

WENDESCHNEIDPLATTEN- REIBTECHNOLOGIE

Einzigartig: Reiben mit
Wendeschneidplatten-Technologie



Info



Einzigartig: Reiben mit Wendeschneidplatten-Technologie

Mit der Wendeschneidplatten-Reibtechnologie von Dihart wird wirtschaftliches Reiben neu definiert: Extreme Steigerung von Standzeiten, Vereinfachung der Werkzeugaufbereitung und der Einsatz von modernsten Schneidstoffen und Beschichtungen ermöglichen eine deutliche Erhöhung der Produktivität beim Reibprozess.

Die Technologie

Die Wendeschneidplatten-Technologie revolutioniert das Reiben und setzt neue Maßstäbe in Präzision und Funktionalität.

Analog der Wendeschneidplatten-Technologie beim Bohren hat jede Wendeschneidplatte zwei nutzbare Schneiden.

Im Gegensatz zu Bohrwerkzeugen werden Wendeschneidplatten für Reibwerkzeuge als komplette Sets direkt auf dem Grundwerkzeug in ihrem jeweiligen Plattensitz geschliffen.

Die Positionen der einzelnen Schneiden einer Wendeschneidplatte sind bei der Herstellung sowie im Einsatz genau definiert. Die in einem Vorgang geschliffenen Schneiden gewährleisten die erforderliche Präzision in der Feinstbearbeitung von Bohrungen.

Vielfältige Schneidstoff- und Beschichtungsvarianten ermöglichen die perfekte Bearbeitung unterschiedlichster Materialien.

Minimierung der Logistik

Mit der neuen Reibtechnologie verringert sich die bisher bei Reibwerkzeugen mit gelöteten Schneiden notwendige, aufwändige Werkzeugaufbereitung beim Hersteller.

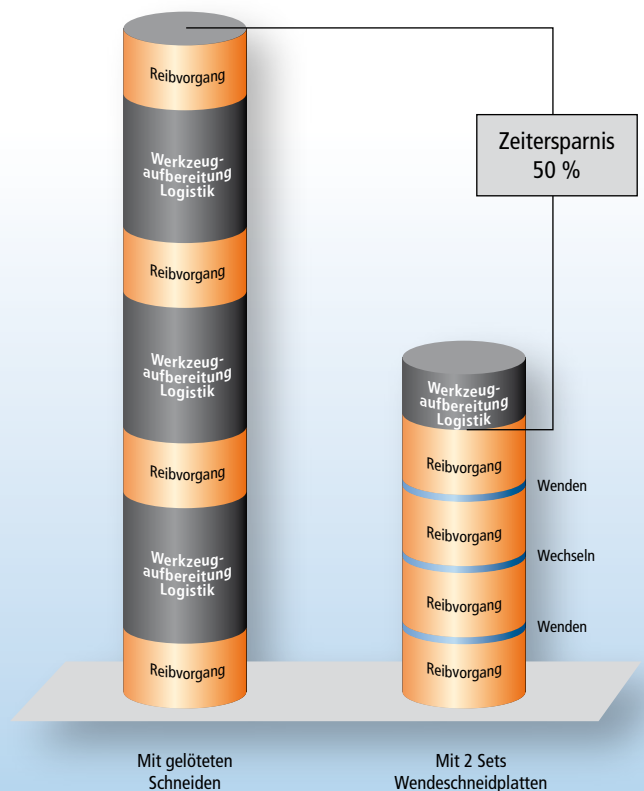
Für einen Grundhalter können mehrere Sets passgenauer Wendeschneidplatten produziert werden – das macht Sie unabhängiger und reduziert Ihren Zeit- und Logistikaufwand erheblich.

Höchste Verfügbarkeit und kürzeste Lieferzeiten garantieren Flexibilität und Schnelligkeit.



