
Wenn Sie diese Presseinfo veröffentlichen, bitte ich Sie, mir kurz Nachricht zu geben. Vielen Dank!

Gehring entwickelt neue DH-Werkzeugserie für das Rohrhonen mit Innenkühlung und Luftmessung

Honwerkzeuge für XXL-Bohrungen

Präzise Honbearbeitungen bei Großbauteilen sind eine ganz besondere Herausforderung. Hierbei geht es teilweise um Bohrungen, durch die ein Ball oder gar eine ganze Person passt, und das bei Bohrungstiefen mit mehreren Metern. Der Experte spricht von Rohrhonen. Mit den neu entwickelten Mehrleisten-Honwerkzeugen der DH-Serie optimiert die Gehring Technologies GmbH + Co. KG, Ostfildern, diese Technologie.

Gehring hat mit der DeePHONE-Reihe spezialisierte Maschinen für das Honen von Großbauteilen im Programm. Der bearbeitbare Durchmesserbereich für diese Anlagen bewegt sich zwischen 37 und 600 mm, in Sonderfällen geht es noch größer. Typische Anwendungsfälle sind große Hydraulik- und Pneumatikzylinder, Präzisionsrohre im allgemeinen Anlagenbau, Extrudergehäuse, Flugzeuglandebeine, Kokillen usw. Für die Bearbeitung derartiger Bauteile auf den DeePHONE-Maschinen hat Gehring neue Mehrleisten-Honwerkzeuge entwickelt, die DH-Serie. Bei diesem Konzept sitzt der Werkzeugkörper auf einer Antriebswelle, die wiederum an die Maschinenspindel adaptiert wird. Die Länge der Antriebswelle bestimmt die mögliche Bohrungstiefe. Gehring bietet vier Abstufungen an: 1.500mm, 3.000mm, 6.000mm und 10.000mm. Dank Bajonettanschluss sind schnelle Werkzeugwechsel möglich. Je nach Anwendungsfall sind Honleisten bis maximal 300mm lieferbar.

Presse - Information

Aktuelle Informationen vom: Montag, 12. Februar 2024

Seite 2/5

Angaben zur Presseinformation:	Anzahl Wörter:	646
	Anzahl Zeilen:	77
	Anzahl Zeichen:	5081

Wenn Sie diese Presseinfo veröffentlichen, bitte ich Sie, mir kurz Nachricht zu geben. Vielen Dank!

Da die Antriebswellen per Adapter an die Maschinenspindel angeschlossen werden, ist der Einsatzbereich der DH-Werkzeugserie extrem groß. „Bearbeitungsbetriebe, die über andere, vielleicht auch ältere Maschinen verfügen, unterstützen wir gerne bei der Adaption“, erklärt Holger Gehring, Leiter Vertrieb Werkzeuge und Schneidstoffe bei Gehrung. „Das modulare Konzept unserer Lösung lässt viele Möglichkeiten offen.“

Mehr Performance durch Innenkühlung

Für viele Anwender dürften zwei Features der DH-Serie entscheidend sein: Die Werkzeuge inklusive Antriebswellen sind optional mit Innenkühlung und Luftmessung lieferbar. Die Innenkühlung bewirkt, dass das Kühlmittel genau an die Bearbeitungsstelle transportiert wird. Dies bedeutet eine höhere Performance bzw. Schnittleistung bei gleichzeitig höherer Oberflächenqualität. Zum einen wird der Spanabtrag unterstützt, zum anderen wird das Späne-Öl-Gemisch aus der Bohrung gespült, so dass die Gefahr der Riefenbildung durch eingeklemmte Späne spürbar gemindert wird. Auch beim Kühlmittelverbrauch schneidet die effektivere Innenkühlung weit besser ab als die herkömmliche Überflutungskühlung, der Anwender spart dadurch zusätzlich Kosten. Holger Gehring zum Performance-Gewinn: „Wir gehen davon aus, dass unsere neuen Werkzeuge der DH-Serie in der Lage sind, die Bearbeitungszeiten um bis zu 30% zu reduzieren.“

Die Luftmessung findet vor allem bei herkömmlichen Honmaschinen Verwendung. Im Bereich Rohrhonen ist diese Art der Qualitätssicherung eher unüblich. Dabei liegen die Vorteile auf der Hand: Die Luftmessung erlaubt die Kontrolle des Durchmessers im laufenden Prozess. Ohne Luftmessung muss der Maschinenbediener die Bearbeitung unterbrechen und das Werkzeug aus der tiefen Bohrung fahren. Unter Umständen ist die Bohrung vor der Messung noch zu reinigen. Ein enormer Zeitaufwand.

