

Einstechkopf *Grooving head*

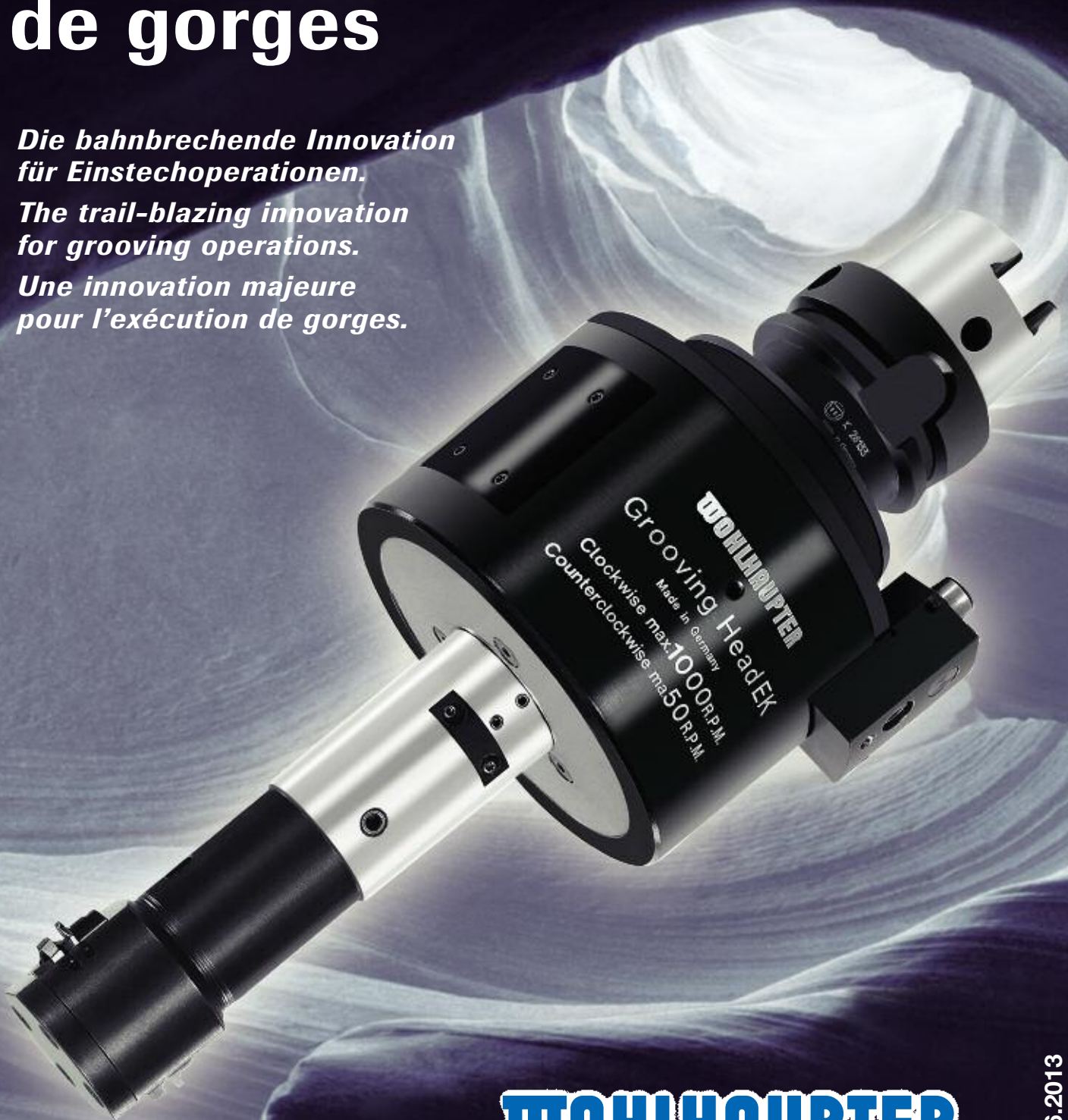


Tête pour exécution de gorges

*Die bahnbrechende Innovation
für Einstechoperationen.*

*The trail-blazing innovation
for grooving operations.*

*Une innovation majeure
pour l'exécution de gorges.*



WOHLHAUPTER

Für Ihren Erfolg.

