

Hochvorschub-Hartdrehen mit CBN High Feed Turning (HFT-O / HFT-D)

HFT-System mit oktagonalen & rhombischen CBN-Schneidplatten



Vorzüge:

- Bis zu 8-fach höhere Produktivität verglichen mit herkömmlichen Hartbearbeitungen
- Oktagon CBN-Schneidplatte (8 Schneidecken) und rhombische CBN-Schneidplatte (2 Schneidecken)
- Spezielle Wiper-Technologie mit optimiertem Schneideneintritt am Bauteil
- Gute Oberflächengüte ($R_z < 4 \mu\text{m}$) auch bei hohen Vorschubwerten mit bis zu 1,2 mm/U möglich
- Stabile Monoblockausführungen mit HSK-, VDI-, ISO-PSC-, KM- oder DIN-Schnittstellen verfügbar
- Hohe Zerspanraten bei Einhaltung von geforderten Qualitäten
- Sonderwerkzeuge auf Anfrage



Hartdrehen High Feed Turning (HFT-O)

■ Monoblock-Werkzeughalter in verschiedenen Ausführungen

Werkzeuge für unterschiedliche Anforderungen: Außendrehen, Plandrehen, Innendrehen, Fasen
Auswahlmöglichkeit der Schnittstellen: VDI, ISO-PSC, DIN, KM, HSK

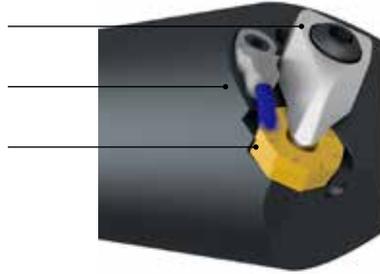


Hochstabiler Doppelklemmhalter

Präzise definierte Kühlmittel-/Luftzufuhr

ONXA-Oktagon-CBN-Schneidplatte

Sichere Plattenklemmung, einfache Handhabung



■ Schnittdaten

Allgemeine Angaben*	$v_c = 80\text{--}200 \text{ m/min}$	$f = 0,2\text{--}1,2 \text{ mm/U}$	$a_p = 0,05\text{--}0,25 \text{ mm}$
---------------------	--------------------------------------	------------------------------------	--------------------------------------

* projektbezogen

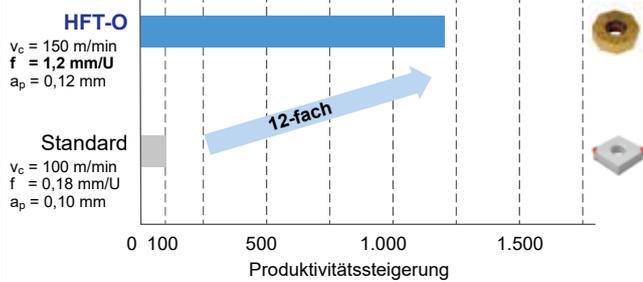
■ CBN-Auswahl

CBN-Sorte	BNC200	BNC30G
Schnittart	Vollschnitt	Unterbrochener Schnitt

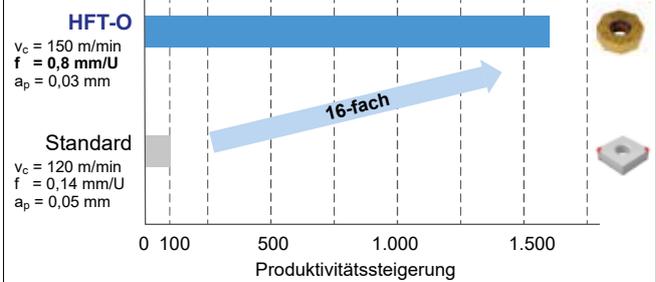
■ Wirtschaftlichkeit HFT-O

Reduzierung der Bearbeitungszeit um **90 %**

Produktivität beim Schruppen



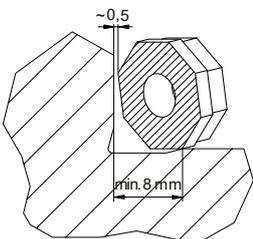
Produktivität beim Schlichten



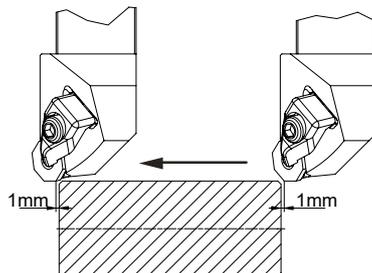
Fazit: **HFT-O** ist 12–16 x schneller als der vorhandene Prozess unter Einhaltung aller Toleranzen und Oberflächenanforderungen. Doppelte Schneidzahl pro Platte! Zusätzlich konnte die Standzeit mehr als verdoppelt werden.

■ Hinweis zur Bearbeitung

Bei der Bearbeitung nahe der Schulter (Innen- oder Außendurchmesser) ist ein Überhang von ca. 8 mm sicherzustellen.

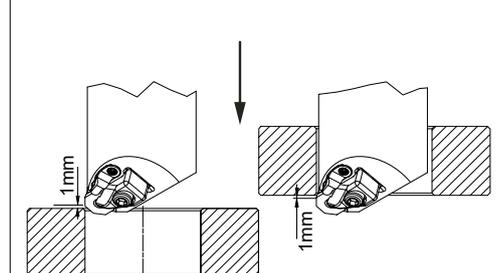


Abstand Überlauf WSP Wellenausritt 1 mm
Sicherheitsabstand WSP Welleneintritt 1 mm



Sicherheitsabstand Bohrungseintritt 1 mm

Sicherheitsüberlauf Bohrungsausritt 1 mm



■ Monoblock-Werkzeughalter in verschiedenen Ausführungen

Werkzeuge für unterschiedliche Anforderungen: Außendrehen, Plandrehen, Innendrehen, Fasen
Auswahlmöglichkeit der Schnittstellen: VDI, ISO-PSC, DIN, KM, HSK

