SECO NEWS
2018



POTENZIALE WEITER AUSSCHÖPFEN

SECO

OPTIMIEREN SIE MIT UNS IHRE PROZESSE



4

PLANFRÄSER
DOUBLE QUATTROMILL™ 22

Die Optimierung von Prozessen spielt eine Schlüsselrolle für mehr Produktivität und Effizienz in Ihrer Zerspanung. Es gilt, permanent die Werkzeuglösungen und Werkzeug-Systeme auf den Prüfstand zu stellen. Grundvoraussetzung dafür sind neue, innovative Lösungen, die wir Ihnen gerne vorstellen:

- **NEU!** Planfräser mit großen Schnitttiefen – Double Quattromill™ 22
- **NEU!** Leistungsstarke Werkzeuge für hohe Vorschübe und Schnitttiefen bei kleinen Durchmessern – Seco High Feed 2™ LP09
- **NEU!** Hochgenaue Mini-Fräser für den universellen Einsatz – JM500
- **NEU!** Universelle Vollhartmetallfräser für ISO M und ISO S – JS750x
- **MEHR!** Herausforderungen bei der Hartbearbeitung effizient meistern – Secomax™ CBN-Wendeplatten
- **MEHR!** Spankontrolle spürbar erhöhen – Jetstream Tooling® Duo
- **MEHR!** Vibrationen unter Kontrolle auch bei kleinen Durchmessern mit großen Auskragungen – schwingungsdämpfende Aufnahmen Steadyline® GL25
- **NEU!** Extrem sicher und vielseitig – PMC Hochleistungs-Kraftspannfutter und einiges mehr!

Mit unserem globalen Netzwerk an Zerspanungsexperten erhalten Sie eine einzigartige Kombination aus Lösungen, Wissen und Erfahrung!



