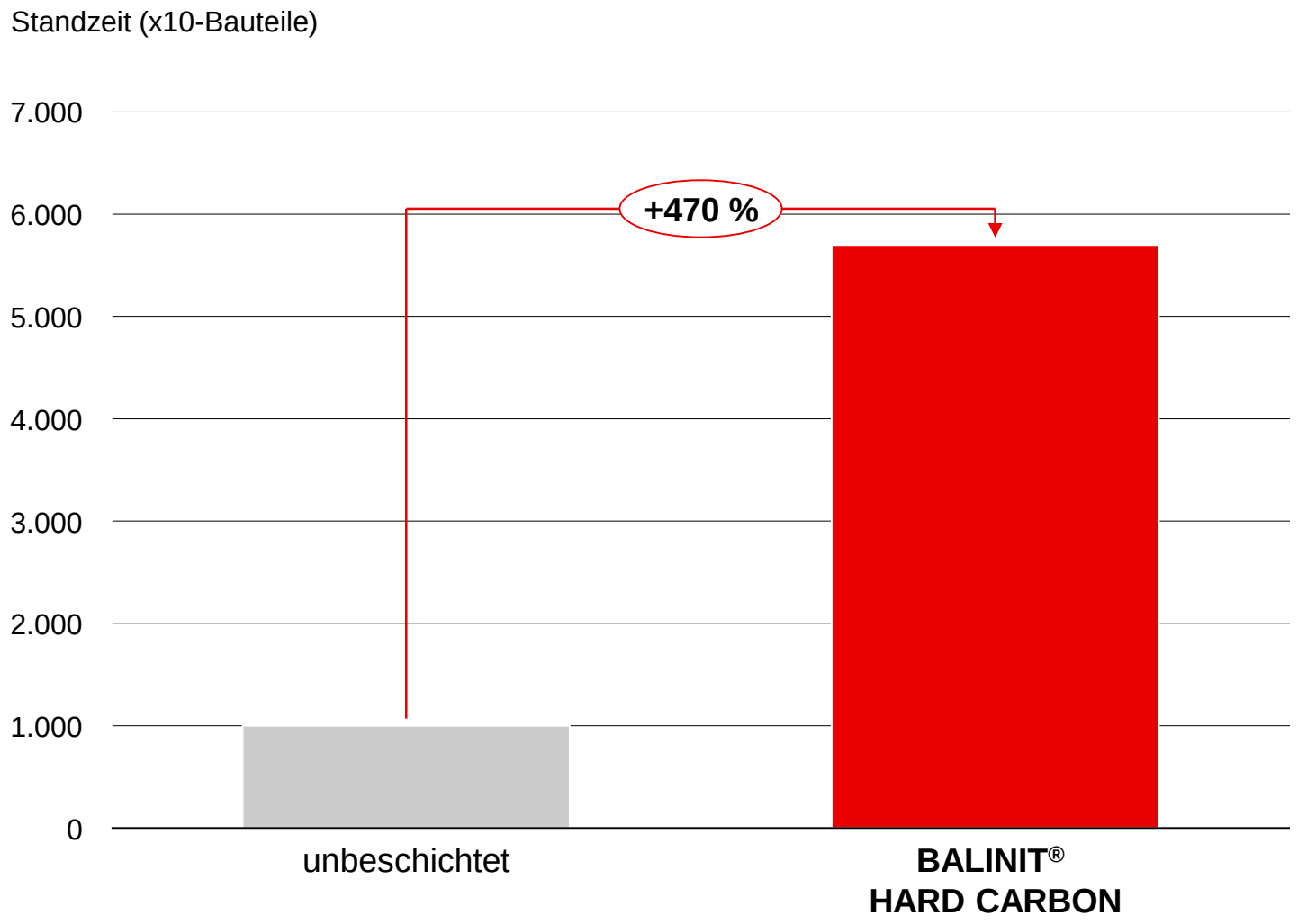
Beeindruckende Ergebnisse bei Nichteisenanwendungen



Werkzeug:
Hartmetallbohrer
Ø 5,1 x 125 mm

Werkstück: Rechtes Kurbelgehäuse
Aluminiumlegierung (ADC-12 % Si)

Schnittdaten:
v_c= 85 m/min
f_a = 0,1 mm
Mikrogestrahlt
Nachbehandelt

Vorteil
Verbesserung der derzeitigen Standzeit um den Faktor 5,7

Quelle:
2-Rad-Hersteller in Indien