Aber damit nicht genug. Ein weiteres Highlight der Werkzeuge ist die integrierte Linearzustellung der Honleisten. Im Vergleich zur sonst üblichen rotatorischen Zustellung über Zahnstange reduzieren sich mit dieser Lösung die Schwingungen. Der Prozess wird

Presse - Information

Aktuelle Informationen vom: Montag, 12. Februar 2024

Seite 3/5

Angaben zur Presseinformation:	Anzahl Wörter:	646
	Anzahl Zeilen:	77
	Anzahl Zeichen:	5081

Wenn Sie diese Pressemitteilung veröffentlichen, bitte ich Sie, mir kurz Nachricht zu geben. Vielen Dank!

dadurch nicht nur geräuschärmer, eine schwingungsreduzierte Bearbeitung kommt vor allem der Werkstückqualität sowie der Prozesssicherheit und Standzeit zugute.

Flexible Schneidmittelbestückung

Bezüglich der Schneidmittel legt Gehring großen Wert auf Flexibilität. Je nach Anwendungsfall stehen Diamant, CBN oder keramische Honleisten zur Verfügung, und zwar alle aus eigener Produktion. „Wir blicken auf eine langjährige Erfahrung mit allen Arten von Schneidmitteln zurück und bestücken neben Honwerkzeugen auch Finish- und Schleifwerkzeuge aller Fabrikate und Ausführungen“, betont der Vertriebsleiter. Und weiter: „Durch die extreme Härte von Diamant- und CBN-Schneidkörnern und deren Bindung bzw. durch deren Zusammenspiel, das wir exakt auf die Anforderungen abstimmen, erzielen wir maximale Zerspanungsleistungen und Standzeiten.“ Als kostengünstige Alternativen stehen den Anwendern aber auch keramische Schneidmittel zur Verfügung, die ebenfalls hochpräzise, definierte Oberflächen erzielen. Diese eignen sich für die Bearbeitung von nahezu allen Werkstoffen.

Honwerkzeuge sind Präzisionsprodukte ersten Ranges, das gilt auch für die DH-Serie. Gehring: „Unsere Anwender erhalten eine Top-Qualität – Made in Germany.“ Will sagen, die Herstellung erfolgt nach den höchsten Qualitätsmaßstäben. Dazu gehören beispielsweise dreifach unterstützte Trägerleisten, um beste Werte für die Rundheit, Geradheit und Zylinderform zu erreichen. Die Werkzeuge sind zudem sehr robust konstruiert, so dass der Kunde von einer langen Lebensdauer ausgehen kann.

Presse - Information

Aktuelle Informationen vom: Montag, 12. Februar 2024

Seite 4/5

Angaben zur Presseinformation: Anzahl Wörter: 646
Anzahl Zeilen: 77
Anzahl Zeichen: 5081

Wenn Sie diese Pressemitteilung veröffentlichen, bitte ich Sie, mir kurz Nachricht zu geben. Vielen Dank!

Bild 1: Werkzeug



BU: Werkzeugkörper aus der DH-Serie von Gehring mit Diamant-Honleisten. Bild: Gehring

Presse - Information

Aktuelle Informationen vom: Montag, 12. Februar 2024

Seite 5/5

Angaben zur Presseinformation:	Anzahl Wörter:	646
	Anzahl Zeilen:	77
	Anzahl Zeichen:	5081

Wenn Sie diese Pressemitteilung veröffentlichen, bitte ich Sie, mir kurz Nachricht zu geben. Vielen Dank!

Gehring Technologies GmbH + Co. KG

Mit über 90-jähriger Erfahrung entwickelt Gehring unter anderem Technologien für hocheffiziente konventionelle und elektrifizierte Antriebsstränge. Mit den Prozessen Laseraufräumen, Beschichten und Honen bietet das Unternehmen innovative Lösungen für Verbrennungsmotoren als Antwort auf aktuelle Anforderungen der Automobilindustrie. Die Produktionstechnologie für den Elektromotor ergänzt das Portfolio und setzt wegweisende Zeichen für die zukünftige Ausrichtung des Unternehmens. Als weltweites Unternehmen ist die Gehring Gruppe in Schlüsselmärkten der Automobil- und Zulieferindustrie, Hydraulik und Pneumatik sowie der Luft- und Raumfahrttechnik global vertreten.

Bitte schicken Sie bei Veröffentlichung ein Belegexemplar an PressCo. Vielen Dank!

Kontakt für die Redaktion:

PressCo. The Press Company
Yvonne Nagel
Hindenburgstr. 56
72622 Nürtingen
Tel.: +49 (0) 7022 90 39 - 73
Fax: +49 (0) 7022 90 39 - 74
E-Mail: yvonne.nagel@pressco.de
Internet: www.pressco.de

Ihr Ansprechpartner bei:

Gehring Technologies GmbH + Co. KG
Holger Gehring
Gehringstr. 28
73760 Ostfildern
E-Mail: holger.gehring@gehring-group.com
Internet: www.gehring-group.com

Auf Wunsch stellen wir Ihnen gerne weitere Informationen sowie Fotos und Grafiken zur Verfügung.