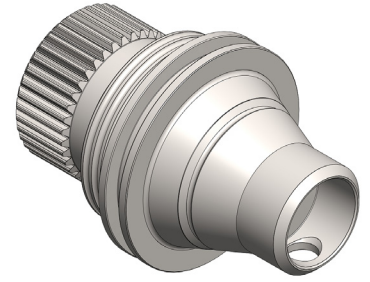


Kompetente Unterstützung von Schwanog:

Komplette Werkzeugauslegung für Ihre Drehteile



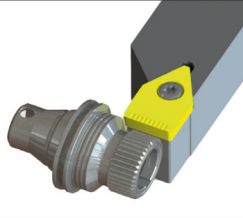


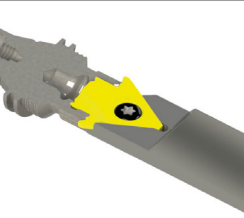
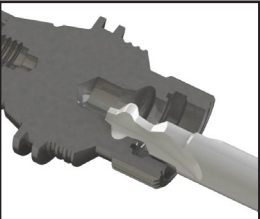

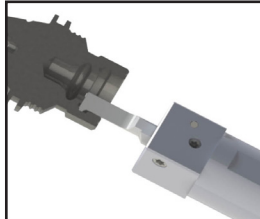


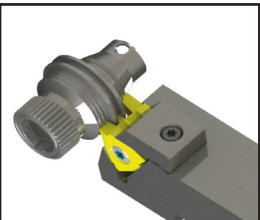
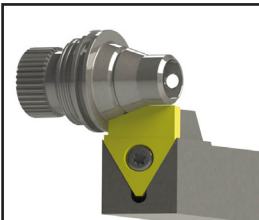
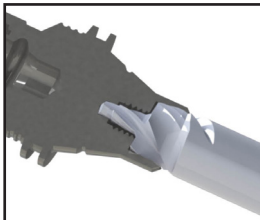
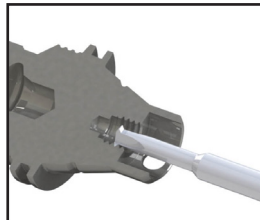
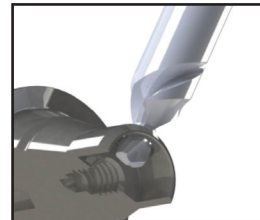
Hersteller von Drehteilen, die zum Beispiel ihr Teilespektrum erweitern oder neue Branchen erschließen, sind oftmals froh über eine kompetente Unterstützung in der Werkzeugauslegung.

Diese Bedürfnisse unserer Kund:innen haben wir erkannt und hierzu umfassende Serviceleistungen aufgebaut. Wir bieten Ihnen unsere Unterstützung bei der kompletten Werkzeugauslegung für Drehteile. Diese umfasst sowohl Ein- und Mehrspindel-Drehautomaten sowie alle fertigungstechnischen Operationen.

Der schnellste Weg zum Support: Senden Sie uns einfach Ihre Werkstückzeichnung sowie Informationen zu den technischen Voraussetzungen zu, wie zum Beispiel Maschinen- und Haltertyp.

Sie erhalten von uns auf dieser Grundlage eine komplette Prozessbeschreibung der Werkzeugauslegung mit Skizze sowie ein detailliertes Angebot für die Schwanog Werkzeuge.

Nutzen Sie den Service der kompletten Werkzeugauslegung durch unsere erfahrenen Experten!

<p>Drehteil: Werkstückwerkstoff: 16 MnCr5</p>	 <p>VORSTECHEN AUSSEN ERSTE SEITE Werkzeug: Typ PWP-S b = 15,6 mm Schnittdaten: vc = 120 m/min f = 0,2 mm/U</p>	 <p>FORMSTECHEN ERSTE SEITE Werkzeug: Typ PWP 22x5x26,5 Schnittdaten: vc = 100 m/min f = 0,1 mm/U</p>	 <p>FORMBOHREN Werkzeug: VHM D10x70 2S mit IK Schnittdaten: n = 2000 U/min vf = 200 mm/min f = 0,1 mm/U</p>	 <p>AUFBOHREN / SENKEN Werkzeug: Typ PWP-BO 22x5x26,5 Schnittdaten: n = 1600 U/min f = 0,1 mm/U</p>
 <p>FRÄSEN INNENEINSTICH Werkzeug: VHM D8x70 3S Schnittdaten: n = 4000 U/min konstant vc = 95 m/min vf = 300 mm/min (Fr.m.bahn)</p>	 <p>FRÄSEN AUSSENVERZÄHNUNG Werkzeug: VHM D12x78 5S Schnittdaten: n = 2800 U/min konstant vc = 105 m/min f = 0,22 mm/U vf = 616 mm/min</p>	 <p>FORMSTECHEN INNEN Werkzeug: Typ WSI D6x50 Schnittdaten: vc = 60 m/min konstant f = 0,02 mm/U</p>	 <p>STOSSEN INNENNUT Werkzeug: VHM D8x49 1S Schnittdaten: Zustellung: 0,08 / Hub vf = 10 m/min</p>	 <p>FORMSTECHEN AUSSEN ZWEITE SEITE Werkzeug: Typ PWP 22x5x26,5 Schnittdaten: vc = 100 m/min f = 0,1 mm/U</p>
 <p>FORMSTECHEN 3 AUSSENEINSTICHE Werkzeug: Typ WEP 23,60x16 3S Schnittdaten: vc = 80 m/min f = 0,06 mm/U</p>	 <p>SKIVING AUSSENKONTUR ZWEITE SEITE Werkzeug: Typ PWP 19x5x26,5 Schnittdaten: vc = 50 m/min f = 0,25 mm/U</p>	 <p>FORMBOHREN RÜCKSEITE Werkzeug: VHM D12x80 2-5 Schnittdaten: n = 2300 U/min konstant f = 0,06 mm/U</p>	 <p>FRÄSEN INNENGEWINDE M6 RÜCKSEITE Werkzeug: VHM D5x80 3S Schnittdaten: n = 5000 U/min konstant vc = 80 m/min vf = 275 mm/min (Fr.m.bahn)</p>	 <p>FORMBOHREN QUERBOHRUNG UND FASEN RÜCKSEITE Werkzeug: VHM D8x60 2S Schnittdaten: n = 4000 U/min konstant vc = 50 m/min f = 0,05 mm/U</p>