

Gewindewirbeln auf Langdrehmaschinen

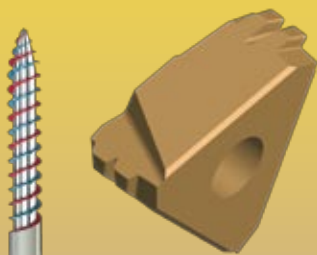
Thread whirling for
Swiss type machines



J

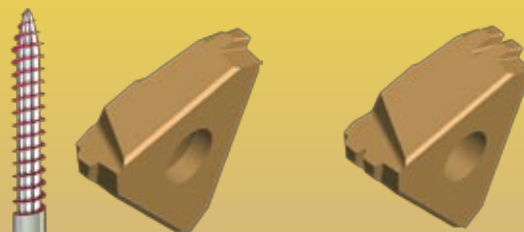
Hartmetall-Wendeschneidplatten für Wirbelköpfe

Indexable carbide inserts for Whirling Heads



Zweigängige Gewinde
Two starts

WSP Typ 314, Formtiefe bis $t = 6$ mm, $w = 5,4 / 6,5 / 7,5$ mm
WSP Typ 314, Formtiefe bis $t = 6$ mm, $w = 5,4 / 6,5 / 7,5$ mm



Eingängige Gewinde
One start

Zweigängige Gewinde
Two starts

WSP Typ S302, Formtiefe bis $t = 4,3$ mm, $w = 4,4 / 5,4 / 6,1$ mm
WSP Typ S302, Formtiefe bis $t = 4,3$ mm, $w = 4,4 / 5,4 / 6,1$ mm

Für die kundengebundene Fertigung muss die genaue Gewindeform und Steigung angegeben werden.

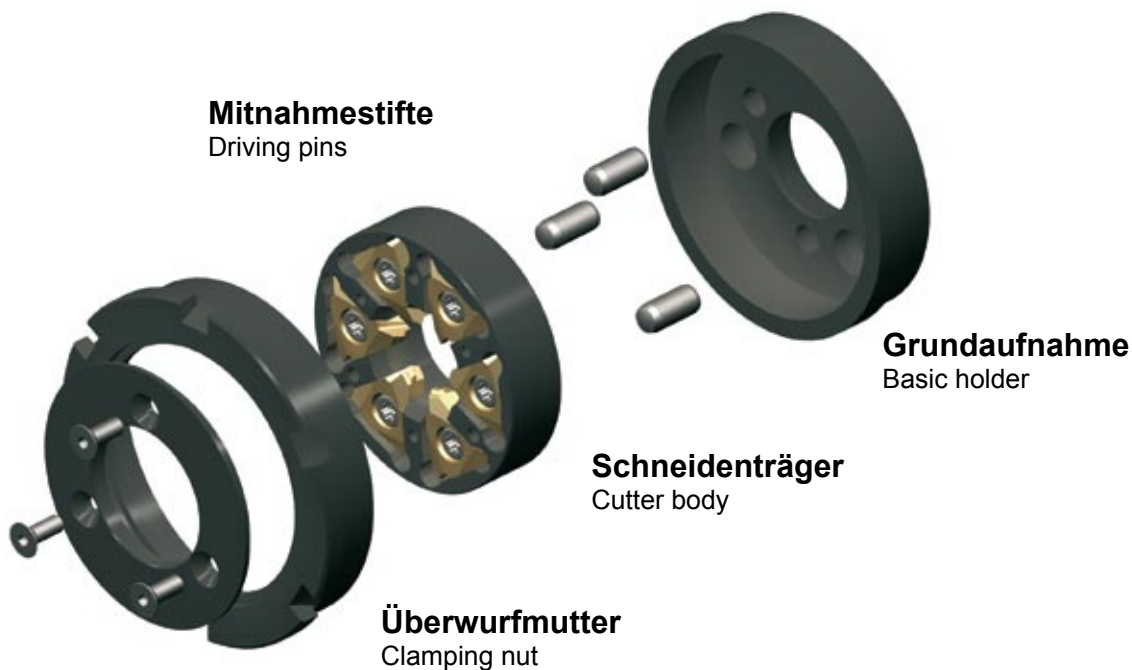
To manufacture accurate customer specific profiles, the complete thread form data is required .

Modulares System:

Die Lösung für Werkzeugwechsel bei beengten Platzverhältnissen. Die Grundaufnahme verbleibt auf der Maschine, der Schneidenträger wird mit einer Überwurfmutter abgezogen. Die Wendeschneidplatten können danach problemlos außerhalb der Maschine gewechselt werden.

Modular Tooling System:

The solution for tool changes on machines with limited handling space. The basic holder will remain on the machine while the cutter body is removed with the clamping nut. The indexable inserts can now be changed outside the machine without any interferences.



Auf Anfrage sind weitere Ausführungen erhältlich. Hierzu benötigen wir folgende Angaben:

- gewünschter Schneidkreis des Wirbelkopfs
- max. zulässiger Flugkreis des Wirbelkopfs
- max. Schwenkwinkel der Wirbeleinrichtung

Bei Bestellung bitten wir um Angabe des Fabrikats und der Bestellnummer der verwendeten Wirbeleinrichtung.

