

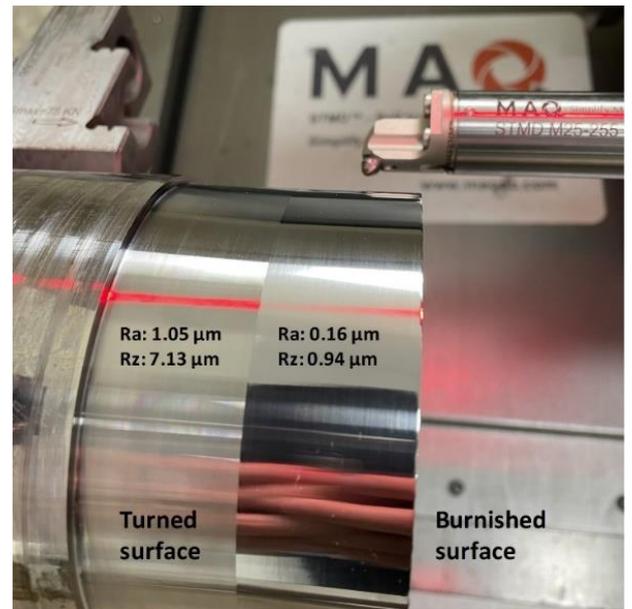
AKTION

Diamantglätten

gültig bis 31. Dezember 2024

Spiegelndes Oberflächenfinish in einem Zug, bis zu einer Tiefe von 15xD

Das MAQ-Diamant-Poliervfahren für Innenflächen ist für seine Fähigkeit bekannt, mit reduzierter Reibungskraft ein glänzendes Oberflächenfinish zu erzeugen. Es kombiniert den Vorteil einer gehärteten Oberflächenschicht für Verschleißfestigkeit, mit einer dichten Oberflächentopologie für eine Verbesserung der chemischen Beständigkeit. Montiert auf einem MAQ STMD Bohrstangenhalter, bringt das Diamantglättwerkzeug all diese Vorteile auf Ihre Drehmaschine und das ohne ein Ändern Ihrer Werkstückspannung. Sie tauschen einfach den ISO-Drehplattenkopf Ihrer MAQ-Bohrstange gegen den Diamantpolierkopf aus, starten die Produktion mit verbesserter Oberflächengüte und sparen dadurch zusätzlich noch einen weiteren Werkzeugplatz ein.



Diamantpolierköpfe (inklusive eingebauter Diamantfeder)

Artikel-Nummer:	Beschreibung:	Regulärer Preis:	Aktionspreis:
300631	SL20 DB CP	988,00 €	494,00 €
300632	SL25 DB CP	988,00 €	494,00 €
300633	SL32 DB CP	1.046,00 €	540,80 €
300634	SL40 DB CP	1.094,00 €	548,60 €

Spiegelndes Oberflächenfinish in einem Zug, bis zu einer Tiefe von 15xD

Das MAQ-Diamant-Polierwerkzeug funktioniert auf Kohlenstoffstahl, Werkzeugstahl, Gusseisen, eisenhaltigen und nicht eisenhaltigen Materialien (ISO P, M, K, N, S).

Vorgeschlagene Startbearbeitungsparameter für alle Materialien:

- Schnittgeschwindigkeit 60-230 m/min (200-750 SFM)
- Vorschub 0,08-0,15 mm/U (0,003-0,006 IPR)
- Zustellung zwischen 0,05 mm bis hin zu 0,2 mm

Empfohlen wird eine Reduzierung des Vorschubs, der vorausgegangenen Ausdrehooperation.

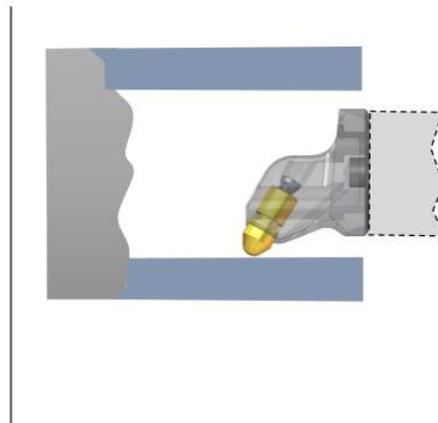
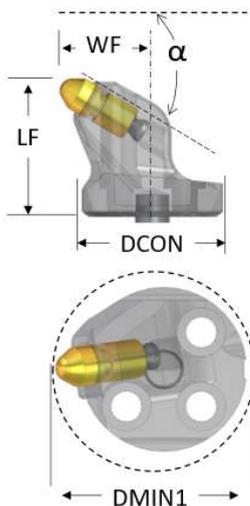
Wir empfehlen, mit einem Übermaß von 0,1 mm zu beginnen und das Übermaß zu erhöhen, falls die Oberflächengüte nicht erreicht wird.

Die empfohlene Oberflächengüte vor dem Glätten sollte $Ra < 1,6 \mu m$ sein.

Nach dem Diamantglätten ist von einer Oberflächengüte von $Ra < 0,3 \mu m$ auszugehen.

Hinweis: Das Diamantglätten hat normalerweise nur einen geringen Einfluss auf den Durchmesser der Bohrung. Beim Diamantglätten von hochlegiertem Stahl, beispielsweise 1.4340, kann man von einer Erhöhung des Bohrdurchmessers im Bereich von 10-15 μm ausgehen.

Artikel-Nummer	Beschreibung	DCON (mm)	DMIN 1 (mm)	LF (mm)	WF (mm)	α (°)	Feder Artikelnr.:	Feder Größe	Gewicht (kg)
300631	SL20 DB CP	SL 20	24	21	12	30	R 061402	IS M3x7	0,02
300632	SL25 DB CP	SL 25	30	25	16	30	R 061402	IS M3x7	0,04
300633	SL32 DB CP	SL 32	38	33	20	30	R 061402	IS M3x7	0,07
300634	SL40 DB CP	SL 40	43	34	24	30	R 061402	IS M3x7	0,14



CP - Zentral- und Peripheriekühlung

