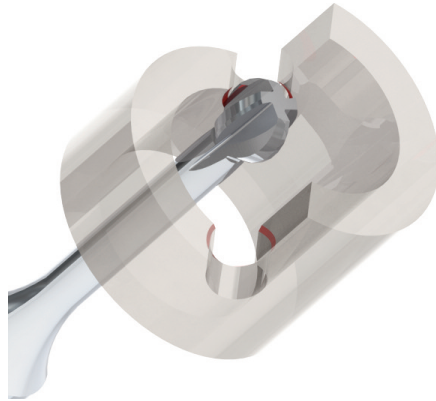


## ANWENDUNGSBEISPIEL

---

# ENTGRATEN VON QUERBOHRUNGEN

ANWENDUNGSBEREICH:  
DREHEN + DECOLLETAGE



---

### BEARBEITUNG

**Werkzeug** **DIXI 7655 SP** Ø Min. 1 mm, Ø Max. 20 mm, Z = 4  
Sonderwerkzeug auf Kundenanfrage



---

### SCHNITTBEDINGUNGEN

**Werkstoff** Alle Werkstoffe  
**Maschine** Ein- und Mehrspindel- Drehmaschinen (auch kurvengesteuert) und Bearbeitungszentren  
**Schmierung** Nass- oder Trockenbearbeitung  
**Schnittwerte** 40 bis 140 m/min  
Vf je nach Durchmesser  
**Standzeit** Je nach bearbeitetem Material  
Aluminium: 15'000 Entgratungsdurchgänge  
Rostfreier Stahl: 6'000 Entgratungsdurchgänge  
**Begrenzung** Das Durchmesser Verhältnis zwischen Haupt- und Querbohrung muss > 2 sein

---

### RESULTAT

Gleichmässige Phase am Bohrungsumfang  
Einfache Herstellung 1x eintauchen  
Phasenbreite je nach Eintauchtiefe  
Kein manuelles Entgraten nötig  
Keine komplexe Programmierung auf Bearbeitungszentren