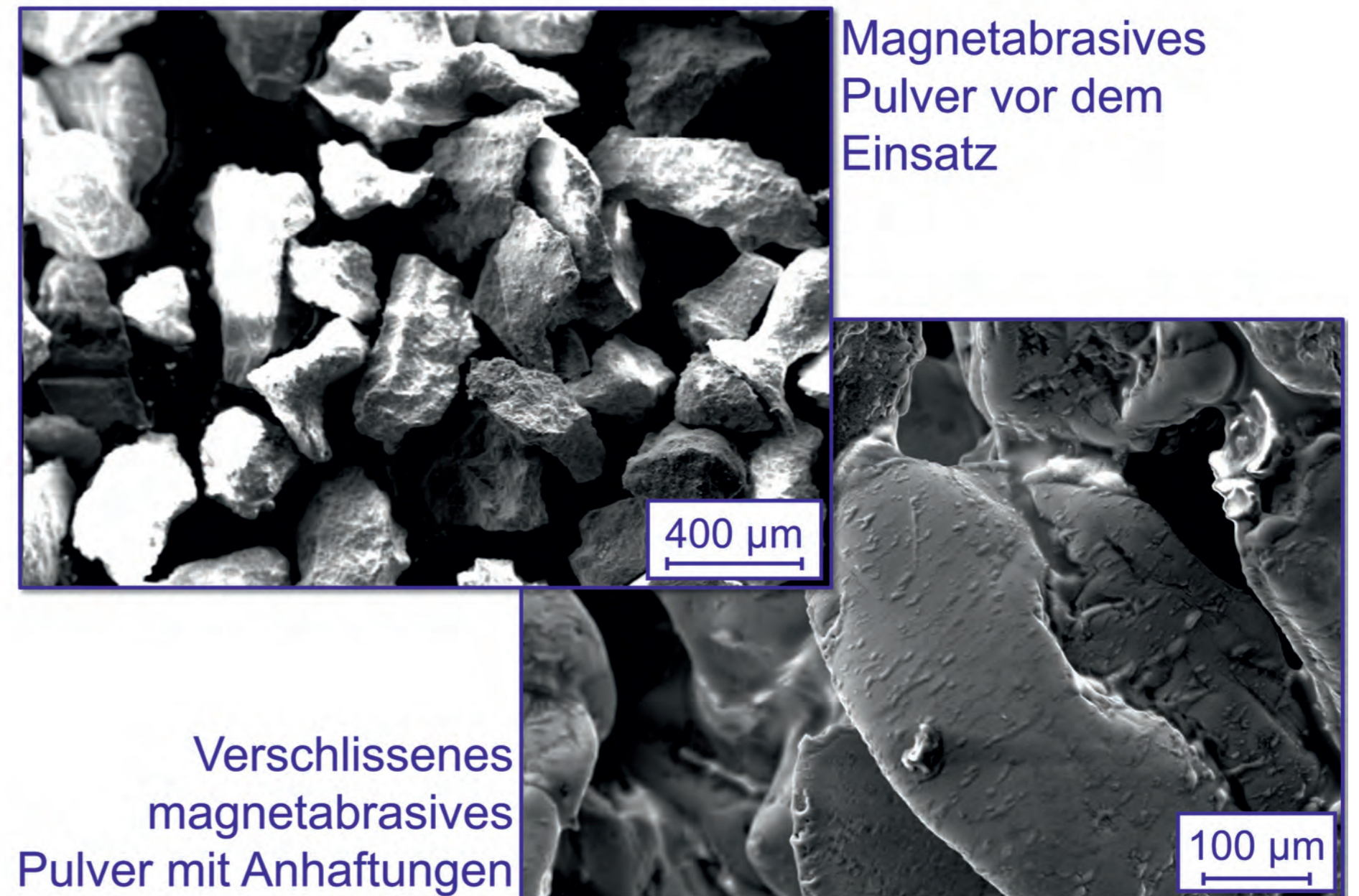
