



FAHRZEUGE



AEROSPACE



GETRIEBE + LAGER



MASCHINENBAU



WINDENERGIE



**LÖSUNGSVIELFALT
ENTDECKEN**

SCHLICHTEN UND FEINSCHLICHTEN MIT PMC-OP und PMCM-OP Frässystemen

Wirtschaftlich Schlichten und Feinschlichten

Wirtschaftlich Feinschlichten durch acht Schneiden. Die Fräser der PMC-OP und PMCM-OP Familie arbeiten mit achtschneidigen Oktagonschneidplatten und einstellbaren Schlichtkassetten. Die Oktagonschneidplatten verfügen über einen Freiwinkel von 11° und sorgen so für ein weiches Schneiden bei geringen Axial- und Radialkräften. Dünnwandige Bauteile und Bauteile in ungünstige Aufspannsituationen können so sicher bearbeitet werden. Beste Oberflächengüte bis $Ra\ 0,5\ \mu m$ und höchste v Maßgenauigkeit, auch über längste Fräswege hinweg, sind das Territorium der PMC-OP und PMCM-OP Fräser.

Die Schlichtkassetten sind mit dem Easy-Quick Adjust System

ausgestattet. Das Easy-Quick Adjust System erlaubt es die Schlichtkassetten spielfrei schnell und sehr präzise in axiale Richtung mit einem Werkzeug einzustellen. Das Easy-Quick Adjust System ist durch seine konstruktive Auslegung auch bei längsten Schlichtoperationen absolut verstellbar. Die engen Toleranzen der Oktagonfräsplatten und des Plattensitzes der Schlichtkassetten ermöglichen es auf eine neue Schneidkante zu wechseln, ohne den Fräser neu einstellen zu müssen. Einfache Handhabung und top Leistung auf der Maschine machen die PMC-OP und PMCM-OP Fräser zu Fräsystemen der Wahl, wenn es um das Schlichten und Feinschlichten von Gusseisenwerkstücken geht.



Planfräser PMC-OP

Ausführung mit Schlichtkassette: PMC-OP



Planfräsen
Schlichtfräsen bis Ra 1,6

$v_c = 600 - 1200 \text{ m/min}$
 $f_z = 0,12 - 0,30 \text{ mm}$
 $a_p = 0,2 - 0,8 \text{ mm}$

3.2/ 1.6/
▽



positive Schneidplatten



stabile / labile Bauteile



mit / ohne Kühlung

mit Schlichtkassette			
Typ	SPK-Best. Nr.	Abmessungen	
		D	Z
Standard Teilung			
PMC-100-10OP0543R-AM	771.20.421.54	100	9+1
PMC-125-12OP0543R-AM	771.20.421.64	125	10+2
PMC-160-14OP0543R-AM	771.20.421.74	160	12+2
PMC-200-20OP0543R-AM	771.20.421.84	200	18+2
PMC-250-24OP0543R-AM	771.20.421.94	250	21+3
Weite Teilung			
PMC-160-10OP0543R-AM	771.20.121.74	160	8+2
PMC-200-14OP0543R-AM	771.20.121.84	200	12+2
PMC-250-18OP0543R-AM	771.20.121.94	250	16+2

Schneidplatte	Bezeichnung	Sorte	K											H	S	P	SPK-Best. Nr.												
			GJL			GJS			ADI	SI GJS	GJV		HARTGUSS	KOKILLEGUSS	SPEZ. LEGIERUNG	STAHL													
			EN-GJL 150	EN-GJL 200	EN-GJL 250	EN-GJL 300	EN-GJL 350	EN-GJS 400-15	EN-GJS 500-7	EN-GJS 600-3	EN-GJS 700-2	EN-GJS 800-2	EN-GJS 800-8	EN-GJS 1000-5	EN-GJS 1200-2	EN-GJS 1400-0	EN-GJS 450-18	EN-GJS 500-14	EN-GJS 600-10	EN-GJV 300	EN-GJV 350	EN-GJV 400	EN-GJV 450	EN-GJV 500	STAHL HART	KOKILLEGUSS	SPEZ. LEGIERUNG	STAHL	
OPHN 05 04 .. T-S Z120 	OPHN 050404 E00040 - 43Z120	SC 60	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆					◇	◇	◇										46.75.012.70.6
OPHN 05 04 .. T-S Z150 	OPHN 050404 T-S 43Z150	WBN 115	◆	◆	◆	◆	◆	◇	◇	◇	◇	◇					◇	◇	◇										12.68.001.03.0
OPHN 05 04 .. T01020 	OPHN 050408 T01020	SL 808	◆	◆	◆	◆	◆	◇	◇	◇	◇	◇					◇	◇	◇										17.72.005.20.1
OPHN 05 04 .. T01020 	OPHN 050412 T01020	SL 500	◆	◆	◆	◆	◆										◇	◇	◇										36.72.001.20.0
	OPHN 050412 T01020	SL 808	◆	◆	◆	◆	◆	◇	◇	◇	◇	◇					◇	◇	◇										17.72.001.20.1
	OPHN 050412 T01020	SL 854 C	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	17.72.001.20.9
	OPHN 050412 E00040	SC 60	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆				◇	◇	◇										46.75.012.70.6
OPHN 05 04 ZZ T01020 	OPHN 0504ZZ T01020	SL 500	◆	◆	◆	◆	◆										◇	◇	◇										36.72.002.20.0

