EWS . Räumwerkzeughalter

Bedienungsanleitung

Räumwerkzeughalter, Räumstempel

Zur Herstellung von Innenprofilen in selbstschneidender rotierender Bauweise

Die Räumwerkzeughalter sind mit Zylinderschaft, VDI-Schaft nach DIN 69880 und Kegelaufnahme HSK nach DIN 69893 lieferbar. In Standardausführungen werden die Räumwerkzeughalter mit zusätzlichen Kühlkanälen direkt zur Schneide geliefert.

Empfohlene Anwendung beim Räumen auf Drehmaschinen:

- Die Bohrung sollte mindestens 1% grösser sein als das Profilmaß (Schlüsselmaß des Sechskantes)
- Bei Sacklochbohrungen sollte die Bohrungstiefe ca. 1,5 x Profiltiefe sein.
- Die Ansenkung der Bohrung sollte unter 60 – 90° erfolgen und mindestens dem Außendurchmesser des Profils entsprechen.
- Räumstempel ø08x28 und ø12x55 mit Spannschraube im Räumhalter spannen.
- Vorderkante des Stempels muss in der Drehachse zentrisch stehen - evtl. Kontrolle mit Kontrolldorn!
- Kühlmittel möglichst an die Vorderkante der Schneide bringen.
- Der Räumwerkzeughalter mit eingespanntem Räumstempel wird zentrisch im Eilgang vor die vorgearbeitete Bohrung gefahren.
- Die Drehzahl des Werkstückes entspricht etwa der Schnittgeschwindigkeit von HSS-Werkzeugen bei gleichem Werkstoff und Bohrungsdurchmesser, jedoch sollte 2.000 U/min nicht überschritten werden.
- Der Vorschub in Schneidrichtung ist zwischen 0,01 und 0,1 pro Umdrehung zu wählen.
- Der Rückzugsvorschub kann zwischen 0,1 und 0,5 mm pro Umdrehung liegen.
- Bei höheren Drehzahlen kann es von Vorteil sein zuerst mit geringer Drehzahl zu beginnen bis der Räumstempel die Spindeldrehzahl angenommen hat und dann erst auf die volle Drehzahl zu fahren.
- Bei geringer Abnützung der Schneidkanten kann der Räumstempel stirnseitig bei einem Winkel von 4 - 8° nachgeschliffen werden.