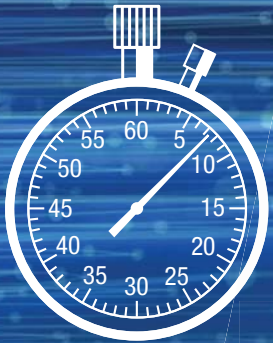


# *Smart* **Setting** *Motion* **Tools**



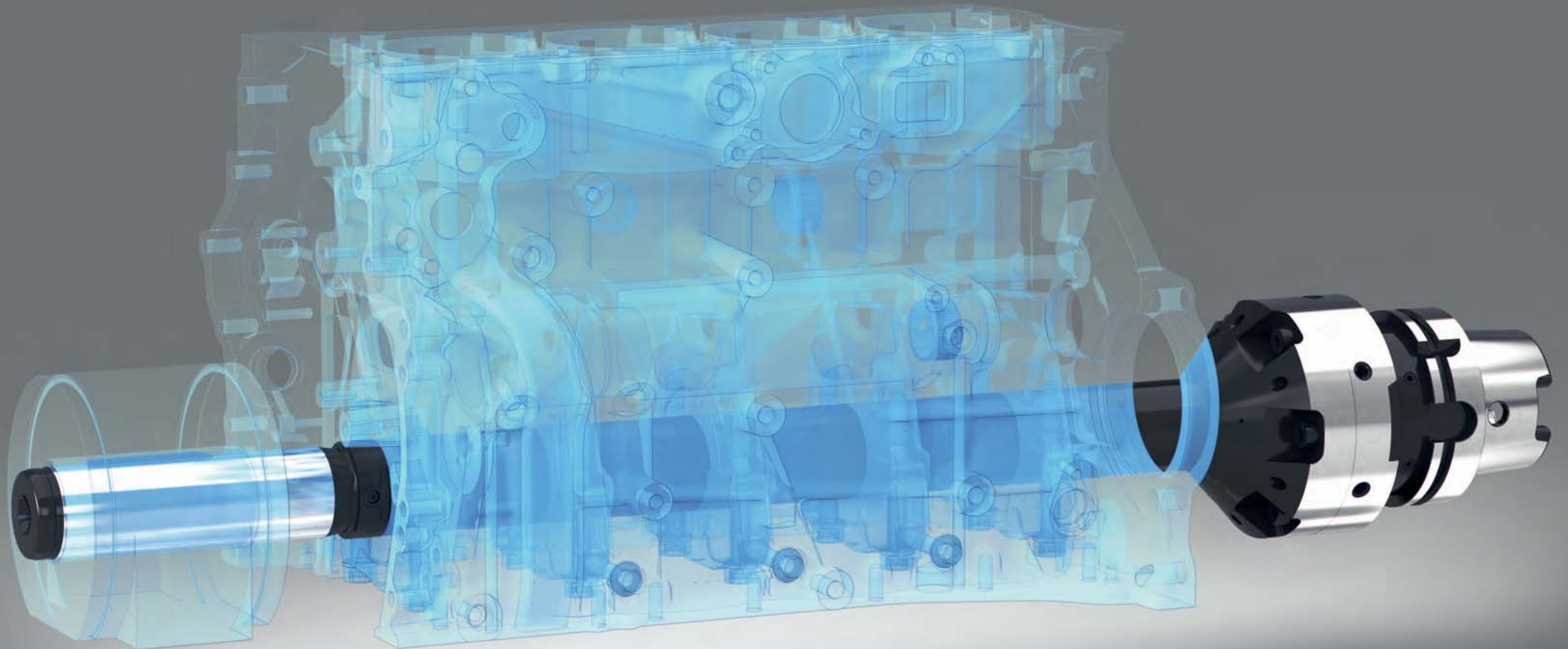
Voreinstellen und Nachjustieren  
der Schneiden

Sekundenschnelles



**H**  
HOLLFELDER  
GÜHRING  
CUTTING TOOLS

# ***Kurbelwellen lagergassen bearbeitung***



Individuelle Feinstverstellung aller Finisheschneiden über Einstellpatrone. Ein Teilstrich  $\rightarrow$  0,002 mm im Durchmesser (Abb. 1)

**Durchmesserjustierung in beide Richtungen möglich +/-**

Keine Hilfsmittel wie z.B. Reiterlehren zur Voreinstellung erforderlich

Klemmhalter sowohl mit Exzenterverstellung, als auch mit ISO-Platten verfügbar

Klappmechanismus über Zugstange zum Einklappen aller Schneiden  $\rightarrow$  dadurch kein Hubmechanismus erforderlich (Abb. 2)

