

Werkzeughalter für die Innenbearbeitung

Stechsystem **SSH-Serie**



SumiSmall

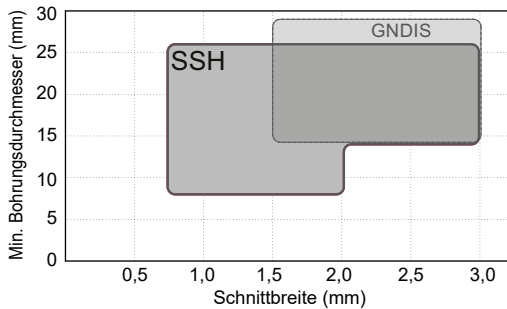


Merkmale

Zäher Hartmetallkörper für eine stabile Bearbeitung.
Innenkühlung für eine ausgezeichnete Spanabfuhr.
Einsatz von AC1030U für eine hervorragende Oberflächenbearbeitung.
Zusätzlich zu den Einstechanwendungen umfasst unser Programm 12 Werkzeuge für die Bearbeitung von Sicherungsringnuten.



Anwendungsbereich



Schnittbreite: 0,74 mm – 3,00 mm
Min. Bohrungsdurchm.: Ø 8,0 mm
Max. Stechtiefe: bis 4,0 mm
Halter: Hartmetallkörper (innere Kühlmittelzufuhr)

Platten: Sorte AC1030U



Spankontrolle



SSH

Stabile und gleichmäßige Abfuhr von eingerollten Spänen auch bei kleinen Durchmessern.



Einfache Spanabfuhr



Wettbewerber

Die Entfernung der Späne aus den Nuten ist schwierig und führt damit zu Spanbrüchen.



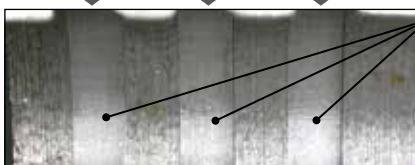
Kein Raum für die Spanabfuhr

Werkstückstoff: C45
Schnittdurchmesser: Ø 13 mm

Schnittdaten: $v_c = 50$ m/min, $f = 0,02$ mm/U, $a_p = 1,0$ mm, nass (auf Ölbasis)

Ratterfestigkeit

$f = 0,1$ mm/U $f = 0,2$ mm/U $f = 0,3$ mm/U



SSH

Keine Rattermarken
Die hohe Schnittschärfe und der Hartmetallschaft verhindern Vibrationen.

$f = 0,1$ mm/U $f = 0,2$ mm/U $f = 0,3$ mm/U



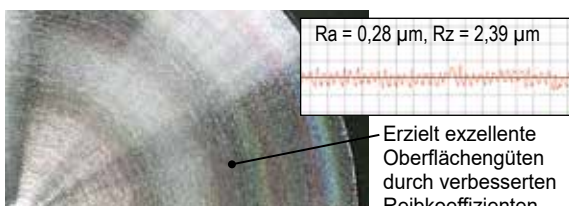
Wettbewerber

Auftreten von Rattermarken

Werkstückstoff: C45
Schnittdurchmesser: Ø 13 mm

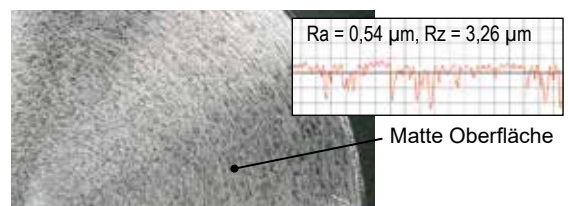
Schnittdaten: $v_c = 100$ m/min, $f = 0,01, 0,02, 0,03$ mm/U, $a_p = 0,2$ mm, nass (auf Ölbasis)

Qualität der bearbeiteten Oberfläche



SSH

Erzielt exzellente Oberflächengüten durch verbesserten Reibkoeffizienten.

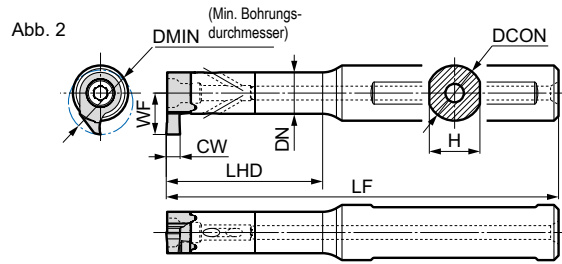
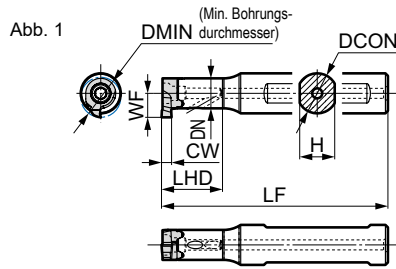


