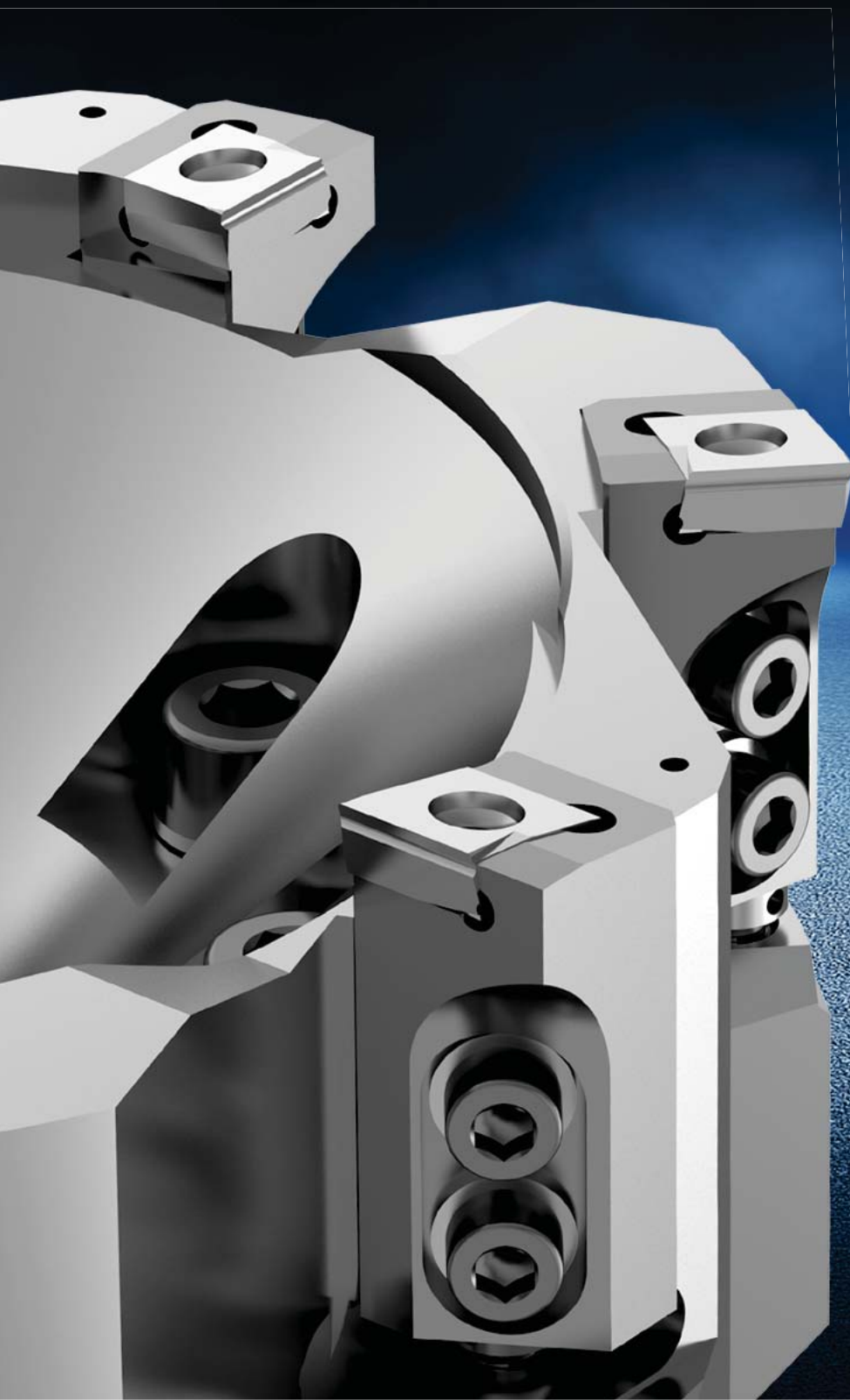
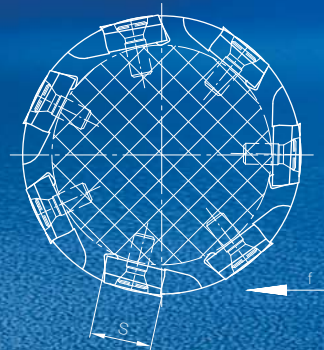


Tangential platten

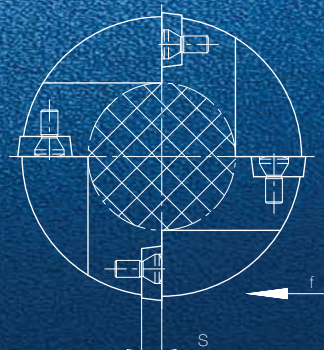
H
HOLLFELDER
GÜHRING
CUTTING TOOLS



Tangentialplatten



Konventionelle Wendeschneidplatten



Werkzeuge mit tangential angeordneten Wendeschneidplatten

Tangentialplatten



**Konventionelle
Wendeschneidplatten**



➤ **maximaler Hartmetallquerschnitt ermöglicht hohe Vorschübe**

Die Geometrie der Tangentialplatten unterscheidet sich grundlegend von der Geometrie der Schneiden konventioneller Wendeschneidplatten. Der Hartmetallquerschnitt in Schnittrichtung ist deutlich größer, dadurch wird der Plattensitz bei Verschleiß oder Ausbrüchen geschützt.