Betätigung mechanisch, über Druckluft oder mit Kühlschmierstoff

**Über 90% Zeitersparnis pro Verstellzyklus**

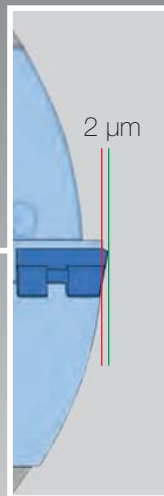
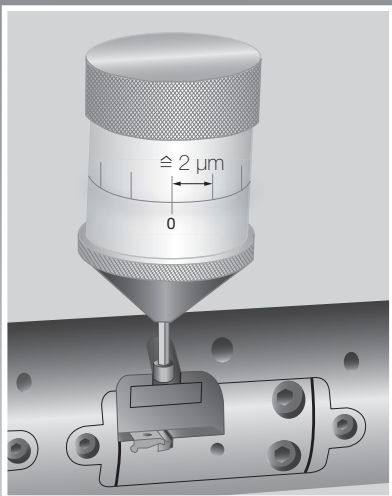
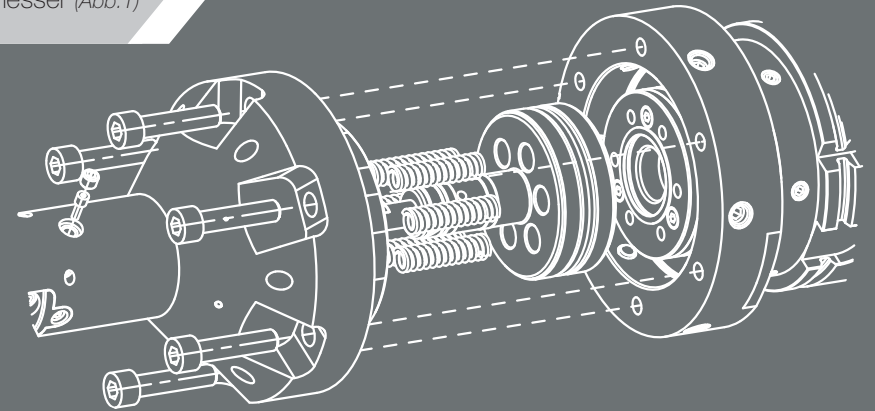


Abb. 1 – Individuelle Feinstverstellung

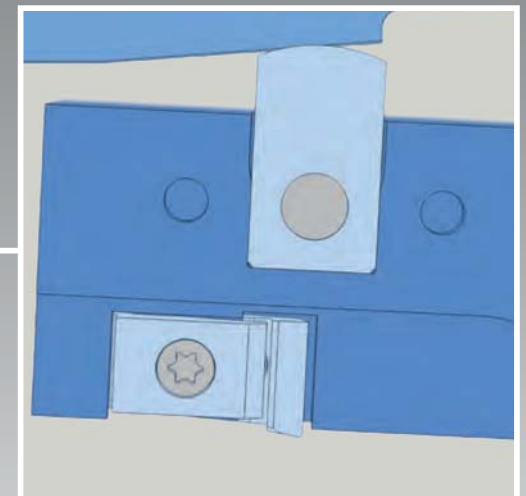
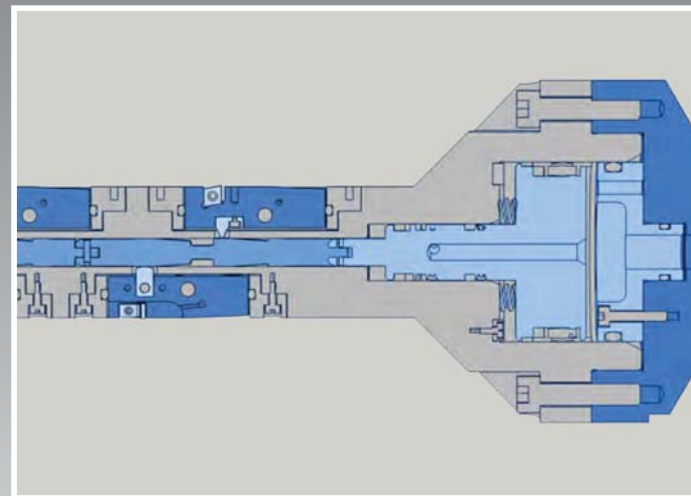
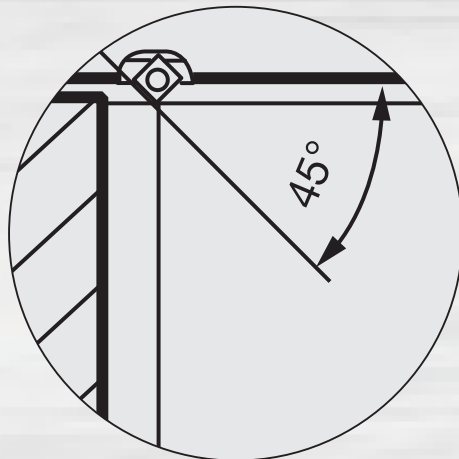
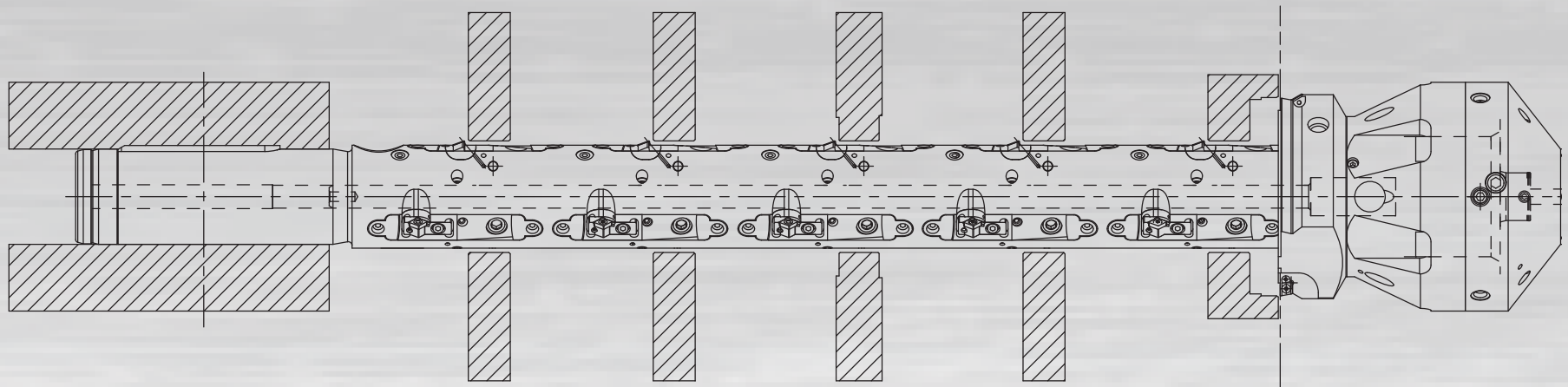