Wettbewerber

Matte Oberfläche

Werkstückstoff: 42CrMo4
Schnittdurchmesser: Ø 30 mm

Schnittdaten: $v_c = 180$ m/min, $f = 0,02$ mm/U, $a_p = 0,2$ mm, nass (auf Ölbasis)



Halter

Abmessungen (mm)

Ersatzteile

Bezeichnung	Lager	DCON	DN	H	LF*	LHD	DMIN	CW	Abb.	Geeignete Platte	Flachschraube		Schlüssel	
E08D SSHM N125 08	○	8	6	7	60	12,5	8	0,74–2,00	1	SSH_ R/L 08 ...			1,2	TRX08IP
E08E SSHM N210 08	○	8	6	7	70	21,0	8	0,74–2,00	1				1,2	TRX08IP
E12E SSHM N125 08	○	12	6	11	70	12,5	8	0,74–2,00	1				1,2	TRX08IP
E12F SSHM N210 08	○	12	6	11	80	21,0	8	0,74–2,00	1				1,2	TRX08IP
E12G SSHM N300 08	○	12	6	11	90	30,0	8	0,74–2,00	1				1,2	TRX08IP
E12H SSHM N420 08	○	12	6	11	100	42,0	8	0,74–2,00	1	SSH_ R/L 14 ...			5,0	LT15IP
E12X SSHM N195 14	○	12	9	11	75	19,5	14	0,74–3,00	2				5,0	LT15IP
E12H SSHM N340 14	○	12	9	11	100	34,0	14	0,74–3,00	2				5,0	LT15IP
E12J SSHM N450 14	○	12	9	11	110	45,0	14	0,74–3,00	2				5,0	LT15IP
E12X SSHM N640 14	○	12	9	11	130	64,0	14	0,74–3,00	2				5,0	LT15IP
E16F SSHM N195 14	○	16	9	14	80	19,5	14	0,74–3,00	2	SSH_ R/L 14 ...			5,0	LT15IP
E16H SSHM N340 14	○	16	9	14	100	34,0	14	0,74–3,00	2				5,0	LT15IP
E16J SSHM N450 14	○	16	9	14	110	45,0	14	0,74–3,00	2				5,0	LT15IP
E16X SSHM N640 14	○	16	9	14	130	64,0	14	0,74–3,00	2				5,0	LT15IP

* Die obigen LF-Abmessungen gelten für Halter mit monierter Platte des Typs SSHG / SSHR. Die WF-Abmessungen sind in der Tabelle für die Platten aufgeführt.

Platten (E08_ SSHM N___-08 / E12_ SSHM N___-08)

Abmessungen (mm)

Anwendung	Bezeichnung	AC1030U Beschichtetes Hartmetall		CW	CDX	RE	WF3	WF	S	E2	Abb.	Geeigneter Halter	Abb. 1 (Einstecken)	
		R	L											
Einstecken	SSHG R/L 0807400	○	○	0,74	1,0	–	3,2	4,80	3,6	0,4	1	E08_ SSHM N___ 08 E12_ SSHM N___ 08		
	R/L 0808400	○	○	0,84	1,0	–	3,2	4,80	3,6	0,4	1			
	R/L 0809400	○	○	0,94	1,0	–	3,2	4,80	3,6	0,4	1			
	R/L 0810000	○	○	1,00	1,0	–	3,2	4,80	3,1	–	1			
	R/L 0810010	○	○	1,00	1,0	0,10	3,2	4,80	3,1	–	2			
	R/L 0811900	○	○	1,19	1,0	–	3,2	4,80	3,1	–	1			
	R/L 0813900	○	○	1,39	1,0	–	3,2	4,80	3,0	–	1			
	R/L 0815000	○	○	1,50	1,0	–	3,2	4,80	3,0	–	1			
	R/L 0815010	○	○	1,50	1,0	0,10	3,2	4,80	3,0	–	2			
	R/L 0816900	○	○	1,69	1,0	–	3,2	4,80	3,0	–	1			
R/L 0820000	○	○	2,00	1,0	–	3,2	4,80	3,0	–	1				
R/L 0820010	○	○	2,00	1,0	0,10	3,2	4,80	3,0	–	2				
R/L 0820020	○	○	2,00	1,0	0,20	3,2	4,80	3,0	–	2				
Radiusnuten/ Profil-drehen	SSHR R/L 08080	○	○	0,80	1,0	0,40	3,2	4,80	3,1	–	3	E08_ SSHM N___ 08 E12_ SSHM N___ 08		
	R/L 08100	○	○	1,00	1,0	0,50	3,2	4,80	3,1	–	3			
	R/L 08120	○	○	1,20	1,0	0,60	3,2	4,80	3,1	–	3			
	R/L 08150	○	○	1,50	1,0	0,75	3,2	4,80	3,0	–	3			
	R/L 08180	○	○	1,80	1,0	0,90	3,2	4,80	3,0	–	3			
R/L 08200	○	○	2,00	1,0	1,00	3,2	4,80	3,0	–	3				
Anfasen	SSHC R/L 08454502	○	○	–	1,4	0,20	1,8	4,65	3,6	–	4	E08_ SSHM N___ 08 E12_ SSHM N___ 08		
* Die DMIN-Abmessungen sind in der Tabelle für die Halter aufgeführt. WF, WF3, E2: Schneidkantenabstand														