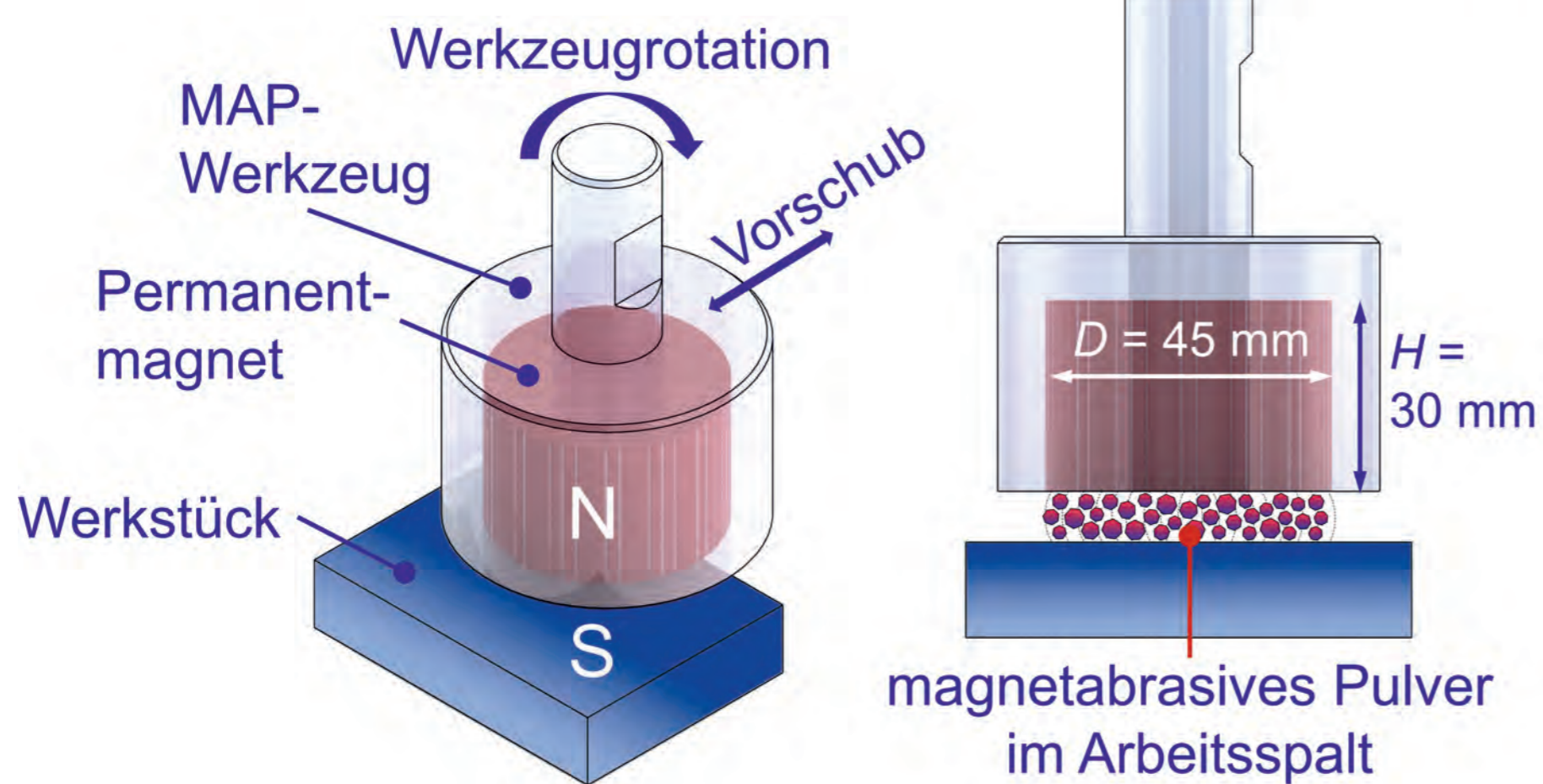




