
Ratio

Innenring für Turbinen

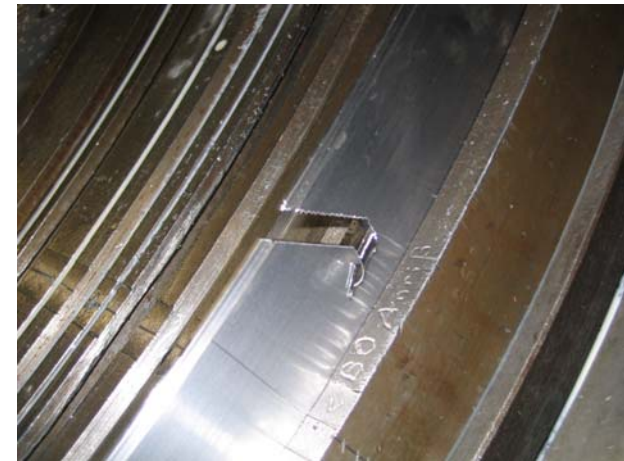
Werkstoff:

ST52-3



Aufgabenstellung

- Innenringbearbeitung mit dem größtmöglichen Zeitgewinn zu optimieren
- Reduzierung der Werkzeugvielfalt
- Verbesserung der Oberfläche



Ist-Zustand

- **Bearbeitung auf Union CBFT 105**
- **Einsatz von veralteten Werkzeugtechnologien**
- **lange Bearbeitungszeit**
- **hohe Anzahl an Werkzeugen**



Übersicht

	Ist - Zustand		Lösung WALTER AG
Werkzeug	Schlitzfräser HSS		F2053-101212
Schneidstoff	HM		WTP35
Zähnezahl	52		18 (9 eff.)
Vc m/min	70		190
fz mm/Z	0,003		0,07
S U/min	100		280
F mm/min	20		180



Bearbeitungszeiten / kosten

	Ist - Zustand		Lösung WALTER AG
t_h pro Schlitz	120s		13s
t_h pro Teil	108 min		11,7 min
Einsparung			96,3 min
Maschinenkosten 80€/h	144 €/ Teil		15,60 €/ Teil
Einsparung			128,40 €/ Teil



Eckdaten

- Erhöhung der Schnittgeschwindigkeit **+270%**
- Erhöhung der Vorschubgeschwindigkeit **+900%**
- Reduzierung der Bearbeitungszeit **-90%**



Kundennutzen

- wesentlich geringere Bearbeitungskosten
- Reduzierung der Werkzeugvielfalt bzw. des Umlaufbestandes
- Verbesserung der Oberfläche
- weniger Nacharbeit