10

VOLLHARTMETALLFRÄSER
JABRO®-SOLID² JS750



16

RADSATZBEARBEITUNG MIT
RCMX-WENDEPLATTEN

NEUE ZERSPANUNGS-LÖSUNGEN



6

HOCHVORSCHUBFRÄSER
SECO HIGH FEED 2™ LP09



8

VOLLHARTMETALLFRÄSER
JABRO®-MINI JM500



12

HARTDREHEN SECOMAX™ CBN



14

HOCHDRUCKKÜHLUNG
JETSTREAM TOOLING®



18

SCHWINGUNGSDÄMPFENDE
AUFNAHME STEADYLINE® GL25



20

GEWINDEDREHEN UNJ & MJ



22

HOCHLEISTUNGS-KRAFTSPANNFUTTER PMC

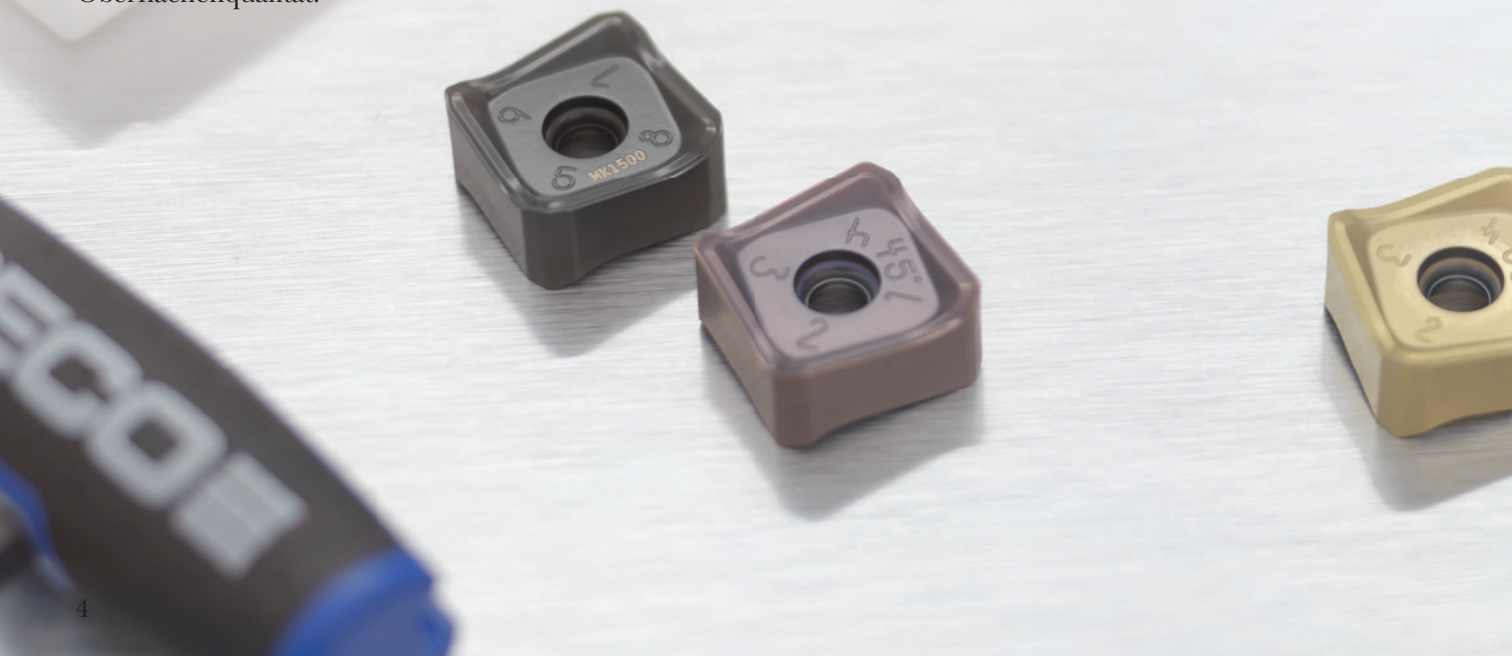
MASCHINENLEISTUNGEN BESSER NUTZEN

DER NEUE DOUBLE QUATTROMILL 22™:
DAS LEICHTSCHNEIDENDE DOPPELSEITIGE PLANFRÄSER-SYSTEM

Erhöhen Sie Ihre Produktivität und nutzen Sie Ihre Maschinen effizienter mit dem neuen Planfräser Double Quattromill 22 mit acht wirtschaftlichen Schneiden pro Wendeplatte. Er ermöglicht große Schnitttiefen und eignet sich ideal für Schruppbearbeitungen. Abhängig von der Bearbeitung bieten wir Ihnen zwei Versionen: bis zu 9 mm Schnitttiefe mit 45° Einstellwinkel und sogar bis zu 11 mm mit 68° Einstellwinkel. Die 45°-Version ermöglicht geringe Zerspankräfte sowie hohe Vorschübe bei einer ausgezeichneten Spanabfuhr. Die 68°-Version eignet sich besonders beim Fräsen nah an Wänden oder Störkonturen und dies bei größeren Schnitttiefen.

Die doppelseitigen Wendeplatten des Double Quattromill 22 verfügen über einen großen Helixwinkel im Vergleich zu tangentialen Lösungen. Dadurch ist der Double Quattromill extrem leichtschneidend und reduziert die Zerspankräfte. Die Wendeplatte verfügt über eine patentierte Spanleitstufe, die zu einer exzellenten Laufruhe und Spanformung führt. Die Spanabfuhr wird ebenso durch die neue Oberflächenstruktur der Spankammern unterstützt und erhöht die Langlebigkeit der Werkzeugkörper.

Der neue Planfräser überzeugt besonders in Stahl und Guss. Aufgrund des umfangreichen Angebotes an Schneidstoffen und Geometrien bietet er vielfältige Einsatzmöglichkeiten auch in Rostfrei und Superlegierungen. Die Wendeplatten der beiden Ausführungen sind in drei Geometrien erhältlich und enthalten eine Planfase für gute Oberflächenqualität.



FRÄSEN



PRODUKTPROGRAMM WERKZEUGKÖRPER

- Durchmesser 80 bis 160 mm mit festen Plattensitzen in normaler und enger Teilung
- Kassettenversion von 200 bis 315 mm

WENDEPLATTEN

- 9 mm Schnitttiefe bei 45° Einstellwinkel
- 11 mm Schnitttiefe bei 68° Einstellwinkel
- Geometrien: ME12, M12 und M18

IHRE VORTEILE

- Leichtschneidend
- Große Schnitttiefen
- Kosteneffizient mit acht Schneiden
- Bessere Spanabfuhr durch neue Oberflächenstruktur
- Lange Standzeiten dank interner Kühlschmierstoffzufuhr bis DC = 315 mm

WEITERE DETAILS

Weitere Informationen finden Sie im Machining Navigator 2019 auf Seiten 135-141.

GROSSE SCHNITTTIEFEN BEI KLEINEN DURCHMESSERN REALISIEREN

DIE NEUEN LP09-WENDEPLATTEN FÜR DEN SECO HIGH FEED 2™ MACHEN UNMÖGLICHES MÖGLICH – UND DAS AB DURCHMESSER 25 MM

Das Besondere bei diesem Werkzeugkonzept sind große Schnitttiefen von bis zu 1,8 mm kombiniert mit hohen Schnittdaten bei kleinen Werkzeugdurchmessern - und das in allen Werkstoffen.

