

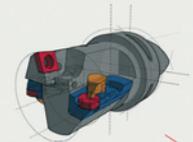
MEHRKANTE LÄNGS- UND STECHDREHEN

Ausgereiftes, modulares Drehwerkzeug bearbeitet genau und wirtschaftlich Mehrkante

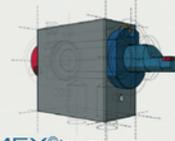
Um auf Drehzentren ohne Y-Achse und ohne vertikale Fräseinheiten problemlos Zwei-, Vier- und Sechskante, sogenannte Schlüsselweiten, an Drehteilen zu bearbeiten, hat **MAS** in Leonberg das Drehwerkzeug POLYturn entwickelt. Mit ihm können Mehrkante schnell und zuverlässig im Längs- oder Stechdrehverfahren eingebracht werden. Dazu ist lediglich eine angetriebene Werkzeugstation in Richtung der Drehmaschinen-Hauptachse erforderlich. Besonderer Vorteil der Werkzeuge ist ihr Grundkörper aus Schwermetall. Er sorgt für ein hohes Trägheitsmoment und maximale Dämpfung. Beim Fertigen der Mehrkante im unterbrochenen Schnitt entlastet das die Regelungstechnik der direkt angetriebenen Werkzeugstationen, die meist über nur wenig Drehmoment verfügen. Der Drehzahlab-



fall und damit der Verlust an Schnittgeschwindigkeit werden minimiert. So können auch auf drehmoment- und leistungsschwächeren, angetriebenen Werkzeugstationen



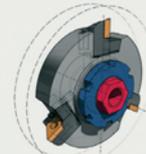
SPEEDY[®]turn
Räderbearbeitung hart



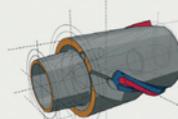
MEX[®]turn
Einstellung der Spitzenhöhe



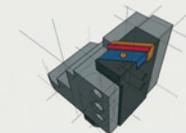
IN[®]turn
Harddrehen Innen



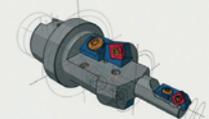
POLY[®]turn
Mehrkantdrehen



Rotationsdrehen RÄDER
Drallfreie Oberflächen



Rotationsdrehen WELLEN
Drallfreie Oberflächen



Sonderwerkzeuge

die Mehrkantwerkzeuge POLYturn zuverlässig und wirtschaftlich arbeiten.

Es gibt die Werkzeuge in Standardausführungen als Zwei- und Dreischneider, optional auch als Vierschneider. Für niedrige Kosten sorgt die Verwendung nach Norm ausgeführter Stechdrehplatten bzw. runder, quadratischer, dreieckiger und rhombischer Standard-Wendeschneidplatten. So kann der Anwender aus einer Vielzahl kostengünstiger Wendeschneidplatten die jeweils für seine Bearbeitung günstigste Ausführung in Schneidgeometrie, Schneidstoff und Beschichtung wählen. Weiterer Vorteil ist die Aufnahme der Schneiden in Kassetten. Damit lassen sich die Schneiden schnell und einfach auf gleichen Flugkreisdurchmesser einstellen. Das sorgt dafür, dass bei Vier- und Sechskanten sämtliche Schlüsselweiten exakt gleiche Abmessungen haben. Stabil und zuverlässig werden die Kassetten mit einem Keil und einer Spannschraube im Grundkörper geklemmt.

Die Standard-Mehrkantwerkzeuge mit 90 mm Durchmesser fertigen Vierkante bis SW20 und Sechskante bis SW36 in Bunt- und Leichtmetallen, aber auch in härtesten Stahlwerkstoffen. Auf Wunsch realisiert MAS auf die Anwendung ausgelegte, spezifische Mehrkantwerkzeuge mit angepassten Abmessungen und Schnittstellen.

(11810-10)

