



Bewerkingsvoorbeelden deel 1 YUC WISSELPLATEN juli 2013




Werkstuk : Aansluitnippel
 Werkstuk materiaal : RVS 316
 1.4401
 X5 Cr Ni Mo 17 12 2
 Ruwdeel : staf 17 mm zeskant





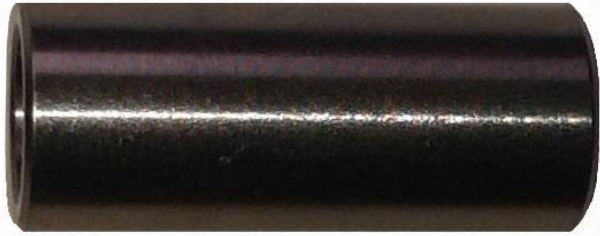
Bewerking : Voordraaien onderbroken snede
 Wisselplaat : DCMT 11T308 MF PVD PMKS T
 Snijsnelheid Vc : 180 m/min
 Snedediepte Ap : 2.0 mm
 Voeding fn : 0.16 mm/omw
 Tijd in contact : 16.7 min 
 Aantal producten : 200 stuks per snijkant



Bewerking : Nadraaien partieel onderbroken
 Wisselplaat : DCMT 11T304 MF PVD PMKS T
 Snijsnelheid Vc : 180 m/min
 Snedediepte Ap : 0.5 mm
 Voeding fn : 0.1 mm/omw
 Tijd in contact: 26.7 min 
 Aantal producten : 200 stuks per snijkant

Prestatie concurrentie :

Tijd in contact:  - / - 50%
 8.35 en 13.35 min
 Aantal producten : **100** stuks per snijkant 




Werkstuk : Bus
Werkstuk materiaal : Hastelloy
2.4602
Ni Cr 21 Mo 14 W
Ruwdeel : staf 17 mm rond

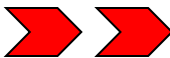


Bewerking : Voordraaien
Wisselplaat : DCMT 11T308 MF PVD PMKS T
Snijsnelheid Vc : 110 m/min
Snedediepte Ap : 1.0 mm
Voeding fn : 0.15 mm/omw
Tijd in contact : 22.2 min 
Aantal producten : 200 stuks per snijkant



Bewerking : Nadraaien
Wisselplaat : DCMT 11T304 MF PVD PMKS T
Snijsnelheid Vc : 110 m/min
Snedediepte Ap : 0.5 mm
Voeding fn : 0.15 mm/omw
Tijd in contact: 22.2 min 
Aantal producten : 200 stuks per snijkant

Prestatie concurrentie :

Tijd in contact:  - / - 50%
2 x 11.1 min
Aantal producten : **100** stuks per snijkant

FOCUS OP ISO DRAAI - WISSELPLATEN

YOUR UNIVERSAL CHOICE

Productie karakteristieken

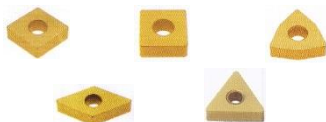
- Beperkte series
- Dagelijks meerdere productie set ups

