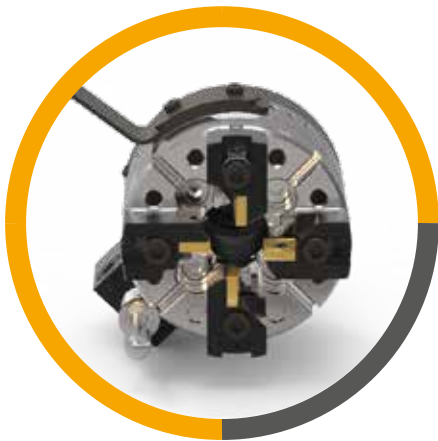


MEHRSCHEIDIG MULTI-CUTTING

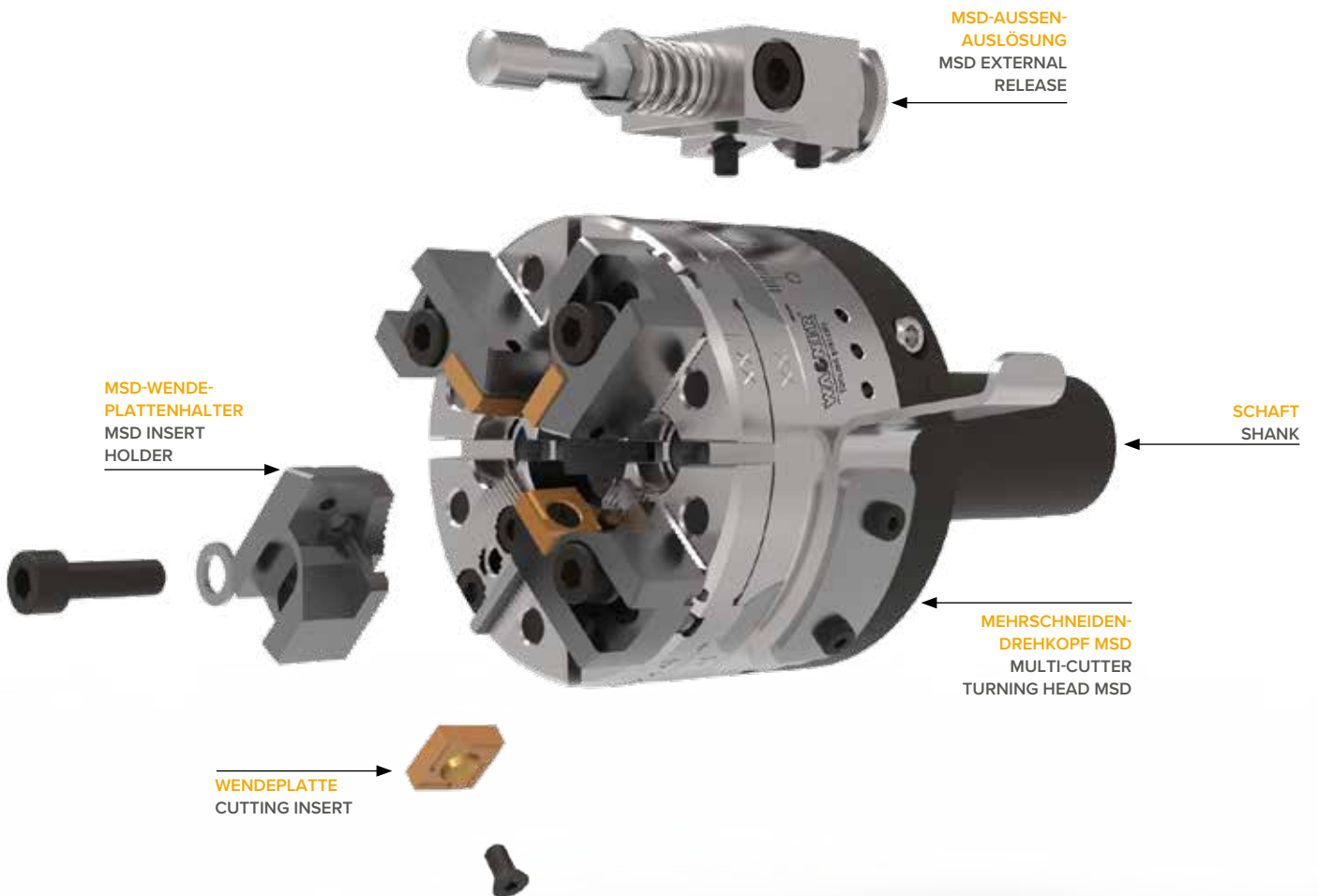
Schnell und reproduzierbar
Fast and repeatable





