

Zur Herstellung von Innenprofilen in selbstschneidender, rotierender Bauweise zur Schonung Ihrer Werkzeugmaschine.

Folgende Räumwerkzeughalter sind lieferbar:
Zylinderschaft, VDI - DIN 69880, HSK - DIN 69893 und
Polygonalschaft - ISO 26623.

In Standardausführung werden die Räumwerkzeughalter mit zusätzlichen Kühlkanälen direkt zur Schneide geliefert.
Die Räumstempel sind TiN beschichtet eine hohe Standzeit.



Empfohlene Anwendung beim Räumen auf CNC-Maschinen:

- Die Bohrung sollte min. das Profilmass haben, wenn möglich 1% grösser als das Profilmass.
- Bei Sacklochbohrungen sollte die Bohrungstiefe ca. 1,5 x Profiltiefe sein.
- Die Ansenkung der Bohrung sollte min. dem Außendurchmesser des Profils entsprechen.
- Werkzeugaufnahme im Revolver muss zentrisch stehen - evtl. Kontrolle mit Kontrolldorn !!!
- Räumstempel $\varnothing 08 \times 28$ (evtl. mit Reduzierung 1208.5000) mit Spannschraube im Räumhalter spannen.
- Räumstempel $\varnothing 12 \times 55$ mit Spannschraube im Räumhalter spannen.
- Kühlmittelzufuhr extern oder intern anwählen je nach Maschinentype.
- Der Räumwerkzeughalter mit eingespanntem Räumstempel wird zentrisch im Eilgang vor die vorgearbeitete Bohrung gefahren.
- Die Drehzahl des Werkstückes entspricht etwa der Schnittgeschwindigkeit von HSS-Werkzeugen bei gleichem Werkstoff und Bohrungsdurchmesser, jedoch sollte 2.000 U/min nicht überschritten werden.
- Der Vorschub in Schneidrichtung ist zwischen 0,01 und 0,1 pro Umdrehung zu wählen.
- Der Rückzugsvorschub kann zwischen 0,1 und 0,5 mm pro Umdrehung liegen.
- Bei höheren Drehzahlen kann es von Vorteil sein zuerst mit geringer Drehzahl zu beginnen bis der Räumstempel die Spindeldrehzahl angenommen hat und dann erst auf die volle Drehzahl zu fahren.
- Bei geringer Abnutzung der Schneidkanten kann der Räumstempel stirnseitig bei einem Winkel von 4 - 8° nachgeschliffen werden.

Kuchel Werkzeugtechnik GmbH & Co. KG · Schanzenstr. 22a · 25746 Heide

Tel.: (0481) 68 66-0

Fax: 68 66-60

E-Mail: info@kuchel.de

www.kuchel.de