Die kompetente Lösung für den Einstich in der Serienproduktion

The ideal solution for grooving in mass-production

**La solution d'aujourd'hui pour l'usinage
de gorges en production de séries**

- Steigerung der Qualität
- Reduzierung der Bearbeitungszeiten um bis zu 80 %
- Prozeßsicherheit durch elektronische Werkzeugüberwachung
- Einfache Bedienung
- Problemlose Integration in die Maschinensteuerung
- Konzipiert für jedes Bearbeitungszentrum
- Umfassendes Servicepaket
- Einfach- oder Doppeleinstich in einem Arbeitsgang
- Der wirtschaftliche Prozeß in der Serienproduktion

- Improvement in quality
- Reduction in machining times by up to 80 %
- Machining safeguarded by electronic tool monitoring
- Simple to operate
- Problem-free integration into the machine control system
- Designed for all machining centers
- Comprehensive service package
- Single or double grooving in one machining operation
- The economic process in the mass production



- Amélioration de la qualité
- Diminution des temps jusqu'à 80 %
- Sécurité procédé avec la surveillance électronique de l'outil
- Utilisation simple
- Facilité d'intégration à la commande machine
- Conception adaptée à chaque centre d'usinage
- Service complet
- Simple ou double gorge en une seule opération
- La solution économique en production de séries



Getriebegehäuse Ø 100 mm
Gearbox case Ø 100 mm
Boîte de vitesse Ø 100 mm

Modularer Aufbau = höchste Flexibilität

Modular design = maximum flexibility

Assemblage modulaire = un maximum flexibilité



Einsteckmodul

Das Einsteckmodul ist im Mehrschneidenprinzip konstruiert. Die Abtrennung von der Antriebseinheit ist bewährt und erhöht die Flexibilität des Werkzeuges.

Grooving module

The grooving module is designed according to the multi-cutting principle. The separation from the drive unit is tried and tested and increases the flexibility of the tool.

Module pour exécution de gorges

Le module pour exécution de gorges est conçu à partir du principe d'un outil multicoûpe fixé à son attachement. Sa conception modulaire est fiable et répond aux besoins de flexibilité d'un outil de coupe moderne.



Grundaufnahme mit DS-Verbindungsstelle

Das bewährte Wohlhaupter DS-Wechselsystem garantiert den Einsatz des Einsteckkopfes auf jeder Produktionsmaschine.

Master shanks with DS connection

The tried and tested Wohlhaupter DS tool changing system guarantees operation of the grooving head on every production machine.

Modules de base avec la connection DS

En production, le système éprouvé de changement DS garantit l'utilisation fiable des têtes pour exécution de gorges sur chaque type de machine outil.

Antriebseinheit

Der Vorschubantrieb erfolgt durch die Drehbewegung der Arbeitsspindel. Die Abstützung des Drehmomentes erfolgt über die maschinenspezifisch angepaßte Drehmomentstütze.

Drive unit

The feed drive is provided by the rotary movement of the main spindle and the turning moment support is specifically adapted to the machine tool.

Unité d'entraînement

La commande de l'avance s'effectue à partir de la rotation de broche. Le support du couple de rotation est adapté à la machine d'usinage.



Stechschniden

Die Stechschniden werden jeder speziellen Einsteckform angepaßt und sind über ein Schraubsystem leicht austauschbar.

Grooving cutters

The grooving cutters are matched to every specific grooving configuration and are easily exchangeable by means of a screwed system.

Plaquettes à gorge

Adaptés à chaque forme spécifique de gorges, ils sont fixés par un système de serrage à vis et par conséquent facilement interchangeables.

WOHLHAUPTER

Für Ihren Erfolg.

Prozeßsicherheit durch elektronische Werkzeugüberwachung mittels berührungsloser Datenübertragung

Process safety provided by electronic tool monitoring with contactless data transmission

Sûreté du procédé grâce à une surveillance électronique des outils avec transfert des données sans contact



Empfänger, receiver, récepteur



Steuerung, control unit, commande

Stromquelle

Die Stromquelle besteht aus einem Satz handelsüblicher Batterien zur elektrischen Spannungsversorgung der Sensoreinheit im Gehäuse. Integriert sind Spannungsüberwachung und "Stand-By"-Funktion.

