

Cutters	Art. Nr.
Schneidwerkzeuge ECO für Maschinentyp CEVISA - CH6, CH12 und weitere Anfassystem	2135
Schneidwerkzeuge PVD für Maschinentyp CEVISA - CH6, CH12 und weitere Anfassysteme	2235
Schneidwerkzeuge ECO für Maschinentyp	2133
Schneidwerkzeuge PVD für Maschinentyp GULLCO - KBM 18	2233



Art. Nr. 2135



Art. Nr. 2133

Erwartete Lebensdauer und empfohlene Pflege für das Werkzeug:

Werkzeuge für die Bearbeitung durch Rotationsscheren sind für Materialien mit einer maximalen Festigkeit von Rm bis 600 MPa / 87 022 PSI ausgelegt. Bei Einhaltung aller in der Betriebsanleitung angegebenen Bedingungen kann die Standzeit bis zu 4000 m / 13 123 ft und mehr betragen. Realistisch beträgt die Standzeit etwa 2000 – 3000 m / 6561 - 9842 ft. Eine Werkzeugstandzeit wird von mehreren Faktoren beeinflusst:

Wie bereits erwähnt, ist die maximale Festigkeit des bearbeiteten Materials einzuhalten.

Beim Anfasen von Werkstoffen mit einer höheren als der zulässigen Festigkeit nimmt die Standzeit schnell ab, aber es besteht auch die Gefahr der Zerstörung des Werkzeugs oder der Beschädigung der Antriebseinheit.

Die Standzeit kann auch durch die Vorbereitung des Materials vor der Bearbeitung beeinflusst werden. Wenn das Material in Ihrer Werkstatt durch Brennen geschnitten wird, sollten Sie die zum Anfasen vorgesehenen Kanten mit einem Winkelschleifer reinigen.

Beim Brennen, insbesondere beim Plasmabrennen, können Materialkanten etwas hart werden.

Dies kann einen erheblichen Einfluss auf die endgültige Werkzeugstandzeit haben.

Pflege für Werkzeug

Die Wartung des Werkzeugs und insbesondere die Pflege des Werkzeugs hat großen Einfluss auf die Lebensdauer des Werkzeugs.

Während des Anfasens ist es wichtig, die Schärfe des Werkzeugs regelmäßig zu überprüfen und wenn es stumpf ist, muss es sofort geschärft werden. Wenn Sie mit einem stumpfen Werkzeug weiterarbeiten, kann es zu Absplitterungen oder Zerstörung des Werkzeugs kommen.

Arbeitsablauf

Das Bearbeitungsverfahren ist wichtig.

Generell muss bei der Realisierung der maximal möglichen Reduzierungen (Fasbreite) die Bearbeitung in zwei Schnitte aufgeteilt werden.

Dieses ganze Thema wird ausführlich in der Bedienungsanleitung der Maschine beschrieben.