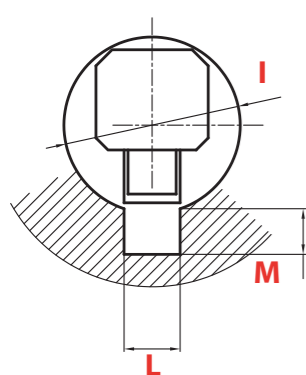


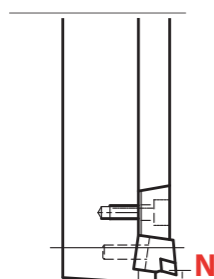
Tool-holder code Referenznummer Schaft	Wedge code Referenznummer Halter	H mm
U1-150 - 9 mm	U7-9-12	9
U1-200 - 12 mm	U7-12-12	12
U1-250 - 17 mm	U7-17-12	17
U1-300 - 18 mm	U7-18-12	18
U1-400 - 18 mm	U7-18-14	18
U1-400 - 26 mm	U7-26-14	26
U1-500 - 38/20 mm	U7-38-14 U7-20-12	38/20

THROUGH HOLE DURCHGANGSLOCH

Bottom view
Ansicht von unten



Side view
Seitenansicht



Tool-holder code Referenz-Nr. vom Schaft	I mm	L mm	M mm	N mm	Max. cutting capability mm MAXI Zerspanung aus dem Vollen mm
U1 - 150 - 9	ø 32	10	9	2	12
U1 - 200 - 12	ø 44	14	11	3	18
U1 - 250 - 17	ø 56	20	16	3	26
U1 - 300 - 18	ø 65	20	13	3	30
U1 - 400 - 18	ø 76	20	13	3	36
U1 - 400 - 26	ø 100	28	14	3	40
U1 - 500 - 38/20	ø 130	40	23	5	50

General description / Übersichtslegende

I = Min. Internal diameter of the workpiece / Durchmesser Schaftdurchlass

L = Min. width of the insert / Min. Wendeplattenbreite

M = Max. slot depth to be machined / Max. zu bearbeitende Tiefe

N* = clearance dimension / Kantenabstand

(*) on request we can bring the dimension N to zero in order to cut slots into blind holes.

(*) Zur Bearbeitung von Sacknuten ist es gegen Anfrage möglich, das Maß N auf Null zu bringen.



C.A.M.S. srl

Via S. Stefano 10 - 35010 Santa Giustina in Colle - PADOVA - ITALIA - t. +39 049 5790272 - f. +39 049 9300223
e-mail: info@cams.it - www.cams.it



TOOLS FOR SLOTING MACHINES
technical data



WERKZEUGE FÜR STOSSMASCHINEN
technischen daten



Patented
Patentiert

TOOL - HOLDER / SCHAFT

Company CAMS srl, a specialist in the construction of slotting machines, has developed and patented this set of tools to meet the needs of the most demanding customers

This new system offers several advantages: the robust tool-holder in 39NCD5 and the self-centering assembly of the tool using the appropriate reference pin, a very fast and mostly accurate solution.

The inserts can be supplied in special sintered steel or in CARBIDE, uncoated or Tin and Alcrona-Pro coated (specific coatings for each type of material).

Inserts with tolerance H7 and D10 are available in our stock.

On request and in short time, we can produce inserts with special tolerance and geometry.

We devoted special attention to the production of inserts for involute power couplings: DIN5480, DIN5482, ANSI B 92.1, ANSI B 92.2M, NF E22-141, JIS D 2001, etc.

For more information, please contact our technical department.

Die Firma CAMS S.r.l., ist Spezialist in der Herstellung von Stoßmaschinen. Sie hat diese Reihe von Werkzeugen entwickelt und patentiert, um die Bedürfnisse einer anspruchsvollen Kundschaft zu befriedigen.

Diese neue Baureihe bietet zahlreiche Vorteile an: Einen robusten Werkzeugträgereinbau mittels Bezugsstift. Eine durchaus schnelle und vor allem präzise Lösung.

Die Wendeplatten können aus speziell Sinterstahl oder Hartmetall mit jeweils einer Tin oder Alcrona-Pro Beschichtung geliefert werden (je nach Materialbearbeitung).

Auf Lager sind Werkzeuge mit Toleranz H7 oder D10 sofort lieferbar.

Auf Anfrage können wir kurzfristig Werkzeuge mit speziellen Toleranzen und Geometrien anfertigen.

Besondere Aufmerksamkeit haben wir der Fertigung von Evolventen-Werkzeugen mit Leistungsaufnahme nach DIN5480, DIN5482, ANSI B 92.1, ANSI B 92.2M, NF E22-141, JIS D 2001 usw. gewidmet.

Zu jeder weiteren Information steht Ihnen unser Technisches Büro gerne zur Verfügung.

TOOL ASSEMBLY EINGEBAUTES WERKZEUG



TOOL-HOLDER SHORT DESCRIPTION LEGENDE SCHAFT

A = Max. slot length / Länge der max. zu bearbeitenden Nut
B = Tool-holder length / Schaftlänge
C = Thickness / Stärke
D = Width / Breite

Example of order: Beispiel für eine Bestellung

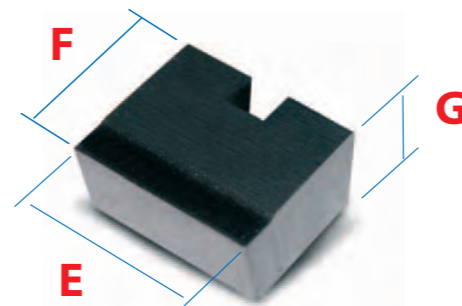
U1 - TOOL-HOLDER IDENTIFICATION CODE
KENNZEICHNUNGSNUMMER DES SCHAFTS

U1 - 150 - 9
200 - 12

-9 WIDTH OF THE WEDGE
BREITE DES HALTERS

-150 MAX. SLOT LENGTH (REF. A)
MÖGLICHE LÄNGE DER NUT (REF. A)

INSERT / WENDEPLATTE



SHORT DESCRIPTION OF THE INSERT LEGENDE DER WENDEPLATTE

E = insert width
E = Schnittbreite
F = insert length
F = Länge Wendeplatte
G = insert thickness
G = Wendeplattenstärke



Each insert can be supplied with TIN or ALCRONA-PRO coating.

Sämtliche Wendeplatten können mit Tin oder Alcrona Pro Beschichtung geliefert werden. We can also supply inserts with special tolerances and geometries (see figure 1)

Es werden außerdem Wendeplatten in Sonder-Toleranzen und -Geometrien gefertigt (siehe Abb. 1)

Tool-holder code Referenznummer Schaft	Insert width E Schnittbreite E E mm	Insert length F Länge Wendeplatte F F mm	Insert thickness G Wendeplattenstärke G G mm
U1-150	10	12	12 -
U1-150	12	12	12 -
U1-200	14	15	12 -
U1-200	16	15	12 -
U1-200	18	15	12 -
U1-250	18	20	12 -
U1-250 U1-300 U1-400-18	20	20	12 -
U1-250 U1-300 U1-400-18	22	20	12 -
U1-250 U1-300 U1-400-18	24	20	12 -
U1-250 U1-300 U1-400-18	26	20	12 -
U1-300 U1-400-18 U1-400-26	28	20	12 -
U1-300 U1-400-18 U1-400-26	30	20	12 -
U1-400-26	32	20	- 14
U1-400-26	34	20	- 14
U1-400-26	36	20	- 14
U1-400-26	38	20	- 14
U1-400-26 U1-500	40	20	- 14
U1-500	42	20	- 14
U1-500 - 38/20	44	20	- 14
U1-500 - 38/20	46	20	- 14
U1-500 - 38/20	48	20	- 14
U1-500 - 38/20	50	20	- 14

Example Of Order: Bestell-beispiel:

U2 insert code
Kennzeichnungsnummer der Wendeplatte

U2 - AL - 20H7 - ALCRONA-PRO / TIN

AL Material to be machined
Materialtyp

TIN / ALCRONA-PRO Coating (on request)
Beschichtungsart (auf Anfrage)

20 H7 insert width and tolerance
Schnittbreite und Toleranz

$\alpha=2^\circ$ AL alloy steel, stainless steel, mild steel C45
legierter Stahl, Edelstahl, unlegierter Stahl C45

$\alpha=7^\circ$ LL = light alloys
Leichtmetalllegierungen

$\alpha=-8^\circ$ BR = bronze
Bronze

$\alpha=0^\circ$ GH = cast iron
Guss

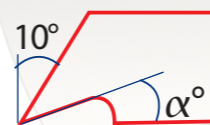


Fig.1