Meistern Sie Hochvorschubbearbeitungen beim Plan-, Bohrzirkular- und Nutfräsen bis hin zu Taschen- und Tauchfräsen in einer Vielzahl an Werkstoffen – einschließlich aufklebenden, schwer zerspanbaren Werkstoffen in Industriezweigen wie Luft- und Raumfahrt sowie Öl- und Gasindustrien.

Mit den stabilen Schneiden und der hohen Zähnezahl des Frässystems Seco High Feed 2 können Sie bei hohen Vorschüben ein hohes Zeitspanvolumen realisieren. Die Spankammern des Seco High Feed 2 sind für eine effiziente Spanabfuhr optimiert.

FRÄSEN



PRODUKTPROGRAMM

- Durchmesser von 25 bis 100 mm
- Maximale Schnitttiefe: 1,8 mm
- Normale und enge Teilung verfügbar
- Als Combimaster- und Aufsteckversion erhältlich
- Mit interner Kühlschmierstoffzufuhr
- Durchmesser 42, 52 und 66 mm speziell für den Werkzeug- und Formenbau
- Umfangreiches Programm an Schneidstoffen und Geometrien für Stahl, Guss, Rostfrei, Aluminium und Superlegierungen

IHRE VORTEILE

- Große Schnitttiefe
- Hohes Zeitspanvolumen
- Einfaches Indexieren
- Rechteckige Form der Wendeplatte sorgt für hohe Prozesssicherheit
- Stabile Klemmung
- Vielseitiges Hochvorschub-werkzeug

WEITERE DETAILS

Weitere Informationen finden Sie im Machining Navigator 2019 auf Seiten 453-456.

KOSTENEFFIZIENZ FÜR KLEINE KOMPONENTEN ERHÖHEN

LÄNGERE STANDZEIT UND MEHR WIRTSCHAFTLICHKEIT MIT DEN ZUVERLÄSSIGEN SECO JABRO® MINI JM500

Sorgen Sie für mehr Berechenbarkeit, Werkstückgenauigkeit und Zuverlässigkeit mit den neuen Seco Jabro Mini JM500. Mit den vielseitigen Fräsern lassen sich kosteneffizient kleinste Komponenten universell in allen Werkstoffen bearbeiten.

Sie erzeugen mit der neuen JM500-Reihe hohe Oberflächengüten dank der optimierten Spanraum- und geänderten Schneidengeometrie. Für überragende Leistung und lange Standzeit sind die Geometrien nun mit vergrößerten Drall- und Spanwinkeln versehen. Dies sowohl bei Eck- als auch bei Kugelkopffräsern mit 2, 3 oder 4 Schneiden.



FRÄSEN



PROGRAMMÜBERSICHT

- Durchmesser von 0,2 bis 3 mm
- Schaftfräser (JME) mit Eckenradius als 2- und 4-Schneider
- Kugelkopffräser (JMB) als 2- und 3-Schneider
- Schaftdurchmesser DMM 4 mm und 6 mm
- Auskraglängen von 2 bis 20 x DC

HAUPTMERKMALE

- Zuverlässig und stabil dank konischer Verjüngung
- Universell und für den Einsatz in vielen Werkstoffen geeignet
- Für die optimale Bearbeitung kleinster Komponenten entwickelt



IHRE VORTEILE

- Längere Werkzeugstandzeit
- Höhere Zuverlässigkeit
- Hervorragende Oberflächenqualität
- Erhöhte Vielseitigkeit

WEITERE DETAILS

Weitere Informationen finden Sie im Machining Navigator 2019 auf Seiten 135-154.

MEHR STANDZEIT IN ROSTFREI UND SUPERLEGIERUNGEN

BEARBEITEN SIE ANSPRUCHSVOLLE WERKSTOFFE MIT DEM NEUEN LANGLEBIGEN SECO JABRO® JS750

Die neuen JS754 und JS755 ergänzen die erfolgreiche Fräserfamilie JS550 um Eigenschaften speziell für ISO-M- und ISO-S-Werkstoffe, die besonders in Bereichen wie Luft- und Raumfahrt, Medizintechnik und allgemeinem Maschinenbau zu finden sind.

Die vielseitigen Fräser der JS754- und JS755-Serien sind universell in Eck- und Nutfräsanwendungen sowie im dynamischen Fräsverfahren einsetzbar. Das neue Design sorgt für eine bessere Spanabfuhr und lange, berechenbare Standzeiten. Für die vierschneidigen Werkzeuge sind in jedem Durchmesser Lösungen mit Spanteiler und mit interner Kühlschmierstoffzufuhr verfügbar.