Tooling karakteristieken

- Veelzijdige toepassingen
- Betrouwbare prestaties in verspanen

YUC Editie

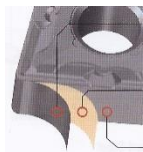
- 5 Negatieve vormen



- 4 Positieve vormen



- 2 Gecoate snijmaterialen



CVD

PVD

substraat

- 5 Finiseer CN.. spaanbrekers



- 5 Ruw CN.. spaanbrekers



YOUR DEDICATED CHOICE

Productie karakteristieken

- Grote series
- Extreem intensieve productie

Tooling karakteristieken

- Gerichte toepassingen
- Hoge prestaties in verspanen

YDC Editie

- Vormen, snijmaterialen en spaanbrekers voor

P - Staal

M - Roestvrij staal

K - Gietijzer

N - Non ferro materialen

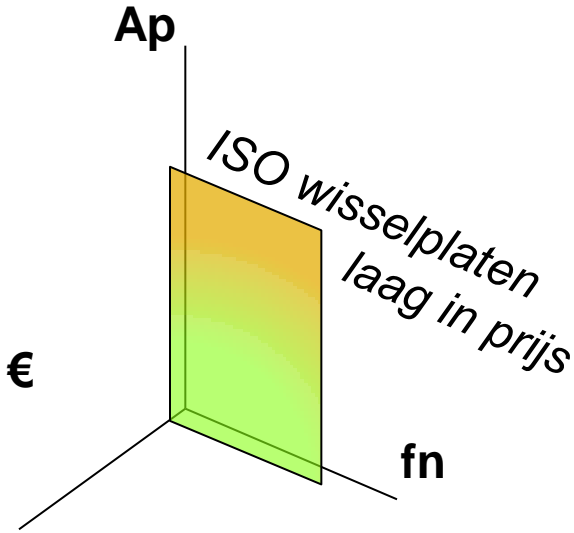
S - Hitte bestendige materialen

- 4 Standaard CN.. spaanbrekers



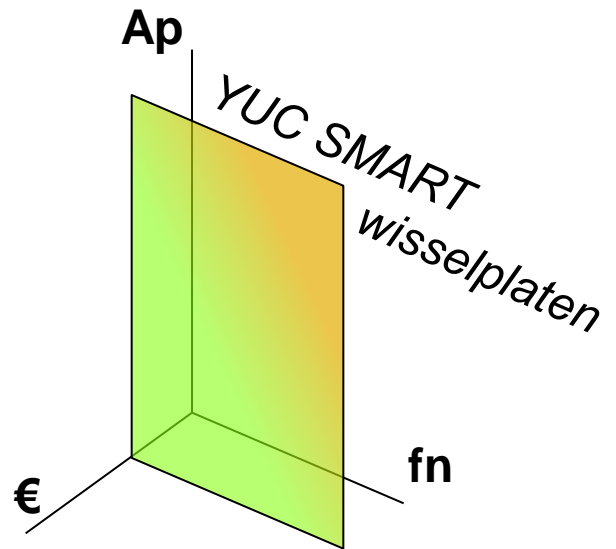
- 4 Positieve CC.. spaanbrekers





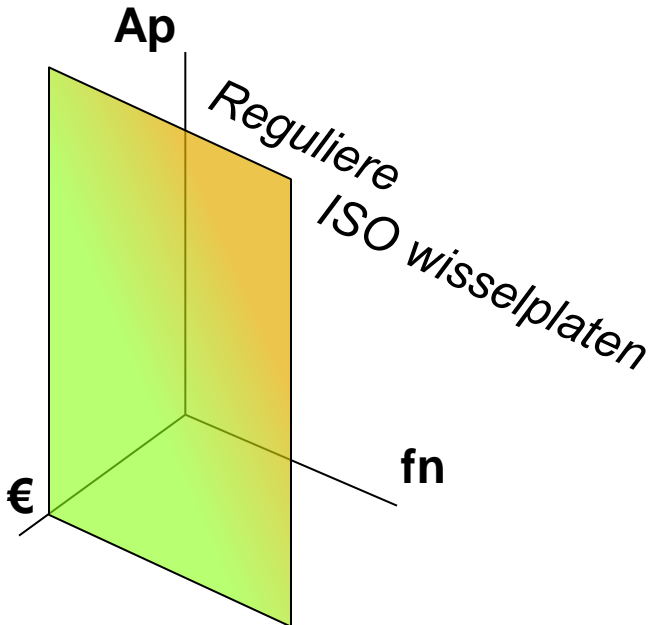
Lage prijs
Gemiddelde prestaties

Lage prijs / prestatie verhouding



Concurrerende prijs
Hoge prestaties

Sterke prijs / prestatie verhouding



Hoge prijs
Hoge prestaties

Gemiddelde prijs / prestatie verhouding

YUC SMART WISSELPLAAT CODE

C N M G 12 04 08 CS PVD PMKS T

- Wisselplaatvorm en neushoek

C vorm	- 80°
D vorm	- 55°
S vorm	- 90°