➤ **verstärkter Kernquerschnitt für hohe Prozesssicherheit**

Durch die tangentiale Anordnung der Wendeschneidplatten am Umfang des Grundkörpers, bleibt ein großer und stabiler Werkzeugkern, der die Stabilität und die Präzision des Werkzeugs erhöht. Vibrationen werden dadurch reduziert, was zu einer hohen Prozesssicherheit und präzisen Arbeitsergebnissen führt.

➤ **höhere Schneidenzahl und engere Schneidenteilung**

Die tangentiale Anordnung ermöglicht eine höhere Schneidenzahl pro Werkzeug, was das Zeitspanvolumen des Werkzeugs erhöht. Durch die engere Schneidenteilung können die Schnittkräfte gezielt auf die verschiedenen Schneiden verteilt werden. Der Verschleiß wird minimiert.

➤ **große Eckenradien realisierbar**

➤ **hochpositive Schneidengeometrien möglich**

➤ **die Tangentialplatten sind in unterschiedlichen Schneidstoffen und Geometrien verfügbar**

Motorblock

Zirkularfräser

enge Schneidenteilung

unterschiedliche Schneidstoffe verwendbar

durch die robuste Lösung mit stabilem Kernquerschnitt können hohe Vorschübe gefahren werden

Bearbeitungsbeispiel

Fräsen des Honfreigangs in der Zylinderbohrung

Werkstoff: AISi9 / GG25 (Guss-Liner im Alu-Bauteil) | Schneidstoff: PKD / Hartmetall mit PROTON-Beschichtung



Feste Plattensitze ermöglichen das einfache und schnelle Wechseln einzelner Schneiden (kein Einstellen der Schneiden erforderlich).

Tangential angeordnete Wendeschneidplatten mit doppelt positiver Schneidengeometrie.



Turboladergehäuse

Axialstechwerkzeug

keine Beschädigung des Trägers bei Plattenbruch

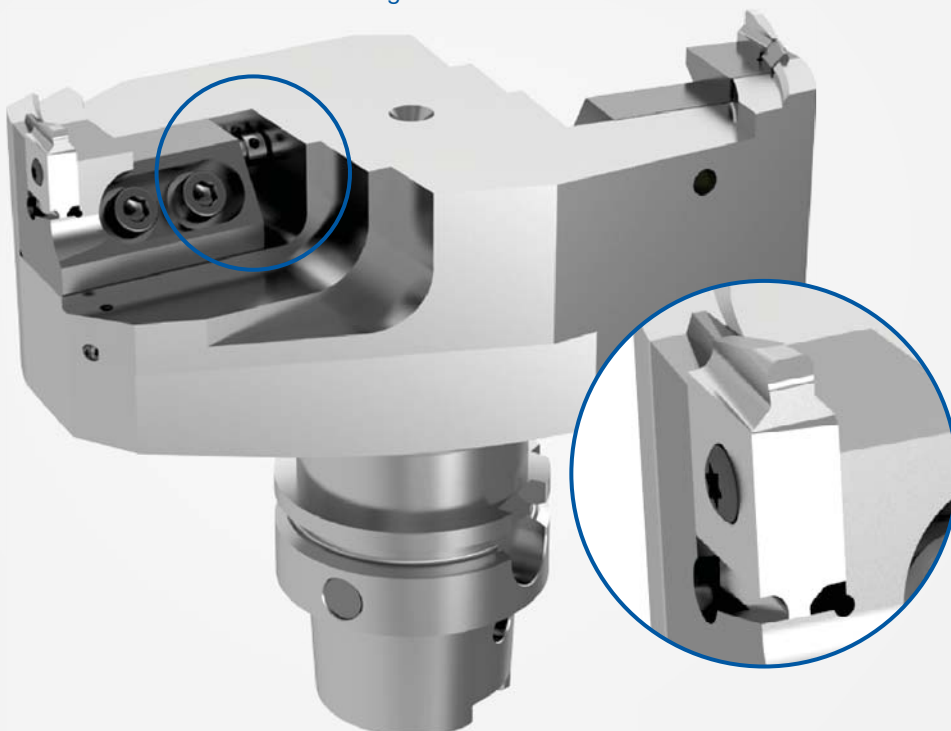
maximaler Hartmetallquerschnitt ermöglicht hohe Vorschübe

Bearbeitungsbeispiel

Herstellung eines axialen Einstichs an der Flanschfläche

Werkstoff: 1.4848, GX40CrNiSi25-20 | Schneidstoff: Hartmetall mit SIGNUM-Beschichtung

Der Bearbeitungsdurchmesser kann über die Kurzklemmhalter präzise eingestellt werden. Bei Bedarf ermöglicht der große Verstellbereich eine Schnittaufteilung.



