

SAFE-LOCK™ ANWENDUNGSBEISPIELE
SAFE-LOCK™ APPLICATION EXAMPLES



SAFE-LOCK™: Anwendung bei führendem Anbieter in industrieller Dichtungstechnologie
SAFE-LOCK™: Application at a leading provider in the industrial sealing technology

Problem:

- Werkzeugauszug bei hochpräzisen Spannwerkzeugen
- Nur Einsatz von Weldon Futter möglich

Ziel:

- Prozesssichere Bearbeitung ohne Werkzeugauszug mit hochgenauer Spanntechnik

Bearbeitung: Schruppbearbeitung VA Stahl

Werkstück: Dichtungsring
Material: 1.4571 (VA)
Maschine: Mazak
Schnittstelle: SK 40
Werkzeug: HM Fräser asymmetrisch, Ø 16 mm

Einsatzparameter:

Schnitttiefe: axial (ap) 19,8 mm
radial (ae) Vollnut 29,8 mm
U/min: 1194 U/min
Schnittgeschwindigkeit (vc): 60 m/min
Vorschub/Zahn (fz): 0,2 mm/U

Ergebnis:

- Mit Weldonfutter und Fräser 50-70 Teile pro Werkzeug
- Mit Safe-Lock™ Fräser 150 Teile pro Schneide und kein Auszug
- Maschine läuft viel ruhiger

Problem:

- Tool pull-out at high precision tool holder
- Only Weldon holders could be used

Target:

- Process reliability in machining with highly precise tool holding

Application: Roughing VA Steel

Workpiece: Gasket ring
Material: 1.4571 (VA)
Machine: Mazak
Interface: SK 40
Tool: Solid carbide, variable flute end mill, Ø 16 mm

Application parameters:

Cutting Depth: axial (ap) 19.8 mm
radial (ae) Slot 29.8 mm
RPM: 1194 rpm
Cutting speed (vc): 60 m/min
Feed rate/flute (fz): 0.2 mm/r

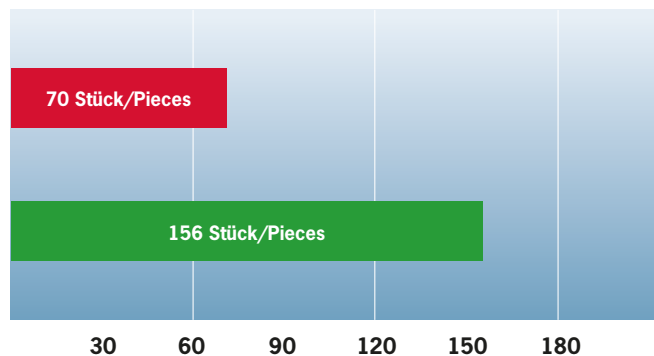
Result:

- With Weldon holder and tooling 50-70 parts per cutter
- With Safe-Lock™ 150 parts per cutter and no pull-out issue
- Machine runs much smoother with less vibrations

Test:

Weldon Aufnahme
Ø 16 mm, Maß/Length A = 80 mm

HAIMER Safe-Lock™ Power Shrink Chuck
40.445.16.37, Maß/Length A = 65 mm



Testergebnis: In derselben Zeit 86 Stück höherer Output, d.h. Anstieg um 122%

Test result: In same time 86 pieces higher output i.e. increase by 122%