Magnetabrasive Finishbearbeitung - Maschinelles Polieren und Honen -

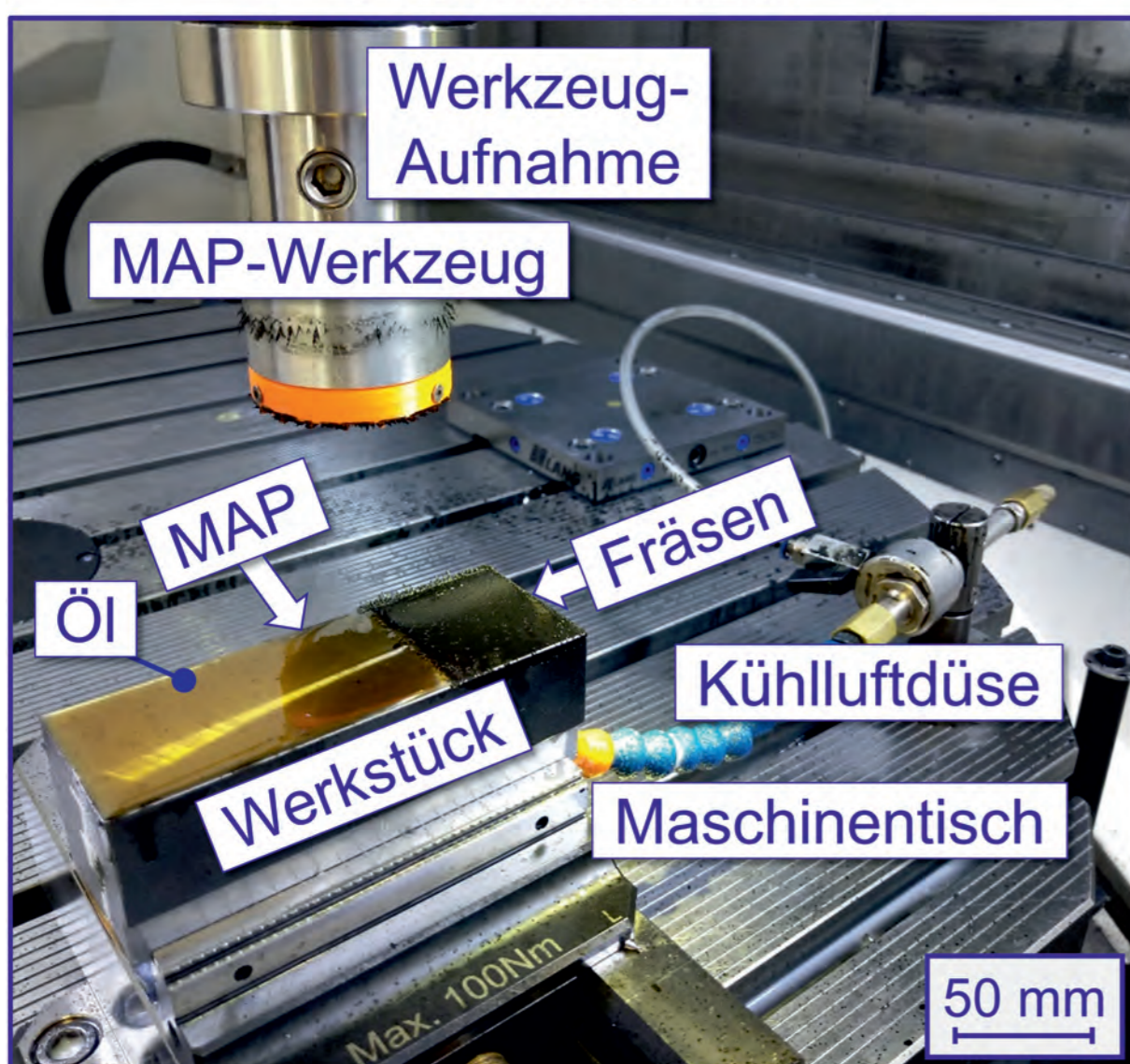
Grundlagen der magnetabrasiven Finishbearbeitung