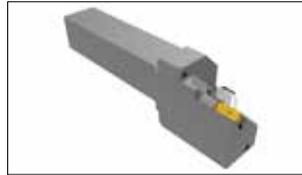
VDI



ISO-PSC



DIN



KM

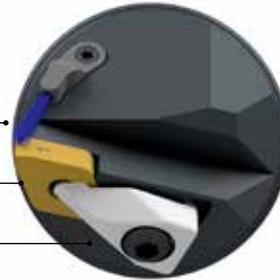


Sichere Plattenklemmung, einfache Handhabung

Präzise definierte Kühlmittel-/Luftzufuhr

DNXA-Rhombische CBN-Schneidplatte

Hochstabiler Doppelklemmhalter



■ Schnittdaten

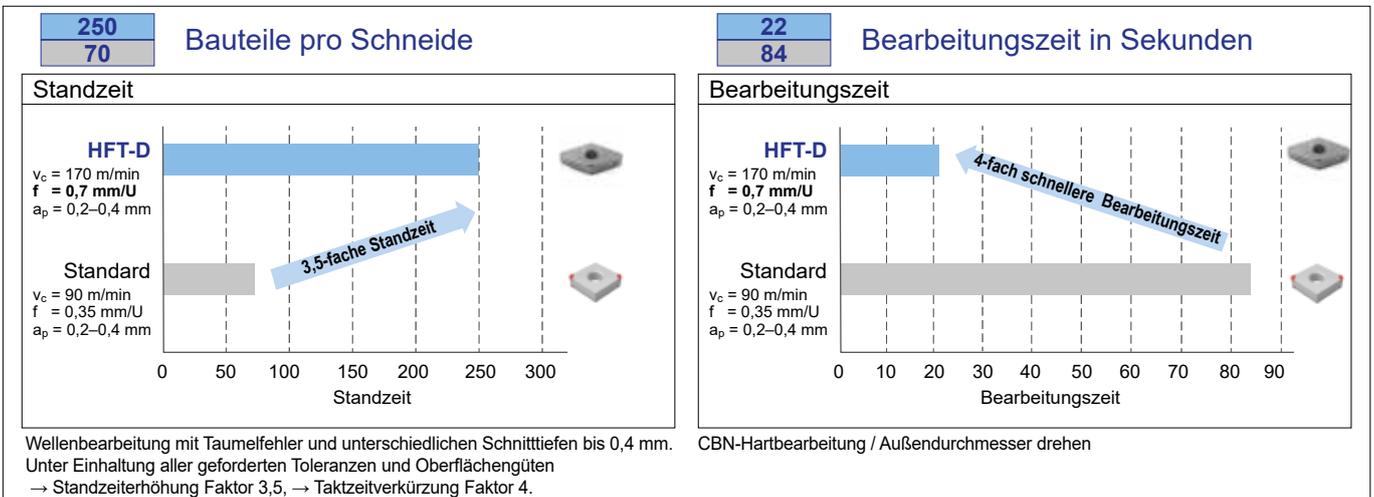
Allgemeine Angaben*	$v_c = 80\text{--}200$ m/min	$f = 0,1\text{--}1,2$ mm/U	$a_p = 0,03\text{--}0,45$ mm
---------------------	------------------------------	----------------------------	------------------------------

* projektbezogen

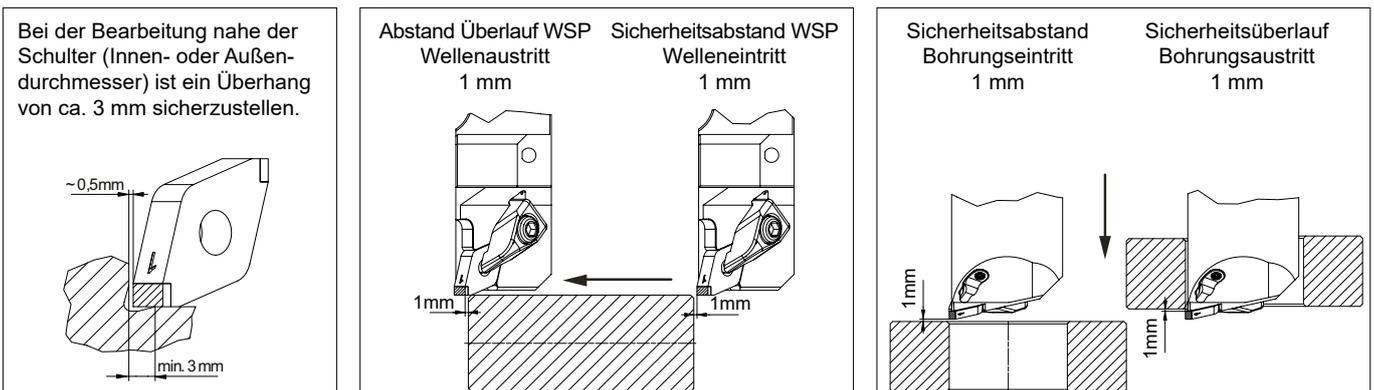
■ CBN-Auswahl

CBN-Sorte	BNC200	BNC30G
Schnittart	Vollschnitt	Unterbrochener Schnitt

■ Wirtschaftlichkeit HFT-D



■ Hinweis zur Bearbeitung



Hartdrehen

High Feed Turning

■ Anwendungsbereiche

Innendurchmesser drehen:

- Einsatz bei Durchgangsbohrungen (Sacklochbohrungen werden nicht empfohlen, da ggf. Spänestau entstehen kann).
- Der zu bearbeitende Innendurchmesser sollte mehr als 50 mm betragen.
- Es können zusätzliche Schnittstellen zur Erhöhung der Drehlänge adaptiert werden.
- Die Auskraglänge sollte kürzer als $3xD$ sein.

Außendrehen und Plandrehen:

- Einsatz für achsparallele Außen- und Planbearbeitung.
- Keine Beschränkung der Arbeitsgröße. Stabilität des Werkstücks und der Werkzeugspannung beachten.
- Es können zusätzliche Schnittstellen zur Erhöhung der Drehlänge adaptiert werden.

Kegel, Scheiben und Laufflächen drehen:

- Verschiedenste Anstellwinkel der Wendschneidplatte können kundenspezifisch in das System eingebracht werden.

