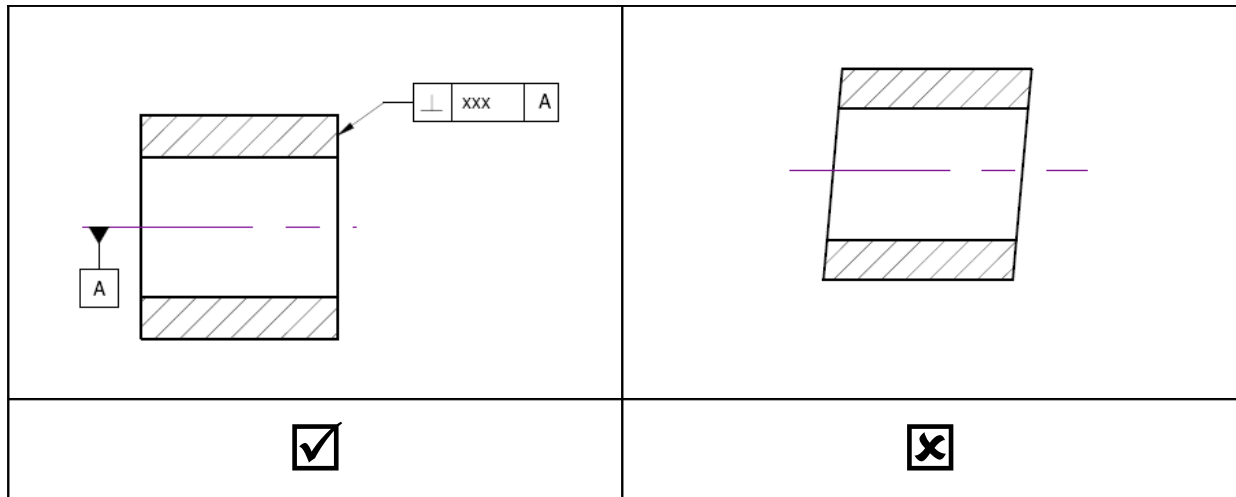


Technische Hinweise

Die zu räumenden Werkstücke sollten sauber und entgratet sein.
Der Vorbohrdurchmesser soll innerhalb der von uns vorgegebenen Toleranz liegen.
Bei zu grossen Bohrungen sowie Bohrungen mit schlechter Rauheit ist mit Verlauf zu rechnen, der zum Einhaken und Abreissen des Werkzeugs führen kann.

! Bei zu kleinen Bohrungen ist es nicht möglich zu räumen!

Die Vorbohrung muss winklig zur Planbearbeiteten Auflagefläche verlaufen. Sollen mehrere Teile übereinander angeordnet gleichzeitig geräumt werden, müssen beide Seiten planparallel sein.



Rundlaufgenauigkeit

Ist zwischen einer Aussenkontur und dem zu räumenden Innenprofil eine hohe Rundlaufgenauigkeit erforderlich, muss das Profil zuerst geräumt werden, danach ist das Teil im geräumten Profil aufzunehmen um die Aussenkontur zu bearbeiten.

Räumlänge

Die Bearbeitungslänge des Werkstückes muss innerhalb der Kapazität des Werkzeuges liegen unter Berücksichtigung des zu bearbeitenden Werkstoffes. Die Räumlänge kann reduziert werden durch eine Aussparung.

Material

Der zu räumende Werkstoff sollte eine Festigkeit von 400-1000 N/mm² haben, die Teile dürfen nicht gehärtet sein, weder durch Wärmebehandlung noch durch Kalthärtung infolge Vorbearbeitung mit stumpfen Werkzeugen.

Entgraten

Bei einer Andrehung von einer 30° Facette bis über die Tiefe des Profils, kann auf ein Entgraten verzichtet werden.