FRÄSEN



PRODUKTPROGRAMM

JS754 – 4-SCHNEIDER ZUM ECK- UND NUTFRÄSEN

- Durchmesser von 3 bis 25 mm
- Schneidenlängen 2 x DC und bis 4 x DC
- Schaftausführungen: Weldon, zylindrisch und Safe-Lock
- Ausführung mit Fase bzw. Eckenradius
- Spanteilerversion
- Version mit zentralem, internem Kühlmittelkanal

JS755 – 5-SCHNEIDER ZUM ECKFRÄSEN

- Durchmesser von 6 bis 25 mm
- Schneidenlängen 2 x DC und bis 4 x DC
- Schaftausführungen: Weldon, zylindrisch und Safe-Lock
- Ausführung mit Fase bzw. Eckenradius
- Spanteilerversion

HAUPTMERKMALE

- Bewährte Makro-Ausführung
- Verbesserte Radius-Geometrie
- Reibungsmindernde Spanfläche
- Verbesserter maschinenseitiger Anschluss
- Geschliffener Spanteiler



IHRE VORTEILE

- Umfangreiches Programm
- Bessere Spanabfuhr
- Größere Schnitttiefen realisierbar
- Maximale Stabilität bei kurzer Ausführung
- Längere Werkzeugstandzeit
- Sehr vielseitig einsetzbar

WEITERE DETAILS

Weitere Informationen finden Sie im Machining Navigator 2019 auf Seiten 182-209.

KOSTENEFFIZIENT & ZUVERLÄSSIG

BEARBEITUNGSERGEBNISSE DEUTLICH VERBESSERN MIT DEN NEUEN SECOMAX™ CBN-SORTEN

Die umfassende Secomax CBN-Serie wurde erweitert, um
- unterbrochene Schnitte zu meistern
- die Kosten pro Schneide zu senken
- Oberflächengüten zu verbessern
- die Spankontrolle zu erhöhen.

Die zähe Sorte Secomax CH3515 eignet sich ideal für anspruchsvolle Zerspanungsbedingungen im unterbrochenen Schnitt. Diese Sorte wurde um eine Vielzahl an Wendeplattentypen erweitert. Die Zuverlässigkeit in der Hartbearbeitung steigt somit enorm.

Mit der massiven Sorte Secomax CBN150 erreichen Sie hohe Oberflächengüten bei leicht unterbrochenem und glattem Schnitt. Das massive Wendeplattenformat ist besonders wirtschaftlich und ermöglicht mehr Schneiden pro Platte.

BESTE OBERFLÄCHENGÜTEN MIT DER SECO WIPER-GEOMETRIE

Mit den neuen Wiper-Wendeplatten in einer Vielzahl von Secomax CBN-Sorten können Sie mit mehr Vorschub und/oder hohen Oberflächengüten rechnen. Die Lösungen im Überblick:
- -WL: Wiper Long für Hochvorschublösungen bei Großbauteilen mit bis zu 0,7 mm/U Vorschub
- -WS: Wiper Short erfüllt die hohen Ansprüche an die Präzision beim Schlichten von dünnwandigen oder labilen Bauteilen
- diverse WZ-Geometrien für Anwendungen im kontinuierlichen und unterbrochenen Schnitt





PROZESSSICHERE BEARBEITUNG VON HART-/WEICH-BAUTEILFUNKTIONSFLÄCHEN MIT SECOMAX CBN CH2540

Gerade im Übergang von harten Oberflächen zu weichen bieten die neuen Spanbrecher von Secomax CBN höhere Prozesssicherheit, garantierten Spanbruch und, in Verbindung mit den Wiper-Ausführungen, höhere Oberflächengüten sowie kürzere Bearbeitungszeiten. Insbesondere ist die Spanbrecher-Geometrie gerade bei labilen Bauteilen in herausfordernden Aufspannungen eine prozesssichere Lösung.

Wir bieten eine große Auswahl an wirtschaftlichen Lösungen für die Hartbearbeitung – mehr als je zuvor!



IHRE VORTEILE

- Hohe Prozessstabilität
- Kosteneffizienz
- Hervorragende Oberflächengüte
- Sicherer Spanbruch bei der Hart-/Weichbearbeitung

WEITERE DETAILS

Weitere Informationen finden Sie im Machining Navigator 2019 auf Seiten 470-471, 473-475, 477-478, 488, 490, 494, 498.

HOCHDRUCKKÜHLUNG SCHNELLER & EINFACHER NUTZEN

SPANKONTROLLE GARANTIERT – JETSTREAM TOOLING® DUO

Seco hat das Jetstream Tooling-Programm mit neuen ISO-Klemmhaltern mit JETI-Pratzen und neuen VDI-Schaftadaptern (beides mit integrierter Kühlschmierstoffzufuhr JETI) erweitert. Mit der punktgenauen Kühlmittelzufuhr können Sie jetzt Ihre Maschinen voll nutzen, die Produktivität mit effizienter Spankontrolle steigern und die Wärmeentwicklung reduzieren. Die integrierte Übergabe vereinfacht die Klemmung und Handhabung enorm.

