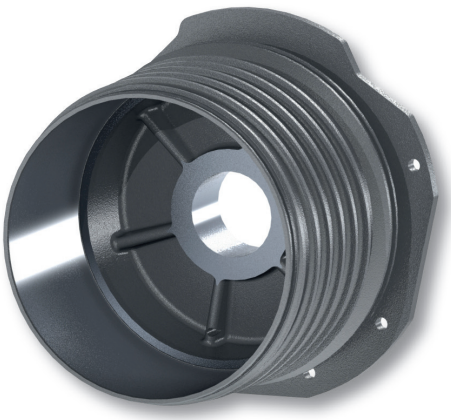
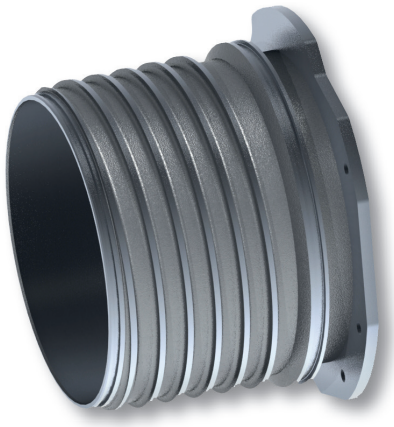
BEARBEITUNG VON STATORGEHÄUSEN
INNEN & AUßEN SIMULTANBEARBEITUNG

EINSATZBEREICHE UND ANWENDUNG

Topf- und rohrförmige, dünnwandige Werkstücke werden mit diesem Verfahren in Rekordzeit Innen und Außen zeitgleich bearbeitet. Mehrere Durchmesserstufungen werden mit den Werkzeugen mehrschneidig abgebildet, so dass bis zu vierfache Vorschubgeschwindigkeit gegenüber dem Einzelschneidenvorschub möglich ist. Innen wird mit einem mehrschneidigen, angetriebenen Werkzeug und Außen mit einem feststehenden Werkzeug die Drehkontur auf dem rotierenden Werkstück abgebildet.

In der Kombination Innen- und Außenbearbeitung des patentierten Verfahrens, kann die Bearbeitungszeit auf 1/8 gegenüber einer Drehbearbeitung reduziert werden. Mit einer mehrschneidig ausgeführten Schlichtbearbeitung der Innendurchmesser im Anschluss ist so für Statorgehäusebearbeitung eine Hauptzeitreduzierung auf 1/5 gegenüber einer klassischen Drehbearbeitung möglich.



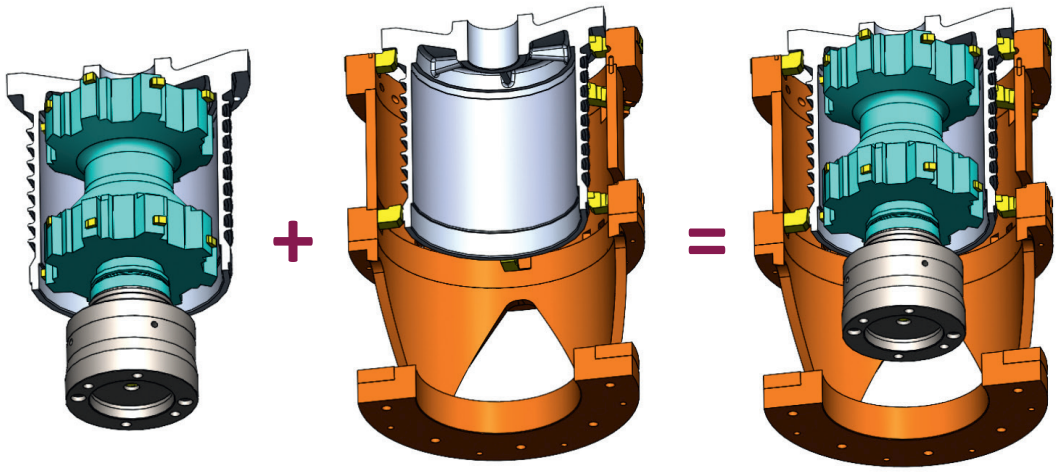


MEHRWERT

Mit der Innen + Außen Simultanbearbeitung wird eine enorme Steigerung der Produktivität der Zerspanung zur Erzeugung der Werkstückgeometrie erreicht.

Aufwändige Schwingungsdämpfer am Spannmittel für dünnwandige Werkstücke werden nicht benötigt. Hohe Reserven für die Einspannkräfte des Werkstückes sind nicht mehr notwendig.

Das Verfahren reduziert durch die gegenläufig wirkenden Schnittkräfte von Innen- zu Außenbearbeitung das notwendige Einspannmoment des Werkstückes im Spannmittel. Die Schwingungsneigung des angetriebenen Werkstückes wird durch die im Gleichlauf stattfindende Innenbearbeitung und dem statischen Außenwerkzeug reduziert. Komplexität und damit die Kosten des Spannmittels werden deutlich reduziert.



8x schnellere Bearbeitung

NSH TECHNOLOGY GmbH | Zwickauer Str. 355 | 09117 Chemnitz | sales.nsi@nshgroup.com I + 49 371 802 333