Innendurchmesser drehen

Zahnkranz, HFT-D, BNC200



Stirnrad, HFT-O, BNC30G



Tube, HFT-D, BNC30G



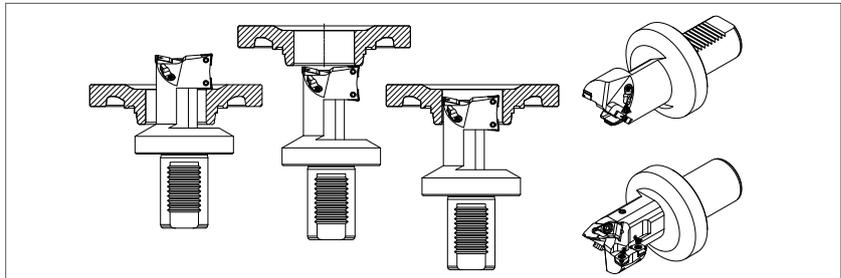
Innendrehen, Außendrehen

Lagerring, HFT-D/HFT-O, BNC200, BNC30G



Innendrehen, Plandrehen Stirn- und Rückseite

Schaltrad, HFT-D & ISO, BNC200



Außendrehen und Plandrehen

Antriebswelle, HFT-D, BNC200



Antriebswelle, HFT-O, BNC30G



Staubschuttscheibe, HFT-D/HFT-O, BNC200



Kegel, Scheiben und Laufflächen drehen

Kegelrolle, HFT-D, BNC200, BNC30G



Kegelrolle, HFT-D, BNC200, BNC30G

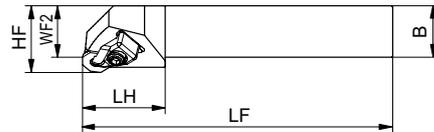
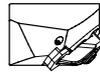
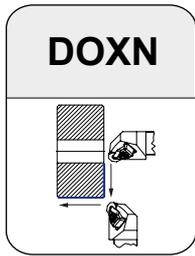


Lagerring, HFT-D/HFT-O, BNC200, BNC30G



HFT DOXN R/L 2525M 1204

Außenbearbeitung, Planbearbeitung, Bohrbearbeitung möglich



Die Zeichnungen zeigen Rechtsausführung.
Achtung: Überlauf der WSP sicherstellen, siehe Hinweis Seite 2

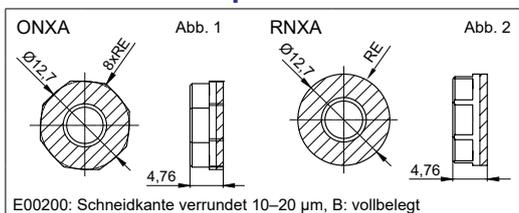
Halter

Bezeichnung	Lager		Abmessungen (mm)					
	R	L	H	B	LF	WF2	HF	LH
HFT DOXN R/L 2525M 1204	●	●	25	25	150	25	32,5	40

Ersatzteile Spanntechnik

Spannpratze	Feder	Klemmschraube	Schlüssel Spannpratze	Zwischenlage	Befestigungsschraube	Schlüssel Bef.schraube
SCP2 (Set)	5	5 (N·m)	LH040	CSCFHFT	MIB1.6-3	SDBSM

CBN-Schneidplatten



E00200: Schneidkante verrundet 10–20 µm, B: vollbelegt

Bezeichnung	Sorte		RE (mm)	Außenbearbeitung	Planbearbeitung	Bohrbearbeitung	Geeignete Halter	Abb.
	BNC30G	BNC200						
ONXA 1204 R150 R E00200 B*	●	●	150	☉	—	—	HFT DOXN R 2525M 1204	1
ONXA 1204 R150 L E00200 B**	●	●	150	☉	—	—	HFT DOXN L 2525M 1204	1
ONXA 1204 R28 R E00200 B*	●	●	28	○	☉	☉	HFT DOXN R 2525M 1204	1
ONXA 1204 R28 L E00200 B**	●	●	28	○	☉	☉	HFT DOXN L 2525M 1204	1
RNXA 1204 N E00200 B***	●	●	6,35	○	○	○	HFT DOXN R/L 2525M 1204	2

* Rechte (R) Platte nur in rechte (R) Werkzeughalter einsetzbar.

** Linke (L) Platte nur in linke (L) Werkzeughalter einsetzbar.

*** In rechte (R) oder in linke (L) Werkzeughalter einsetzbar. Rundplatten erzeugen im Vergleich zu Oktagonplatten weniger Schnittdruck beim Drehen, jedoch reduziert sich ebenfalls die Qualität der Oberflächengüte.

☉ 1. Empfehlung

○ Geeignet

— Nicht möglich

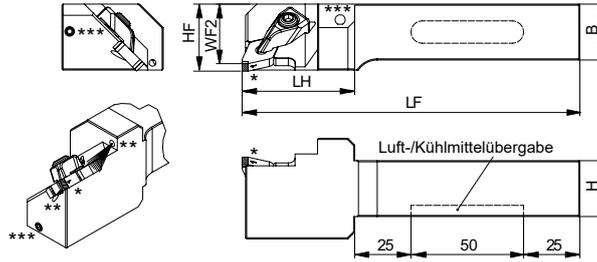
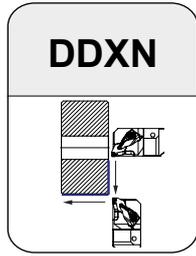
Bezeichnungsschlüssel

HFT	DOXN	R/L	25	25	M	1204
Halterbezeichnung „High Feed Turning“	Klemmsystem D: Doppelklemmung O: Plattenform X: Halterform N: Freiwinkel=0°	Vorschubrichtung R: rechts L: links	Schafthöhe (H)	Schaftbreite (B)	Halterlänge	Schneidplattengröße

Hartdrehen High Feed Turning (HFT-D)

HFT DDXN R/L 2525M 1504

Außenbearbeitung, Planbearbeitung



* Einbaurichtung Wendeschneidplatte beachten: Die Schneidnummer muss, wie dargestellt, sichtbar sein.

** Luft- / Kühlmittelaustritt

*** Verschlusschrauben für Luft / Kühlmittelübergabe dürfen nicht entfernt werden.

Die Zeichnungen zeigen Rechtsausführung.

Achtung: Überlauf der WSP sicherstellen, siehe Hinweis Seite 3

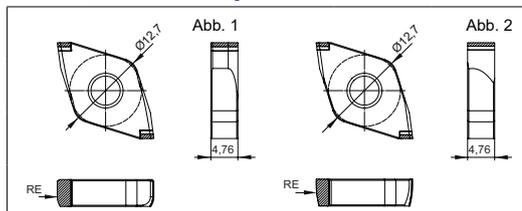
Halter

Bezeichnung	Lager		Abmessungen (mm)					
	R	L	H	B	LF	WF2	HF	LH
HFT DDXN R/L 2525M 1504	●	●	25	25	150	26,6	30	50

Ersatzteile Spanntechnik

Spannpratze	Feder	Klemmschraube	Schlüssel Spannpratze			
SCP2 (Set)	5	5 (N·m)	LH040			

CBN-Schneidplatten



S01215: Fase 0, 10-0, 15x15° + Schneidkante verrundet 10-20 µm
E00200: Schneidkante verrundet 10-20 µm

Bezeichnung	Sorte		RE (mm)	Außenbearbeitung	Planbearbeitung	Bohrbearbeitung	Geeignete Halter	Abb.
	BNC30G	BNC200						
DNXA 1504 R3 R S01215*	●	●	3	○	○	—	HFT DDXN R 2525M 1504	1
DNXA 1504 R3 L S01215**	●	●	3	○	○	—	HFT DDXN L 2525M 1504	1
DNXA 1504 R16 R S01215*	●	●	16	○	○	—	HFT DDXN R 2525M 1504	2
DNXA 1504 R16 L S01215**	●	●	16	○	○	—	HFT DDXN L 2525M 1504	2
DNXA 1504 R16 R E00200*		●	16	○	○	—	HFT DDXN R 2525M 1504	2
DNXA 1504 R16 L E00200**		●	16	○	○	—	HFT DDXN L 2525M 1504	2

* Rechte (R) Platte nur in rechte (R) Werkzeughalter einsetzbar.

