



WE LIVE QUALITY TOOLING

## KOMPAKTE MODULE ZUM AXIALSTECHEN

# DER STICH, DER SITZT. UNSCHLAGBAR SICHER.

STECHBREITEN: 3mm & 4mm |  $ab > D=50 \text{ mm}$  | STECHTIEFE bis 20 mm



### IHRE VORTEILE

MAX-... Axial-Module

#### Hohe Prozesssicherheit:

Aktive Schneidplattenklemmung mit Fixanschlag

#### Kühlung wo sie zählt:

ACS1-Technologie mit stirnseitiger IKZ

#### Doppelt wirtschaftlich:

Zweischneidige Schneideinsätze

#### Systemkompatibilität:

Einmal investiert - dauerhaft flexibel. Alle Module sind mit unserer bewährten MSA-SL/-SR Schnittstelle kompatibel

NEU im  
ARNO Programm.  
Sofort im Einsatz.



## MAX-S...-SE...-ACS1-IK

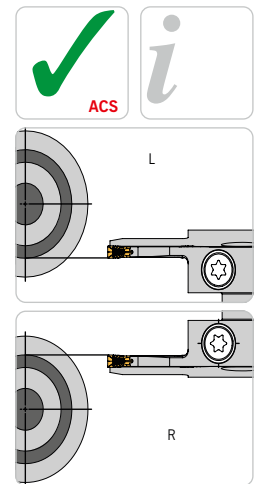
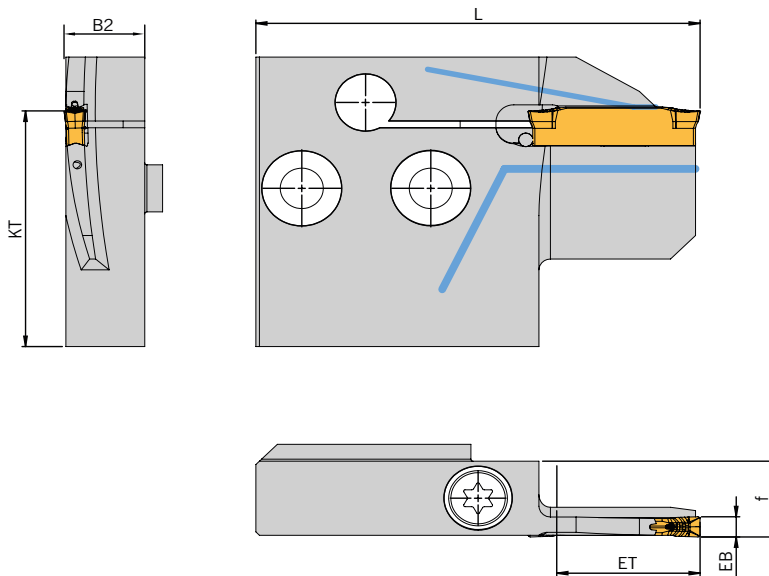


Abbildung ähnlich  
Linke Ausführung abgebildet



CELLARNO

Arikel-ID	Bezeichnung	EB	ET	Nut-Außen- $\phi$	B2	f	L	KT	Schneideinsatz
132990	MAX-SL-SE2403-ET20-A5060-ACS1-IK	3,00	20	50 - 60	15	11,25	62	35	SE2403...
133018	MAX-SR-SE2403-ET20-A5060-ACS1-IK	3,00	20	50 - 60	15	11,25	62	35	SE2403...
132992	MAX-SL-SE2403-ET20-A6075-ACS1-IK	3,00	20	60 - 75	15	11,25	62	35	SE2403...
133020	MAX-SR-SE2403-ET20-A6075-ACS1-IK	3,00	20	60 - 75	15	11,25	62	35	SE2403...
132994	MAX-SL-SE2403-ET20-A75100-ACS1-IK	3,00	20	75 - 100	15	11,25	62	35	SE2403...
133022	MAX-SR-SE2403-ET20-A75100-ACS1-IK	3,00	20	75 - 100	15	11,25	62	35	SE2403...
132982	MAX-SL-SE2403-ET20-A100150-ACS1-IK	3,00	20	100 - 150	15	11,25	62	35	SE2403...
133010	MAX-SR-SE2403-ET20-A100150-ACS1-IK	3,00	20	100 - 150	15	11,25	62	35	SE2403...
132984	MAX-SL-SE2403-ET20-A150300-ACS1-IK	3,00	20	150 - 300	15	11,25	62	35	SE2403...
133012	MAX-SR-SE2403-ET20-A150300-ACS1-IK	3,00	20	150 - 300	15	11,25	62	35	SE2403...
132986	MAX-SL-SE2403-ET20-A300500-ACS1-IK	3,00	20	300 - 500	13,5	11,25	62	35	SE2403...
133014	MAX-SR-SE2403-ET20-A300500-ACS1-IK	3,00	20	300 - 500	13,5	11,25	62	35	SE2403...
132988	MAX-SL-SE2403-ET20-A500XX-ACS1-IK	3,00	20	500 - $\infty$	11	11,25	62	35	SE2403...
133016	MAX-SR-SE2403-ET20-A500XX-ACS1-IK	3,00	20	500 - $\infty$	11	11,25	62	35	SE2403...
133004	MAX-SL-SE2404-ET20-A5060-ACS1-IK	4,00	20	50 - 60	15	11,25	62	35	SE2404...
133032	MAX-SR-SE2404-ET20-A5060-ACS1-IK	4,00	20	50 - 60	15	11,25	62	35	SE2404...
133006	MAX-SL-SE2404-ET20-A6075-ACS1-IK	4,00	20	60 - 75	15	11,25	62	35	SE2404...
133034	MAX-SR-SE2404-ET20-A6075-ACS1-IK	4,00	20	60 - 75	15	11,25	62	35	SE2404...
133008	MAX-SL-SE2404-ET20-A75100-ACS1-IK	4,00	20	75 - 100	15	11,25	62	35	SE2404...
133036	MAX-SR-SE2404-ET20-A75100-ACS1-IK	4,00	20	75 - 100	15	11,25	62	35	SE2404...
132996	MAX-SL-SE2404-ET20-A100150-ACS1-IK	4,00	20	100 - 150	15	11,25	62	35	SE2404...
133024	MAX-SR-SE2404-ET20-A100150-ACS1-IK	4,00	20	100 - 150	15	11,25	62	35	SE2404...
132998	MAX-SL-SE2404-ET20-A150300-ACS1-IK	4,00	20	150 - 300	15	11,25	62	35	SE2404...
133026	MAX-SR-SE2404-ET20-A150300-ACS1-IK	4,00	20	150 - 300	15	11,25	62	35	SE2404...
133000	MAX-SL-SE2404-ET20-A300500-ACS1-IK	4,00	20	300 - 500	13,5	11,25	62	35	SE2404...
133028	MAX-SR-SE2404-ET20-A300500-ACS1-IK	4,00	20	300 - 500	13,5	11,25	62	35	SE2404...
133002	MAX-SL-SE2404-ET20-A500XX-ACS1-IK	4,00	20	500 - $\infty$	11	11,25	62	35	SE2404...
133030	MAX-SR-SE2404-ET20-A500XX-ACS1-IK	4,00	20	500 - $\infty$	11	11,25	62	35	SE2404...

### Ersatzteile

Trägerwerkzeug	Schraube	Schlüssel
MAX-S...	SA5T	T5220-IP

# STANDZEIT VERDOPPELT UND HÖHERE PRODUKTIVITÄT

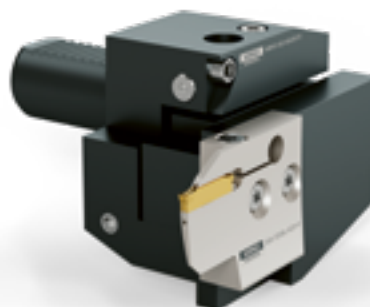
MAX-SE2404 - Flansch Axial Einstechen & Drehen

## MAX-... Axial-Module im Praxistest

Ergebnis		Bauteil																					
Werkstoff:	20MnCr5 (1.7147)																						
Werkzeug:	MAX-SL-SE2404-ET20-A5060-ACS1-IK																						
Schneideinsatz:	SE24-4004N-T1																						
Sorte:	AP5020																						
	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>Wettbewerber</th> <th>ARNO Werkzeuge</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>D</td> <td>52 mm - 101 mm</td> <td>52 mm - 101 mm</td> </tr> <tr> <td>VC</td> <td>150 m/min</td> <td>150 m/min</td> </tr> <tr> <td>FN</td> <td>0,15 mm</td> <td>0,20 mm</td> </tr> <tr> <td>ET</td> <td>6 mm</td> <td>6 mm</td> </tr> <tr> <td>EB</td> <td>4 mm</td> <td>4 mm</td> </tr> <tr> <td>Kühlung</td> <td>nur Externe</td> <td>nur Externe</td> </tr> </tbody> </table>		Wettbewerber	ARNO Werkzeuge	D	52 mm - 101 mm	52 mm - 101 mm	VC	150 m/min	150 m/min	FN	0,15 mm	0,20 mm	ET	6 mm	6 mm	EB	4 mm	4 mm	Kühlung	nur Externe	nur Externe	
	Wettbewerber	ARNO Werkzeuge																					
D	52 mm - 101 mm	52 mm - 101 mm																					
VC	150 m/min	150 m/min																					
FN	0,15 mm	0,20 mm																					
ET	6 mm	6 mm																					
EB	4 mm	4 mm																					
Kühlung	nur Externe	nur Externe																					
	Bauteile Wettbewerber	80 Teile																					
	<b>Bauteile ARNO</b>	<b>160 Teile</b>																					
<b>Ihre Vorteile:</b> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Standzeit verdoppelt (+100%)</li> <li>• Fertigungszeit verringert (-25 %)</li> </ul>																						

\*Passende VDI-Aufnahmen (KMH-01...) finden Sie im ARNO Ein- & Abstechkatalog, Kapitel 9 – unter [www.arno.de/downloads](http://www.arno.de/downloads)

\*Passende Klemm- und Grundhalter (HSA7...) finden Sie im ARNO Hauptkatalog, Kapitel 2 – unter [www.arno.de/downloads](http://www.arno.de/downloads).



### GEOMETRIEAUSWAHL

#### 1. Wahl

-T1

Universalgeometrie



- Sehr gute Spankontrolle und Einschnürung
- Für Stahl und Rostfreibearbeitung
- Universell einsetzbar – auch bei dünnwandigen Bauteilen



-M2 & -M3



- Erste Wahl für das Stechen und Längsdrehen
- Für Stahl und rostfreie Werkstoffe
- Stabile Schneidkanten für max. Vorschübe und Spantiefen



-ALU

Hochpositive Geometrie



- Sehr schneidfreudige Geometrie mit geringen Schnittkräften
- Für Aluminium und NE-Metalle
- Umseitig geschliffener Schneideinsatz mit polierten Spanflächen



### RUNDPLATTEN GEOMETRIEN

-RP1



- Sehr schneidfreudige Geometrie mit geringen Schnittkräften, für dünnwandige Werkstücke
- Für alle Werkstoffe im niedrigen bis mittleren Festigkeitsbereich
- Geringe Aufbauschneidenbildung



-RM1



- Sehr gute Spanbildung
- Für Stahl und Rostfreibearbeitung
- Universell einsetzbar – auch bei dünnwandigen Bauteilen



-RN1



- Sehr weichschneidende Geometrie
- Geringe Aufbauschneidenbildung
- Hauptanwendung für NE und Aluminium



\*Finden Sie die optimale Platte für Ihre Anwendung - mit passender Sorte und Schnittdaten im ARNO Ein- & Abstechkatalog unter: [www.arno.de/downloads](http://www.arno.de/downloads)

# WE LIVE QUALITY TOOLING. SEIT 4 GENERATIONEN.

Wir reden nicht über Qualität, wir tüfteln. Bereits seit 4 Generationen entwickeln wir Werkzeugsysteme, die unsere Kunden immer einen Schritt besser machen. Dafür verbinden wir innovative Ideen mit Qualität, Langlebigkeit und Prozesssicherheit. Wie wir das schaffen? Ganz einfach, wir bleiben flexibel, schlagfertig und agil. Unsere Unternehmensstrukturen sind darauf ausgerichtet, schnell und effizient auf Kundenbedürfnisse zu reagieren. Unsere Leidenschaft ist es, Nischen und Marktlücken mit einzigartigen Werkzeugsystemen zu füllen.

Sie haben Fragen oder wollen direkt durchstarten?

Sprechen Sie uns direkt an. Entweder über Ihren zuständigen Außendienstmitarbeiter oder unsere Hotline. Kostenlos und Unverbindlich.

Karl-Heinz Arnold GmbH

Karlsbader Str. 4 | D-73760 Ostfildern | Tel +49 (0)711 34 8020 | [anfrage@arno.de](mailto:anfrage@arno.de) | [bestellung@arno.de](mailto:bestellung@arno.de)