



Perfekte Oberflächen. Weltweit.
Perfekte Oberflächen. Weltweit.

Perfekte Oberflächen durch:

Entgraten von Bohrungen

Das Entgraten von Bohrungen ist generell ein großes Problem in der Fertigungstechnik - sowohl bei spanend als auch bei spanlos hergestellten Löchern. Das Gleitschleifen bietet hier durchaus Chancen. Für die optimale Umsetzung müssen jedoch einige Voraussetzungen erfüllt sein. Für den Einsatz der Gleitschleiftechnik darf der Gratfuß nicht zu dick sein, je nach Werkstoff maximal 0,2 mm. Um diese Voraussetzung zu erreichen, ist ein geeignetes Werkzeug (Bohrer, Stanzwerkzeug etc.) mit optimal eingestellten Maschinenparametern (z.B. Schnittgeschwindigkeit, Vorschub etc.) notwendig – eine im Alltag durchaus realisierte Praxis.

Mit der Maschinen- und Verfahrenstechnik von OTECH ist es dann möglich, diese Grate zu entfernen; z.B. in einer CF-Tellerfliehkraftmaschine.



Bild 1: Bohrung unbearbeitet

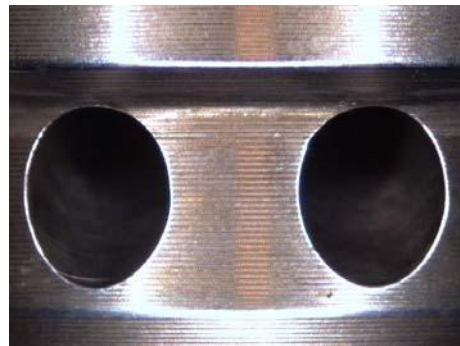


Bild 2: Bohrung bearbeitet

In Bild 1 ist der Grat sehr gut zu erkennen. In Bild 2 ist der Grat entfernt und eine Verrundung deutlich sichtbar.

Wichtig für das Entgraten von Bohrungen sind wiederum die richtigen Maschinenparameter und die jeweils entsprechend verwendeten Schleifkörper. So spielt z.B. die Form der Schleifkörper eine sehr wichtige Rolle.

Falls Sie Probleme mit dem Entgraten von außenliegenden Bohrungen haben (egal ob gestanzt oder gebohrt), stehen wir Ihnen gerne für eine ausführliche Beratung zur Verfügung.

Wenden Sie sich an: Helmut Gegenheimer, Tel. +49 (0) 7082 – 49 11 20; Stichwort Entgraten von Bohrungen

Vorschau:

Besuchen Sie uns auf der „turntec“ in Frankfurt vom 05. - 07.12.2007, Halle 5.0 Stand D 52