** Linke (L) Platte nur in linke (L) Werkzeughalter einsetzbar.

○ 1. Empfehlung
○ Geeignet
— Nicht möglich

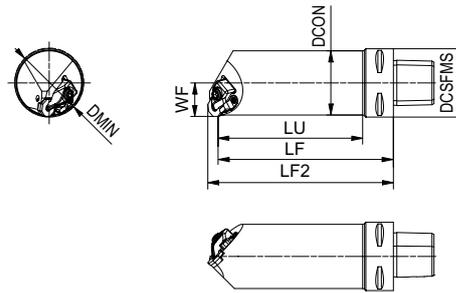
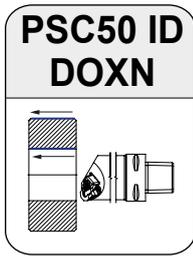
Bezeichnungsschlüssel

HFT	DDXN	R/L	25	25	M	1504
Halterbezeichnung „High Feed Turning“	Klemmsystem D: Doppelklemmung D: Plattenform X: Halterform N: Freiwinkel=0°	Vorschubrichtung R: rechts L: links	Schafthöhe (H)	Schaftbreite (B)	Halterlänge	Schneidplattengröße

● = Eurolager

PSC50 HFT ID 25105 DOXN R/L 1204

Bohrbearbeitung, Außenbearbeitung möglich



Die Zeichnungen zeigen Rechtsausführung.
Achtung: Überlauf der WSP sicherstellen, siehe Hinweis Seite 2

Halter

Bezeichnung	Lager		Abmessungen (mm)						
	R	L	DMIN	DCON	WF	LU	LF	LF2	DCSFMS
PSC50 HFT ID 25105 DOXN R/L 1204	●	●	50	47	24,5	105	127,3	134,8	50

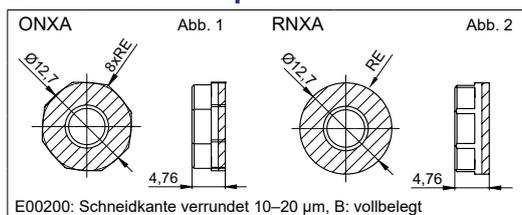
Ersatzteile Spanntechnik

Spannpratze	Feder	Klemmschraube	Schlüssel Spannpratze	Zwischenlage	Befestigungsschraube	Schlüssel Bef.schraube
SCP2 (Set)	5 (Nm)	LH040	CSCFHFT	MIB1.6-3	SDBSM	

Ersatzteile Kühlmittelzufuhr

Für den Halter Links:	PSC50 HFT ID 25105 DOXN L 1204		Für den Halter Rechts:	PSC50 HFT ID 25105 DOXN R 1204	
Kühlblock Links	Befestigungsschraube	Dichtung	Kühlblock Rechts	Befestigungsschraube	Dichtung
CBLHFTSP (Set)			CBRHFTSP (Set)		

CBN-Schneidplatten



E00200: Schneidkante verrundet 10–20 µm, B: vollbelegt

Bezeichnung	Sorte		RE (mm)	Bohrbearbeitung	Außenbearbeitung	Geeignete Halter	Abb.
	BNC30G	BNC200					
ONXA 1204 R28 R E00200 B*	●	●	28	☉	○	PSC50 HFT ID 25105 DOXN L 1204	1
ONXA 1204 R28 L E00200 B**	●	●	28	☉	○	PSC50 HFT ID 25105 DOXN R 1204	1
ONXA 1204 R150 R E00200 B*	●	●	150	–	☉	PSC50 HFT ID 25105 DOXN L 1204	1
ONXA 1204 R150 L E00200 B**	●	●	150	–	☉	PSC50 HFT ID 25105 DOXN R 1204	1
RNXA 1204 N E00200 B***	●	●	6,35	○	○	PSC50 HFT ID 25105 DOXN R/L 1204	2

* Rechte (R) Platte nur in linke (L) Werkzeughalter einsetzbar.

** Linke (L) Platte nur in rechte (R) Werkzeughalter einsetzbar.

*** In rechte (R) oder in linke (L) Werkzeughalter einsetzbar. Rundplatten erzeugen im Vergleich zu Oktagonplatten weniger Schnittdruck beim Drehen, jedoch reduziert sich ebenfalls die Qualität der Oberflächengüte.

☉ 1. Empfehlung

○ Geeignet

– Nicht möglich

Bezeichnungsschlüssel

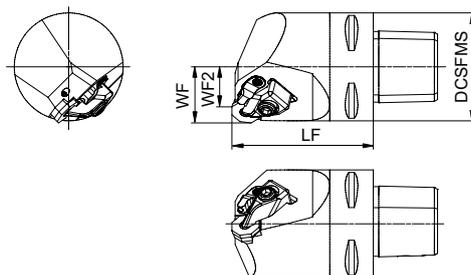
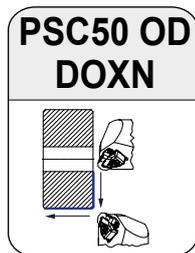
PSC	50	HFT	ID	25	105	DOXN	R/L	1204
Polygon-schaft	Nenndurch-messer	Halter-bezeichnung „High Feed Turning“	Innen-bearbeitung	Funktions-breite	Nutzlänge	Klemmsystem D: Doppelklemmung O: Plattenform X: Halterform N: Freiwinkel=0°	Vorschubrichtung R: rechts L: links	Schneidplatten-größe

● = Eurolager

Hartdrehen High Feed Turning (HFT-O)

PSC50 HFT OD 26065 DOXN R/L 1204

Außenbearbeitung, Planbearbeitung



Die Zeichnungen zeigen Rechtsausführung.
Achtung: Überlauf der WSP sicherstellen, siehe Hinweis Seite 2