Funktionsweise der magnetabrasiven Oberflächenbearbeitung

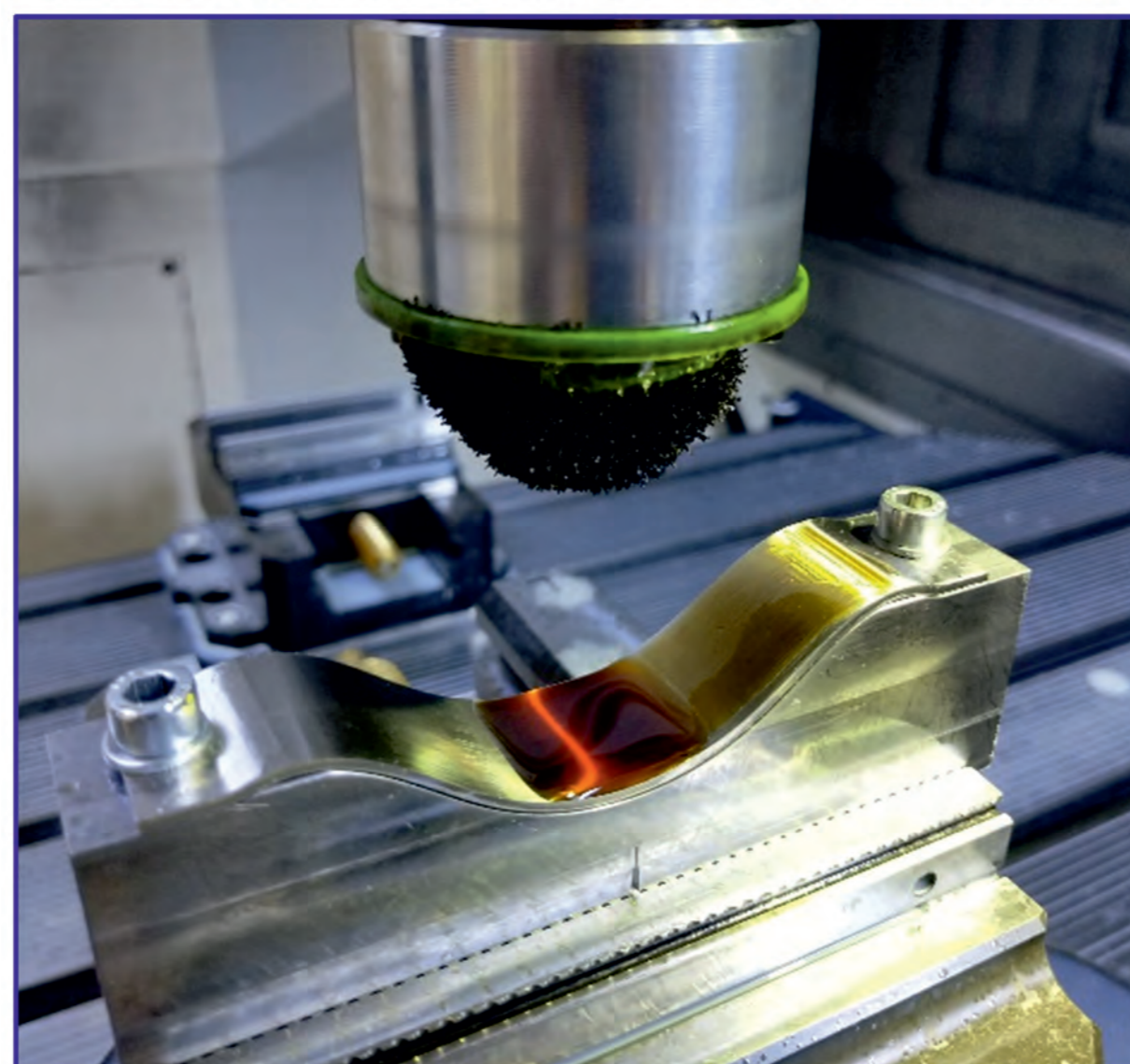


MAP-Verfahrensvarianten und Entwicklungsprojekte

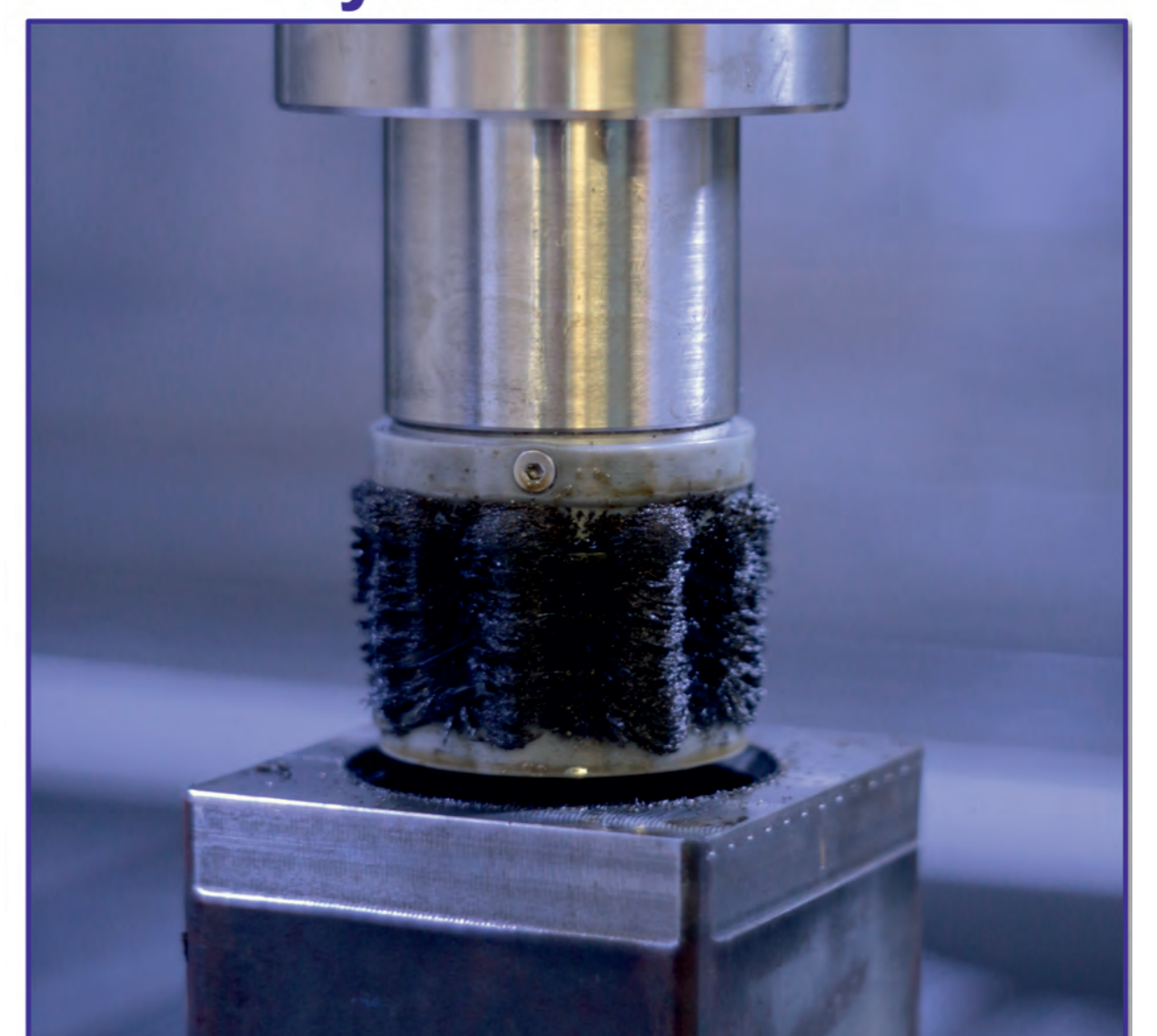
Planflächen



Freiformflächen und Bleche



Zylinderflächen



Ergebnisse und Anwendung

Forschungsthemen

