

# HNC-Speed

Bearbeitungsgeschwindigkeit **pur!**



- enorm hohe Schnittwerte
- lange Standzeiten
- breites Einsatzspektrum

**BECK**   
Präzisionswerkzeuge

**Bearbeitungs-  
geschwindigkeit pur!**

**HNC-Speed**

# Hochleistungsreibahle für extremste Schnittwerte



### Die Vorteile für Sie:

- Extrem hohe Schnittwerte möglich
- Lange Standzeiten durch äußerst langsamen Werkzeugverschleiß
- Hervorragende Oberflächengüte und optimale Rundheit der Bohrungen
- Kostengünstige Alternative zu anderen Werkzeugsystemen
- Ab Lager bzw. kurzfristig lieferbar
- Universell einsetzbar

Hohe Stabilität durch Vollhartmetall-Grundkörper

Innere Kühlmittelzufuhr auf die Schneide für bessere Spanabfuhr und geringeren Verschleiß

Ausgeklügelte Schneidengeometrie für den HPC-Einsatz

Optimale Ausnutzung der Beschichtungseigenschaften



	<b>Stahl</b> steel <900 N	<b>Stahl</b> steel 900–1400N	<b>VA</b> stainless steel	<b>GG</b> cast iron	<b>GGG</b> nodular iron	<b>GGG</b> nodular iron >GGG50	<b>Cu/Zn/Mg</b> copper, brass ...	<b>Alu</b>	<b>Ti</b>	<b>HRC</b> < 63 HRC
	★	★		★	★	★				



Das komplette Lieferprogramm unserer **Vollhartmetall-Reibahlen HNC mit innerer Kühlmittelzufuhr für Durchgangsloch- und Sacklochbearbeitung** finden Sie in unserem Hauptkatalog auf den Seiten 34 – 41!

## Bearbeitungsbeispiel

### Die Aufgabe

#### Bearbeitung von Kettengliedern für Maschinenbaukomponenten

Gefordert wird die Einhaltung der vorgegebenen Taktzeit, d.h. höchst mögliche Schnittwerte und Standzeiten.

Es handelt sich um eine Durchgangsbohrung in Material 42CrMo4 mit  $1400 \text{ N/mm}^2$

### Die Lösung

HNC-Speed-Reibahle aus VHM mit spezieller Beschichtung, Durchmesser 14 mm H7, Einsatz im Schrumpffutter / HSK 40 auf BAZ mit IKZ (20 bar)

Folgende Schnittwerte werden gefahren:

$$\begin{aligned} v_c &= 250 \text{ m/min} \\ f &= 2 \text{ mm/U} \end{aligned}$$

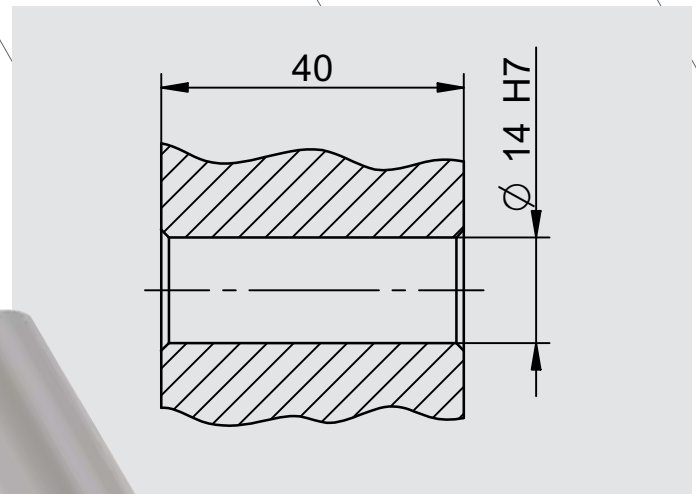
### Das sensationelle Ergebnis

Bearbeitet werden mit einem Werkzeug ca. 5.000 Teile (Bohrtiefe = 40 mm). Dies entspricht einem Standweg von