Halter

Bezeichnung	Lager		Abmessungen (mm)					
	R	L	WF	WF2	LF	DCSFMS		
PSC50 HFT OD 26065 DOXN R/L 1204	●	●	26	18,5	65	50		

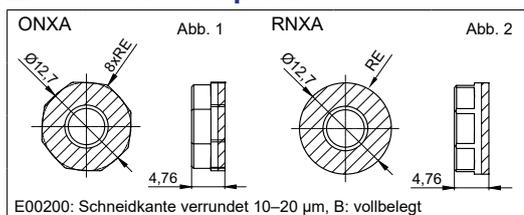
Ersatzteile Spanntechnik

Spannpratze	Feder	Klemmschraube	Schlüssel Spannpratze	Zwischenlage	Befestigungsschraube	Schlüssel Bef.schraube
SCP2 (Set)	5	5	LH040	CSCFHFT	MIB1.6-3	SDBSM

Ersatzteile Kühlmittelzufuhr

Für den Halter Rechts: PSC50 HFT OD 26065 DOXN R 1204			Für den Halter Links: PSC50 HFT OD 26065 DOXN L 1204		
Kühlblock Links	Befestigungsschraube	Dichtung	Kühlblock Rechts	Befestigungsschraube	Dichtung
CBLHFTSP (Set)			CBRHFTSP (Set)		

CBN-Schneidplatten



E00200: Schneidkante verrundet 10–20 µm, B: vollbelegt

Bezeichnung	Sorte		RE (mm)	Außenbearbeitung	Planbearbeitung	Geeignete Halter	Abb.
	BNC30G	BNC200					
ONXA 1204 R150 R E00200 B*	●	●	150	○	—	PSC50 HFT OD 26065 DOXN R 1204	1
ONXA 1204 R150 L E00200 B**	●	●	150	○	—	PSC50 HFT OD 26065 DOXN L 1204	1
ONXA 1204 R28 R E00200 B*	●	●	28	○	○	PSC50 HFT OD 26065 DOXN R 1204	1
ONXA 1204 R28 L E00200 B**	●	●	28	○	○	PSC50 HFT OD 26065 DOXN L 1204	1
RNXA 1204 N E00200 B***	●	●	6,35	○	○	PSC50 HFT OD 26065 DOXN R/L 1204	2

* Rechte (R) Platte nur in rechten (R) Werkzeughalter einsetzbar.

** Linke (L) Platte nur in linke (L) Werkzeughalter einsetzbar.

*** In rechte (R) oder in linke (L) Werkzeughalter einsetzbar. Rundplatten erzeugen im Vergleich zu Oktagonplatten weniger Schnittdruck beim Drehen, jedoch reduziert sich ebenfalls die Qualität der Oberflächengüte.

○ 1. Empfehlung

○ Geeignet

— Nicht möglich

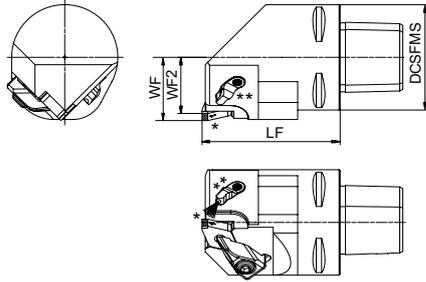
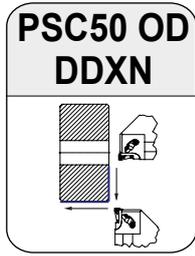
Bezeichnungsschlüssel

PSC	50	HFT	OD	26	065	DOXN	R/L	1204
Polygon-schaft	Nenn-durch-messer	Halter-bezeichnung „High Feed Turning“	Außen-bearbeitung	Funktions-breite	Funktions-länge	Klemmsystem D: Doppelklemmung O: Plattenform X: Halterform N: Freiwinkel=0°	Vorschubrichtung R: rechts L: links	Schneidplatten-größe

Hartdrehen High Feed Turning (HFT-D)

PSC50 HFT OD 30065 DDXN R/L 1504

Außenbearbeitung, Planbearbeitung



- * Einbaulage Wendeschneidplatte beachten: Die Schneidnummer muss, wie dargestellt, sichtbar sein.
- ** Luft- / Kühlmittelaustritt

Die Zeichnungen zeigen Rechtsausführung.
Achtung: Überlauf der WSP sicherstellen, siehe Hinweis Seite 3

■ Halter

Bezeichnung	Lager		Abmessungen (mm)					
	R	L	WF	WF2	LF	DCSFMS		
PSC50 HFT OD 30065 DDXN R/L 1504	●	●	30	26,6	65	50		

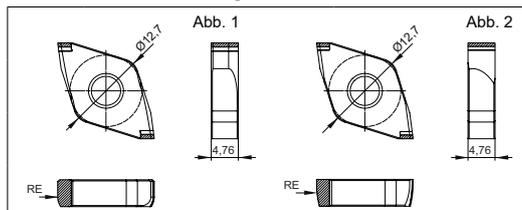
■ Ersatzteile Spanntechnik

Spannpratze	Feder	Klemmschraube	Schlüssel Spannpratze			
SCP2 (Set)	5		LH040			

■ Ersatzteile Kühlmittelzufuhr

Für den Halter Rechts:	PSC50 HFT OD 30065 DDXN R 1504		Für den Halter Links:	PSC50 HFT OD 30065 DDXN L 1504	
Kühlblock Links	Befestigungsschraube	Dichtung	Kühlblock Rechts	Befestigungsschraube	Dichtung
CBLHFTSP (Set)			CBRHFTSP (Set)		

■ CBN-Schneidplatten



S01215: Fase 0,10-0,15x15° + Schneidkante verrundet 10–20 µm
E00200: Schneidkante verrundet 10–20 µm

Bezeichnung	Sorte		RE (mm)	Außenbearbeitung	Planbearbeitung	Geeignete Halter	Abb.
	BNC30G	BNC200					
DNXA 1504 R3 R S01215*	●	●	3	☉	○	PSC50 HFT OD 30065 DDXN R 1504	1
DNXA 1504 R3 L S01215**	●	●	3	☉	○	PSC50 HFT OD 30065 DDXN L 1504	1
DNXA 1504 R16 R S01215*	●	●	16	○	○	PSC50 HFT OD 30065 DDXN R 1504	2
DNXA 1504 R16 L S01215**	●	●	16	○	○	PSC50 HFT OD 30065 DDXN L 1504	2
DNXA 1504 R16 R E00200*		●	16	○	○	PSC50 HFT OD 30065 DDXN R 1504	2
DNXA 1504 R16 L E00200**		●	16	○	○	PSC50 HFT OD 30065 DDXN L 1504	2

- * Rechte (R) Platte nur in rechte (R) Werkzeughalter einsetzbar.
- ** Linke (L) Platte nur in linke (L) Werkzeughalter einsetzbar.

- ☉ 1. Empfehlung
- Geeignet

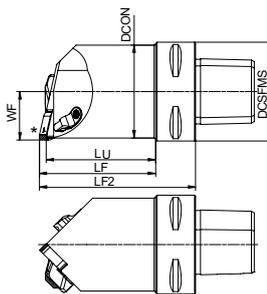
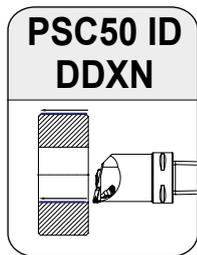
■ Bezeichnungsschlüssel

PSC	50	HFT	OD	30	065	DDXN	R/L	1504
Polygon-schaft	Nenn-durch-messer	Halter-bezeichnung „High Feed Turning“	Außen-bearbeitung	Funktions-breite	Funktions-länge	Klemmsystem D: Doppelklemmung D: Plattenform X: Halterform N: Freiwinkel=0°	Vorschubrichtung R: rechts L: links	Schneidplatten-größe

Hartdrehen High Feed Turning (HFT-D)

PSC50 HFT ID 25055 DDXN R/L 1504

Bohrbearbeitung, Außenbearbeitung möglich



* Einbaulage Wendeschneidplatte beachten: Die Schneidnummer muss, wie dargestellt, sichtbar sein.

** Luft- / Kühlmittelaustritt

Die Zeichnungen zeigen Rechtsausführung.

Achtung: Überlauf der WSP sicherstellen, siehe Hinweis Seite 3

Halter

Bezeichnung	Lager		Abmessungen (mm)						
	R	L	DMIN	DCON	WF	LU	LF	LF2	DCSFMS
PSC50 HFT ID 25055 DDXN R/L 1504	●	●	50	47	24,5	55	58,4	78,4	50

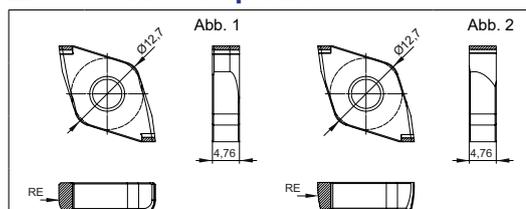
Ersatzteile Spanntechnik

Spannpratze		Feder	Klemmschraube	Schlüssel Spannpratze
SCP2 (Set)		5	5 N _m	LH040

Ersatzteile Kühlmittelzufuhr

Für den Halter Links:			Für den Halter Rechts:		
PSC50 HFT ID 25055 DDXN L 1504			PSC50 HFT ID 25055 DDXN R 1504		
Kühlblock Links	Befestigungsschraube	Dichtung	Kühlblock Rechts	Befestigungsschraube	Dichtung
CBLHFTSP (Set)			CBRHFTSP (Set)		

CBN-Schneidplatten



S01215: Fase 0, 10-0, 15x15° + Schneidkante verrundet 10-20 µm
E00200: Schneidkante verrundet 10-20 µm

Bezeichnung	Sorte		RE (mm)	Bohrbearbeitung	Außenbearbeitung	Geeignete Halter	Abb.
	BNC30G	BNC200					
DNXA 1504 R16 R S01215*	●	●	16	☉	○	PSC50 HFT ID 25055 DDXN L 1504	2
DNXA 1504 R16 L S01215**	●	●	16	☉	○	PSC50 HFT ID 25055 DDXN R 1504	2
DNXA 1504 R16 R E00200*	●	●	16	○	○	PSC50 HFT ID 25055 DDXN L 1504	2
DNXA 1504 R16 L E00200**	●	●	16	○	○	PSC50 HFT ID 25055 DDXN R 1504	2
DNXA 1504 R3 R E00200*	●	●	3	—	☉	PSC50 HFT ID 25055 DDXN L 1504	1
DNXA 1504 R3 L E00200**	●	●	3	—	☉	PSC50 HFT ID 25055 DDXN R 1504	1

* Rechte (R) Platte nur in linke (L) Werkzeughalter einsetzbar.

** Linke (L) Platte nur in rechte (R) Werkzeughalter einsetzbar.

☉ 1. Empfehlung

○ Geeignet

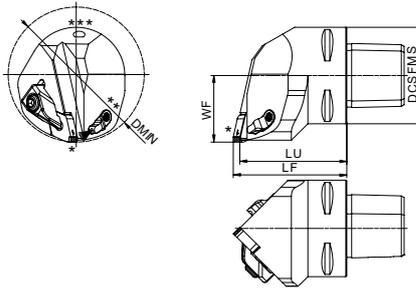
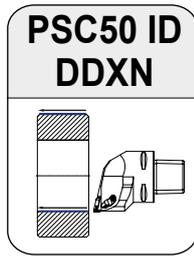
— Nicht möglich

Bezeichnungsschlüssel

PSC	50	HFT	ID	25	055	DDXN	R/L	1504
Polygon-schaft	Nenndurch-messer	Halter-bezeichnung „High Feed Turning“	Innen-bearbeitung	Funktions-breite	Funktions-länge	Klemmsystem D: Doppelklemmung D: Plattenform X: Halterform N: Freiwinkel=0°	Vorschubrichtung R: rechts L: links	Schneidplatten-größe

PSC50 HFT ID 35055 DDXN R/L 1504

Bohrbearbeitung, Außenbearbeitung möglich



* Einbaulage Wendeschneidplatte beachten: Die Schneidnummer muss, wie dargestellt, sichtbar sein.

** Luft- / Kühlmittelaustritt

*** Verschlusschrauben für Luft / Kühlmittelübergabe dürfen nicht entfernt werden.

Die Zeichnungen zeigen Rechtsausführung.

Achtung: Überlauf der WSP sicherstellen, siehe Hinweis Seite 3

■ Halter

Bezeichnung	Lager		Abmessungen (mm)					DCSFMS
	R	L	DMIN	WF	LU	LF		
PSC50 HFT ID 35055 DDXN R/L 1504	●	●	70	34,5	55	58,4	50	

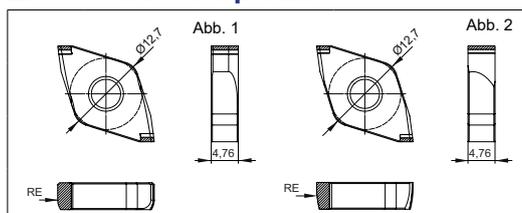
■ Ersatzteile Spanntechnik

Spannpratze	Feder	Klemmschraube	Schlüssel Spannpratze		
SCP2 (Set)	5	5 (N·m)	LH040		

■ Ersatzteile Kühlmittelzufuhr

Für den Halter Links:			Für den Halter Rechts:		
PSC50 HFT ID 35055 DDXN L 1504			PSC50 HFT ID 35055 DDXN R 1504		
Kühlblock Links	Befestigungsschraube	Dichtung	Kühlblock Rechts	Befestigungsschraube	Dichtung
CBLHFTSP (Set)			CBRHFTSP (Set)		

■ CBN-Schneidplatten



S01215: Fase 0,10-0,15x15° + Schneidkante verrundet 10–20 µm
E00200: Schneidkante verrundet 10–20 µm

Bezeichnung	Sorte		RE (mm)	Bohrbearbeitung	Außenbearbeitung	Geeignete Halter	Abb.
	BNC30G	BNC200					
DNXA 1504 R16 R S01215*	●	●	16	☉	○	PSC50 HFT ID 25055 DDXN L 1504	2
DNXA 1504 R16 L S01215**	●	●	16	☉	○	PSC50 HFT ID 25055 DDXN R 1504	2
DNXA 1504 R16 R E00200*		●	16	○	○	PSC50 HFT ID 25055 DDXN L 1504	2
DNXA 1504 R16 L E00200**		●	16	○	○	PSC50 HFT ID 25055 DDXN R 1504	2
DNXA 1504 R3 R E00200*	●	●	3	—	☉	PSC50 HFT ID 25055 DDXN L 1504	1
DNXA 1504 R3 L E00200**	●	●	3	—	☉	PSC50 HFT ID 25055 DDXN R 1504	1

* Rechte (R) Platte nur in linke (L) Werkzeughalter einsetzbar.

** Linke (L) Platte nur in rechte (R) Werkzeughalter einsetzbar.

☉ 1. Empfehlung
○ Geeignet
— Nicht möglich

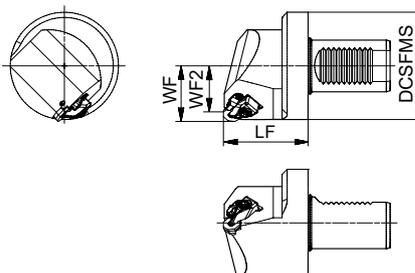
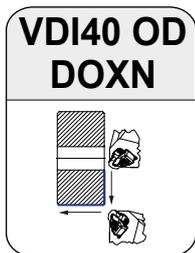
■ Bezeichnungsschlüssel

PSC	50	HFT	ID	35	055	DDXN	R/L	1504
Polygon-schaft	Nenn-durch-messer	Halter-bezeichnung „High Feed Turning“	Innen-bearbeitung	Funktions-breite	Funktions-länge	Klemmsystem D: Doppelklemmung D: Plattenform X: Halterform N: Freiwinkel=0°	Vorschubrichtung R: rechts L: links	Schneidplatten-größe

Hartdrehen High Feed Turning (HFT-O)

VDI40 HFT OD 43065 DOXN R/L 1204

Außenbearbeitung, Planbearbeitung



Die Zeichnungen zeigen Rechtsausführung.
Achtung: Überlauf der WSP sicherstellen, siehe Hinweis Seite 2

Halter

Bezeichnung	Lager		Abmessungen (mm)					
	R	L	WF	WF2	LF	DCSFMS		
VDI40 HFT OD 43065 DOXN R/L 1204	●	●	43	35,5	65	83		

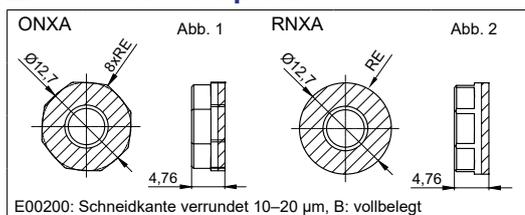
Ersatzteile Spanntechnik

Spannpratze	Feder	Klemmschraube	Schlüssel Spannpratze	Zwischenlage	Befestigungsschraube	Schlüssel Bef.schraube
SCP2 (Set)	5	5	LH040	CSCFHFT	MIB1.6-3	SDBSM

Ersatzteile Kühlmittelzufuhr

Für den Halter Rechts:			Für den Halter Links:		
VDI40 HFT OD 43065 DOXN R 1204			VDI40 HFT OD 43065 DOXN L 1204		
Kühlblock Links	Befestigungsschraube	Dichtung	Kühlblock Rechts	Befestigungsschraube	Dichtung
CBLHFTSP (Set)			CBRHFTSP (Set)		

CBN-Schneidplatten



E00200: Schneidkante verrundet 10–20 µm, B: vollbelegt

Bezeichnung	Sorte		RE (mm)	Außenbearbeitung	Planbearbeitung	Geeignete Halter	Abb.
	BNC30G	BNC200					
ONXA 1204 R150 R E00200 B*	●	●	150	○	—	VDI40 HFT OD 43065 DOXN R 1204	1
ONXA 1204 R150 L E00200 B**	●	●	150	○	—	VDI40 HFT OD 43065 DOXN L 1204	1
ONXA 1204 R28 R E00200 B*	●	●	28	○	○	VDI40 HFT OD 43065 DOXN R 1204	1
ONXA 1204 R28 L E00200 B**	●	●	28	○	○	VDI40 HFT OD 43065 DOXN L 1204	1
RNXA 1204 N E00200 B***	●	●	6,35	○	○	VDI40 HFT OD 43065 DOXN R/L 1204	2

* Rechte (R) Platte nur in rechte (R) Werkzeughalter einsetzbar.

** Linke (L) Platte nur in linke (L) Werkzeughalter einsetzbar.

*** In rechte (R) oder in linke (L) Werkzeughalter einsetzbar. Rundplatten erzeugen im Vergleich zu Oktagonplatten weniger Schnittdruck beim Drehen, jedoch reduziert sich ebenfalls die Qualität der Oberflächengüte.