Vorteile:

- ✓ Auf Maß geschliffen für höchste Präzision
- ✓ Kostengünstige Werkzeuglogistik
- ✓ Kürzeste Aufbereitungszeit
- ✓ Höchste Flexibilität
- ✓ Konzept ist auf verschiedenste Dihart Werkzeuge anwendbar
- ✓ Toleranz- und Geometrie-Änderungen mit wenig Aufwand
- ✓ Nachstellbarkeit für kleinste Bohrungstoleranzen



2-fach Schneiden, doppelte Standzeit

Ohne die Präzision des Werkzeuges zu beeinflussen können Wendeschneidplatten in kürzester Zeit selbst gewendet oder ausgewechselt werden. Dies minimiert die Rüstzeit und verdoppelt durch zwei Schneiden die Standzeit.

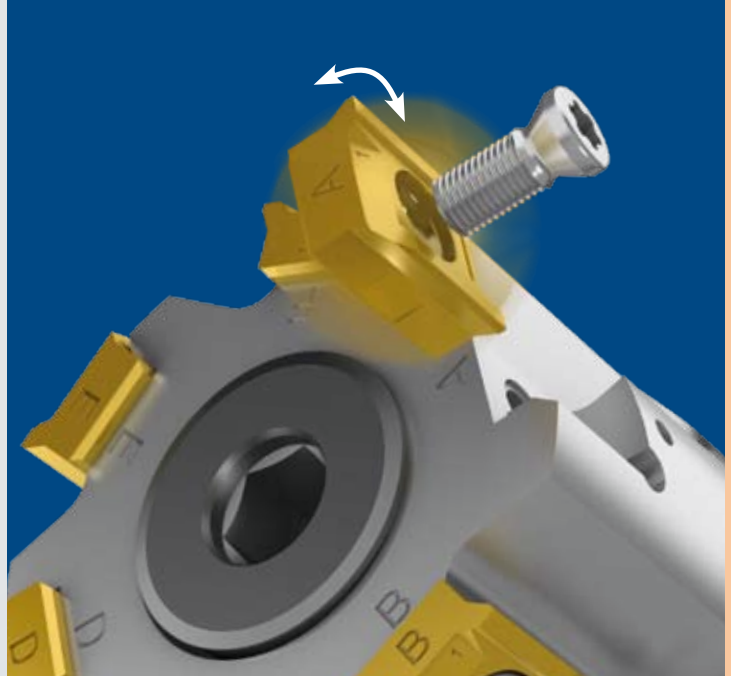
Schneidenwechsel spielend einfach – Das Sicherheitskonzept für Werkzeuggenauigkeit

Die als Set direkt im Plattensitz des Grundträgers zweiseitig geschliffenen Wendeschneidplatten garantieren die beim Reiben erforderliche höchste Präzision und Oberflächengüte. Die Wendeschneidplatten bilden zusammen mit dem Grundträger eine geschlossene Einheit.

Zum prozesssicheren Wenden der Schneidplatten sind diese mit einer Kennzeichnung versehen, welche die Position und Lage im Trägerwerkzeug eindeutig festlegt. So wird ein perfektes Zusammenspiel garantiert.

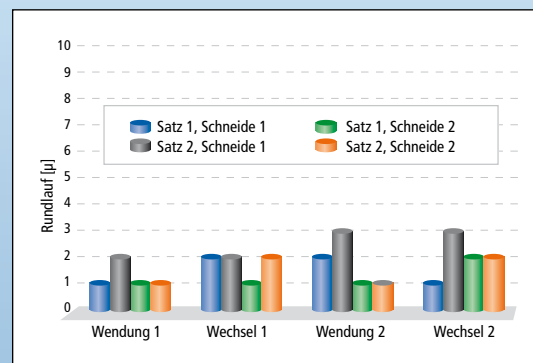
Der Grundträger selbst ist auf höchste Lebensdauer ausgelegt und kann nahezu beliebig oft neu bestückt und wieder eingesetzt werden.

Da der Grundträger bei der Werkzeugaufbereitung keiner thermischen Belastung ausgesetzt wird bleiben Präzision und Stabilität gewährleistet.