Other combinations are available upon request. The following data will be required:

- required cutting diameter of the whirling head
- maximum outer diameter of the whirling head
- maximum tilt angle of the whirling system

Please also supply the Make and Model number of your whirling system when placing a purchase order.

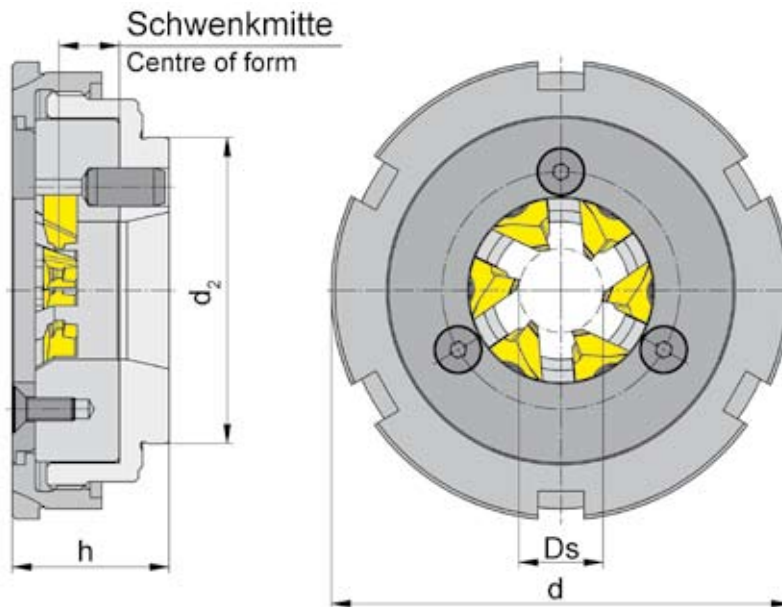
WIRBELKOPF Typ M302

WHIRLING HEAD type M302



MODULARE WERKZEUGE

MODULAR TOOLING SYSTEM



Bestellnummer Part number	*Schwenkmitte *Centre of form	Z	Ds	d	h	d ₂	WSP Insert	Maschinentyp Type of machine
Standardwerkzeuge (ab Lager lieferbar) Standard tools (ex stock)								
M302.AM012.40.06	11,9		12	47 (52)	20,7	40	S302	Star SV12/20ECAS20
M302.DM11.0.40.06	7,8	6	11	60	20,5	40	S302	Tornos Deco 2000/13a/20
M302.AM12.T.40.06	5,0		12	60	17,0	40	S302	Star SR20III
Sonderwerkzeuge (6 Wochen Lieferzeit) Special tools (delivery 6 weeks)								
006.0050.1348	15,0	6	14	67	18,0	50	S302	Traub TNL 26

* Die Schwenkmitte ist abhängig von der jeweiligen Schneidplatte.
* The centre of form depends on the individual insert.

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Bei Bestellung bitten wir um Angabe des Fabrikats und der Bestellnummer der verwendeten Wirbeleinrichtung.
Please also supply the Make and Model number of your whirling system when placing a purchase order.



WIRBELKOPF TYP M302

WHIRLING HEAD Type M302



Monoblock System:

heißt maximale Präzision und Stabilität

Monobloc System:

means maximum precision and rigidity



J

Auf Anfrage sind weitere Ausführungen erhältlich. Hierzu benötigen wir folgende Angaben:

- gewünschter Schneidkreis des Wirbelkopfs
- max. zulässiger Flugkreis des Wirbelkopfs
- max. Schwenkwinkel der Wirbeleinrichtung

Bei Bestellung bitten wir um Angabe des Fabrikats und der Bestellnummer der verwendeten Wirbeleinrichtung.

Other combinations are available upon request. The following data will be required:

- required cutting diameter of the whirling head
- maximum outer diameter of the whirling head
- maximum tilt angle of the whirling system

Please also supply the Make and Model number of your whirling system when placing a purchase order.