○ 1. Empfehlung

○ Geeignet

— Nicht möglich

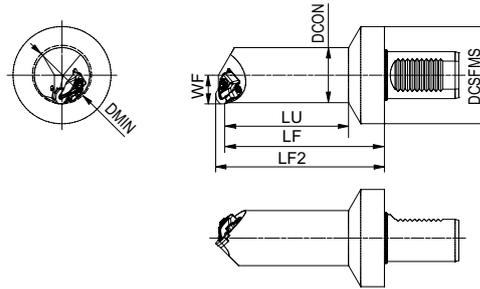
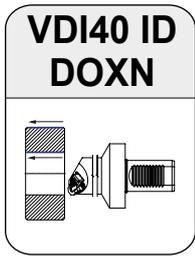
Bezeichnungsschlüssel

VDI	40	HFT	OD	43	065	DOXN	R/L	1204
Zylinder-schaft	Schaftdurch-messer	Halter-bezeichnung „High Feed Turning“	Außen-bearbeitung	Funktions-breite	Funktions-länge	Klemmsystem D: Doppelklemmung O: Plattenform X: Halterform N: Freiwinkel=0°	Vorschubrichtung R: rechts L: links	Schneidplatten-größe

● = Eurolager

VDI40 HFT ID 25105 DOXN R/L 1204

Bohrbearbeitung, Außenbearbeitung möglich



Die Zeichnungen zeigen Rechtsausführung.
Achtung: Überlauf der WSP sicherstellen, siehe Hinweis Seite 2

■ Halter

Bezeichnung	Lager		Abmessungen (mm)						
	R	L	DMIN	DCON	WF	LU	LF	LF2	DCSFMS
VDI40 HFT ID 25105 DOXN R/L 1204	●	●	50	47	24,5	105	135,4	142,8	83

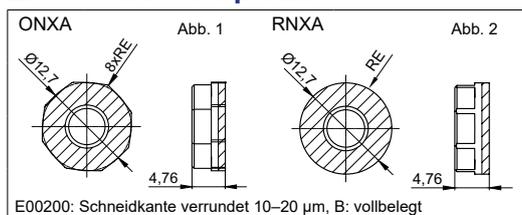
■ Ersatzteile Spanntechnik

Spannpratze	Feder	Klemmschraube	Schlüssel Spannpratze	Zwischenlage	Befestigungsschraube	Schlüssel Bef.schraube
SCP2 (Set)	5 (Nm)	LH040	CSCFHFT	MIB1.6-3	SDBSM	

■ Ersatzteile Kühlmittelzufuhr

Für den Halter Links:	VDI40 HFT ID 25105 DOXN L 1204	Für den Halter Rechts:	VDI40 HFT ID 25105 DOXN R 1204		
Kühlblock Links	Befestigungsschraube	Dichtung	Kühlblock Rechts	Befestigungsschraube	Dichtung
CBLHFTSP (Set)			CBRHFTSP (Set)		

■ CBN-Schneidplatten



E00200: Schneidkante verrundet 10–20 µm, B: vollbelegt

Bezeichnung	Sorte		RE (mm)	Bohrbearbeitung	Außenbearbeitung	Geeignete Halter	Abb.
	BNC30G	BNC200					
ONXA 1204 R28 R E00200 B*	●	●	28	☉	○	VDI40 HFT ID 25105 DOXN L 1204	1
ONXA 1204 R28 L E00200 B**	●	●	28	☉	○	VDI40 HFT ID 25105 DOXN R 1204	1
ONXA 1204 R150 R E00200 B*	●	●	150	—	☉	VDI40 HFT ID 25105 DOXN L 1204	1
ONXA 1204 R150 L E00200 B**	●	●	150	—	☉	VDI40 HFT ID 25105 DOXN R 1204	1
RNXA 1204 N E00200 B***	●	●	6,35	○	○	VDI40 HFT ID 25105 DOXN R/L 1204	2

* Rechte (R) Platte nur in linke (L) Werkzeughalter einsetzbar.

** Linke (L) Platte nur in rechte (R) Werkzeughalter einsetzbar.

*** In rechte (R) oder in linke (L) Werkzeughalter einsetzbar. Rundplatten erzeugen im Vergleich zu Oktagonplatten weniger Schnittdruck beim Drehen, jedoch reduziert sich ebenfalls die Qualität der Oberflächengüte.

☉ 1. Empfehlung

○ Geeignet

— Nicht möglich

■ Bezeichnungsschlüssel

VDI	40	HFT	ID	25	105	DOXN	R/L	1204
Zylinder-schaft	Schaftdurch-messer	Halter-bezeichnung „High Feed Turning“	Innen-bearbeitung	Funktions-breite	Nutzlänge	Klemmsystem D: Doppelklemmung O: Plattenform X: Halterform N: Freiwinkel=0°	Vorschubrichtung R: rechts L: links	Schneidplatten-größe

● = Eurolager

Hartdrehen High Feed Turning (HFT-O)

■ Technische Informationen

Ersatzteile für HFT-O Vierkant-Schafthalter



Ersatzteile Spanntechnik:

- ① SCP2 → Spannpratzenset
- ② LH040 → Schlüssel Spannpratze
- ③ CSCFHFT → Zwischenlage
- ④ MIB1.6-3 → Befestigungsschraube
- ⑤ SDBSM → Schlüssel Befestigungsschraube

Ersatzteile für VDI40-, PSC50 HFT-O Schafthalter



Ersatzteile Spanntechnik:

- ① SCP2 → Spannpratzenset
- ② CSCFHFT → Zwischenlage
- ③ MIB1.6-3 → Befestigungsschraube
- ④ SDBSM → Schlüssel Befestigungsschraube
- ⑤ LH040 → Schlüssel Spannpratze
- ⑥ TRX10 → Torxschlüssel

Ersatzteileeset Kühlmittelzufuhr:

- ⑦ Befestigungsschraube
 - ⑧ Kühlblock
 - ⑨ Dichtung
- CBLHFTSP/
CBRHFTSP

■ Technische Informationen

Ersatzteile für HFT-D Schafthalter



Beispiel: HFT DDXN L 2525M 1504

Ersatzteile Spanntechnik:

- ① SCP2 → Spannpratzenset
- ② LH040 → Schlüssel Spannpratze

Ersatzteile für PSC50 HFT-D Schafthalter



Beispiel: PSC50 HFT ID 35055 DDXN R 1504

Ersatzteile Spanntechnik:

- ① SCP2 → Spannpratzenset
- ② LH040 → Schlüssel Spannpratze
- ③ TRX10 → Torxschlüssel

Ersatzteilesset Kühlmittelzufuhr:

- ④ Befestigungsschraube
 - ⑤ Kühlblock
 - ⑥ Dichtung
- CBLHFTSP/
CBRHFTSP

Hartdrehen High Feed Turning (HFT-O)



SUMITOMO ELECTRIC Hartmetall GmbH
Konrad-Zuse-Straße 9, 47877 Willich / Germany

Tel. +49 2154 4992-0, Fax +49 2154 4992-161, Info@SumitomoTool.com www.SumitomoTool.com



Vertretung: