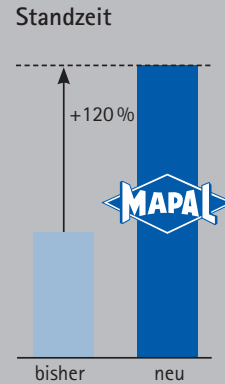


Achszapfen an homokinetischen Gelenken

Beschreibung	Der stark unterbrochene Schnitt und die Kurvenförmige Bearbeitungskontur stellen besonders hohe Anforderungen an die Plattenklemmung
Operation	Innenbearbeitung der Kugelförmigbahn
Werkstück	Achszapfen (Outer race)
Material	Cf 53
Härte	60 ± 2 HRC
Schnittgeschwindigkeit v_c	180 m/min
Vorschub v_f	0,15 mm
Schnitttiefe a_p	0,5 mm



Hartdrehen am Achszapfen

Beschreibung	Die starken Schnittunterbrechungen in Kombination mit dem dünnwandigen, labilen Bauteil erfordern ein besonderes steifes Werkzeugkonzept.
Operation (Trockenbearbeitung)	Aussenbearbeitung am Kugelförmig
Werkstück	Kugelförmig
Material	16MnCr5
Härte	60 ± 2 HRC
Schnittgeschwindigkeit v_c	110 m/min
Vorschub v_f	0,15 mm
Schnitttiefe a_p	0,2 mm

