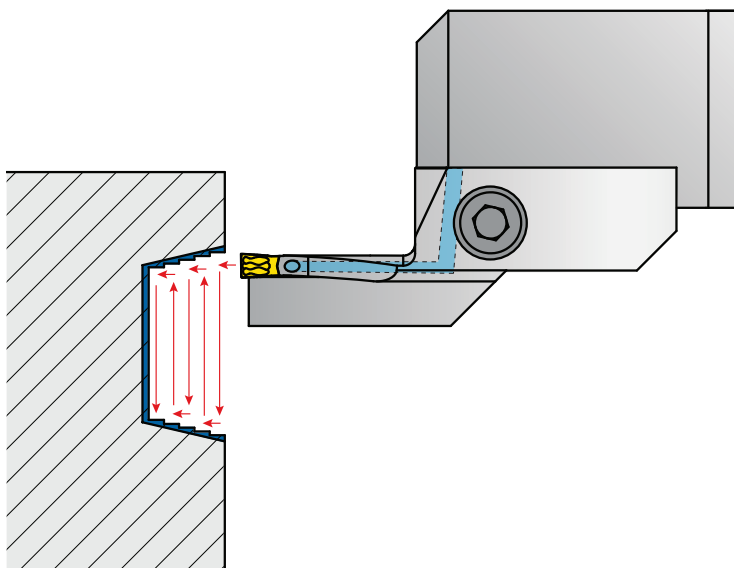


Axial-Einsteich- und Drehbearbeitungs-Hinweise:

Schruppen:

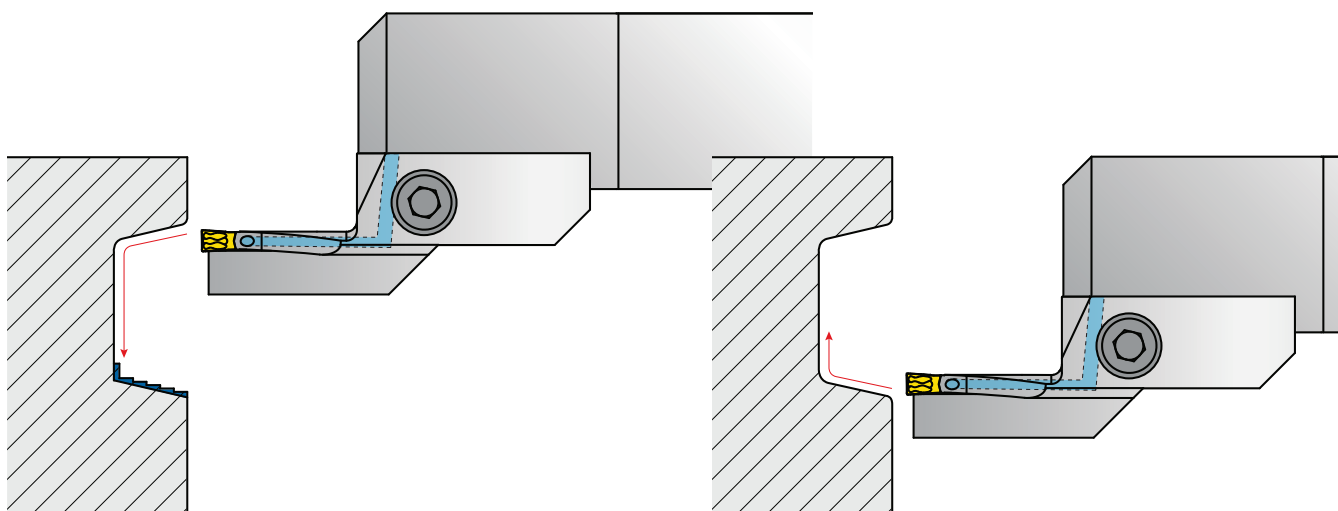


1. Starten Sie möglichst am Außendurchmesser, dann weiter über Stechdrehen zum Innendurchmesser.
2. Stechen Sie dann am Innendurchmesser erneut ein und weiter über Stechdrehen zum Außendurchmesser. Wiederholen Sie dies bis Sie am Schlichtaufmaß angekommen sind.
3. Das empfohlene Aufmaß, sollte nicht kleiner sein als der Eckenradius der Stechwendelplatte.

Axiale Stech-Dreh-Tipps:

- Reduzieren Sie den Vorschub um 30% beim Stechvorgang. Siehe Seite 25, Schnittdaten für Axial-Einsteichen & Drehen.
- Siehe Seiten 26-27 Schnittwerte für Axial-Einsteichen & Drehen.