Power pack

The power pack consisting of a set of commercial batteries providing the power supply for the sensor unit in the case, with integrated voltage monitoring and "standby" function.

Source de courant électrique

La tension électrique est fournie aux capteurs installés dans le boîtier par un jeu de batteries. La surveillance de la tension et la fonction "Stand By" sont intégrées.

Technische Daten

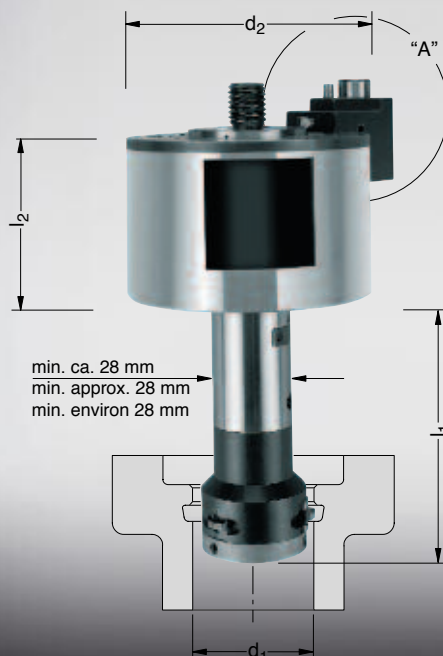
"A" : Maschinenseitige Anpassung
 l_1 : werkstückabhängig
 l_2 : 78,0 mm
 d_1 min. : 28,0 mm,
max. : ca. 120,0 mm
 d_2 : 122,0 mm

Technical data

"A" : Machine-side adaptation
 l_1 : depending on workpiece
 l_2 : 78.0 mm
 d_1 min. : 28.0 mm,
max. : approx. 120,0 mm
 d_2 : 122.0 mm

Données techniques

"A" : Dimensions côté machine
 l_1 : dependant de la pièce à usiner
 l_2 : 78,0 mm
 d_1 mini. : 28,0 mm
max. : environ 120,0 mm
 d_2 : 122 mm



WOHLHAUPTER

Für Ihren Erfolg.

Bearbeitung auf vertikalem, zweispindligem Bearbeitungszentrum

*Machined on a vertical
twin-spindle machining center*

Usinage sur un centre vertical à deux broches



Prozessgegenüberstellung Zirkularfräsen – Einstechkopf “EK”

*Process comparison
circular milling – Grooving head “EK”*

Comparaison méthode fraisage circulaire – Tête “EK” pour exécution de gorges

	Anzahl der Operationen Number of operations Nombre d'opérations	Bearbeitungszeit Cutting time Temps de traitement		Span zu Span Zeit Chip to Chip time Temps copeaux à copeaux	Gesamt Zeit Total time Temps total	
		zirkular circular circulaire	einstechen grooving plonger		zirkular circular circulaire	einstechen grooving plonger
Dichtnut + Staubkappennut Seal groove + dust seal groove Rainure d'étanchéité + couronne antipoussière	2	20 sec.	3 sec.	3,5 sec.	43,5 sec.	9,5 sec.
Zeit pro Werkstück – Time per component – Temps par pièce				43,5 sec.		9,5 sec.
Einsparung ca. – Advantage approx. – Economies environ						80 %

Beispiel: Tandem Bremsgehäuse, Kolbenbohrung Ø 42 mm, Material GGG 50
 Example: Tandem caliper housing, piston bore Ø 42 mm, material GGG 50
 Exemple: Boîtier de frein tandem, piston d'alésage Ø 42 mm, matériel GGG 50