WAGNER[®]
TOOLING SYSTEMS

DAS MEHRSCHEIDEN-DREHSYSTEM THE MULTI-CUTTER TURNING SYSTEM



Mit den Wagner Mehrschneiden-Drehsystemen (MSD-Systemen) können Werkstücke im Durchmesser reduziert werden. Dabei kann das Ausgangsmaterial rund, vier- oder sechskantig, gezogen oder gewalzt sein. Zudem können alle zerspanbaren Werkstoffe bearbeitet werden. Abhängig vom Werkstoff und den Anforderungen an die gedrehte Oberfläche können Schnitttiefen bis 5 mm realisiert werden.

Es wird unterschieden zwischen MSD mit vier Schneiden und Öffnungsfunktion sowie DSD mit drei Schneiden ohne Öffnungsfunktion.

With the Wagner multi-cutter turning systems, workpieces can be reduced in diameter. The starting material can be round, square or hexagonal, drawn or rolled. In addition, all machinable materials can be processed. Depending on the material and the requirements of the turned surface, cutting depths of up to 5 mm can be achieved.

A distinction is made between MSD with four cutting edges and an opening function and DSD with three cutting edges without an opening function.

VORTEILE MSD UND DSD

- Hohe Wirtschaftlichkeit durch 3- bis 4-fach höheren Vorschub
- Großer Arbeitsbereich
- Einfache Handhabung durch zentrale DurchmesserEinstellung
- Hohe Drehgenauigkeiten
- Einsatz von DIN-ISO-Wendeplatten oder Wagner Präzisionswendeplatten

VORTEIL DSD

- Sehr gute Spanabführung

ADVANTAGES OF MSD AND DSD

- high efficiency due to 3 to 4 times higher feed rate.
- large working range
- easy handling due to central diameter adjustment
- high turning accuracies
- use of DIN-ISO inserts or Wagner precision inserts

