

Genauigkeits-Schälköpfe Precision turning heads



Perfektion vor dem Rollen

Ein Hochleistungswerkzeug mit Wendeschneidplatten für die wirtschaftliche Durchmesser-Reduzierung von Rundmaterial und Profilmaterial \varnothing 2–50 mm, einerlei ob gewalzt, gezogen, geschmiedet oder gedreht. LMT Fette Genauigkeits-Schälköpfe erreichen kurze Fertigungszeiten durch hohe Schnittgeschwindigkeiten und große Vorschübe. Dabei werden enge Fertigungstoleranzen und gute Oberflächen erzielt. Äußerst wirtschaftlicher, problemloser Einsatz durch einfache Bedienung, lange Standzeit und geringen Wartungsaufwand.

Ein spezielles Anwendungsgebiet ist das Schälen des Ausgangsdurchmessers für die spanlose Gewindeherstellung mit LMT Fette Rollköpfen. Darüber hinaus können an Wellenenden beliebige zylindrische Zapfen bis zu einer Schällänge von ca. 6 x Schäl-durchmesser wirtschaftlich erzeugt werden, wobei sich die Schälköpfe sowohl feststehend als auch umlaufend einsetzen lassen. Die kleine und kompakte Bauweise erlaubt die Verwendung auf Spitzen- und Revolverdrehmaschinen, Drehautomaten, Bohr- und Vorschubeinheiten sowie auf Rollmaschinen.

Zum Schälprogramm gehören außerdem die LMT Fette Anfaser mit Wendepplatten zum stirnseitigen Anfasen oder Entgraten von geschälten oder gedrehten Zapfen, Wellen, Stäben, o. ä. Sowohl kombiniert mit Schälkopf als auch separat einsetzbar.

Perfection before rolling

A high-performance tool with indexable inserts for economically reducing the diameters of round and profiled material with diameters of 0.079" to 1.965", regardless of whether rolled, drawn, forged or turned. LMT Fette precision turning heads achieve short of fabrication times through high cutting speeds and fast feed rates. Close manufacturing tolerances and good quality surfaces are achieved at the same time. Extremely economical, easy application through simple operation, long tool life and low servicing requirements.

One particular field of application is the peeling of external diameters in preparation for chipless thread manufacture using LMT Fette rolling heads. Additionally, any desired cylindrical tenon can be economically created at the shaft ends at a peeling length of up to approx. 6 x the peeling diameter. The peeling head can be used here either stationary or rotating. The small, compact construction permits use on center and turret lathes, automatic lathes, drill and feed units as well as on rolling machines.

The range of peeling tools also includes the LMT Fette chamfering tool with indexable inserts for end chamfering or deburring peeled or turned tenons, shafts, bars and the like. Can be used in combination with the peeling head, or separately.