Abb. 2 – Einklappen der Schneiden

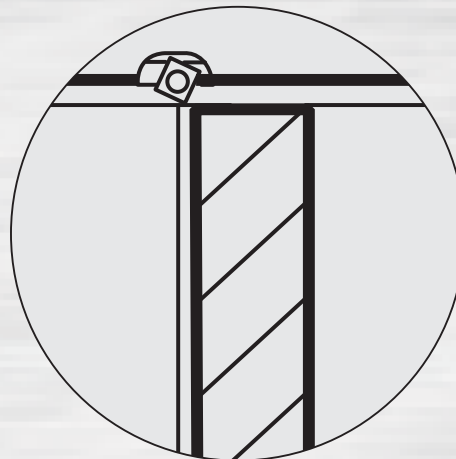


# Kurbelwellenlagergassenbearbeitung Vor- und Fertigbearbeitung inklusive Fasen

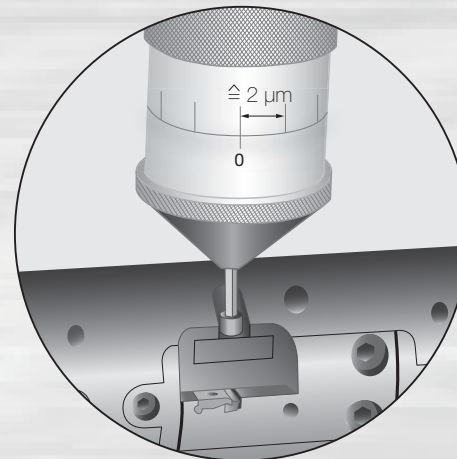
Konzept mit Gegenlager, SSMT-Feinstverstellung und Zugstange für Klappmechanismus



