

Höheneinstellbarer Plattenhalter

Height-adjustable insert holder

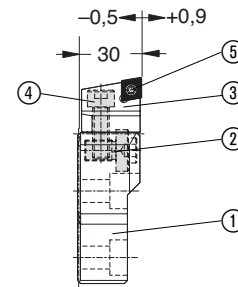
Porte-plaquette en décalage

| Ausdrehbereich | Aufnahme* ① | Einstellschraube ② | Plattenhalter ③ | Befestigungsschraube ④ | Plattenhalter, einstellbar | | | |
|--------------------|---------------------------------|---------------------------------|-------------------------------|---------------------------------|--|---------------------------------|-------------|----------------|
| Boring range | Support Attachment | Adjuster screw Vis de réglage | Insert holder Porte-plaquette | Fixing screw Vis de fixation | Insert holder, adjustable Porte-plaq. réglable | | | |
| Capacité d'alésage | | | | | | | | |
| | Best.-Nr. Order No. No. de cde. | Best.-Nr. Order No. No. de cde. | Schlüssel Key Clé | Best.-Nr. Order No. No. de cde. | Form Form Clé | Best.-Nr. Order No. No. de cde. | | |
| A | No. de cde. | No. de cde. | Clé | No. de cde. | No. de cde. | Clé | No. de cde. | |
| 200 - 3255 | 149 055 | 315 355 | s6 / B | 149 058 | 103 | 070 369 | s6 / B | 149 059 |
| 200 - 3255 | 149 055 | 315 355 | s6 / B | 149 056 | 104 | 070 369 | s6 / B | 149 057 |

* einschließlich Befestigungsteile ② und ④
⑤ Senkschraube

* including fixings ② and ④
⑤ Countersunk screw

* pièces de fixation ② et ④ comprises
⑤ Vis à tête conique



Höhenversetztes Vorbearbeiten Ø 200 – 3255 mm

Beim zweiseitigen Schruppen (> Ø 200 mm) kann die Spanabnahme radial gleichmäßig auf beide Schneiden verteilt werden. Speziell bei der Bearbeitung von Grauguß ist ein doppelt so großer Spanabtrag möglich. Durch die axiale Verstellung des höhenverstellbaren Plattenhalters ist eine optimale Schnittaufteilung zur jeweiligen Schneide gewährleistet (max. Höhenversatz = < Vorschub/Umdrehung [fz]).

Height-displacement rough machining Ø 200 – 3255 mm

With two-edge roughing (> Ø 200 mm), chip removal can be evenly distributed radially over both cutting edges. Particularly when machining grey cast iron, the chip-removal rate can be doubled. Axial adjustment of the height-adjustable insert holder ensures an ideal cut distribution to the respective cutting edge (max. height displacement = < feed rate/revolution [fz]).

Ébauche avec décalage de hauteur Ø 200 – 3255 mm

Pour les opérations d'ébauche avec outil double (> Ø 200 mm), l'enlèvement de matière peut être réparti de manière homogène en sens radial sur les deux plaquettes. Le doublement de la capacité d'usinage double est possible, en particulier dans le cas de l'usinage de la fonte grise. Le décalage axial du porte-plaquette permet de garantir une répartition optimale de la coupe sur chaque plaquette (décalage en hauteur maximal = < avance/vitesse de rotation [fz]).

COMBI LINE

Vor- und Fertigbearbeitung in einem Arbeitsgang Ø 200 – 3255 mm

Bei der kombinierten Bohrbearbeitung, Schruppen/Schlichten in einem Arbeitsgang, wird die Aufgabenteilung durch einen radial einstellbaren und axial fixierten Schneidensersatz definiert. Durch die radial und axial versetzte Einstellung übernimmt die Schneide auf dem höhenverstellbaren Plattenhalter die Vorbearbeitung, das gegenüberliegende Feindrehwerkzeug die Fertigbearbeitung. Somit reduziert das zweiseitige Ausdrehwerkzeug die Bearbeitungszeit und letztendlich die Bearbeitungskosten.

COMBI LINE

Rough machining and finish machining in a single operation Ø 200 – 3255 mm

In a combined boring operation, i.e. roughing/finishing in a single operation, the division of tasks is defined by a radially adjustable and axially fixed cutting-edge offset. With the radially and axially offset adjustment, the cutting edge on the height-adjustable insert holder performs rough machining and the opposite precision boring tool performs finish machining. The twin-edge boring tool thus reduces the machining time and ultimately the machining costs.

COMBI LINE

Ébauche et finition en une seule passe Ø 200 – 3255 mm

Dans le cas de l'usinage combiné du perçage, ébauche/finition en une seule opération, la répartition des tâches est définie par un décalage radial réglable et un décalage axial fixe de l'arête de coupe. Avec le réglage radial et axial, l'arête de coupe sur le porte-plaquette avec décalage de hauteur se charge des opérations d'ébauche, la plaquette d'alésage de précision fixée à l'opposé des opérations de finition. L'outil d'alésage double permet ainsi de réduire le temps d'usinage et par conséquent les coûts.