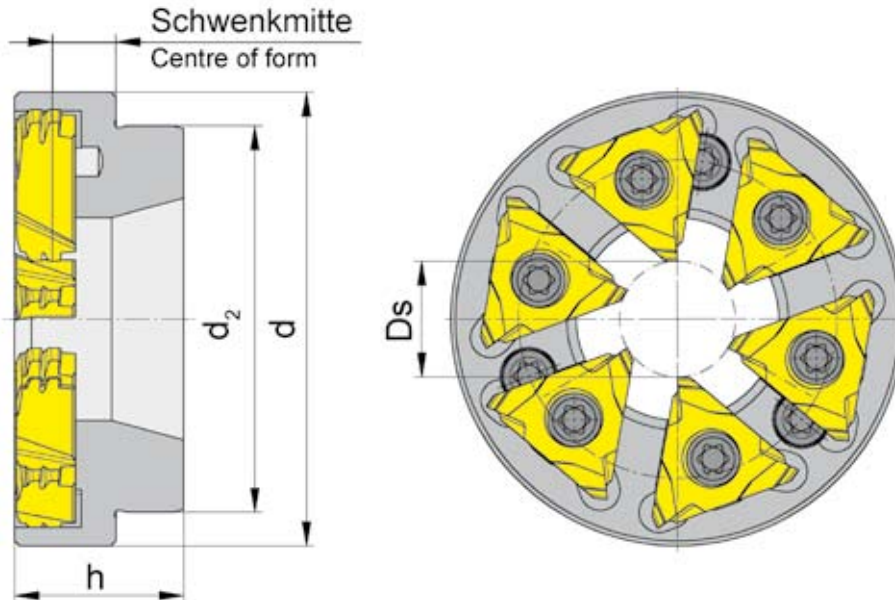
WIRBELKOPF Typ M302/L389

WHIRLING HEAD type M302/L389



MONOBLOCK SYSTEM

MONOBLOC SYSTEM



Bestellnummer Part number	*Schwenkmitte *Centre of form	Z	Ds	d	h	d ₂	WSP Insert	Maschinentyp Type of machine
Standardwerkzeuge (ab Lager lieferbar) Standard tools (ex stock)								
L389.D014.40.06	12,750	6	14,0	57,2	21,0	40,000	314	Tornos DECO 2000/20a
M302.T025.54.06	11,000	6	25,0	106,0	24,1	53,975	S302	Traub TNL 26
M302.T010.37.06	6,700		10,0	73,55	16,5	36,990	S302	Traub TNL 12
M302.C012.33.06	8,000		12,0	46,9	15,5	33,000	S302	Citizen L20/M20/M32
M302.C012.40.06	11,000		12,0	46,0	17,0	45,000	S302	Citizen Cincom M16
M302.A012.40.06	6,575		12,0	47,0	17,5	40,000	S302	Star SV/SR20/ECAS20
M302.W12.36.06	8,500		12,0	43,8	21,5	32,000	S302	Gerät/device WTO TN762004
Sonderwerkzeuge (6 Wochen Lieferzeit) Special tools (delivery 6 weeks)								
M302.0013.0124	-	6	13,5	62,0	18,0	62,000	S302	Gildemeister Speed 2018

* Die Schwenkmitte ist abhängig von der jeweiligen Schneidplatte.

* The centre of form depends on the individual insert.

Abmessungen in mm

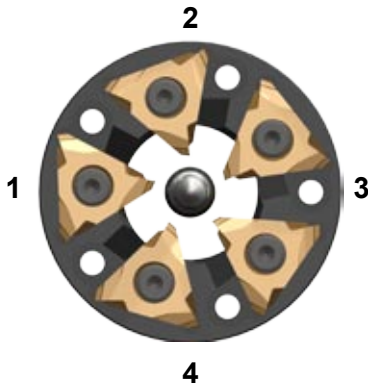
Dimensions in mm

Bei Bestellung bitten wir um Angabe des Fabrikats und der Bestellnummer der verwendeten Wirbeleinrichtung.

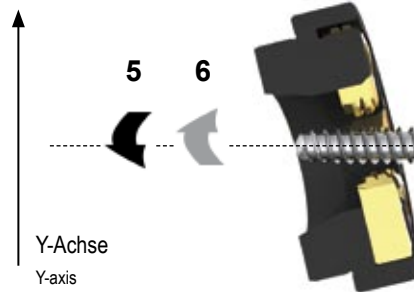
Please also supply the Make and Model number of your whirling system when placing a purchase order.



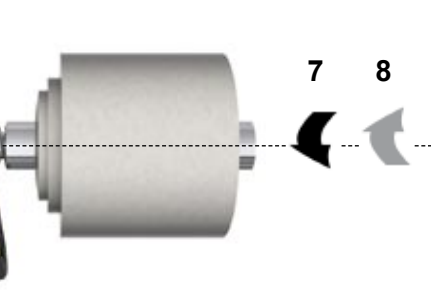
Schnittposition
Cutting location



Drehrichtung Werkzeug
Turning direction of the whirling unit



Drehrichtung Stange
Turning direction of the bar



Maschinendaten Machine specifications	
Hersteller Producer	
Maschinentyp Type of machine	
Hersteller angetriebenes Werkzeug Producer driven tools	
Typ angetriebenes Werkzeug Type driven tools	
Y-Achse Y-axis	<input type="checkbox"/> ja / yes <input type="checkbox"/> nein / no
Hochdruckkühlung High pressure cooling	<input type="checkbox"/> ja / yes <input type="checkbox"/> nein / no
Drehrichtung Werkzeug Turning direction of the whirling unit	<input type="checkbox"/> 5 <input type="checkbox"/> 6
Drehrichtung Stange Turning direction of the bar	<input type="checkbox"/> 7 <input type="checkbox"/> 8
Schnittposition Cutting location	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3 <input type="checkbox"/> 4

Werkstoff Material	
Bezeichnung (DIN) Specification (DIN)	
Stangen-Ø Bar diameter	Ø
Gewinde Thread	
Profilzeichnung Profile drawing	
Eingängige Gewinde One start	
Zweigängige Gewinde Two starts	

J