Fasbearbeitung



Drm.-Bearbeitung

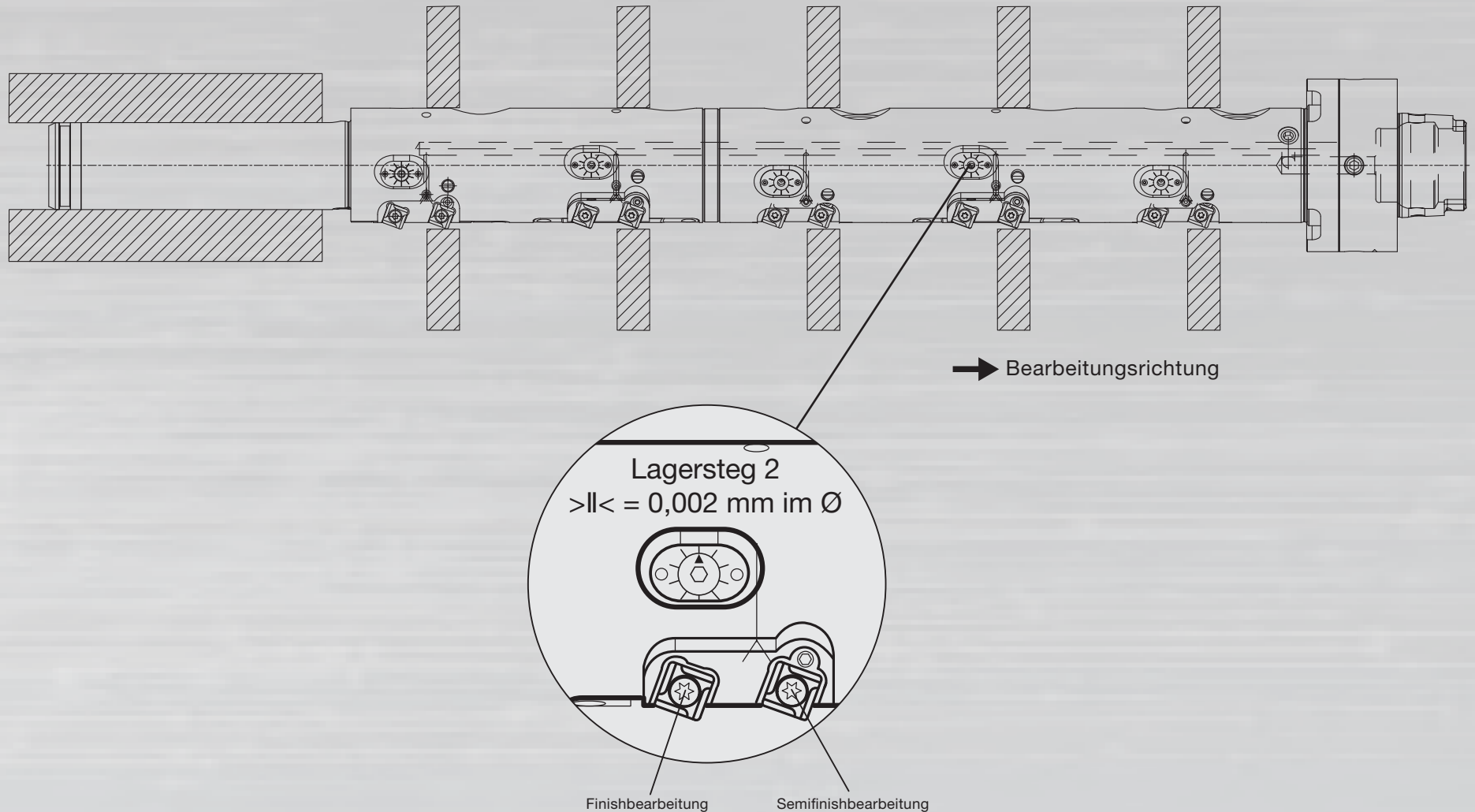


▶ QR-Code scannen und Film ansehen.