Ferromagnetische Werkstoffe, z. B. Stahl



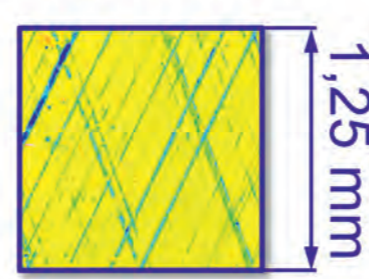
Paramagnetische Werkstoffe, z. B. CoCr



Magnetabrasives Honen

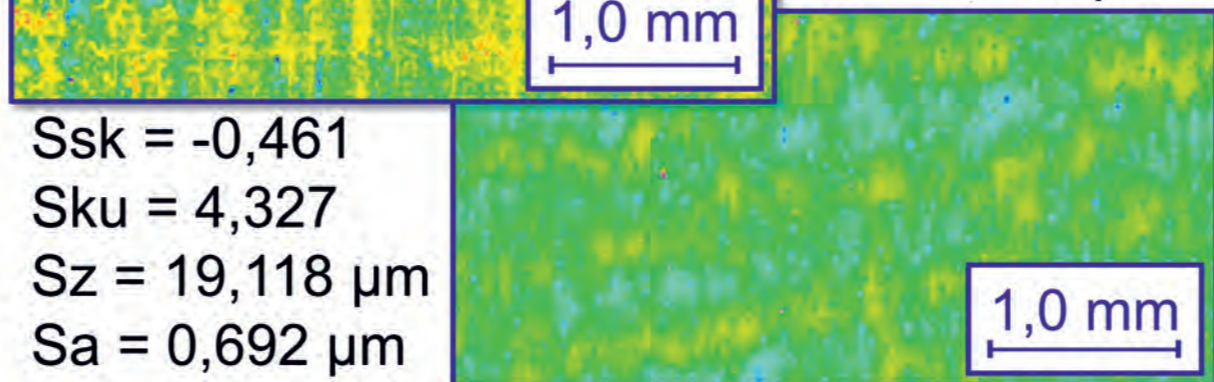
Konventionell gehonte Oberfläche

Werkstoff: Ssk = -2,56
Gauguss: Sku = 11,1
GJL-250: Sz = 7,21 µm