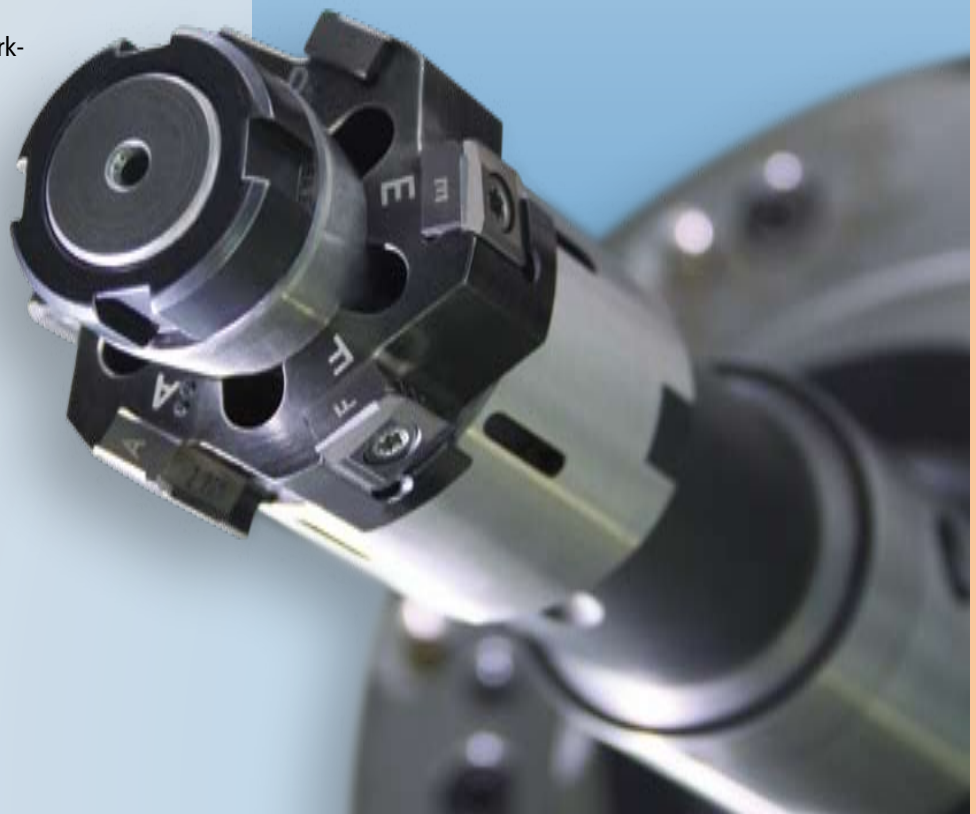


Alle Wendeschneidplatten und Plattensitze sind mit Buchstaben gekennzeichnet, um die richtige Zuordnung zu gewährleisten.

Zahlenmarkierungen stellen sicher, dass alle Wendeschneidplatten die gleiche Lage haben.



Wechsel- und Wendegenauigkeit



Wendeschneidplatten-Reibwerkzeuge sind auf Anfrage erhältlich. Sie werden je nach Anwendung als Mono-Werkzeuge oder als modulares Systemwerkzeug konstruiert. Für kleinste Toleranzen werden diese auch nachstellbar hergestellt. Die Werkzeuge können im Durchmesserbereich von 46 – 140 mm ein- wie auch mehrstufig ausgeführt werden.



Monoblockwerkzeug fest und nachstellbar

Reibwerkzeuge sind im Durchmesser von 46 – 140 mm als Monoblockwerkzeug mit Wendeschneidplatten-Technologie erhältlich und als nachstellbare oder feste Version ausgeführt.



Stufenwerkzeuge

Die als Sonderwerkzeug individuell angefertigten Stufenwerkzeuge sind in fester Ausführung erhältlich.



Reamax® TS

Reibwerkzeuge mit Wendeschneidplatten-Technologie werden auch mit der neuen Reamax® TS Trennstelle angeboten.