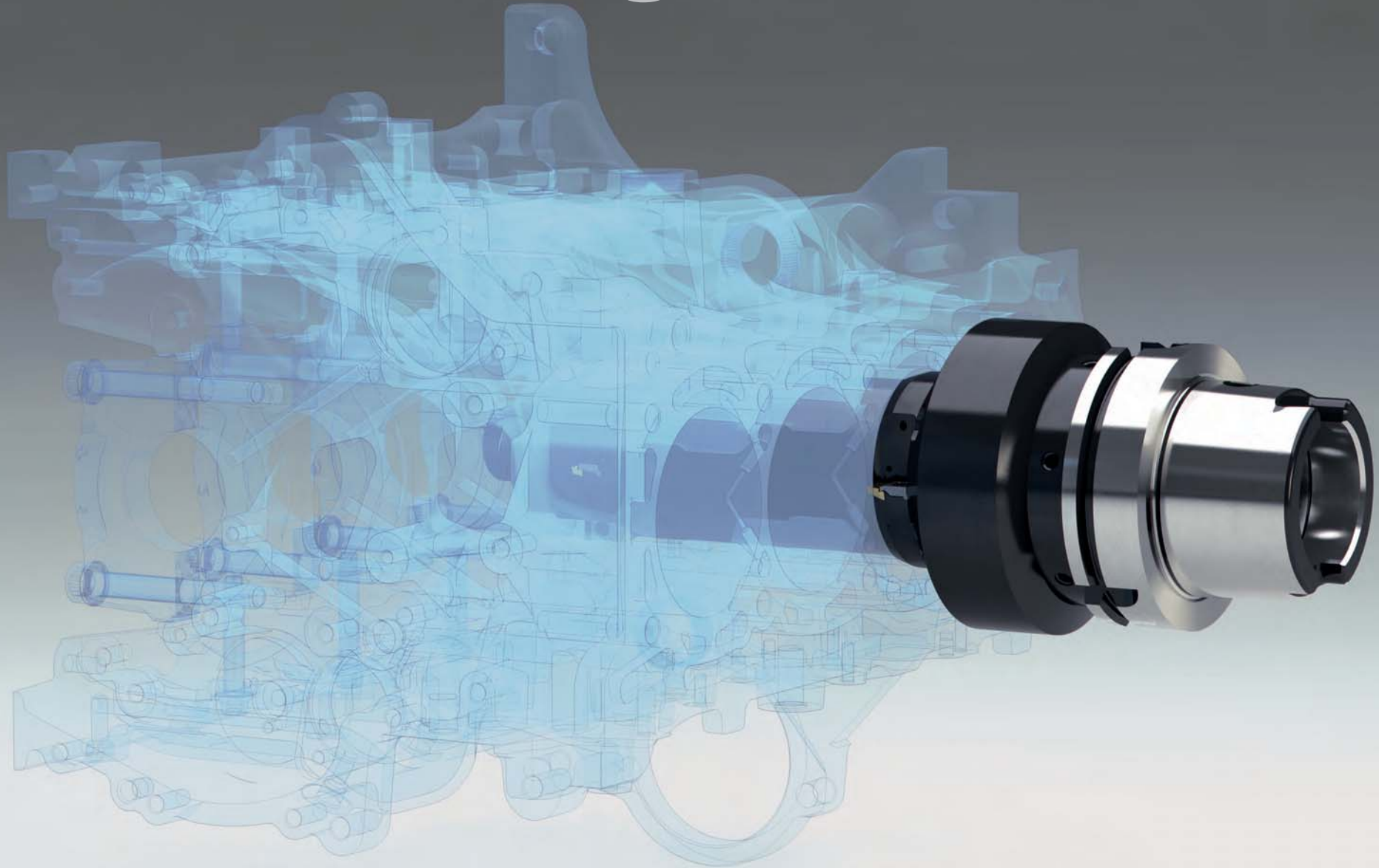


# Kurbelwellenlagergassenbearbeitung Fertigbearbeitung in zwei Schritten

Konzept mit Werkstückhub, Gegenlager und SSMT-Feinstverstellung



# **Zylinderbohrungs bearbeitung**



Einfache Voreinstellung ohne Sonderequipment

Klemmhalter sowohl mit Exzenterverstellung, als auch mit ISO-Platten verfügbar.

**Durchmesserjustierung in beide Richtungen möglich +/- (Zentrale Verstellerschraube)**

Automatische Nachjustierung bei Toleranzabweichungen. Eine Umdrehung → 0,03 mm im Radius (Abb. 1)

Einklappen der Finish-Schneiden zum Beispiel durch Einschalten von Druckluft (Abb. 2)

Ausklappen der Schneiden im Honfreigang



Unterschiedliche Verstellerschrauben

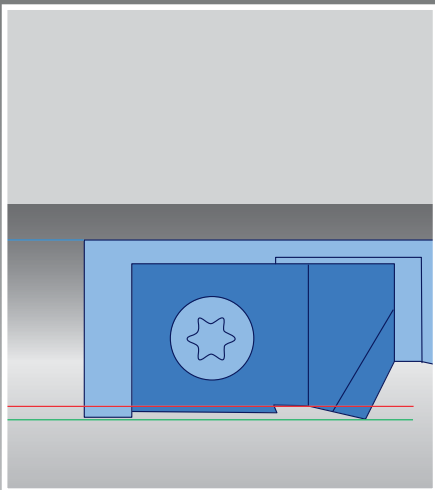


Abb. 1 – Automatische Nachjustierung möglich

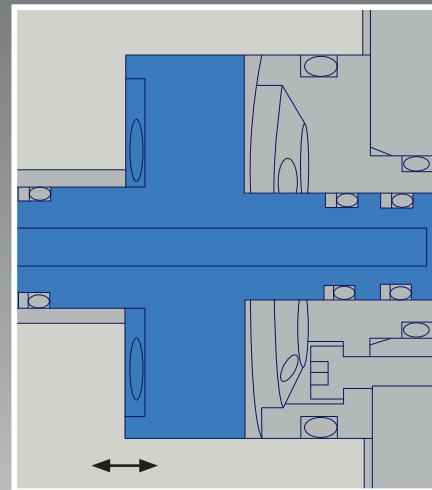
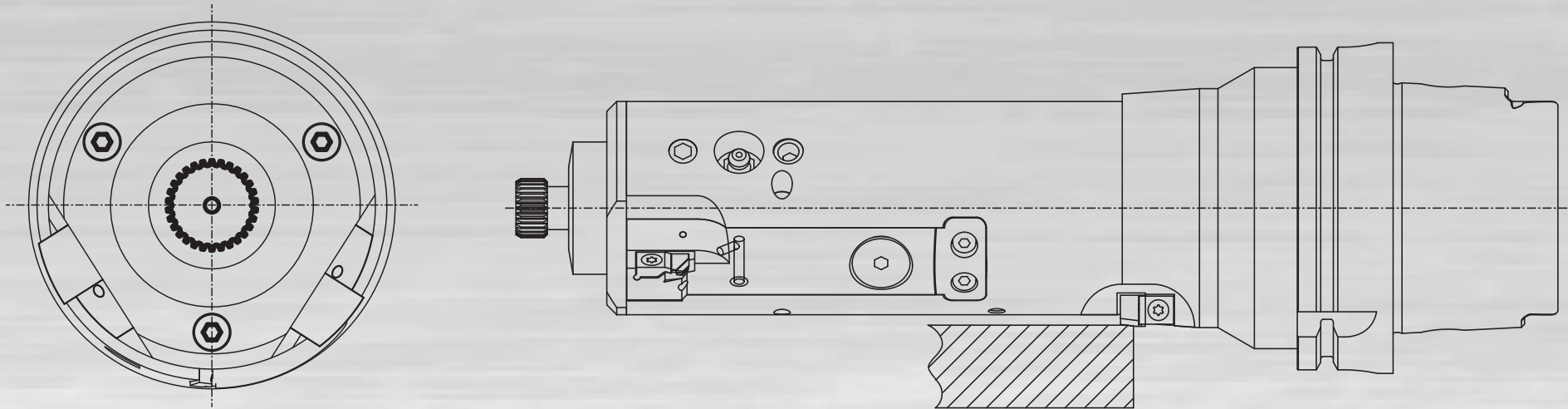