Schlichten:



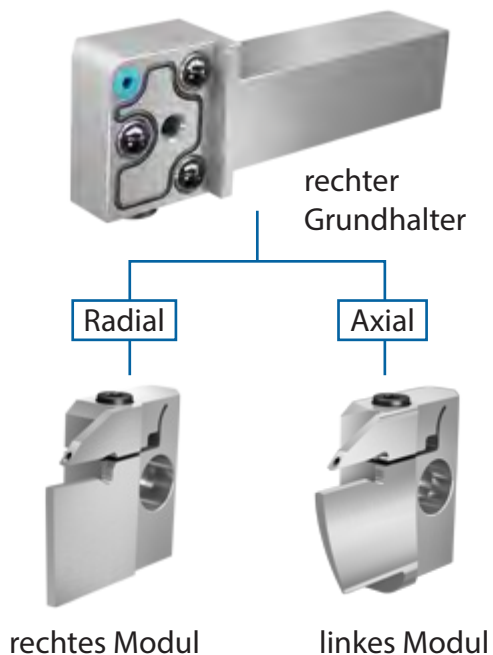
1. Starten Sie das Schlichten vom Außendurchmesser zum Innendurchmesser.
2. Jedoch nur bis zum tangentialen Punkt des Innenradius, siehe Bild.
3. Starten Sie dann vom Innendurchmesser zum Außendurchmesser.
Achtung!! Das Stechswert darf niemals von zwei Seiten belastet werden. Sorgen Sie vorher immer für Entlastung, z.B. durch Rückzug des Stechwerkzeuges.

Bedienungsanleitung für das Modulare System* Mit Hochdruck-Kühlung:

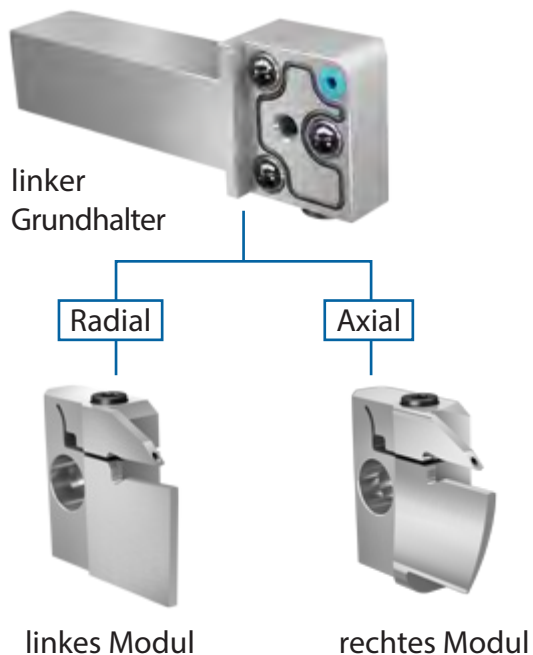
wählen Sie den richtigen Halter für die Anwendung (Halter + Modularen Einsatz)

* Modular System ohne Kühlung, sehen Sie bitte Seiten 17-19

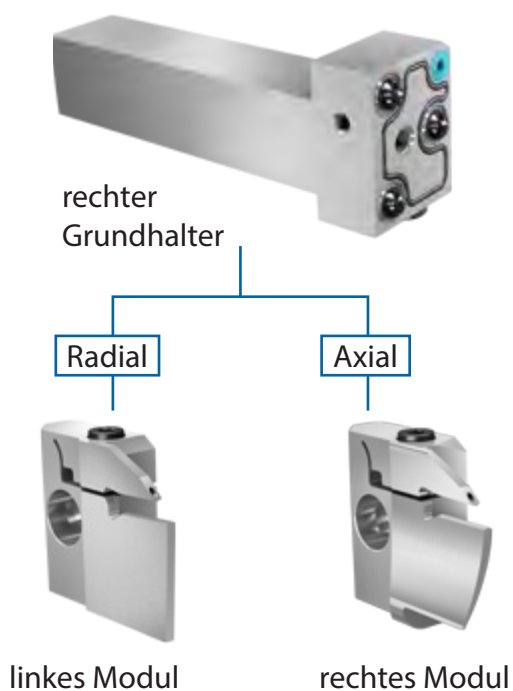
Gerader rechter Halter



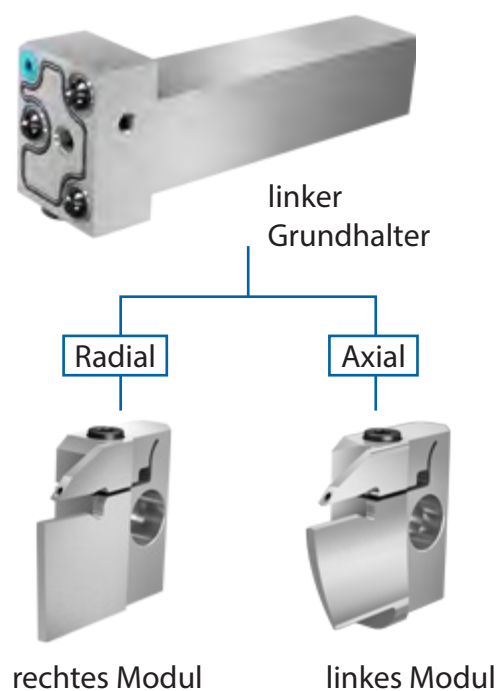
Gerader linker Halter



90° rechter Halter

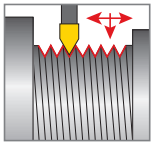


90° linker Halter



Teschnische Daten

Empfohlene Schnittgeschwindigkeit VC [m/min] für das Gewindedrehen



Materialgruppe	Vargus Nr.	Material	Brinell Härte HB	Hartmetallsorte	
				VPG PVD P20	
P Legierter Stahl	1	Unlegierter Stahl	Geringer Kohlenstoffanteil (C=0.1-0.25%)	125	120-260
	2		Mittlerer Kohlenstoffanteil (C=0.25-0.55%)	150	90-220
	3		Hoher Kohlenstoffanteil (C=0.55-0.85%)	170	90-220
	4	Niedriglegierter Stahl (Legierungs-Elemente ≤5%)	Ungehärtet	180	90-220
	5		Gehärtet	275	60-160
	6		Gehärtet	350	50-100
	7	Hochlegierter Stahl (Legierungs-Elemente >5%)	Vergütet	200	90-220
	8		Gehärtet	325	50-100
	9	Stahlguss	Niedriglegiert (Legierungs-Elemente <5%)	200	90-220
	10		Hochlegiert (Legierungs-Elemente >5%)	225	60-160
M Rostfreier Stahl	11	Edelstahl Ferritisch	Ungehärtet	200	60-160
	12		Gehärtet	330	50-140
	13	Edelstahl Austenitisch	Austenitisch	180	60-160
	14		Super-Austenitisch	200	60-160
	15	Edelstahlguß Ferritisch	Ungehärtet	200	60-160
	16		Gehärtet	330	50-140
	17	Edelstahl-Guß Austenitisch	Austenitisch	200	60-160
	18		Gehärtet	330	50-140
K Gusseisen	28	Temperguss	Ferritisch (kurzspanig)	130	160-240
	29		Perlitisch (langspanig)	230	140-220
	30	Grauguss	Niedrigfest	180	160-240
	31		Hochfest	260	100-200
	32	Kugelgraphitguss	Ferritisch	160	100-200
	33		Perlitisch	260	100-200
N(K) Gusseisen	34	Aluminium-Legierungen	Ungealtert	60	200-450
	35		Gealtert	100	200-350
	36	Aluminium-Legierungen	Guß	75	200-450
	37		Guß & gealtert	90	200-450
	38	Aluminium-Legierungen	Guß Si 13-22%	130	200-350
	39	Kupfer und Kupferlegierungen	Messing	90	200-450
40	Bronze und bleifreies Kupfer		100	200-450	
S(M) Hoch- hitzebeständige Materialien	19	Hochtemperaturlegierungen	Vergütet (Eisen basiert)	200	30-50
	20		Gealtert (Eisen basiert)	280	20-50
	21		Vergütet (Nickel oder Cobalt basiert)	250	20-50
	22		Gealtert (Nickel oder Cobalt basiert)	350	20-50
	23	Titanlegierungen	Reines 99,5 Ti	400Rm	30-50
	24		α+β Legierungen	1050Rm	30-70
H(K) Gehärtetes Material	25	Extra harter Stahl	Gehärtet & angelassen	45-50HRc	20-40
	26			51-55HRc	15-30



VG-Cut

Komplettlösung für alle Stechdreh-
Anwendungen

GROOVEX

Innovative Stech- und Drehlösungen