ISO Anwendungsgruppe

K ■ Gusseisen	H ■ Harte Werkstoffe	S ■ Spez. Legierung	P ■ Stahl	Hauptanwendung ◆	Nebenanwendung ◇
---	---	---	--	--	--

Planfräser PMCM-OP

Ausführung mit Feinschlichtkassette: PMCM-OP



Planfräsen
Feinfräsen bis Ra 0,8

$v_c = 600 - 1200 \text{ m/min}$
 $f_z = 0,12 - 0,30 \text{ mm}$
 $a_p = 0,2 - 0,8 \text{ mm}$

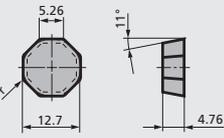
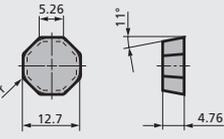
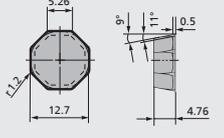
3.2/ 0.8/
▽


positive Schneidplatten


stabile / labile Bauteile


mit / ohne Kühlung

mit Feinschlichtkassette			
Typ	SPK-Best. Nr.	Abmessungen	
		D	Z
Standard Teilung			
PMCM-100-10OP0543R-AM	771.20.521.54	100	9+1
PMCM-125-12OP0543R-AM	771.20.521.64	125	10+2
PMCM-160-14OP0543R-AM	771.20.521.74	160	12+2
PMCM-200-20OP0543R-AM	771.20.521.84	200	18+2
PMCM-250-24OP0543R-AM	771.20.521.94	250	21+3
Weite Teilung			
PMCM-160-10OP0543R-AM	771.20.221.74	160	8+2
PMCM-200-14OP0543R-AM	771.20.221.84	200	12+2
PMCM-250-18OP0543R-AM	771.20.221.94	250	16+2

Schneidplatte	Bezeichnung	Sorte	K													H	S	P	SPK-Best. Nr.											
			GJL				GJS				ADI		SI GJS		GJV															
			EN-GJL 150	EN-GJL 200	EN-GJL 250	EN-GJL 300	EN-GJL 350	EN-GJS 400-15	EN-GJS 500-7	EN-GJS 600-3	EN-GJS 700-2	EN-GJS 800-2	EN-GJS 800-8	EN-GJS 1000-5	EN-GJS 1200-2	EN-GJS 1400-0	EN-GJS 450-18	EN-GJS 500-14	EN-GJS 600-10	EN-GJV 300	EN-GJV 350	EN-GJV 400	EN-GJV 450	EN-GJV 500	STAHL HART	HARTGUSS	KOKILLEGUSS	SPEZ. LEGIERUNG	STAHL	
OPHN 05 04 .. T01020 	OPHN 050408 T01020	SL 808	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆					◆	◆	◆											23.42.334.03.2
OPHN 05 04 .. T01020 	OPHN 050412 T01020	SL 500	◆	◆	◆	◆	◆										◆	◆	◆											36.72.001.20.0
	OPHN 050412 T01020	SL 808	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆					◆	◆	◆											17.72.001.20.1
	OPHN 050412 T01020	SL 854 C	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆					17.72.001.20.9
OPHN 05 04 .. T-S X 	OPHN 050412 T-S-8XR300W9	WBN 115	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆					◆	◆	◆											12.68.003.20.0

ISO Anwendungsgruppe

K ■ Gusseisen	H ■ Harte Werkstoffe	S ■ Spez. Legierung	P ■ Stahl	Hauptanwendung ◆	Nebenanwendung ◇
---	---	--	--	------------------	------------------

