



## Anwenderbericht zum System ETP Hydro Grip



### Ausgangssituation beim Kunden:

Kunde fertigt auf einer Langdreh-Maschine Teile aus dem Werkstoff 1.4301.

Eine Bohrung im Bauteil muss aufgrund der Oberflächenangaben mit einer Reibahle bearbeitet werden. Zum Einsatz kam eine **VHM-Reibahle mit innerer Kühlmittelzufuhr**.

### Die Problematik:

Aufgrund der Positionsabweichung des Linearschlittens wurde ein Pendelhalter eingesetzt. Durch den Pendelhub konnte keine gleichbleibende Oberflächengüte erreicht werden. Seitens des Kunden war dies jedoch gefordert.

### Die Lösung:

#### **ETP System HYDRO GRIP**

Es wurde das ETP System in der Größe ERM20 eingesetzt.

Die Positionsabweichung wurde mit den Einstellschrauben egalisiert.

Durch die Hydrodehnspannung konnte die Reibahle bei der Montage des ETP-Systems **mit großer Wiederholgenauigkeit** eingespannt werden. Zudem verbesserten die **Dämpfungseigenschaften** der Hydrodehnspannung **die Stabilität** des Werkzeuges.

**Toleranzen sowie Oberflächenangaben** konnten nun **eingehalten** werden. Ebenso wurde durch die **Vibrationsdämpfung** des Halter-Systems die **Standzeit** der eingesetzten Reibahle um ca. **30% erhöht**.

Positiv ist hervorzuheben, dass durch die seitliche Klemmschraube des ETP Systems das Werkzeug bedeutend **schneller gewechselt** werden konnte. **Es entfielen lange Werkzeugwechselzeiten und dadurch hohe Kosten**.

Für den Kunden ein **äußerst zufriedenstellendes Resultat**.