T vorm	- 60°
W vorm	- 80°

C N M G 12 04 08 CS PVD PMKS T

- Vrijloophoek

B	- 5°
C	- 7°
N	- 0°

C N *M* G 12 04 08 CS PVD PMKS T

- Tolerantie

G - fijn	d±0.025	m±0.025	t±0.13
M - grof	d±0.005	m±0.080	t±0.13

C N M G 12 04 08 CS PVD PMKS T

- Doorsnede

G	- dubbelzijdig negatieve wpl
M	- enkelzijdig negatieve wpl
T	- enkelzijdig positieve wpl

C N M G 12 04 08 CS PVD PMKS T

- Snijkantslengte metrisch als benadering

06	- 6 mm
07	- 7 mm
08	- 8 mm
09	- 9 mm
11	- 11 mm
12	- 12 mm
15	- 15 mm
16	- 16 mm
19	- 19 mm
22	- 22 mm
25	- 25 mm

C N M G 12 *04* 08 CS PVD PMKS T

- Wisselplaatdikte metrisch

02	- 2.38 mm
03	- 3.18 mm
T3	- 3.97 mm
04	- 4.76 mm
06	- 6.35 mm
07	- 7.94 mm
09	- 9.52 mm

YUC SMART WISSELPLAAT CODE

C N M G 12 04 08 CS PVD PMKS T

- Wisselplaatradius metrisch

02	- 0.2 mm
04	- 0.4 mm
08	- 0.8 mm
12	- 1.2 mm
16	- 1.6 mm
24	- 2.4 mm

C N M G 12 04 08 CS PVD PMKS T

- Spaanbreker type

FF	- fine finishing
MF	- medium finishing
UF	- universal finishing
VFS	- very fine standard
MS	- medium standard
US	- universal standard
CS	- coarse standard
WS	- wiper standard
VFR	- very fine roughing
FR	- fine roughing
MR	- medium roughing
UR	- universal roughing
CR	- coarse roughing