Mit nur einer Schraube an den neuen Pratzen lassen sich Wendeplatten schnell und einfach drehen oder austauschen. Die speziellen Pratzen überzeugen mit strömungsoptimierten Kühlmittelkanälen.

Bei ISO-Drehbearbeitungen können Sie mit Jetstream Tooling die Späne sicher und zuverlässig aus dem Spanraum leiten. Die Jetstream Tooling-Technologie lenkt den Kühlmittelstrahl präzise an die Schneidkante - genau dort, wo es darauf ankommt.

Mit den neuen VDI-Schaftadaptern können Sie bei den entsprechenden Drehmaschinen von der neuen JETI-Technologie profitieren. Diese neuen Adapter verfügen über eine integrierte Kühlschmierstoffübergabe. Damit vereinfachen sie die Handhabung und erzielen eine hohe Produktivität und verlängerte Standzeiten. So nutzen Sie die Vorteile der zielgerichteten Hochdrucktechnologie voll aus.



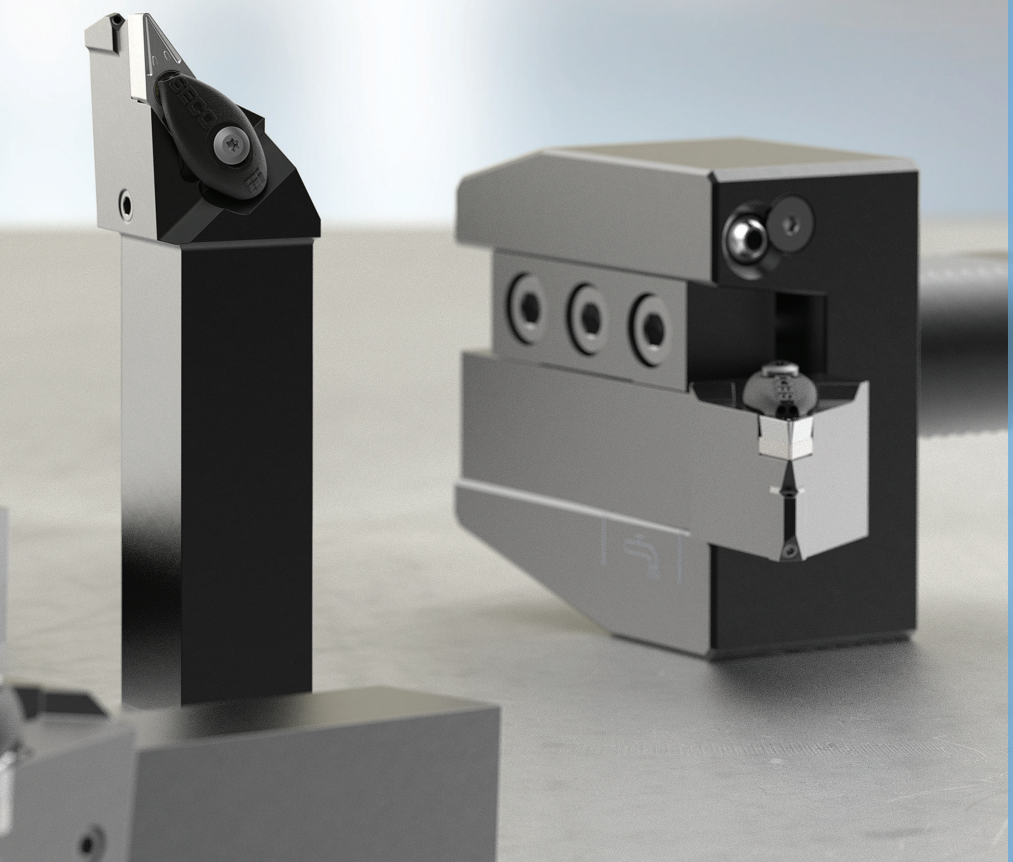


PRODUKTPROGRAMM KLEMMHALTER

Verfügbar mit Vierkant-Schaft Größe 2020 und 2525

ADAPTER

- Links- und Rechtsausführung der Radial-Werkzeughalter für Revolver VDI30, VDI40 und VDI50
- Axial-Werkzeughalter für Revolver VDI30 und VDI40
- Für Vierkant-Schäfte in 20 und 25 mm



IHRE VORTEILE

- Sichere, hocheffektive Spankontrolle und -abfuhr
- Optimierte Kühlschmierstoffzufuhr
- Höhere Schnittgeschwindigkeiten
- Schnelle, effiziente Wärmeabfuhr
- Längere Standzeiten
- Höhere Produktivität
- Hohe Oberflächengüten

Pratzen

- Nur eine Schraube für schnellen Plattenwechsel
- Pratzen mit integrierten Kühlmittelkanälen

Adapter

- JETI-Technologie
- Optimiertes Design – kurz und stabil
- Beidseitige Montage für rechte oder linke Schaftausführung

WEITERE DETAILS

Weitere Informationen finden Sie im Machining Navigator 2019 auf Seiten 139, 142, 144, 148, 151, 399-400.