**200 Metern**

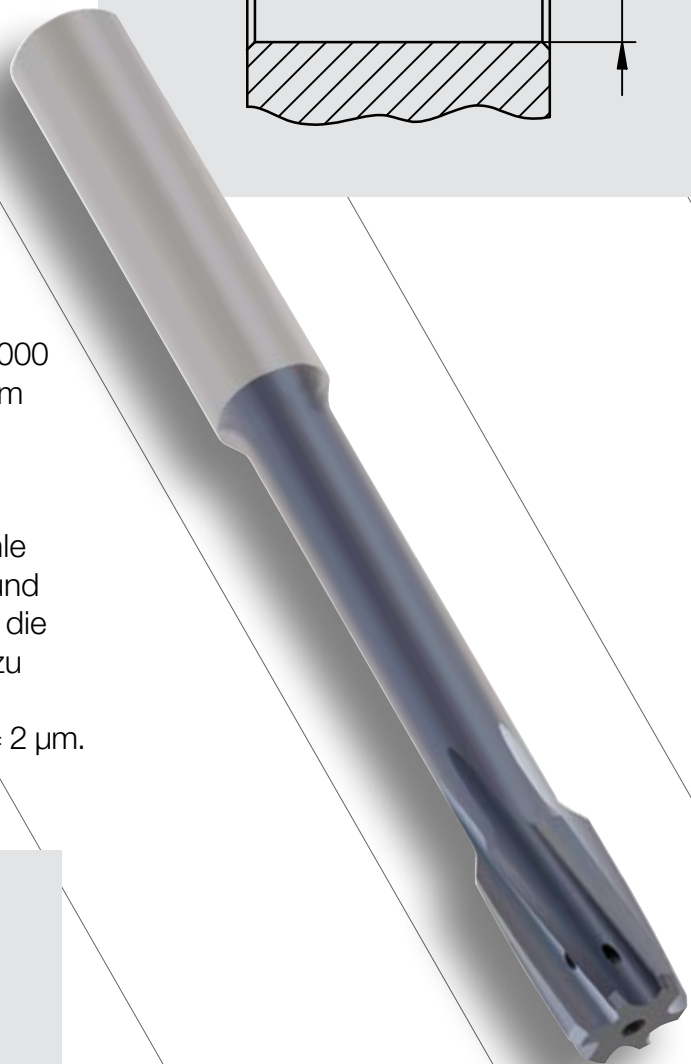
Durch die Auslegung als Hochleistungsreibahle ist es möglich, die geforderten Schnittwerte und Oberflächenanforderungen zu realisieren und die Erwartungen des Kunden um ein Vielfaches zu übertreffen.

Die Oberflächenwerte liegen durchweg bei  $R_z = 2 \mu\text{m}$ .  
Standzeitkriterium ist der Durchmesser.



### Die Vorteile im Überblick:

- Höchste Schnittwerte bei gleichbleibend guten Oberflächen
- Absolut prozesssicher und maßhaltig
- Außergewöhnliche Standzeit
- Deutliche Reduzierung der Stückkosten



**Die neue  
HNC Produktfamilie**

**HNC**

Endlich!  
Der Schlüssel für alle  
Bearbeitungsprobleme



**Stahl**  
HNC-Speed  
HNC unbeschichtet

**Edelstahl rostfrei**  
HNC-VA

**Grauguss**  
HNC-Speed  
HNC unbeschichtet

**Kugelgraphitguss**  
HNC-Speed  
HNC unbeschichtet

**Nichteisenmetalle**  
HNC unbeschichtet

**Aluminium**  
HNC unbeschichtet

**Gehärtete Materialien**  
HNC-HT

August Beck GmbH & Co.KG  
Ebinger Straße 115  
D-72474 Winterlingen

Telefon 07434/270-0  
Telefax 07434/771  
info@august-beck.de  
www.august-beck.de

**BECK**   
**Präzisionswerkzeuge**