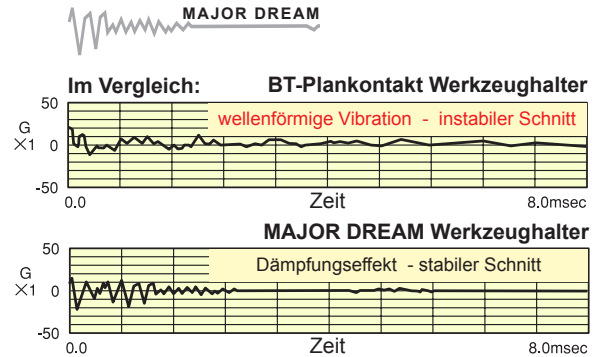


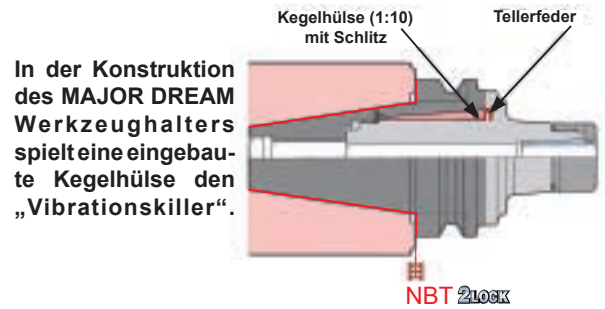
Der MAJOR DREAM Werkzeughalter arbeitet mit einem integrierten Dämpfungsmechanismus.

Jede laufende Maschinenspindel generiert eine Eigenfrequenz. Unser MAJOR DREAM Werkzeughalter unterbindet, dass sich diese Schwingung auf das Schneidwerkzeug überträgt. Mehr Späne, schönere Oberflächen und erstaunlich lange Standzeiten der Schneidwerkzeuge sind das Ergebnis, Ihr Nutzen.

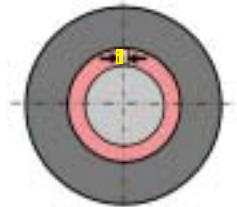
Mit umwälzendem Konzept, dem Dämpfungsmechanismus



Die Dämpfungstechnik macht den Unterschied!



Vom Kegel (grau) überträgt sich die Grundschiwingung auf den Dämmkegel (rosa). In dessen Spalt läuft sich die Schwingung aus. Der anliegende Futterkörper (hellgrau) steht nun nicht mehr in Resonanz. Der Dämmspalt ist mit einer flexiblen Masse angefüllt.



Einsatzbeispiele aus der Praxis:

NBT40-MDSK16-65 Schafräser Ø12 4z NBT40-MDSK20-75 W/P-Schafräser Ø20 3z NBT40-MDSK20-75 Schafräser Ø20 8z



| | | |
|---------------------|---------------------|---------------------|
| $V_c = 188/m/min.$ | $V_c = 113/m/min.$ | $V_c = 150/m/min.$ |
| $n = 5.000min^{-1}$ | $n = 1.800min^{-1}$ | $n = 2.400min^{-1}$ |
| $V_f = 2400mm/min$ | $V_f = 580mm/min$ | $V_f = 3000mm/min$ |

Vergleichen Sie bitte einmal: Gegenüber den Schnittdatenempfehlungen der Wendepplatten-Hersteller erzielen wir bis zu 100% bessere Werte.

Mit seinem Dämpfungseffekt bewirkt der MAJOR DREAM Werkzeughalter kraftvolle Zerspänung bei hohen Vorschüben z.B. bei HighSpeed-Bearbeitung (HSC). Er erzielt eine hervorragende Genauigkeit und glatte Oberflächen. Das Bearbeitungsgeräusch wird reduziert und die Standzeiten der Werkzeuge werden drastisch erhöht.

////> S.38