MAXIMALE SPANKONTROLLE BEI DER RADSATZBEARBEITUNG

NEUE SPANBRECHER FÜR DIE SCHWERZERSPANUNG MIT SECO RCMX

Seco erweitert das Programm der RCMX-Wendeplatten für Radsatzbearbeitung um die Geometrien -R3 und -RR93. Die neuen Geometrien leiten die Späne effizient ab und sorgen für längere Standzeiten bei extrem herausfordernden Anwendungen. Beide neuen Geometrien vereinen neue Spanbrecher mit der bewährten Duratomic®-Technologie.

Die Geometrie -RR93 gewährleistet lange Standzeiten, verbesserte Produktivität, höhere Zuverlässigkeit und vergrößert den Arbeitsbereich für effektive Spankontrolle und höhere Oberflächengüte.

Mit den optimal positionierten Spanbrechernuten fördert die neue RCMx -R3 die Spankontrolle auch in anspruchsvollen Schlichtbearbeitungen. Zusätzlich eignet sich die R3-Geometrie ideal für die mittlere Schruppbearbeitung in schwierig zerspanbaren Werkstoffen wie Rostfrei und Superlegierungen.





PRODUKTPROGRAMM

- Geometrie RR93 bei Wendeplatten der Größen RCMX20, RCMX25, RCMX32
- Geometrie R3 bei Wendeplatten der Größen RCMX20, RCMX25, RCMX32 und in der Ausführung RCMT20
- Schneidstoffprogramm mit Duratomic-Technologie und Einsatzerkennung in den Sorten TP0501, TP1501 und TP2501
- Für die Bearbeitung von Superlegierungen – RCMT20-R3 in den Sorten TS2000 und TS2050

IHRE VORTEILE

- Verbesserte Spanbrecher zum Schruppen
- Hocheffektives Schlichten
- Höhere Produktivität und Zuverlässigkeit
- Höhere Werkstückqualität
- Geringe Stillstandzeiten
- Erweiterte Anwendungs-bereiche
- Prozesssichere Bearbeitung von Rostfrei und Super-legierungen

WEITERE DETAILS

Weitere Informationen finden Sie im Machining Navigator 2019 auf Seiten 437-438.

MAXIMALE STABILITÄT BEI KLEINEN DURCHMESSERN UND LANGEN AUSKRAGUNGEN

WENN KONVENTIONELLE BOHRSTANGEN AN IHRE GRENZEN STOSSEN IST STEADYLINE® DIE RICHTIGE LÖSUNG

Dreh- und Ausdrehbearbeitungen mit großen Auskragungen sind mit ungedämpften Systemen nahezu unmöglich. Die Ergänzungen im schwingungsdämpfenden Steadyline-System ermöglichen präzise und zuverlässige Bearbeitungen bis zu 10 x D sowohl für große als auch für kleine Bohrungen.

STEADYLINE – JETZT AB DURCHMESSER 25 MM

Mit den neuen Steadyline-Bohrstangen mit 25 mm Durchmesser mit GL25-Anschluss können kleine und tiefe Bohrungen nahezu vibrationsfrei, prozesssicher und besonders wirtschaftlich bearbeitet werden. Das Programm umfasst neben stahl- auch hartmetallverstärkte Bohrstangen für große Auskragungen.

STEADYLINE – JETZT IM DURCHMESSER 100 MM MIT BIS ZU 10 X D

Die neuen Steadyline-Bohrstangen im Durchmesser 100 mm eignen sich für bestehende GL50-Schneidköpfe und sind jetzt mit einer Auskragung von 10 x D erhältlich. Neben der Technologie zur Schwingungsdämpfung verfügen diese auch über die bestens bewährte Hochdruck-Kühlschmierstoffzufuhr Jetstream Tooling®.

STEADYLINE – JETZT MIT NEUEN FEIN- UND SCHRUPPAUSDREHKÖPFEN BA60 UND BA80

Mit den neuen Schrupp- und Feinausdrehköpfen lassen sich in Verbindung mit dem GL50-Adapter Bohrungen von 66 bis 115 mm prozesssicher herstellen.





