

Technologie FD honovacích nástrojů

Technologie FD honovacích nástrojů (FD = Fest-Dorn – pevný trn) umožňuje třecí honování v obráběcích centrech, otočných frézovacích centrech a v klasických honovacích strojích běžných výrobců. Zpracování probíhá analogicky ke tření ve dvojzdvihu. FD honovací nástroje jsou rozměrově pevně nastaveny na hotový průměr a zpracovávají otvor jednorázovým zasunutím a vysunutím řezné oblasti nástroje.

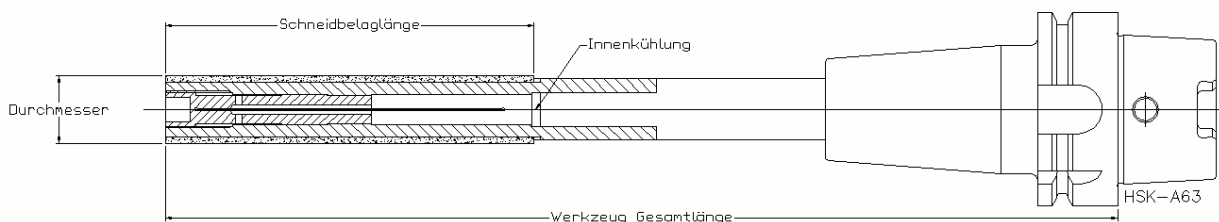
Přednosti FD honování jsou:

- velmi konstantní povrchy po celou dobu životnosti nástrojů
- jednoduchý proces, pohyby FD honovacího nástroje odpovídají pohybům třecího nástroje
- vysoká množství obrobků, nízké opotřebení

Podle provedení nástroje a požadavků na povrch je možné v několika po sobě jdoucích operacích zpracovat i větší přídavky na honování.

FD honovací nástroje zaručují velmi dobrou korekci kruhovitosti a velikosti otvoru a jsou zvláště vhodné pro silně přerušované otvory například v řídicích blocích. Tento typ nástroje speciálně konstruujeme v různých konstrukčních podobách pro jednotlivé případy použití.

Používání měřicích zařízení po zpracování s rozhraním k vyhodnocovacímu systému a zpětnému připojení k řízení obráběcího stroje umožňuje využívat automatické řízení procesu. Nástroje přitom najíždění na přistavovací kolík uvnitř prostoru stroje a přistavují se podle úhlu otáčením kolem osy nástroje.



Projekty s technologií FD honovacích nástrojů

Třístupňový honovací proces: Třecí honování válcových otvorů	Součást: Průměr: Materiál:	Kompresor 22,00 – 32,00 mm GG25	Výrobce stroje: Stroj: Upínka:	ELHA Zvláštní stroj Weldon E
Třístupňový honovací proces: Třecí honování hydraulických řídicích bloků	Součást: Průměr: Materiál:	Řídicí blok 25,00mm GJL-300	Výrobce stroje: Stroj: Upínka:	Hüller-Hille NBH650 HSK-A100
Jednostupňový honovací proces: Třecí honování hydraulických řídicích bloků	Součást: Průměr: Materiál:	Řídicí blok 10,00mm GJL-250	Výrobce stroje: Stroj: Upínka:	DMG DMU 80 SZ12x25
Jednostupňový honovací proces: Třecí honování hydraulických řídicích bloků	Součást: Průměr: Materiál:	Řídicí blok 25,00mm 11SMn30+C	Výrobce stroje: Stroj: Upínka:	Deckel MC60H SZ20x50
Jednostupňový honovací proces: Třecí honování hydraulických řídicích bloků	Součást: Průměr: Materiál:	Řídicí blok 25,00mm GG25	Výrobce stroje: Stroj: Upínka:	MAKINO A51NX SZ20x50
Jednostupňový honovací proces: Třecí honování litých bloků	Součást: Průměr: Materiál:	Litý blok 6,00mm GG25	Výrobce stroje: Stroj: Upínka:	SW BA342 HSK-A63
Jednostupňový honovací proces: Třecí honování upínacích pouzder	Součást: Průměr: Materiál:	Upínací pouzdra 7,00 - 20mm GG25	Výrobce stroje: Stroj: Upínka:	INDEX G200 VDI25
Třístupňový honovací proces: Třecí honování hydraulických řídicích bloků	Součást: Průměr: Materiál:	Řídicí blok 25,00mm GG25	Výrobce stroje: Stroj: Upínka:	Deckel-Maho G200 Sz25x50
Jednostupňový honovací proces: Třecí honování pouzder ložiskových turbodmychadel	Součást: Průměr: Materiál:	Pouzdro ložiska 22,215mm GJL-250	Výrobce stroje: Stroj: Upínka:	Gildemeister CTX 400 Sz25x50

DIAHON
Werkzeuge GmbH & Co. KG
Robert-Bosch-Straße 1/1
D - 70794 Filderstadt

tel. +49 7158 91580 10
fax. +49 7158 91580 20

email mail@diahon.de
web www.diahon.de

 DIAHON
HONTECHNIK FÜR BEARBEITUNGSZENTREN UND HONMASCHINEN