C N M G 12 04 08 CS PVD PMKS T

- Substraat en coating

PVD - physical vapour deposition
CVD - chemical vapour deposition

C N M G 12 04 08 CS PVD PMKS T

- Werkstukmateriaal

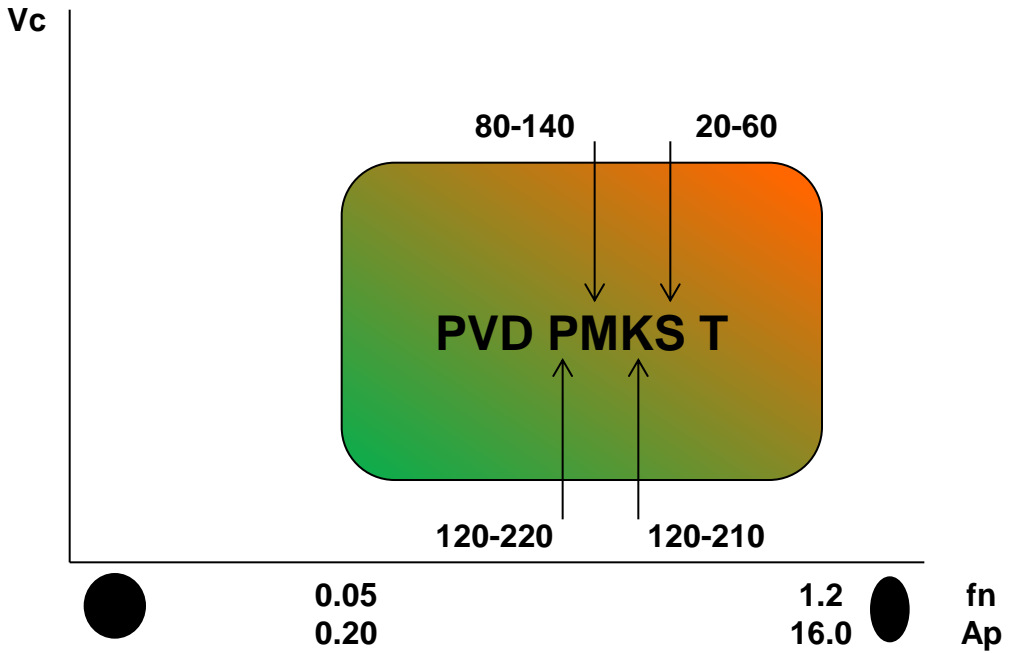
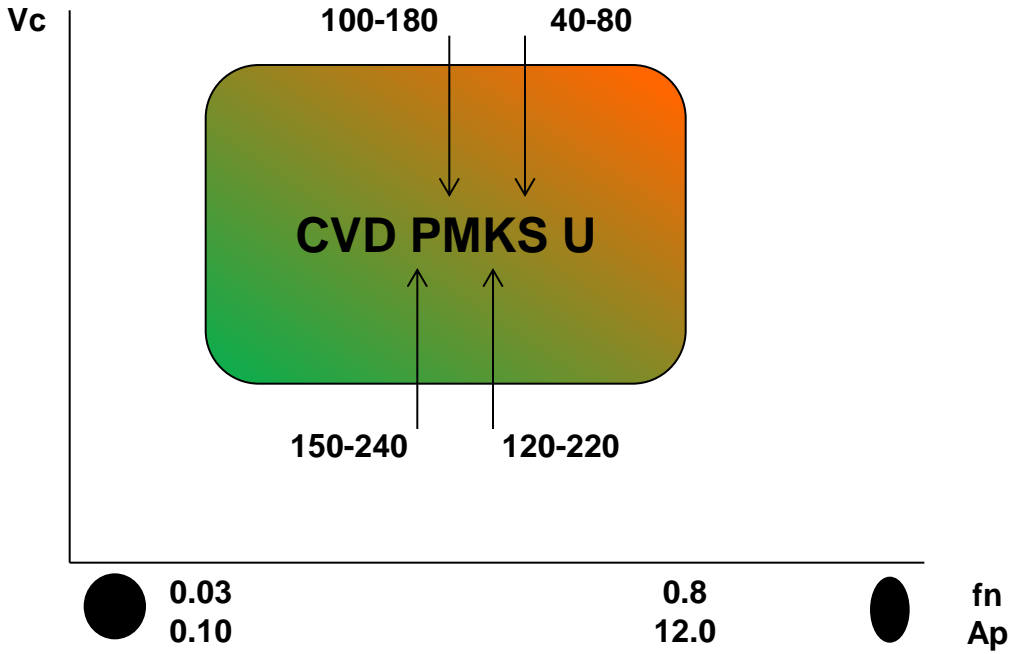
P	- staal
M	- roestvrij staal
K	- gietijzer
S	- hitte bestendig staal