Deutschland

KOMET GROUP GmbH
 Zeppelinstraße 3
 74354 Besigheim
 Tel. +49(0)7143.373-0
 Fax +49(0)7143.373-233
 info@kometgroup.com
 www.kometgroup.com

KOMET Precision Tools GmbH & Co. KG
 Zeppelinstraße 3
 74354 Besigheim
 Tel. +49(0)7143.373-0
 Fax +49(0)7143.373-233
 info@kometgroup.com

JEL Precision Tools GmbH + Co. KG
 Ruppmannstraße 32
 70565 Stuttgart / Vaihingen
 Tel. +49(0)711.78891-0
 Fax +49(0)711.78891-11
 info@kometgroup.com

Brasilien

Komet do Brasil Ltda.
 Rua Brasileira, 439
 07043-010 Guarulhos - São Paulo
 BRASIL
 Tel. +55(0)11.6423-5502
 Tel. +55(0)11.6422-0069
 komet@kometdobrasil.com.br

China

KOMET GROUP
 Precision Tools (Taicang) Co., Ltd.
 (Headquarter Asia Pacific)
 No. 5 Schaeffler Road
 Taicang, Jiangsu Province, 215400
 China
 Tel. +86(0)512.535757-58
 Fax +86(0)512.535757-59
 info@kometgroup.cn

Frankreich

KOMET GROUP S.à.r.l.
 46-48 Chemin de la Bruyère
 B.P. 47
 69572 Dardilly CEDEX
 Tel. +33(0) 4 37 46 09 00
 Fax +33(0) 4 78 35 36 57
 info.fr@kometgroup.com

Großbritannien

KOMET (UK) Ltd.
 Unit 4 Triton Park
 Brownsover Road
 Swift Valley / Rugby
 CV21 1SG
 Tel. +44(0)1788.5797-89
 Fax +44(0)1788.5797-90
 info@kometgroup.co.uk

Indien

KOMET Precision Tools India Pvt. Ltd.
 121/B, Bommasandra Industrial Area
 BANGALORE - 560 099 INDIA
 Tel. +91-80-27834821
 Fax +91-80-27834495
 info@kometindia.com

Italien

KOMET Utensili S.R.L.
 Via Menotti Serrati 74
 20098 S. Giuliano Mil.
 Tel. ++39-02-98 40 28 1
 Fax ++39-02-98 44 96 2
 kometita@tin.it

Japan

KOMET GROUP KK
 2202-1 Ooyama Komaki city
 485-0026 Aichi
 Japan
 Tel. +81(0)568-74-7331
 Fax +81(0)568-74-7332
 info@kometgroup.jp

Mexico

KOMET de Mexico
 S. de R. L. de C.V.
 Acceso „A“, No. 110
 Parque Industrial Jurica,
 76120, Queretaro, Oro, Mexico
 Tel. ++52 442 2-18-25-44
 Fax ++52 442 2-18-20-77
 KometdeMexico@komet.com

Österreich

KOMET GROUP GmbH
 Wagramer Straße 173
 1220 Wien
 Tel. ++43-1-2 59 22-04
 Tel. ++43-1-2 59 22-12
 Fax ++43-1-2 59 22-12-76
 info.at@kometgroup.com

Polen

KOMET-URPOL Sp.z o.o.
 ul. Stocniowców 2
 PL 47-200 Kędzierzyn-Koźle
 Tel. ++48-77-482 90 60
 Fax ++48-77-406 10 70
 urpol@urpol.com.pl

Schweden

Square Tools AB
 Box 9177
 20039 Malmö
 Tel. ++46-40-49 28 40
 Fax ++46-40-49 19 95
 square@squaretools.se

Schweiz

Dihart AG Precision Tools
 Industriestrasse 2
 4657 Dulliken
 Tel. ++41-62-2 85 42 00
 Fax ++41-62-2 85 42 99
 info_dpt@kometgroup.com

USA

KOMET of America, Inc.
 2050 Mitchell Blvd.
 Schaumburg
 IL 60193-4544 USA
 Tel. ++1-8 47-9 23 / 84 00
 Tel. ++1-8 47-9 23 / 84 80
 Fax ++1-8 00-8 65 / 66 38
 customerservice@komet.com