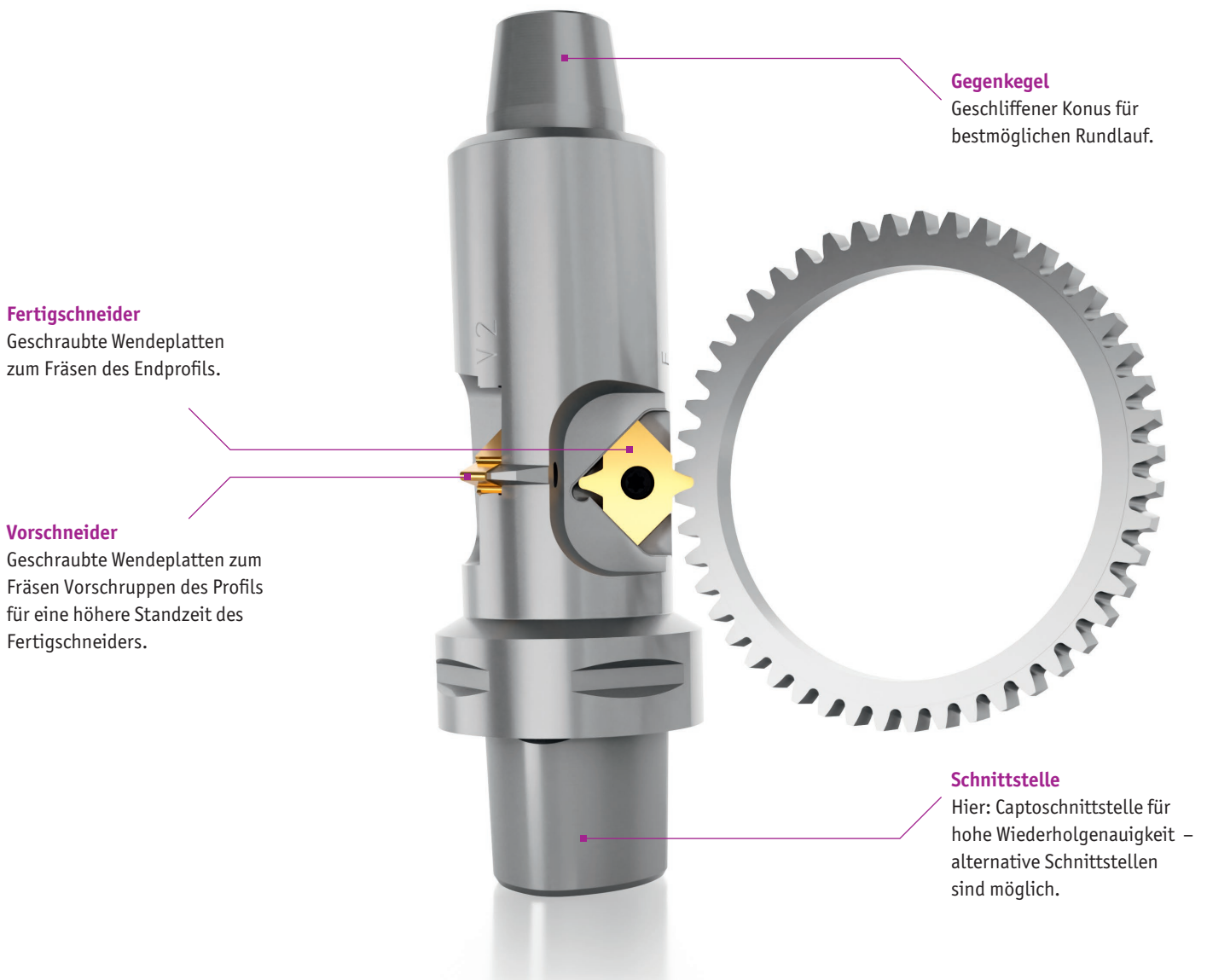


SCHLAGZAHNFRÄSEN

ROTATIVE SYNCHRONBEARBEITUNG

Prozessart Schlagfräsen: Mit Schlagfräsverfahren sind Verzahnungen auf entsprechenden Maschinen (Wälzfräsmaschinen, Schlagdrehmaschinen, Drehmaschinen mit angetriebenem Werkzeug) rationell herstellbar. Unsere Schlagzahnwerkzeuge liefern wir – je nach Wunsch – mit oder ohne Kassettenversion aus.

Im Gegensatz zu teuren Wälzfräsern bieten Wendepplattenfräser in klar definierten Einsatzbereichen einen entscheidende Vorteile durch geringere Werkzeugkosten sowie, durch wegfallenden Nachschliff und Beschichtung, logistische Vorteile für Sie als Kunde.



Gegenkegel
Geschliffener Konus für bestmöglichen Rundlauf.

Fertigschneider
Geschraubte Wendepplatten zum Fräsen des Endprofils.

Vorschneider
Geschraubte Wendepplatten zum Fräsen Vorschruppen des Profils für eine höhere Standzeit des Fertigschneiders.

Schnittstelle
Hier: Captoschnittstelle für hohe Wiederholgenauigkeit – alternative Schnittstellen sind möglich.

TECHNISCHE DETAILS

Werkzeug: Träger mit direkten Plattensitzen
Maschine: Fräsmaschine mit synchronisierten Spindeln
Werkstück: Kupplungskörper

Adaption: ISO 26623-1 C4
Anzahl Fertigschneider: 1
Anzahl Schneiden pro Fertigschneiderwendepplatte: 4
Anzahl Vorschneider: 2
Anzahl Schneiden pro Vorschneiderwendepplatte: 6

Kristen + Görmann KG
 HM-Werkzeugfabrik
 Robert-Bosch-Str. 6, 77871 Renchen

Tel. +49 7843 9927-0
 info@kristen-goermann.de
 www.kristen-goermann.de



GERMAN ENGINEERING