PRODUKTPROGRAMM

- Steadyline-Bohrstangen mit 25 mm Durchmesser und GL25-Schneidköpfen für Auskragungen mit 6 x D, 8 x D und 10 x D (mit maschinenseitigen Anschlüssen Seco-Capto, HSK-T/A und zylindrisch)
- Steadyline-Bohrstangen mit 100 mm Durchmesser für Bearbeitungen mit 10 x D (zylindrischer Schaft)
- Schrupp- und Feinausdrehköpfe mit 60 und 80 mm Durchmesser für Steadyline-Bohrstangen für den Durchmesserbereich von 66 bis 115 mm



IHRE VORTEILE

- Hohe Prozesssicherheit
- Neue Möglichkeiten bei tiefen Kavitäten
- Weniger Werkzeuge – eine Steadyline-Bohrstange für viele Bearbeitungen
- Hohe Genauigkeit und schneller Werkzeugwechsel durch einzigartigen GL-Anschluss
- Längere Werkzeugstandzeit
- Höhere Oberflächengüte

WEITERE DETAILS

Weitere Informationen finden Sie im Machining Navigator 2019 auf Seiten 303-338.

HÖCHSTE QUALITÄT IN DER GEWINDEBEARBEITUNG



SECO ERWEITERT DAS PRODUKTPROGRAMM AN VOLLPROFIL-WENDEPLATTEN FÜR DIE HOHEN ANFORDERUNGEN IN DER LUFTFAHRT

Mit den UNJ- und MJ-Wendeplatten für die Gewindebearbeitung erweitert Seco das Programm an Vollprofil-Wendeplatten für die Bearbeitung sowohl für Außen- als auch Innengewinde.

Die Wendeplatten erzeugen aufgrund ihrer höheren Genauigkeit und verbesserten Toleranzen hochpräzise Gewinde in Rostfrei, wärmebeständigen nickelbasierten Legierungen und Titanlegierungen. So können Sie ganz sicher sein, die hohen Anforderungen in der Gewindebearbeitung zu erfüllen bei gleichzeitig verlängerter Standzeit der Wendeplatten.

Mit diesen Vollprofil-Gewindeplatten bietet Seco ein umfassendes Angebot an hochpräzisen Wendeplatten zur Gewindebearbeitung.

GEWINDE-SCHNEIDEN



PRODUKTPROGRAMM

- UNJ-Zollprofile für Außen- und Innengewinde
- MJ metrische Profile für Außen- und Innengewinde mit 1,0 bis 2,0 mm Steigung

HAUPTMERKMALE

- Hochpräzises Vollprofil
- Optimierte Profiltoleranzen

IHRE VORTEILE

- Außergewöhnliche Gewindequalität dank hochpräziser Vollprofil-Wendeplatten
- Längere, zuverlässige Werkzeugstandzeit
- Hervorragende Produktivität

WEITERE DETAILS

Weitere Informationen finden Sie im Machining Navigator Threading 2019 auf Seiten 99-100.