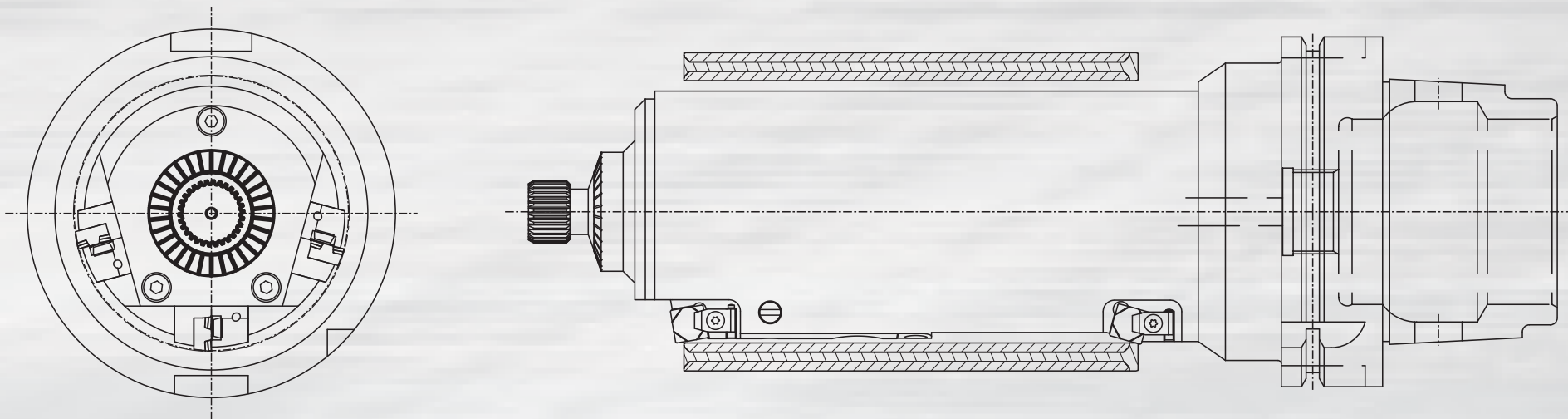
Abb. 2 – Einklappen der Schneiden  
integrierte Zug-/Druckstange

# Zylinderbohrungsbearbeitung mit zentraler Feinstverstellung

Konzept mit zentraler SSMT-Feinstverstellung,  $Z=2$  / „ziehender Schnitt“, alternativ  $Z=1$  /  $Z=3$



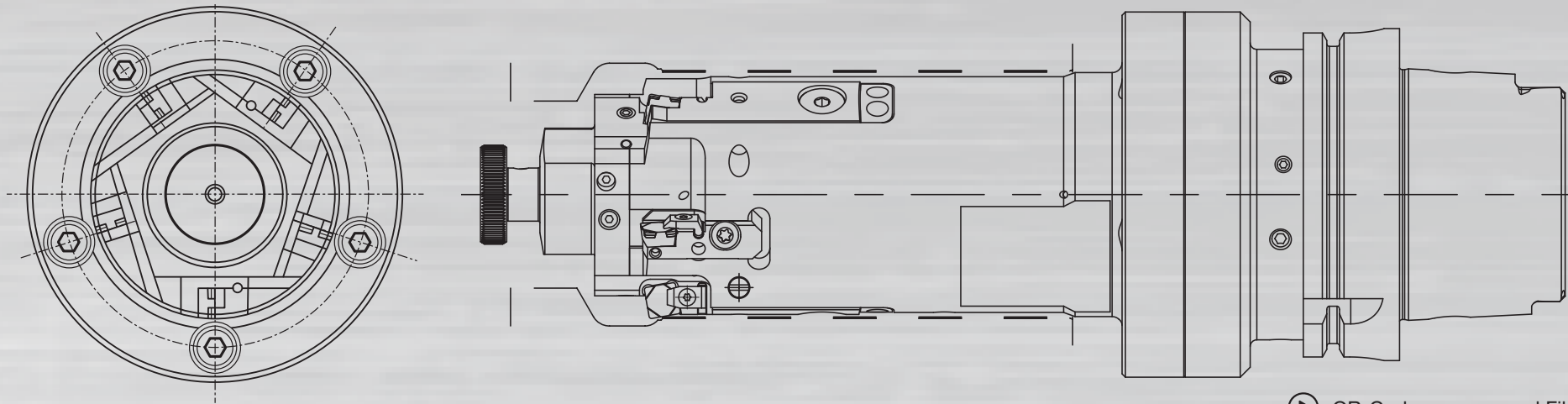
Konzept mit zentraler SSMT-Feinstverstellung,  $Z=3$ , alternativ  $Z=1$  /  $Z=2$