C N M G 12 04 08 CS PVD PMKS T

- Inzetgebied en hardheid snijmateriaal

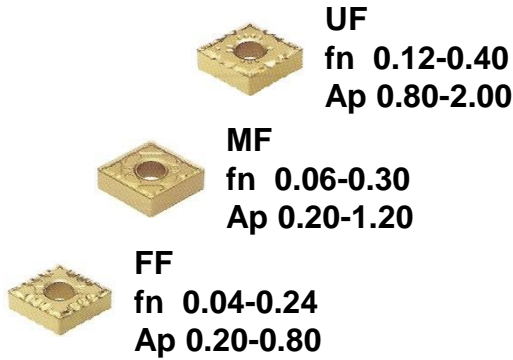
U	- universeel
T	- taai

Startwaarden Vc



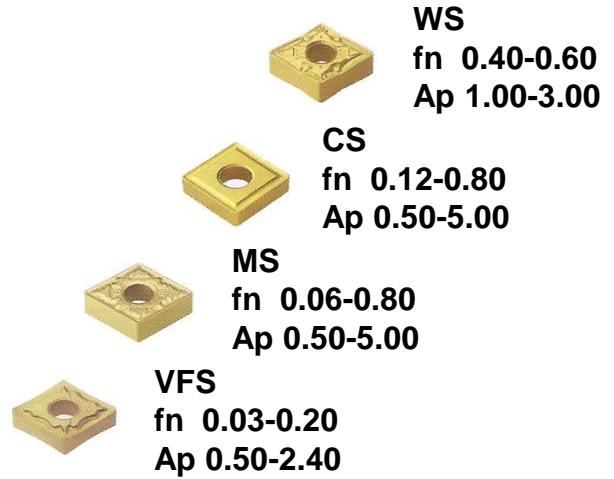
Startwaarden Ap en fn





Ap 3 CN.. Finiseer spaanbreker



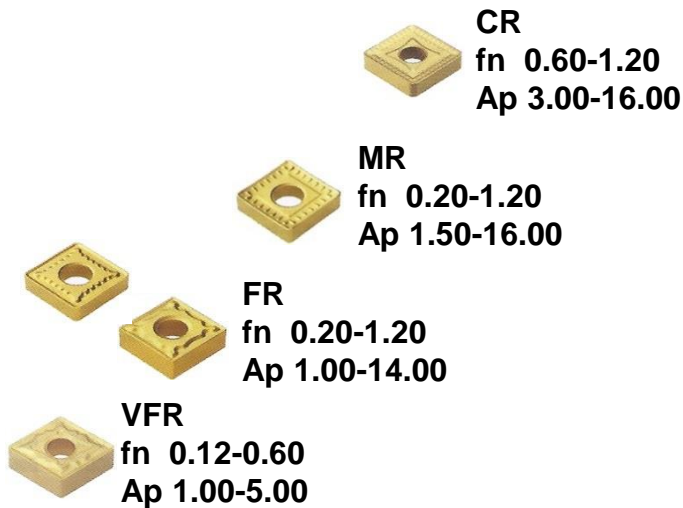
-  Uitstekende spaanbeheersing bij het kopieëren **fn**
-  Hoge snijkantssterkte bij variabele Ap waarden
-  Spaanbeheersing ook bij hoekradius draaien

Ap 4 CN.. standaard spaanbreker



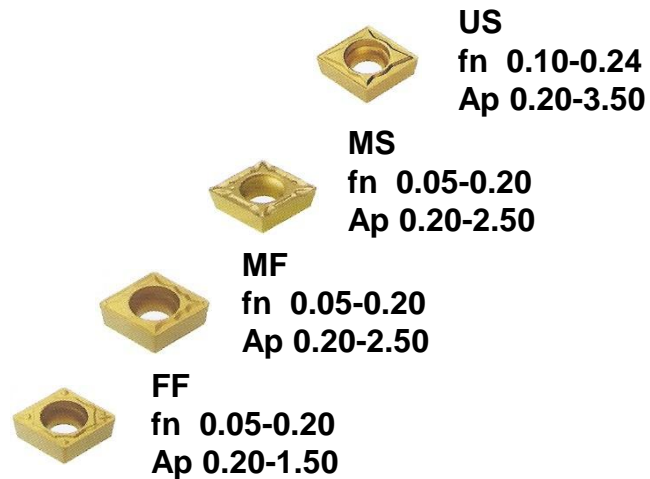
-  Scherpe snijkanten voor M / S en N materialen **fn**
-  Ruim Ap bereik met spaanbeheersing
-  Sterke en betrouwbare snijkant
-  Wiper geometrie voor hoge voedingen





Ap 4 + 1 CN.. ruw spaanbrekers



-  Lichtsnijdend in M materialen **fn**
-  Specifiek voor onderbroken snede
-  Zware verspaning
- 

