

11/2000

November 2000

133. Jahrgang

www.hanser.de/wb

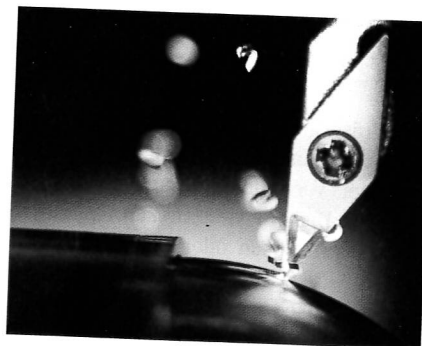
WB Werkstatt und Betrieb

Produktionstechnik in der Metallbearbeitung

Lange Späne ade

Zum Leidwesen der serienfertigen Industrie entstehen bei der Drehbearbeitung von NE-Metallen, wie Aluminium, Berge von langen Spänen. Diese verstopfen nicht nur den Innenraum der Bearbeitungsautomaten, sie beschädigen zudem durch rückschlagenden Spanfluss das sauber gedrehte Werkstück oder verursachen gar den Bruch des kostbaren Diamantwerkzeugs. Mechanische Spanbrecher schafften bisher kaum Abhilfe. Vielmehr erzeugten sie eine zusätzliche Angriffsstelle für die Späne, die sich in die Lücke zwischen Aufsatz und Schneide einfädelten.

Mit einem definiert auf die PKD-Schneide aufgetragenen »dreborid-chip-breaker« ermöglicht Jakob Lach, Hanau, den kontrollierten Spanbruch beim Schlichten.



Der sich beim Drehen aufbauende Span wird ohne Einstellaufwand selbst bei kleinsten Spantiefen und Vorschüben von etwa 0,4 bis 0,8 mm hinter der Schneide gebrochen.

Einsatzbedingungen der Werkzeuge:
Schnittgeschwindigkeit v_c bis 3000 m/min bei einem Vorschub f von 0,25 mm/U.

☒ Jakob Lach, Hanau,
Tel.: 06181/10301,
Fax: 06181/10360,
Internet: www.lach.diamant.de