Sa = 0,398 µm



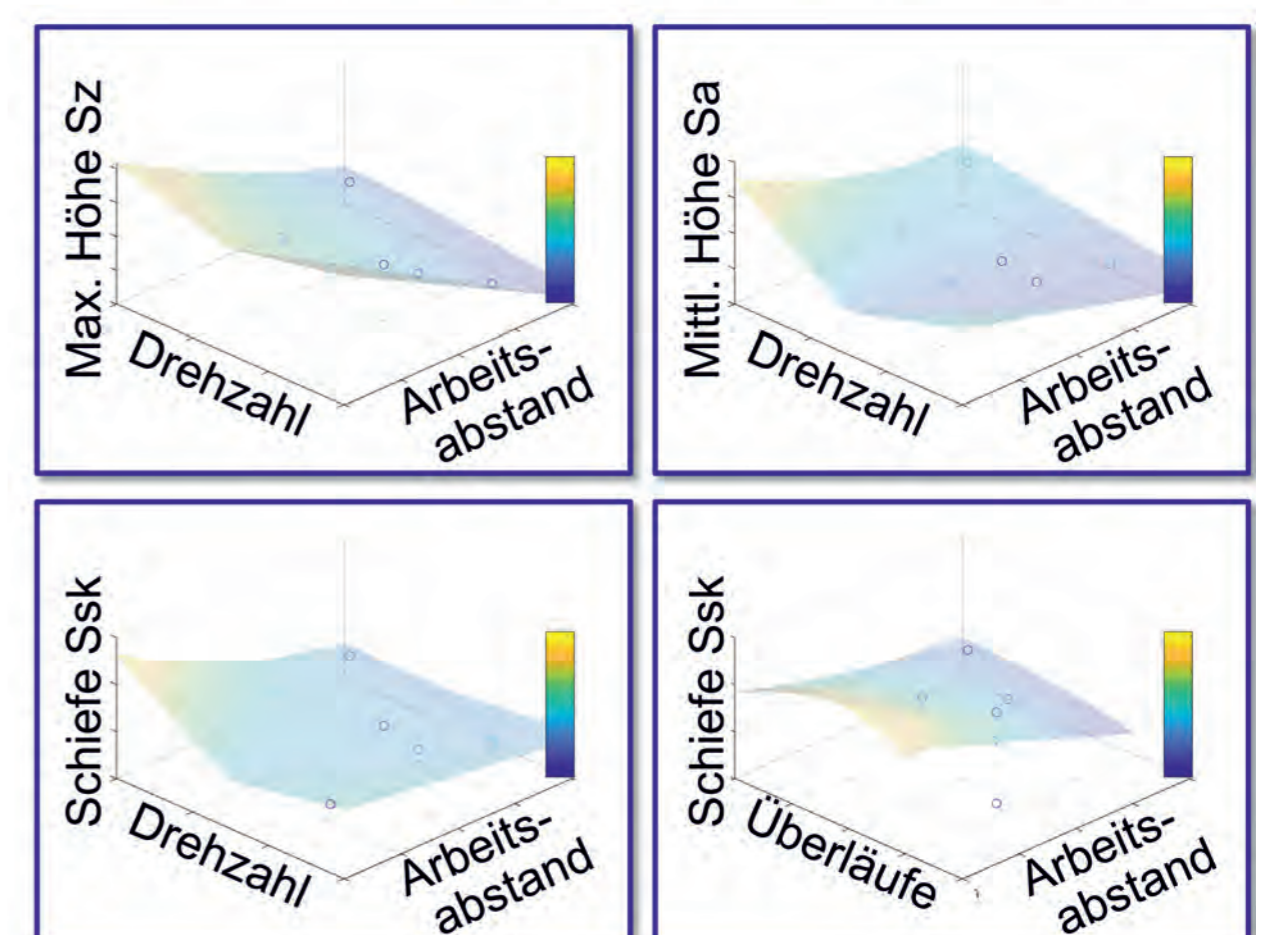
MAP-gehonte Zylinderoberflächen

Werkstoff: Ssk = -0,231
Gauguss: Sku = 3,706
GGG-40: Sz = 3,558 µm
Sa = 0,220 µm



Prozessauslegung

anhand systematischer Analysen der Prozessparametereinflüsse



Förderkennzeichen: 49 MF 210029

GFE - Gesellschaft für Fertigungstechnik und Entwicklung Schmalkalden e.V.

Näherstiller Str. 10 • 98574 Schmalkalden

Tel.: 0 36 83/69 00-0 • Fax: 0 36 83/69 00-16 • e-mail: info@gfe-net.de • www.gfe-net.de

Ansprechpartner: Dr.-Ing. Andreas Wirtz



aufgrund eines Beschlusses des Deutschen Bundestages