Profilplatten mit zwei nutzbaren Schneiden werden tangential angebracht.

Bremssattel

Vorbearbeitungswerkzeug

stabiler Prozess

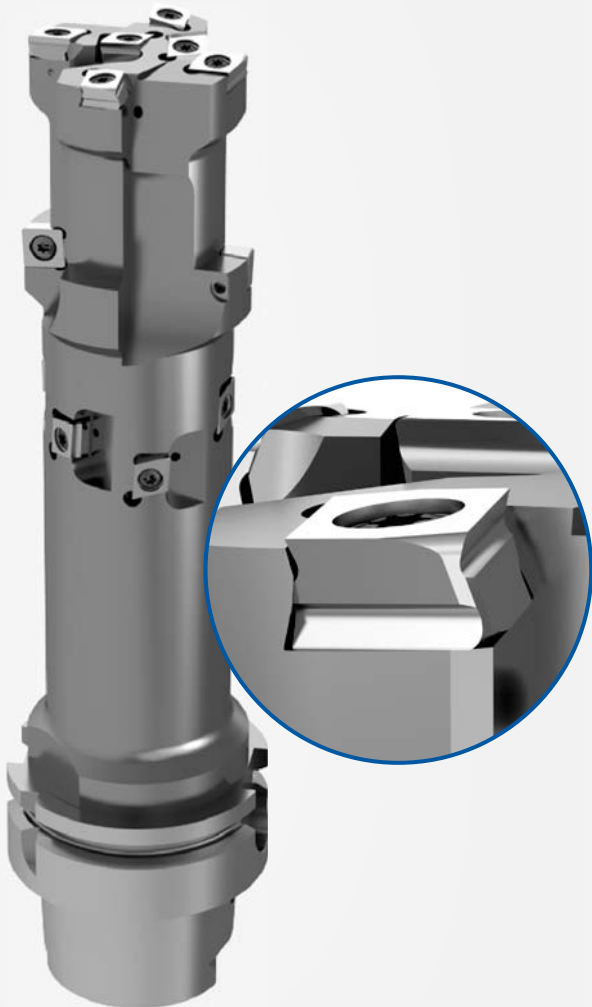
stabiler Kernquerschnitt

maximaler Hartmetallquerschnitt

Bearbeitungsbeispiel

Vorbearbeitung der Kolbenbohrung

Werkstoff: GG25 | Schneidstoff: Hartmetall mit PROTON-Beschichtung



4-schneidige Tangentialplatten mit doppelt positiver Schneidengeometrie.



Welle

Überdrehwerkzeug

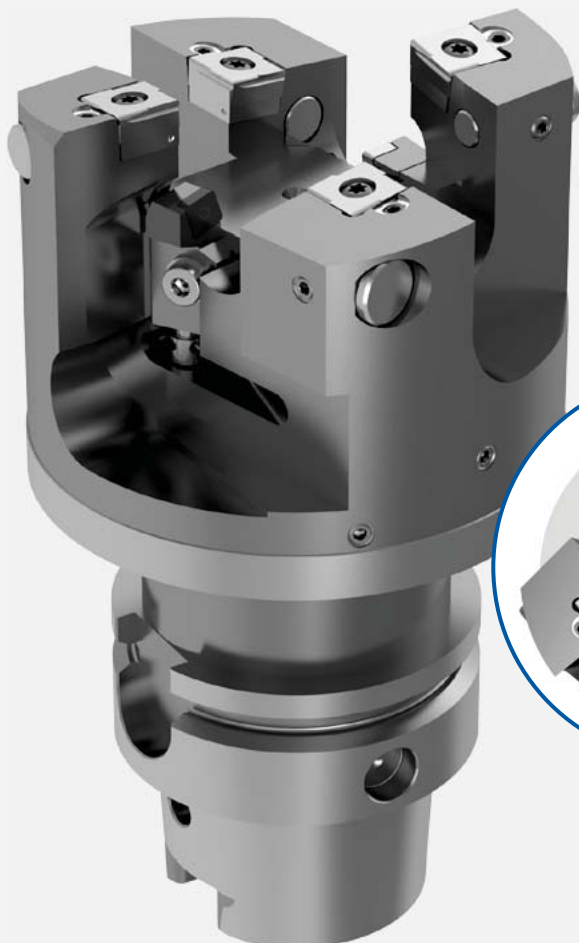
Durchmesser μm -genau einstellbar

wirtschaftliches Kombinationswerkzeug
für Durchmesser- und Fasenbearbeitung

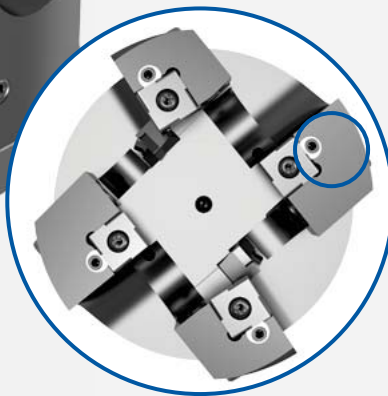
Bearbeitungsbeispiel

Überdrehen von mehreren Durchmessern

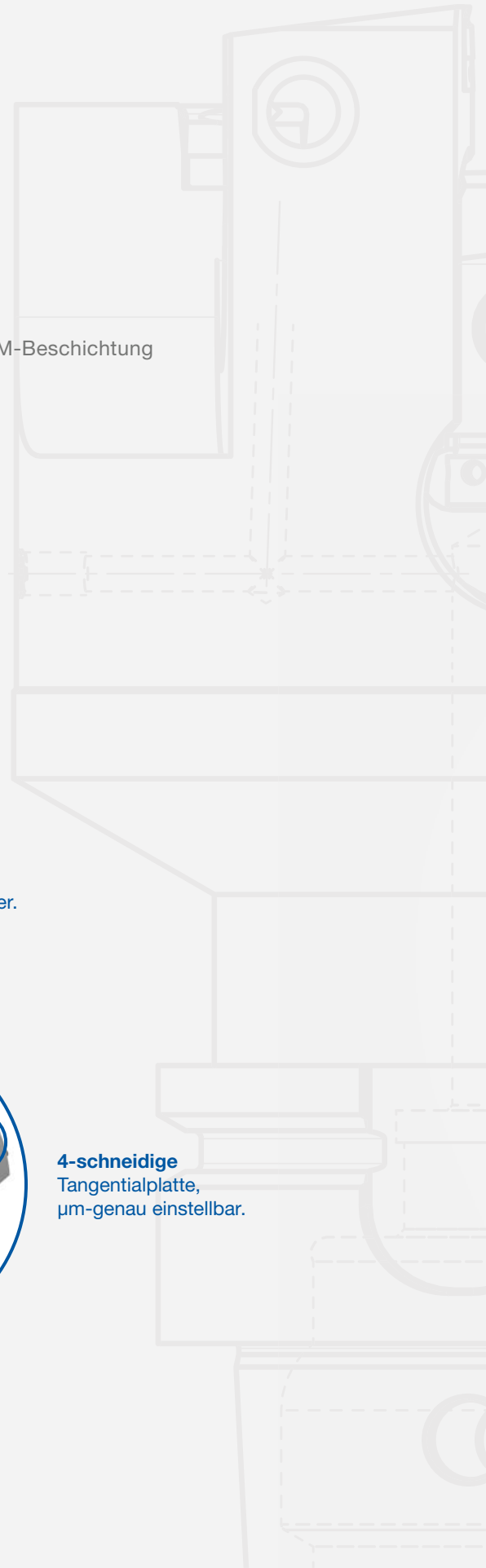
Werkstoff: 1.4301, rostfreier Stahl | Schneidstoff: Hartmetall mit SIGNUM-Beschichtung



Stehendes Werkzeug
zum Überdrehen
mehrerer Durchmesser.



4-schneidige
Tangentialplatte,
 μm -genau einstellbar.



Achsträger

Satzfräser

Zerspanung großer Radien möglich

kurze Bearbeitungszeit durch die Kombination mehrerer Arbeitsschritte in einem Werkzeug

lange Standzeit durch PKD-bestückte Schneidplatten

Bearbeitungsbeispiel

Fräsen von Anschlusslaschen in einem Bearbeitungsschritt

Werkstoff: AISi9 | Schneidstoff: PKD



Der Satzfräser kombiniert das beidseitige Fräsen von zwei Laschen.

Tangentialplatten mit PKD-Schneiden sorgen für lange Stand- und kurze Bearbeitungszeiten.



HOLLFELDER
GÜHRING
CUTTING TOOLS

HOLLFELDER-GÜHRING CUTTING TOOLS

Wertachstraße 27 • D - 90451 Nürnberg • Germany

Telefon + 49 (0) 911 / 64 19 22-0 • Fax + 49 (0) 911 / 64 19 22-10

E-Mail: info@hollfelder-guehring.de • Internet: www.hollfelder-guehring.de