# Bohrungsbearbeitung mit SSMT-Konzept und integrierter Zugstange

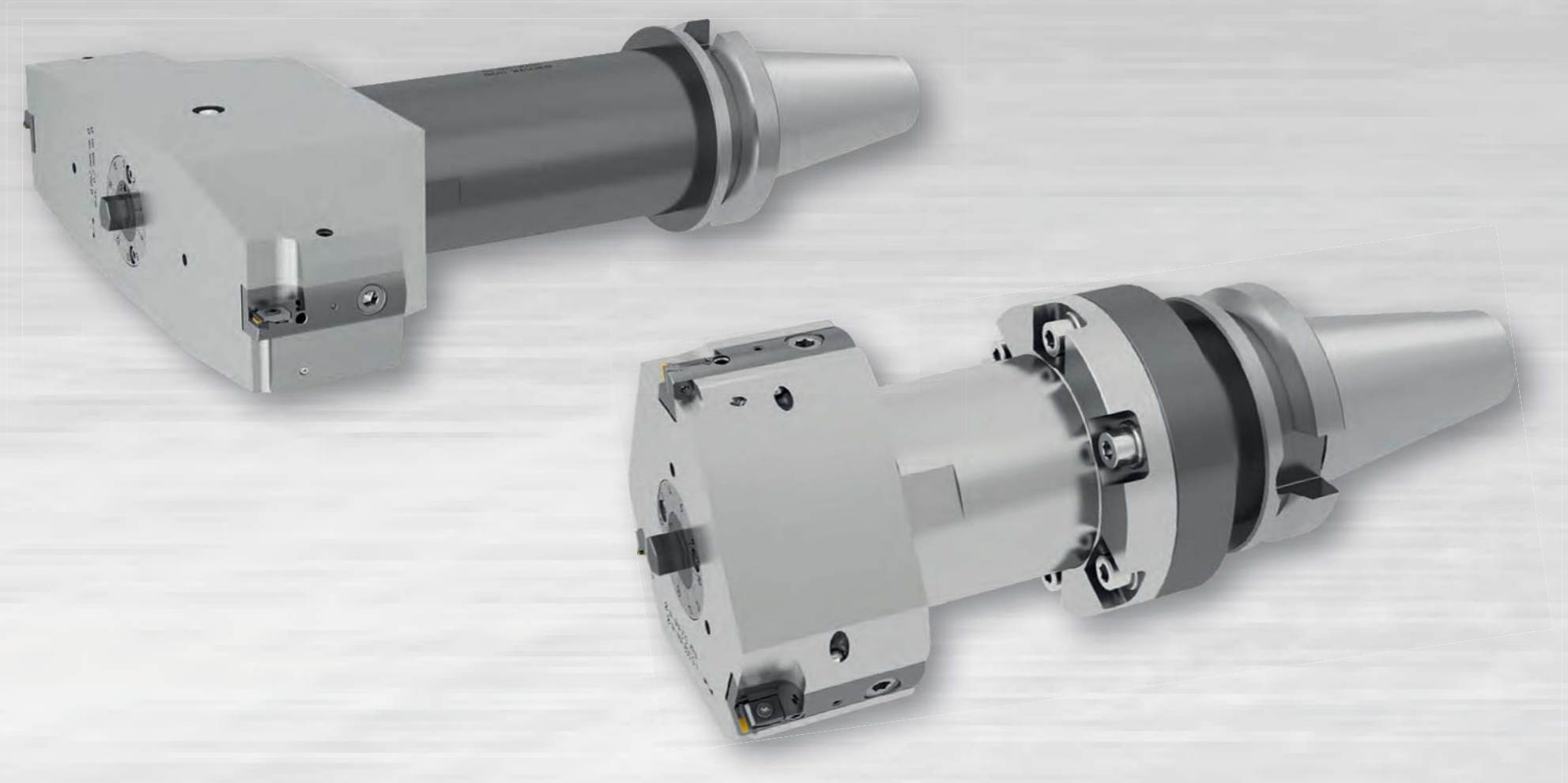
Konzept mit zentraler SSMT-Feinstverstellung und integrierter Zugstange für Klappmechanismus  
Z=3 für Semi-Finish- und Z=2 für Finish-Bearbeitung