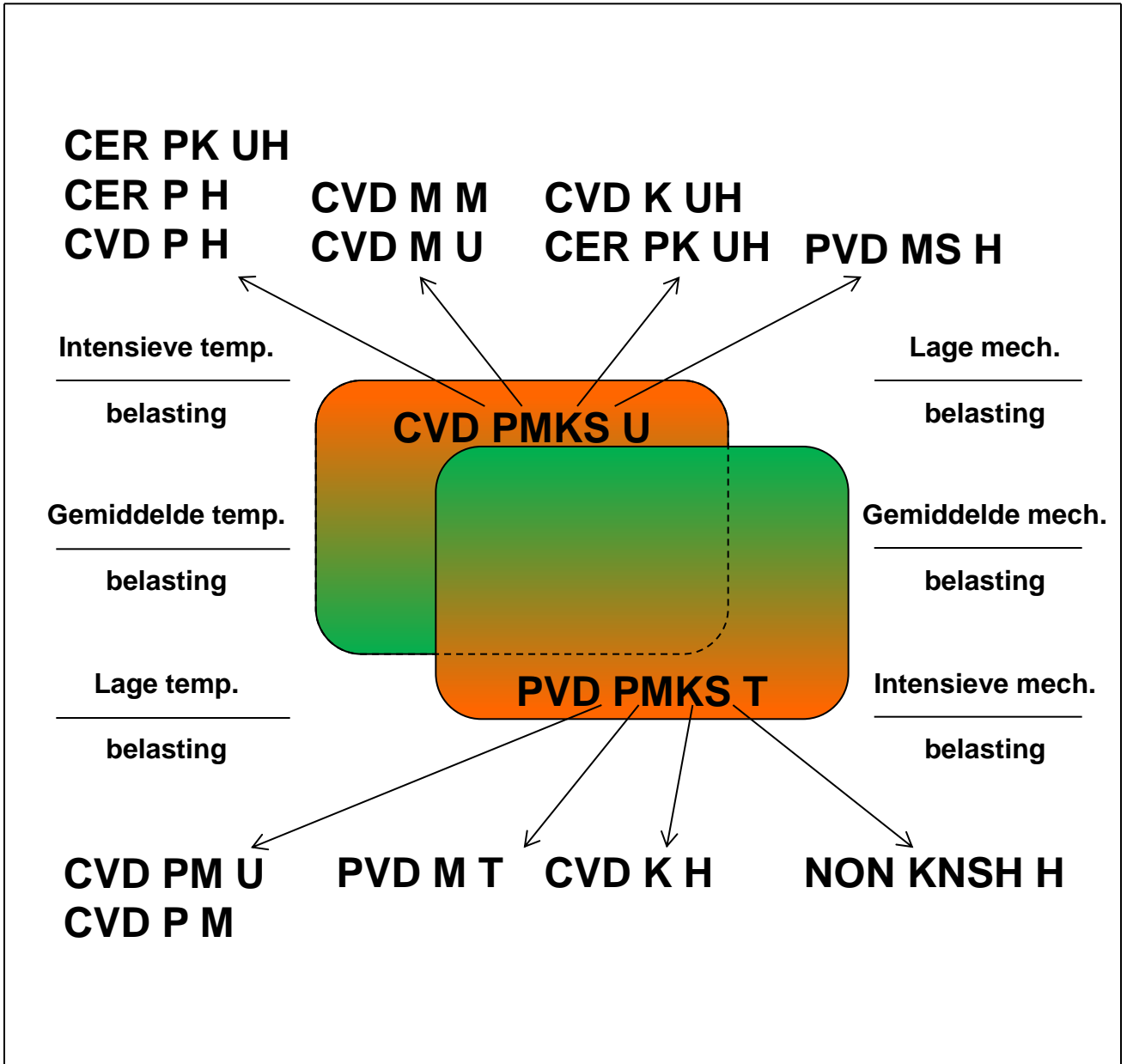
Ap 4 CC.. positieve spaanbrekers



-  Spaanbeheersing bij kleine Ap waarden **fn**
-  Ruim Ap bereik in spaanbeheersing op M materiaal
-  Geometrie voor lagere snijkrachten
-  Hoge snijkantssterkte bij variabele Ap waarden

Hoge hardheid

Hoge chemische bestendigheid



Hoge taaiheid

Hoge mechanische bestendigheid



06 48 27 77 13



info@amwsystems.nl
www.amwsystems.nl