

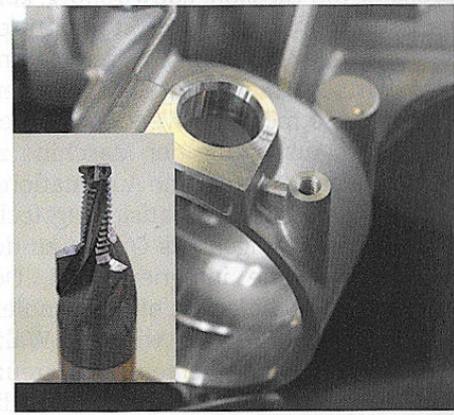
Sonderwerkzeug für mehrere Arbeitsgänge

In der Metallbearbeitung sind Schnelligkeit und Präzision gefragt. Für die Hochgeschwindigkeitsbearbeitung von Lenkgehäusen setzt ZF Lenksysteme mit Hauptsitz in Schwäbisch Gmünd auf die Bohrgewindefräser von JBO, Albstadt. Bei ZF Lenksysteme, einem Gemeinschaftsunternehmen der Robert Bosch GmbH und der ZF Friedrichshafen AG, produzieren rund 13 000 Mitarbeiter weltweit Pkw- und Nkw-Lenkungen auf hohem technischem Niveau. Eine wichtige Komponente für die Herstellung von qualitativ hochwertigen Lenkungen ist das

Lenkgehäuse. Für ein neues Gehäuse aus Aluminiumguss, **Bild**, wurde daher alles daran gesetzt, die Taktzeiten der Bearbeitung und somit die Kosten zu reduzieren. JBO wurde beauftragt, eine ebenso wirtschaftliche wie präzise Lösung für die Herstellung des senkrechten Sacklochgewindes zu entwickeln.

In enger Zusammenarbeit wurde daher ein Vollhartmetall-Bohrgewindefräser entwickelt. Die Herausforderung: Vier Bearbeitungsschritte sind bis zur Fertigstellung des Lenkgehäuses notwendig – Bohren, Senkung erstellen, Plansenken

und Gewinde fräsen. JBO, spezialisiert auf die Herstellung von Gewindefräsern, Bohrgewindefräsern, Schneideisen und Gewindelehren für Standard- und Sondergewinde, bringt für solche Aufgabenstellungen viel Erfahrung mit. Für ZF Lenksysteme wurde ein Werkzeug konstruiert, das in nur zwei Arbeitsgängen vier Arbeitsschritte umsetzt: Kernloch bohren, eine Senkung mit 45° und plansenken im ersten Arbeitsgang, das 10 mm tiefe Durchgangsge-



Vier Arbeitsschritte am Lenkgehäuse werden in 2,5 s zu 100 % genau erledigt – mit einem einzigen Werkzeug. Bild: JBO

winde fräsen im zweiten Arbeitsgang. Die Standzeit beträgt etwa 50 000 Gewinde. www.johs-boss.de
AMB: Halle 1, Stand E 72