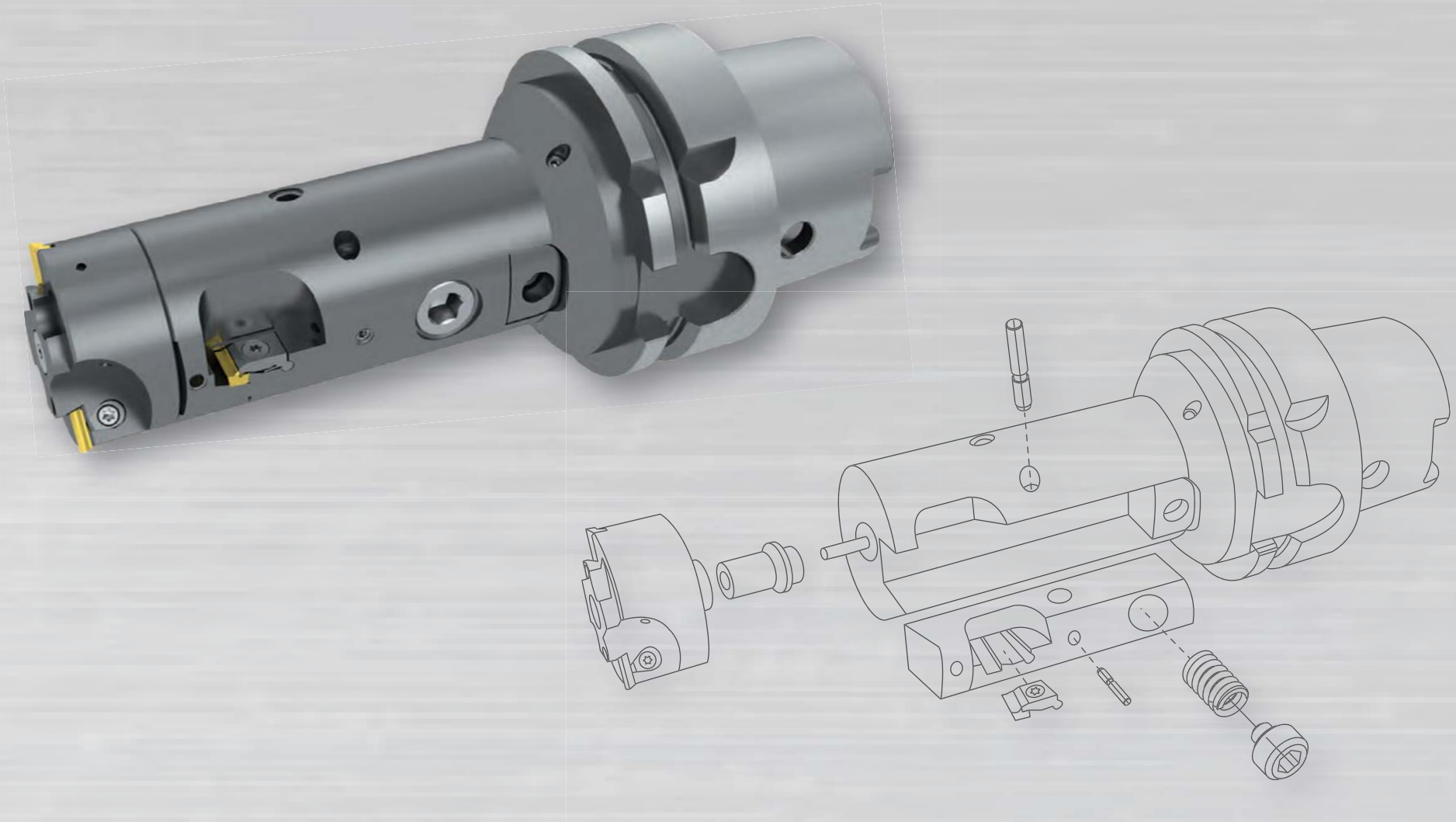
▶ QR-Code scannen und Film ansehen.



# ***Bohrungsbearbeitung mit zentraler Feinstverstellung Konzept in Leichtbauweise für größere Durchmesser***



# ***Bohrungsbearbeitung mit zentraler Feinstverstellung Konzept für Semifinish- und Finishbearbeitung***



# **Smart** **Setting** **Motion** **Tools**



HOLLFELDER-GÜHRING CUTTING TOOLS

Wertachstraße 27 | D - 90451 Nürnberg | Germany  
Telefon + 49 (0) 911 / 64 19 22-0 | Fax + 49 (0) 911 / 64 19 22-10  
E-Mail: [info@hollfelder-guehring.de](mailto:info@hollfelder-guehring.de) | Internet: [www.hollfelder-guehring.de](http://www.hollfelder-guehring.de)