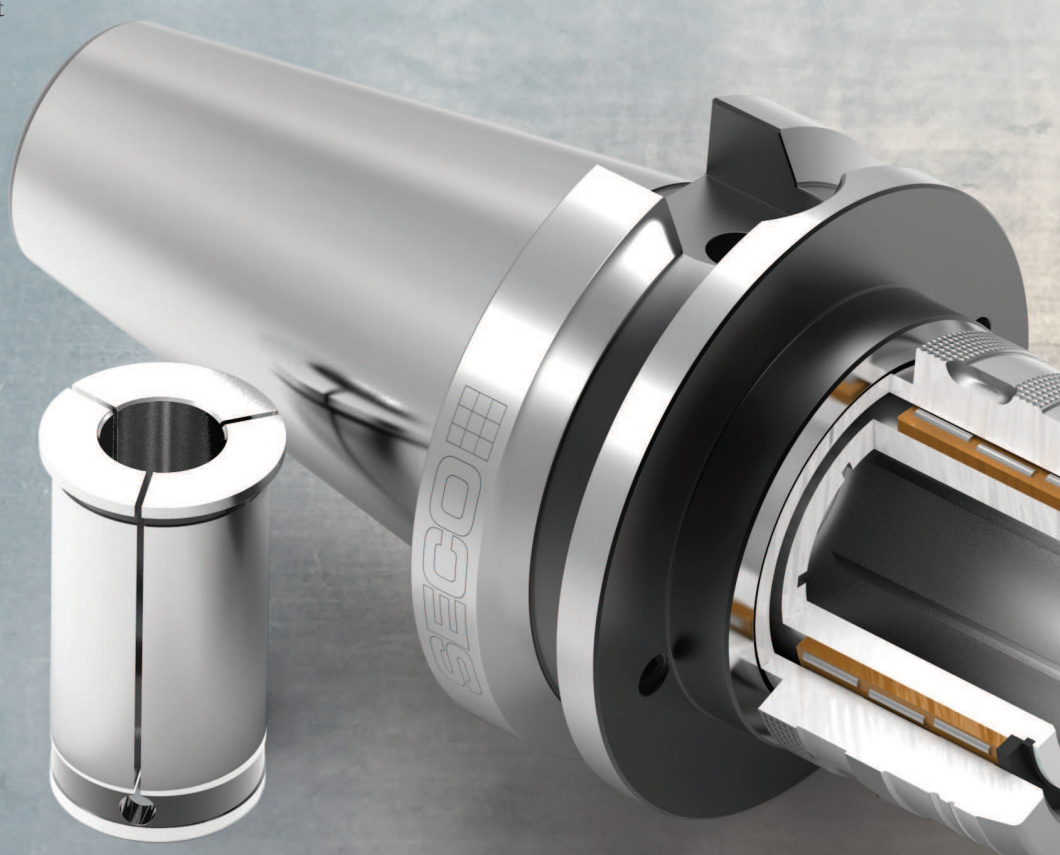
SPÜRBAR SICHERE WERKZEUGSPANNUNG

SICHER, STARK UND VIELSEITIG
DIE NEUEN SECO HOCHLEISTUNGS-KRAFTSPANNFUTTER PMC

Die neuen Spannfutter garantieren eine sichere und hohe Klemmkraft und stehen den Schrumpfaufnahmen und Hydro-Dehnspannfuttern in nichts nach. Im Gegenteil: Sie bieten mehr Flexibilität bei der Anwendung und sind wirtschaftlicher.

Reduzieren Sie mit den neuen Kraftspannfuttern Ihren Werkzeugbestand: Sie eignen sich für zylindrische Schäfte (20 und 32 mm) und Weldon-Schäfte von 20 mm mit direkter Klemmung – und das mit nur einem Spannfutter. Sie eignen sich darüber hinaus zum Fräsen, sowohl zum Schruppen als auch zum Schlichten, sowie zum Bohren und Gewindeschneiden. Mit der Nutzung der Reduzierhülsen kann das Hochleistungskraftspannfutter sogar noch eine höhere Vielzahl von Schaftversionen aufnehmen: zylindrisch, Weldon und Whistle Notch.

Für die extrem hohe Spannkraft ist nur ein geringes Anzugsmoment nötig, da die neuen Spannfutter den Kontakt über eine Mutter und ein Nadellager herstellen. Die kegelförmige Ausführung des Spannsystems sorgt für hohe Spannkräfte. Das neue System vereinfacht den Werkzeugwechsel deutlich.



WERKZEUG-SYSTEME



PRODUKTPROGRAMM SCHNITTSTELLEN

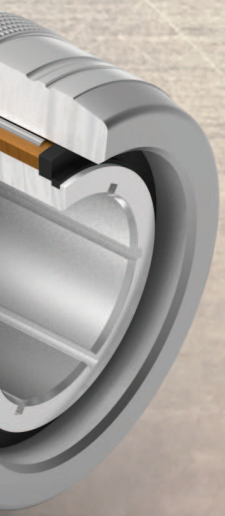
- HSK-A 63, 100 und 125
- Seco-Capto™ C6 und C8
- DIN40 und DIN50
- BT40 und BT50 sowie BT40 und BT50 mit Plananlage

WERKZEUGSCHÄFTE

- Direkte Klemmung: zylindrisch für Durchmesser 20 und 32 mm, Weldon 20 mm
- Mit Reduzierhülsen lassen sich Schäfte in zylindrischer, Weldon- und Whistle Notch-Ausführung von 6 bis 16 mm in Größe 20 spannen
- Mit Reduzierhülsen lassen sich Schäfte in der Ausführung zylindrisch, Weldon und Whistle Notch von 10 bis 25 mm in Größe 32 spannen

HAUPTMERKMALE

- Hohe Klemmkräfte
- Geringes Anzugsmoment für hohe Klemmkräfte
- Hohe Leistung für Schruppen und Schlichten
- Vielseitiger Einsatz mit Reduzierhülsen



IHRE VORTEILE

- Extrem stabil & sicher
- Sehr vielseitig einsetzbar
- Zuverlässige Prozesse
- Geringerer Bestand an Werkzeugaufnahmen

WEITERE DETAILS

Weitere Informationen finden Sie im Machining Navigator 2019 auf Seiten108, 148, 191, 221, 287.

WWW.SECOTOOLS.COM

03228312, ST20186665 DE,
© SECO TOOLS AB, 2018. Alle Rechte vorbehalten. Technische Daten können ohne vorherige Ankündigung geändert werden.