeug AG
Balgach / Schweiz
Tel. +41 71 726 38 38
info@heule.com
www.heule.com

+ Tochtergesellschaften

HEULE Tool Corporation
Loveland OH / USA
Tel. +1 513 860 9900
info@heuletool.com
www.heuletool.com

● Vertriebspartner

50 Vertretungen in
35 Ländern weltweit
www.heule.com

HEULE Precision Tools
(Wuxi) Co. Ltd.
Wuxi / China
Tel. +86 510 8202 2404
china@heule.cn
www.heule.cn

HEULE Korea Co. Ltd.
Gyeonggi-do / Südkorea
Tel. +82 31 8005-8392
info@heule.co.kr
www.heule.co.kr

HEULE Germany GmbH
Wangen im Allgäu / Deutschland
Tel. +49 7522 99990-60
info@heule.de
www.heule.de

ONE OPERATION