Bearbeitung einer Nut auch in einer Tiefe von 300 mm möglich

*Machining of a groove is possible
in a depth of 300 mm*

**Usinage de gorges est possible
dans une profondeur de 300 mm**

Werkstück: Gehäuse

Material: GGG50

Bearbeitung der Nut: Ø 51 x 7,4 mm
in einer Tiefe von 300 mm

Bearbeitungszeit: 3,5 sek

Component: housing

Material: GGG50

Machining of groove: Ø 51 x 7,4 mm
in a depth of 300 mm

Machining time: 3,5 sec

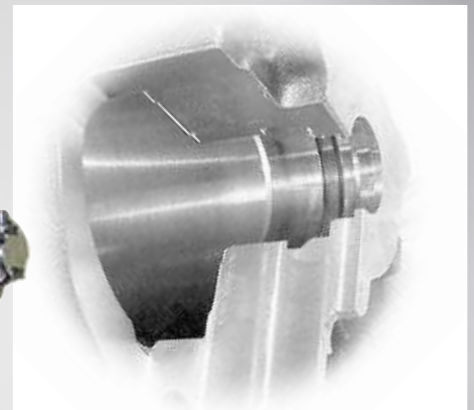
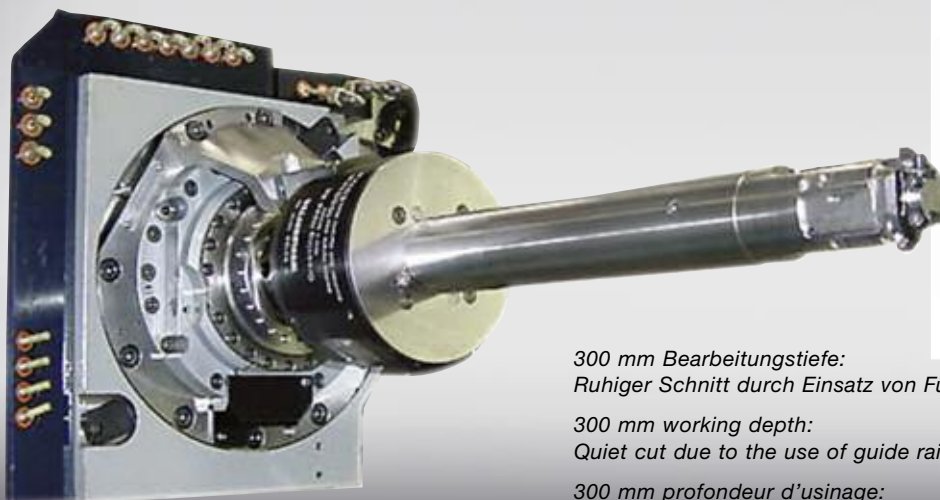


Pièce: Boîtier de vitesse

Matériel: GGG50

Usinage de gorges: Ø 51 x 7,4 mm
dans une profondeur de 300 mm

Temps de traitement: 3,5 sec



*300 mm Bearbeitungstiefe:
Ruhiger Schnitt durch Einsatz von Führungsleisten*

*300 mm working depth:
Quiet cut due to the use of guide rails*

*300 mm profondeur d'usinage:
Aucun problème de coupe en fonction du porte à faux grâce
aux patins de guidage intégrés*

Bearbeitung auf vertikalem, einspindligem Bearbeitungszentrum

*Machined on a vertical,
single spindle machining center*

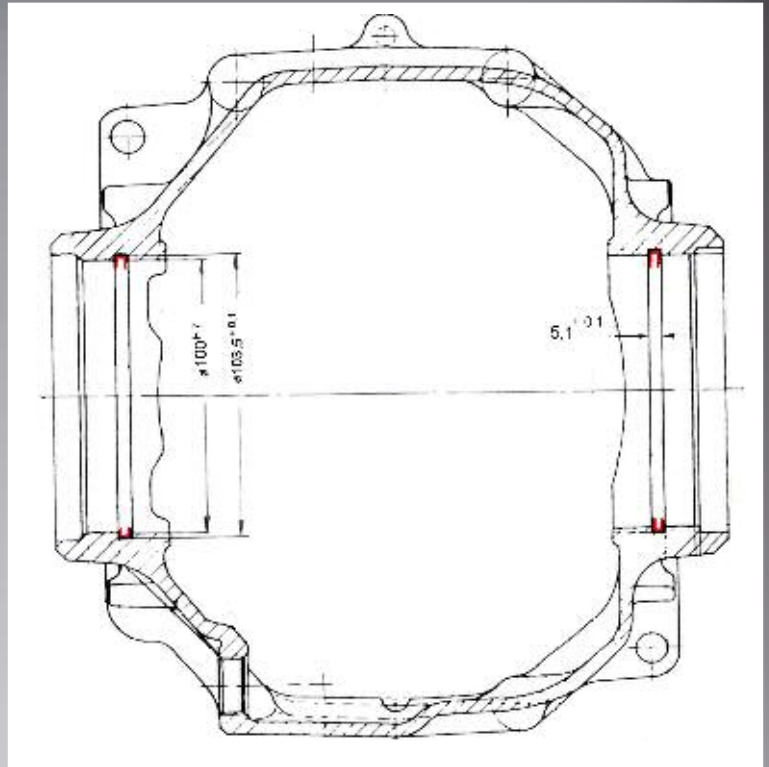
Usinage sur un centre vertical à une broche