Platten (E12_SSHM N___-14 / E16_SSHM N___-14)

Abmessungen (mm)

Anwendung	Bezeichnung	AC1030U Beschichtetes Hartmetall		CW	CDX	RE	WF3	WF	S	E2	Abb.	Geeigneter Halter	Abb. 1 (Einstecken)
		R	L										
Einstecken	SSHG R/L 1407400	○	○	0,74	1,2	-	5,3	9,0	5,5	0,2	1	E12_SSHM N___-14 E16_SSHM N___-14	Abb. 1 (Einstecken)
	R/L 1408400	○	○	0,84	1,3	-	5,3	9,0	5,5	0,2	1		
	R/L 1409400	○	○	0,94	1,5	-	5,3	9,0	5,5	0,2	1		Abb. 2 (Einstecken)
	R/L 1410000	○	○	1,00	1,6	-	5,3	9,0	5,5	0,2	1		
	R/L 1410010	○	○	1,00	1,6	0,10	5,3	9,0	5,5	0,2	2		Abb. 3 (Radiusnuten/Profildrehen)
	R/L 1411900	○	○	1,19	4,0	-	5,3	9,0	5,2	-	1		
	R/L 1413900	○	○	1,39	4,0	-	5,3	9,0	5,1	-	1		Abb. zeigt Rechtsausführung.
	R/L 1415000	○	○	1,50	4,0	-	5,3	9,0	5,1	-	1		
	R/L 1415010	○	○	1,50	4,0	0,10	5,3	9,0	5,1	-	2		Abb. zeigt Rechtsausführung.
	R/L 1416900	○	○	1,69	4,0	-	5,3	9,0	5,1	-	1		
	R/L 1420000	○	○	2,00	4,0	-	5,3	9,0	5,1	-	1		Abb. zeigt Rechtsausführung.
	R/L 1420010	○	○	2,00	4,0	0,10	5,3	9,0	5,1	-	2		
	R/L 1420020	○	○	2,00	4,0	0,20	5,3	9,0	5,1	-	2		Abb. zeigt Rechtsausführung.
	R/L 1425000	○	○	2,50	4,0	-	5,3	9,0	5,1	-	1		
	R/L 1425010	○	○	2,50	4,0	0,10	5,3	9,0	5,1	-	2		Abb. zeigt Rechtsausführung.
	R/L 1425020	○	○	2,50	4,0	0,20	5,3	9,0	5,1	-	2		
R/L 1430000	○	○	3,00	4,0	-	5,3	9,0	5,1	-	1	Abb. zeigt Rechtsausführung.		
R/L 1430010	○	○	3,00	4,0	0,10	5,3	9,0	5,1	-	2		○ = Japanlager	
R/L 1430020	○	○	3,00	4,0	0,20	5,3	9,0	5,1	-	2	Abb. zeigt Rechtsausführung.		
Radiusnuten/ Profildrehen	SSHR R/L 14100	○	○	1,00	1,6	0,50	5,3	9,0	5,2	-		3	○ = Japanlager
	R/L 14120	○	○	1,20	4,0	0,60	5,3	9,0	5,2	-	3		
	R/L 14150	○	○	1,50	4,0	0,75	5,3	9,0	5,1	-	3		
	R/L 14180	○	○	1,80	4,0	0,90	5,3	9,0	5,1	-	3		
	R/L 14200	○	○	2,00	4,0	1,00	5,3	9,0	5,1	-	3		
	R/L 14220	○	○	2,20	4,0	1,10	5,3	9,0	5,1	-	3		
	R/L 14250	○	○	2,50	4,0	1,25	5,3	9,0	5,1	-	3		
	R/L 14300	○	○	3,00	4,0	1,50	5,3	9,0	5,1	-	3		

* Die DMIN-Abmessungen sind in der Tabelle für die Halter aufgeführt.
WF, WF3, E2: Schneidkantenabstand

○ = Japanlager

Empfohlene Schnittbedingungen

Material	P Kohlenstoff/ Legierungsstahl	M Rostfreier Stahl	S Grauguss
Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min)	20–200	15–80	20–160
Vorschub f (mm/U)	0,01–0,03	0,01–0,03	0,01–0,03



CARBIDE - CBN - DIAMOND

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

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



Vertretung: