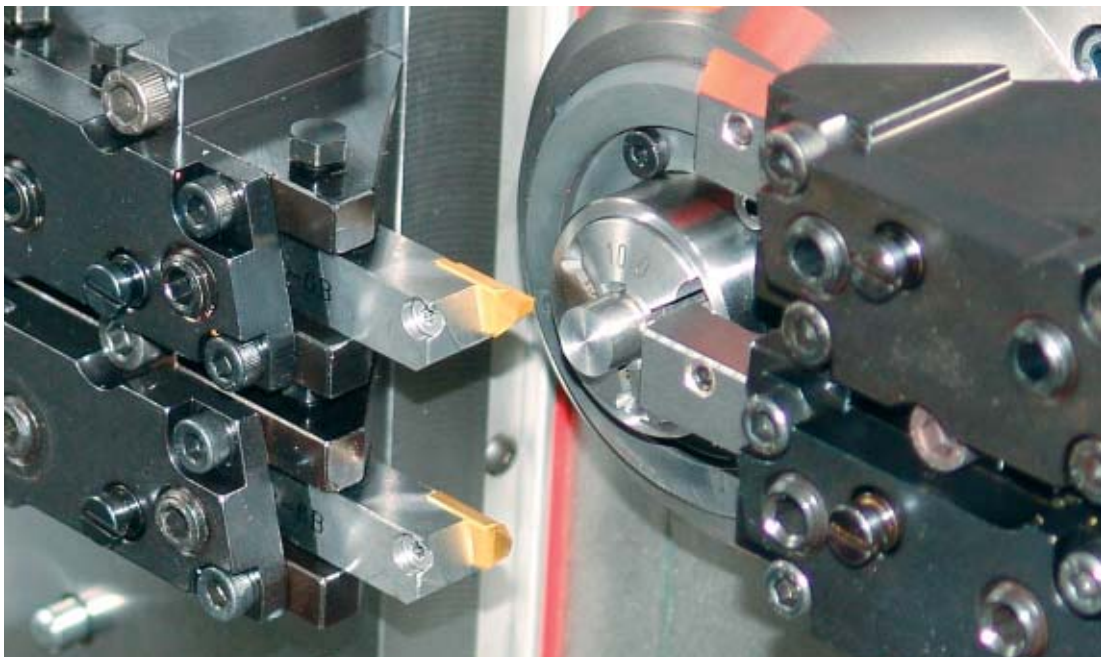


Das für Drehautomaten schweizerischer Bauart entwickelte Iscar-SWISSCUT...

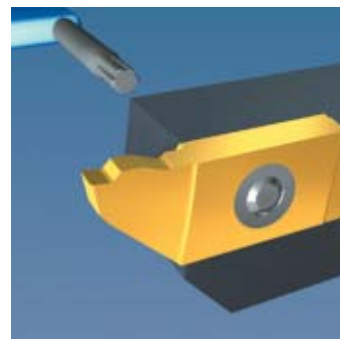
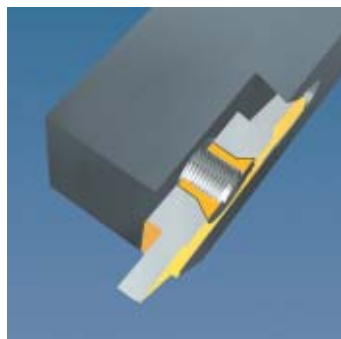
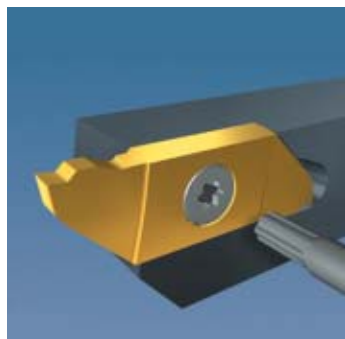
...Schneidwerkzeugsystem kommt weltweit zu einer immer größeren Verbreitung. Diese für ihre ergonomischen Klemmvorrichtungen und leichte Handhabung im Betrieb bekannten Schneidwerkzeuge bilden eine hochpräzise Systemlösung, die darauf hin ausgelegt wurde, einen zuverlässigen Betrieb auf engem Raum und unter harten Belastungen zu gestatten, ohne im Betrieb mit anderen, auf dem Revolverkopf sitzenden Werkzeugen zu kollidieren. Der große Erfolg der SWISSCUT-Schneidwerkzeugfamilie ist in Anbetracht all dieser Vorteile völlig gerechtfertigt.



Das SWISSCUT-Schneidplattenhalter-Konzept ist aus umfangreichen Studien- und Entwicklungsarbeiten hervorgegangen, um ein leichtes und ergonomisches Einführen bzw. Einspannen in den Werkzeughalter der Maschine zu gewährleisten. Der Schneidplattenhalter hat vordere und hintere Klemmmittel, die zusammen die einzigartig gestalteten Schneidplatten positionsgenau festhalten. Das untere und das rückseitige Aufnahmepisma jedes Schneid-

plattenhalters verleihen der Schneidplatte eine bessere Stabilität und genauere Positionierung, insbesondere unter hoher Längskraftwirkung oder beim Drehen mit wiederholter Richtungsumkehr. Der hauptsächliche Nutzungsvorteil dieser Schneidplattenhalter liegt darin, dass sie zum Klemmen/Lösen der Schneidplatte von beiden Seiten her zugänglich sind und hierzu nicht aus dem Werkzeughalter der Maschine ausgebaut werden müssen.

Einzigartig ist der zum Festklemmen der SWISSCUT-Schneidplatten eingebaute Mechanismus mit einer Gewindehülse über welche die Schneidplatte mittels einer Schraube in ihren Sitz hineingezogen wird. Diese Schraube ist zudem unverlierbar gestaltet, um ein Herausfallen beim Wenden der Schneidplatte zu verhindern. Als Alternative zum SWISSCUT-Klemmsystem ist eine frontseitige Plattenbefestigung in Form einer Halbstandard-Bauart für Schnei-



denhalter ohne Gewindehülse erhältlich.

Die SWISSCUT-Schneidplatten bestehen aus der Hartmetallsorte IC1008 mit Submikron-Korngefüge sowie TiAlN und TiN PVD Beschichtung. Diese Kombination gewährleistet ausgezeichnete Leistungsdaten während der Bearbeitung und erhöht gleichzeitig die Schneidkanten-Standzeit. Die HM-Sorte IC1008 beweist hohe

Die Iscar-SWISSCUT-Werkzeugfamilie bietet sieben verschiedene Schneidplattentypen mit jeweils einzigartig gestalteten Geometrien für verbesserte Bearbeitungsleistungen:

◆ **SCI... 6...-NP SWISSCUT-**
Nutenstech- und -Drehplatte
Schneidplatte zum Nutenstechen, Längsdrehen in einer Richtung, Plandrehen und

Spanleitstufe versehen, die zusammen mit einem positiven Schnittwinkel eine optimale Beherrschung der Spanbildung beim Längs- und Profildrehen von Stahl und rostfreiem Stahl gestattet.

◆ **SCI... 6...-E SWISSCUT-**
Hinterdrehplatte für Nichteisenmetalle.
Schneidplatte zum Längs- und



Zähigkeit bei relativ hoher Härte und bietet damit die ideale Lösung für Anwendungen mit außergewöhnlich kleinen Drehteilen. Bemerkenswert hoch sind auch die Verschleißfestigkeit gegen Kantenausbruch sowie die Resistenz gegen Aufbauschneidenbildung dieser HM-Sorte.

Abstechen von Drehteilen bis 16 mm Durchmesser.

◆ **SCI... 6...-A SWISSCUT-**
Längsdrehplatte.
Schneidplatten mit offener Spanbrechermut zur weitgehenden Beherrschung der Spanbildung bei Legierungsstählen und weichen Werkstoffen.

Profil-Hinterdrehen von Nichteisenmetallen, mit ebener Spanfläche und stark positivem Schnittwinkel.

◆ **SCI... 6...-MT SWISSCUT-**
Gewindeschneidplatte.
Schneidplatte zum metrischen 60°-Links- und -Rechtsgewindeschneiden. (M-Regelgewinde).

◆ **SCI... 6...-B SWISSCUT-**
Hinterdrehplatte für Stahl.
Die der Schneidplatte aufgeprägte Spanfläche ist mit einer

◆ **SCI... 6...-...R/L SWISSCUT-**
Abstechplatte.
Schneidplatte zum Abstechen, mit stirnseitig schräg verlaufenden



| |
|---------------------|
| Editorial |
| Forum |
| Interview |
| News |
| Presentation |
| Technical |
| The present |

Das für Drehautomaten

schweizerischer Bauart entwickelte Iscar-SWISSCUT...



der Schneidkante und tiefer Spanleitstufe zur einwandfreien Beherrschung der Spanbildung.

◆ **SCI... 6...-...N SWISSCUT-**
Nutenstechplatte.

Schneidplatte zum Nutenstechen mit hervorragenden Leistungsmerkmalen dank der gerippten Spanleitstufe.

Die zum Längs- und Plandrehen von Werkstücken von nicht mehr als 16 mm Durchmesser mit SWISSCUT-Schneidwerkzeugen empfohlenen Bearbeitungsbedingungen sehen eine von der Schneidplattengeometrie und der verlangten Oberflächengüte abhängige Kombination von niedrigen bis mittleren Schnittgeschwindigkeiten und Vorschubraten vor. Dieser weitgefaste Nutzungsbereich deckt jede Bearbeitungswahl für unlegierten Stahl, gehärteten Stahl, austenitische Edelstähle und hochwarmfeste Legierungen, inklusive unterbrochenen Schnittverlauf und andere ungünstige Bedingungen ab. Näheres ist aus dem Werkzeugkatalog oder über Ihren lokalen Vertragshändler zu erfahren. Bei größerer Ausladung, tiefen Nuten und Abstechen von großen Durchmessern werden die Werkzeugsysteme DO-GRIP oder CUT-GRIP empfohlen.



Zusammenfassend ist zu bemerken, dass das Auswechseln von Schneidplatten bei Drehautomaten schweizerischer Bauart bisher eine zeitraubende Angelegenheit war, da infolge der engen Raumverhältnisse und der dicht gestaffelten Werkzeuganordnung im Maschinenraum der Ausbau des Werkzeughalters der Maschine erforderlich war. In Anbetracht der bisher gegebenen Bedingungen, und um eine leichte Zugänglichkeit der Schneidplatten, sowie deren Klemmung/Lösung von beiden Seiten oder von der Vorderseite des Schneidplattenhalters her zu gestatten, hat ISCAR ein technisch hochstehendes System entwickelt, das den Vorgang des Schneidplattenwechsels auf Drehautomaten schweizerischer Bauart beschleunigt. Mit diesem System wird zudem allen mit solchen Maschinen ausgerüsteten Werkstätten das wohl effizienteste, leistungsfähigste und wirtschaftlichste Werkzeugprogramm angeboten. Die ISCAR-SWISSCUT-Werkzeugfamilie gilt denn auch weltweit als die beste technische Bearbeitungslösung für kleine Drehteile bis 16 mm Durchmesser. Bearbeitungsanwendungen, die dieses Maß übersteigen, bedingen den Einsatz anderer Iscar-Werkzeugfamilien.



www.iscar.com

