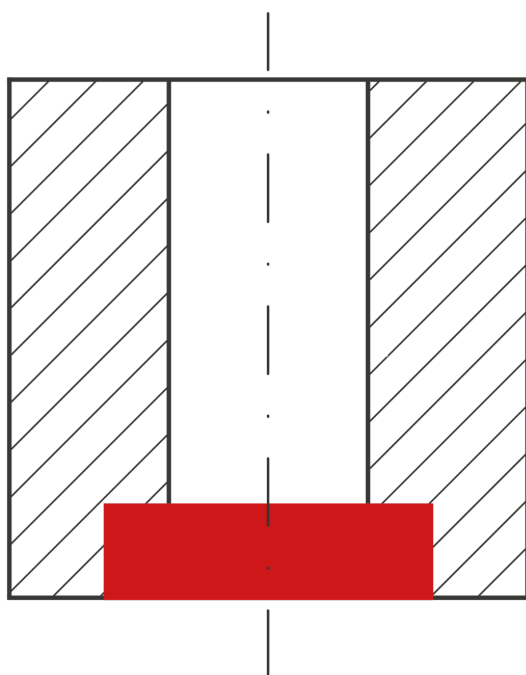




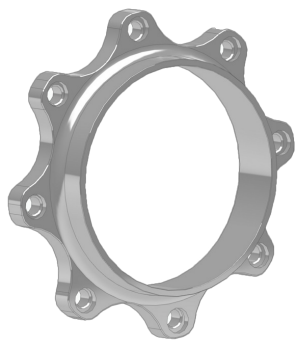
Część helikoptera

Oszczędność czasu i wyższa jakość z produkcją maszynową.



Zastosowanie u klienta

Bezpieczeństwo procesowe w przemyśle lotniczym ma duże znaczenie. Ponieważ dla tego zastosowania występują specyfikacje wojskowe, obowiązują tutaj szczególnie wysokie wymagania. Cechą szczególną tego zastosowania jest to, że pogłębianie czołowe następuje mimośrodowo do wiercenia.



Rozwiązanie

Aby zrealizować takie wsteczne pogłębienie czołowe, jest ono wykonywane już przy $\varnothing$ wiercenia 6,35 mm. Następnie wierci się otwór wiercony – przy uwzględnieniu położenia niewyśrodkowanego – dla $\varnothing$ 8,3 mm. Stosuje się narzędzie specjalne BSF.



Korzyść klienta

Dzięki zautomatyzowanemu gratowaniu możliwe jest całkowite obrabianie części na maszynie. Klient otrzymał rozwiązanie, które umożliwia skuteczne wykonywanie większego pogłębienia czołowego niż dwukrotność średnicy wiertła w trudnym do skrawania tworzywie.