

HOCHLEISTUNGSSCHNEIDEISEN

In den Gewindenformen

M – MF – M-keg. – G – BSW – BSF - DIN477

R – BA – Pg – MF-EL – UNC – UNF – UNEF – UN/UNS

NPSM – NPT – NPTF - Tr - Rd

Automatenschneideisen



Mit größerer Schneidstollenzahl und erweiterten Spanlöchern garantieren höhere Standzeit und höhere Qualität.

Schneideisen für Messing



Für Hand- oder Maschinengebrauch

Zum Schneiden von Stahl bis ca. 800 N/mm²

Zum Schneiden unterschiedlichster Werkstoffe

Hochleistungsschneideisen HSSE mit höchster Standzeit



Zur Bearbeitung von rost- und säurebeständigen Stählen, Vergütungsstähle, Einsatzstähle usw. bis 1.200 N/mm² und Alu-Legierung kurzspanend

HSSE (ASP30) geläppt

gegen Kaltschweißungen nitriert

feinste Spanaufteilung durch höchste Schneidstollenzahl und längeren Anschnitt 2.25 P

Schneideisen HSS



Für Hand- oder Maschinengebrauch

Zum Schneiden von Stahl bis ca. 800 N/mm²

Zum Schneiden unterschiedlichster Werkstoffe

Schneideisen mit Aufschraublöchern



Durch die geringere Massenträgheit des Schneideisenhalters sind höhere Drehzahlen/Standzeiten möglich

Glockenform Schneideisen



Freies Abfließen der Späne und verbesserte Kühl-Schmiermittelzufuhr durch offene Spanräume, auch wenn nahe am Bund geschnitten wird.

Glockenform Schneideisen aus Hartmetall oder mit eingelöteten Schneidstegen



Zur Bearbeitung von Messing und Rotguss, Gewinde-Drm. > ca. 16 mm hohe Schnittgeschwindigkeit bis 100 m/min

15- bis 30-fache Standzeit

Reduzierte Werkzeugwechselkosten

Geringere Maschinenstillstandkosten

Vorteile durch Trockenbearbeitung

Sechskantschneideisen



Zum Nachschneiden und Reparieren von beschädigten Gewinden oder zum Schneiden an schwer zugänglichen Stellen.



SONDERSCHNEIDEISEN in allen Gewindeformen

Sonderschneideisen für Gewinde, die in Ausdrehungen oder Vertiefungen angeordnet sind.



Sonderschneideisen mit beidseitigem glockenartigem Vorbau. Die Fertigung beider Gewinde erfolgt gleichzeitig. Werkzeugaufnahme mittig



Sonder-Vorbau-Schneideisen zum Gewindeschneiden bei beschränkten Raumverhältnissen. Werkzeug 1 ist für automatischen Werkzeugwechsel auf Bearbeitungszentren ausgelegt.



Sonderschneideisen - verstellbar mit tangentialer Stellschraube zum Nachschneiden oder für die Reparatur eines beschädigten Gewindes.



Elastikschneideisen unbeschichtet und mit TiN-Beschichtung. Zur Aufnahme wird ein Spezial-Elastikschneideisen-Halter verwendet. Das Schneideisen ist verstellbar und schneidet mit wesentlich geringerem Drehmoment.



Hochleistungs - Gewinderolleisen RB

Ausführung: hochbelastbar, für hohe Steigungs- und Profilgenauigkeit, nitrierte Rollen mit Vorwalzprofil
Starre Gewinderolleisen

Gewinde: M – MF - UNC - UNF



Hochleistungs – Gewinderolleisen RBV

Ausführung: hochbelastbar, für hohe Steigungs- und Profilgenauigkeit, nitrierte Rollen mit Vorwalzprofil
Verstellbare Gewinderolleisen

Gewinde: M – MF – UNC – UNF



Hochleistungs – Gewinderolleisen Schweizer Form RS

Ausführung: für hohe Steigungs- und Profilgenauigkeit, nitrierte Rollen mit Vorwalzprofil
Starre Gewinderolleise

Gewinde: M – MF – UNC - UNF



Hochleistungs – Gewinderolleisen Schweizer Form RSV

Ausführung: für hohe Steigungs- und Profilgenauigkeit, nitrierte Rollen mit Vorwalzprofil
Verstellbare Gewinderolleisen

Gewinde: M – MF – UNC - UNF