Werkstück: Hinterachsgehäuse

Bearbeitung der Dichtnut
Material: GGG40
Bearbeitungszeit: 4,5 Sek

Component: rear axle housing

Machining of seal groove
Material: GGG40
Machining time: 4,5 Sec



Pièce: Boîtier de vitesse

Usinage d'étanchéité
Matériel: GGG40
Temps de traitement: 4,5 Sec



WOHLHAUPTER

Für Ihren Erfolg.

Wohlhaupter Programm

Wohlhaupter range

Le programme Wohlhaupter



Zertifiziertes Qualitätsmanagement – bei Wohlhaupter selbstverständlich
Certificated Quality Management goes without saying with Wohlhaupter
Le management de la qualité est naturellement certifié chez Wohlhaupter

Printed in Germany - Technische Änderungen vorbehalten. We reserve the right to technical changes. Sous réserves de modifications techniques.

WOHLHAUPTER

Für Ihren Erfolg.

Wohlhaupter GmbH Präzisionswerkzeuge

Maybachstraße 4

72636 Frickenhausen

Postfach 1264

72633 Frickenhausen

Tel. +49 (0)7022 408-0

Fax +49 (0)7022 408-212

www.wohlhaupter.com

E-Mail: info@wohlhaupter.de

Deutschland | Österreich | Schweiz

Wohlhaupter GmbH
Maybachstraße 4
72636 Frickenhausen
Germany

Telefon:
+49 (0) 7022 408-0
Email:
info@wohlhaupter.de
Web:
www.wohlhaupter.com

Europa

Allied Machine & Engineering Co. (Europe) Ltd.
93 Vantage Point
Pensnett Estate
Kingswinford
West Midlands
DY6 7FR England

Telefon:
+44 (0) 1384 400900
Email:
enquiries.eu@alliedmachine.com
Web:
www.alliedmachine.com

Vereinigte Staaten

Allied Machine & Engineering
120 Deeds Drive
Dover OH 44622
United States

Telefon:
+1 330 343 4283
Fax:
+1 330 602 3400

Allied Machine & Engineering
485 W Third Street
Dover OH 44622
United States

Telefon:
+1 330 343 4283
Fax:
+1 330 364 7666
(Engineering Dept.)

Asien

Wohlhaupter India Pvt. Ltd.
B-23, 2nd Floor
B Block Community Centre
Janakpuri, New Delhi - 110058
India

Telefon:
+91 11 41827044



日易呼 机械

GOLDEN CARBIDE PRECISION

Room 2101-2102, Gateway International Plaza, Building A, No.325,Tian Yao Qiao Road,Shanghai, China Zip: 200030

2/F, No. 40, Sec. 2, Tun Hwa S. Road, Daan Dist.,Taipei, Taiwan Zip:106

Shanghai: 86-21-3363-2088

Beijing: 86-10-8851-8900

Chengdu 86-28-8526-6681

Changchun: 86-431-8461-7085

Chongqing: 86-23-6757-3205

Bonded Wh: 86-21-5868-3075

Taipei: 886-2-2705-8448

Taichung: 886-4-24638159

Website: www.goldencarbide.com

www.wohlhaupter.com

90200 06.2018

Printed in Germany · Technische Änderungen vorbehalten

Holemaking Solutions for Today's Manufacturing