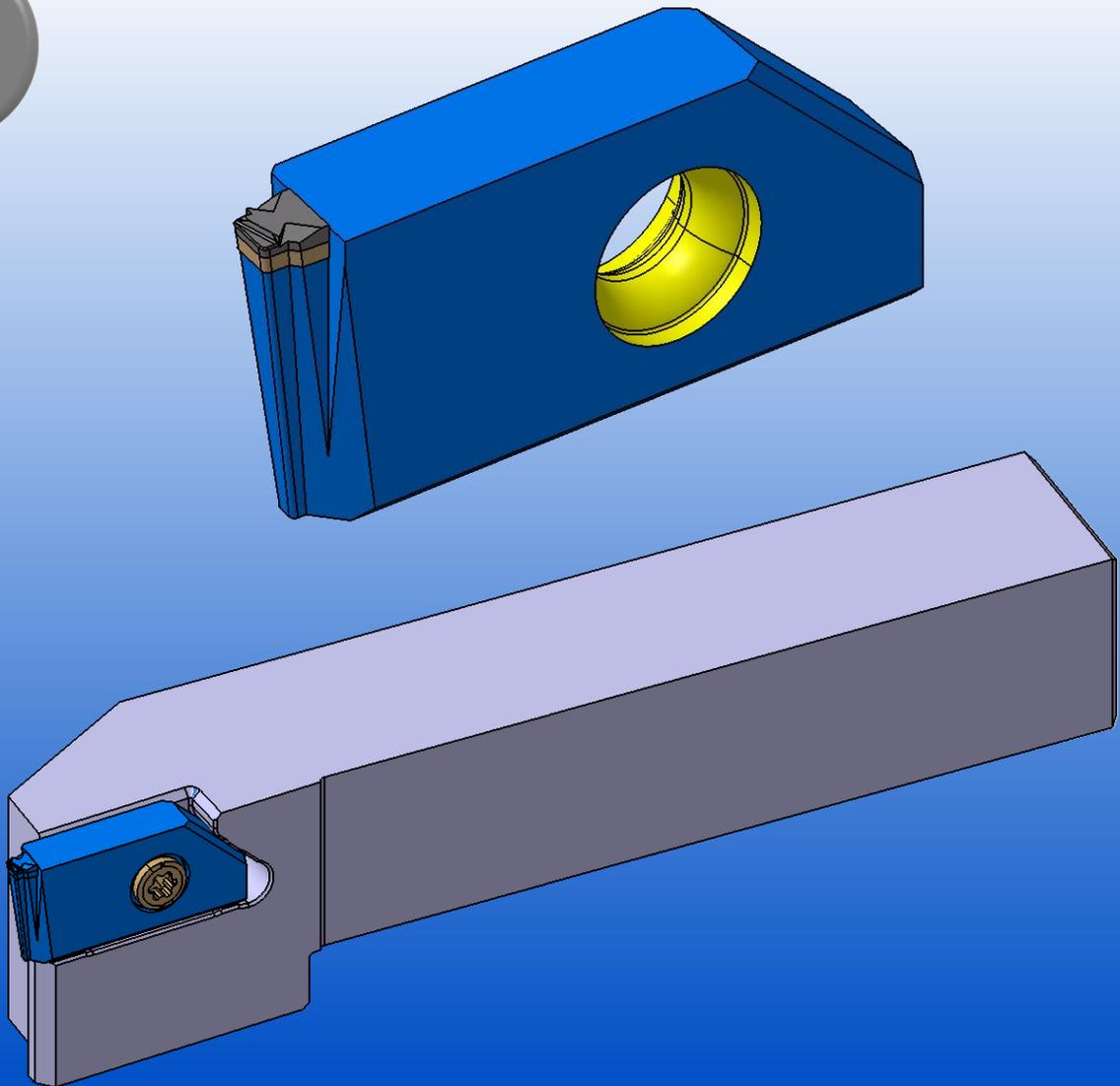


H



TANGGROOVE

ISCAR CBN LINE

Tangential geschraubtes Stechsystem für maximale Stabilität im Hartstechen

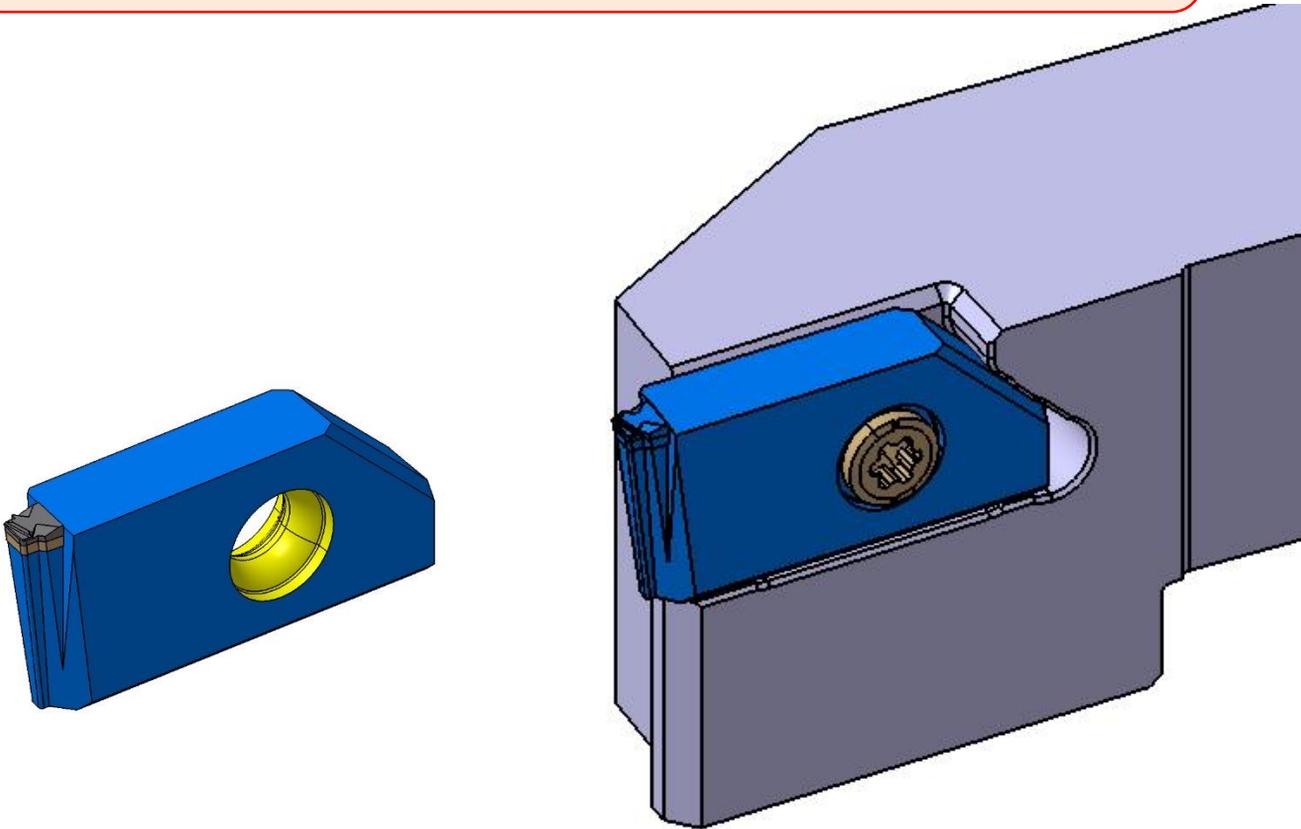
TANGGROOVE

ISCAR CBN LINE

NEU

Seite 2 / 8

ISCAR erweitert sein Programm im Bereich Hartstechen mit einem tangential geschraubten Schneideinsatz für den Sonderbereich.



Aufgrund der hohen Anforderungen im CBN-Stechen hinsichtlich Stabilität und Steifigkeit hat ISCAR ein neues, tangential geschraubtes Stechsystem entwickelt.

TANGGROOVE

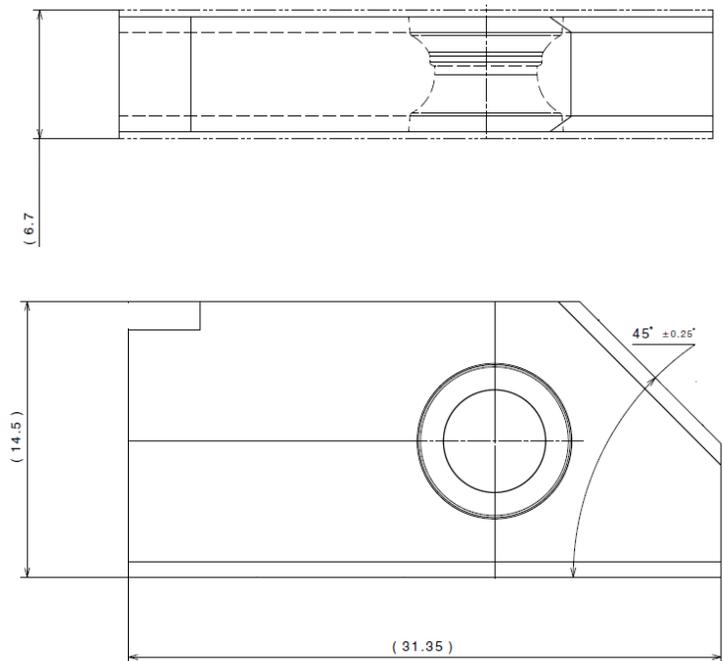
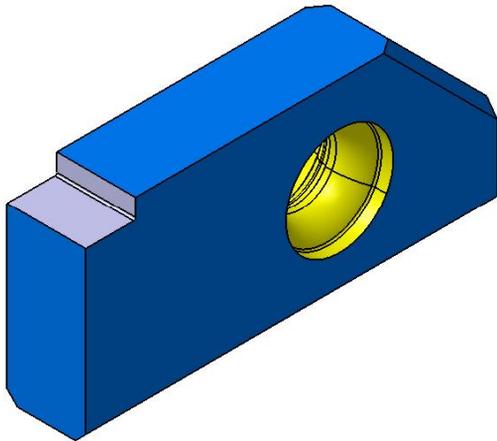
ISCAR CBN LINE

Dieses zeichnet sich gegenüber dem bekannten CUT-GRIP durch maximale Steifigkeit und Stabilität aus. Aufgrund des tangential geschraubten Systems gibt es keinerlei seitliche Bewegung.

Weiterer Vorteil: sollte die Schneide brechen, wird im Normalfall der Halter nicht beschädigt und kann weiterhin eingesetzt werden.

TANGGROOVE

ISCAR CBN LINE



Möglichkeiten von Seiten des Rohlings:

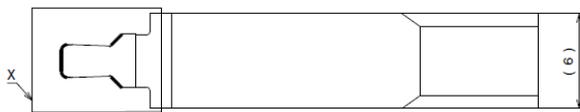
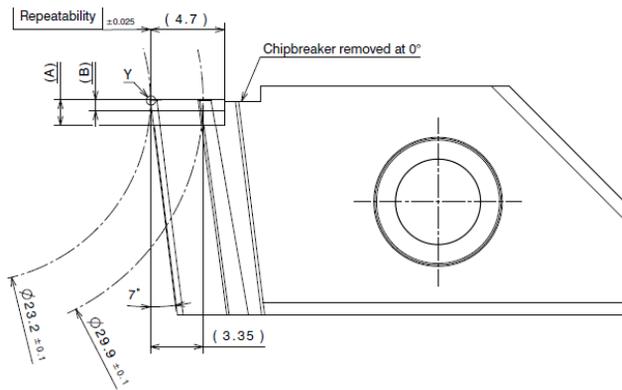
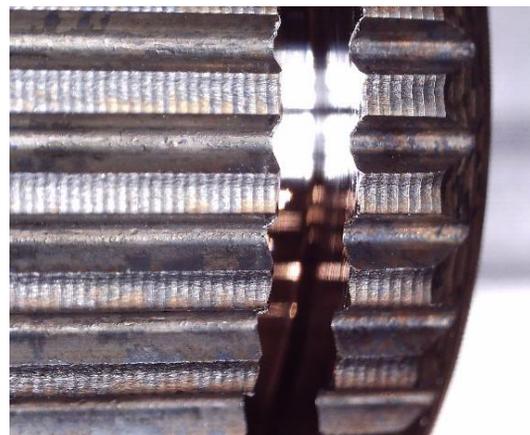
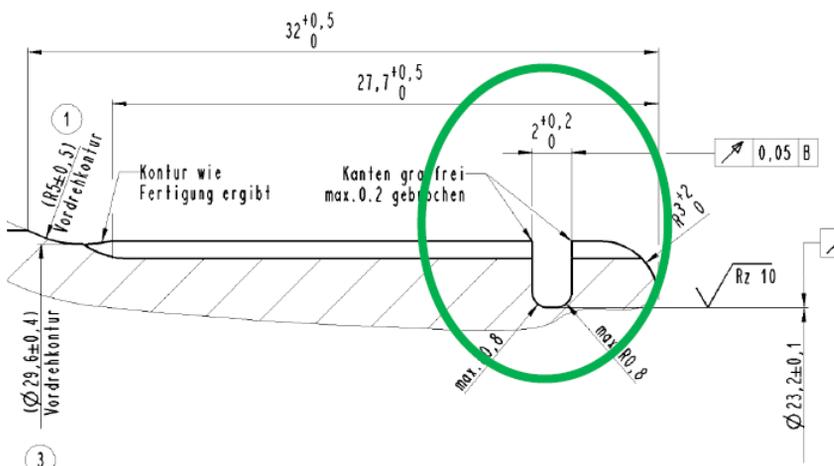
- Verfügbare Breite: bis 6 mm
 - kann auf die gewünschte Kontur individuell angepasst werden.
- Maximale Stechtiefe: 12 mm
- Der Schneideinsatz ist durch die doppelte Senkung als linker und rechter Schneideinsatz universell verwendbar

Beispiele für Sonderlösungen

Beispiel 1:

Einstich durch Verzahnung 2,1 mm breit

ISCAR Testreport Nr.	(Testreport Nr aus MySales)
Bauteil	Achszapfen
Industrie	Automobil
Werkstückstoff	CF53 gehärtet auf 58 HRC
Maschine	Vertikaldrehmaschine
Kühlung	Trocken
Ziel	Prozesssicherheit, Erhöhung der Standmenge



TANGROOVE

ISCAR CBN LINE

Beispiele für Sonderlösungen

Beispiel 1:

Wettbewerb



Werkzeug	C4 LNRL-4-5134214	
Schneideinsatz	<u>Sonder CBN System 315</u>	MLNR 4-5134215 IB20HD5
v_c [m/min]	110	90
f_w [mm]	0,05	0,06
Stechtiefe [mm]	2,65	2,65
Stechbreite [mm]	2,1	2,1
Standmenge []	150	323
Bearbeitungszeit [sec]	2,5	2,4



Einsparung von: 200.000€/Jahr



Beispiele für Sonderlösungen

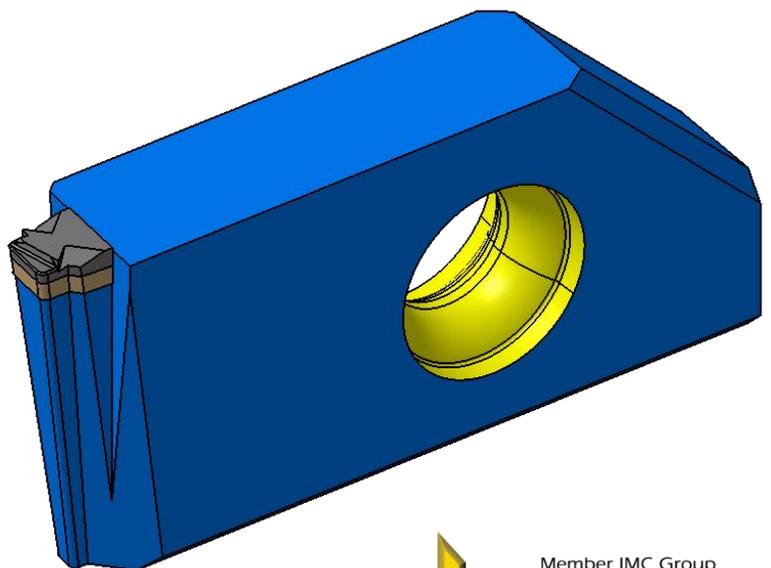
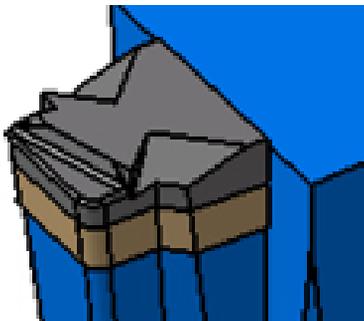
Beispiel 2:

Einstich an Getriebewelle

Bauteil	Getriebewelle
Industrie	Automotive
Werkstückstoff	16MnCr5 gehärtet auf 60 HRC
Maschine	Weisser Vertor C-1L
Kühlung	Trocken
Ziel	Prozesssicherheit, Späneevakuierung ohne Spänewickler (Automatisierte Anlage)

Besonderheit: Platte mit geschliffenem Spanformer, um den Span zu lenken.

Die Anforderung des Kunden liegt hier an einem kontrollierten Span, der aus dem Arbeitsbereich sauber abgeführt werden kann und sich so nicht um das Bauteil wickelt.



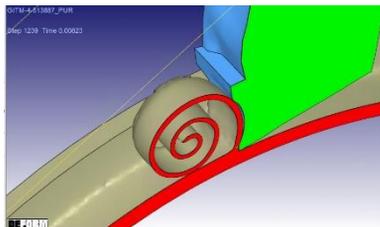
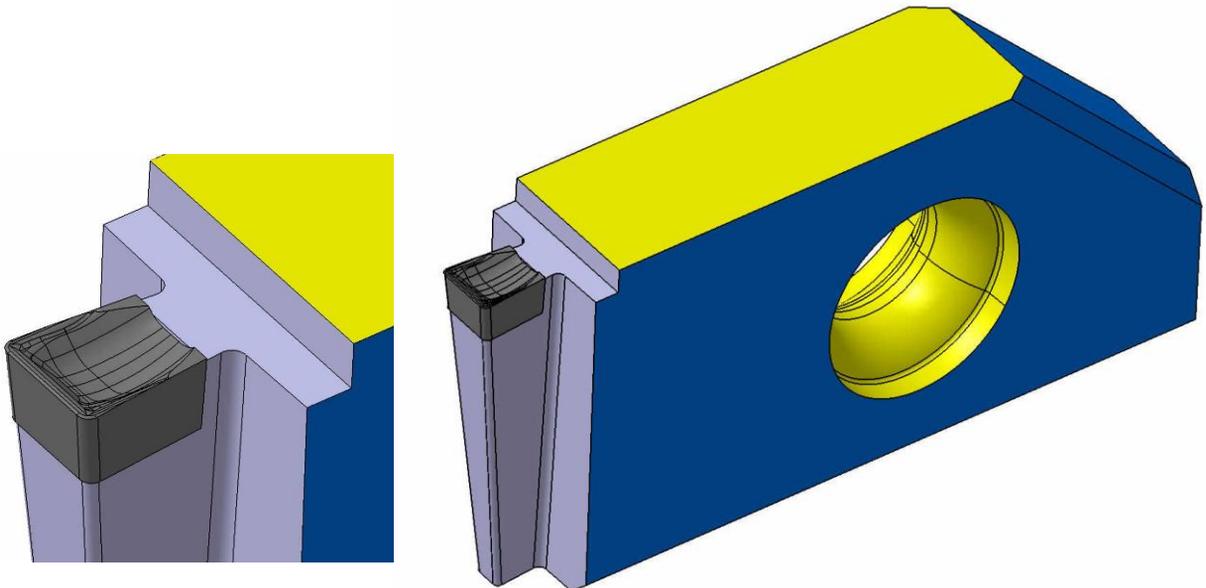
Beispiele für Sonderlösungen

Beispiel 3:

R-Ring Einstich an Getriebewelle

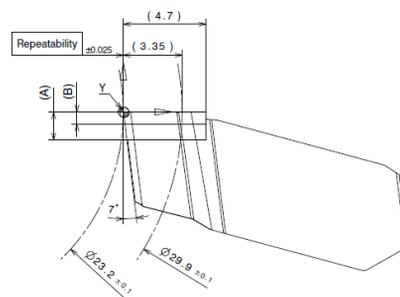
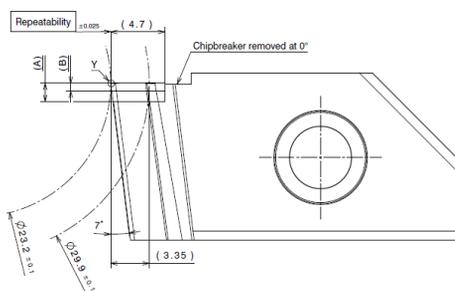
Bauteil	Getriebewelle
Industrie	Baumaschinengetriebe
Werkstückstoff	17CrNi6-6 gehärtet auf 58+5 HRC
Maschine	Weisser Vertor C-1L
Kühlung	Trocken
Ziel	Prozesssicherheit, Späneevakuierung ohne Beschädigung der Flanken

Besonderheit: Platte mit gelasertem Spanformer für Hart-Weich-Einstich



Preisbeispiel gegenüber GITM mit der gleichen Geometrie

	LNR 4-5134215 IB17HD5	GITM 4-5134175 IB17HD5
30 Stück	75,47 €	66,28 €
50 Stück	68,20 €	63,42 €
100 Stück	62,74 €	61,85 €



Mit freundlichen Grüßen

ISCAR Germany GmbH

Erich Timons
CTO

Mitglied der Geschäftsleitung

Mit freundlichen Grüßen

ISCAR Germany GmbH

Marco Huck
Produktspezialist