ADVANTAGE OF DSD

- very good chip removal

VORTEILE MSD

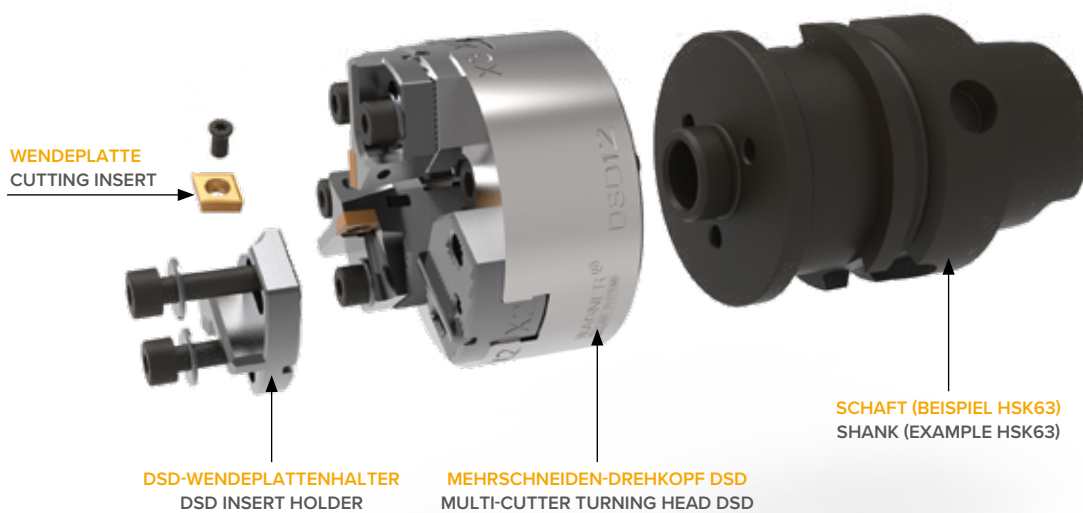
- Die Schnittkräfte heben sich durch je zwei gegenüberliegende Schneiden auf. Dadurch können Werkstücke mit großer Ausspannlänge bearbeitet werden.
- Hohe Oberflächengüte durch Original Wagner Öffnungsfunktion. Mit Erreichen der Drehlänge erfolgt beim Öffnen des Werkzeugs das Abheben der vier Hartmetallwendeplatten vom Werkstück. Der berührungsfreie Rücklauf sorgt für ein riefenfreies Werkstück.

ADVANTAGES OF MSD

- the cutting forces cancel each other out due to two opposite cutting edges, which means that workpieces with a long chucking length can be machined.
- high surface quality due to original Wagner opening function. When the turning length is reached, the four carbide cutting inserts are lifted off the workpiece as the tool opens. The contact-free return ensures a score-free workpiece.

DAS MEHRSCHEIDEN-DREHSYSTEM

THE MULTI-CUTTER TURNING SYSTEM



| Typ Type | Anzahl Schneiden Number of cutting edges | Dreh-Ø Turning-Ø mm | Werkzeug-Ø Tool-Ø mm | Öffnungs- funktion Opening function | Werkzeuglänge Tool length mm | Gewicht Weight kg |
|-------------|---|---------------------------|----------------------------|--|------------------------------------|-------------------------|
| MSD20 | 4 | 2–16 (20) | 70 | ja/yes | 75 | 1,7 |
| MSD20R | 4 | 2–16 (20) | 70 | ja/yes | 82 | 2,0 |
| MSD30 | 4 | 16–30 | 84 | ja/yes | 75 | 2,1 |
| MSD30R | 4 | 16–30 | 84 | ja/yes | 82 | 2,8 |
| DSD12 | 3 | 1–12 | 55 | nein/no | 40 | 0,9 |
| DSD16 | 3 | 2–16 | 70 | nein/no | 48 | 1,4 |

R: für rotierenden Einsatz
DSD: rotierend und stillstehend einsetzbar
R: for rotating use
DSD: suitable for rotating and stationary use

Hinweis: Dezimalstellen werden hier mit Komma gekennzeichnet. Das deutsche „0,08mm“ entspricht also dem englischen „0.08mm“.
Please **Note:** The decimal point is represented by a comma here. “0,08mm” is thus equal to the English “0.08mm”.

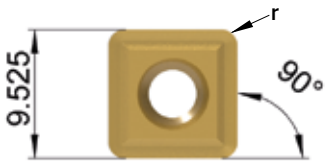
WENDEPLATTEN CUTTING INSERTS

Präzisionsgeschliffene Wagner Wendeplatten für MSD- und DSD-Wendeplattenhalter W01 B5 und W02 B5:

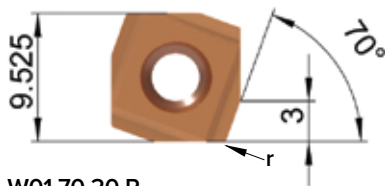
Precision-ground Wagner inserts for MSD and DSD insert holders W01 B5 and W02 B5:

N = Anzahl der Schneiden
r = Eckenradius (auf Anfrage)
max. = maximale Spantiefe (wichtig!)

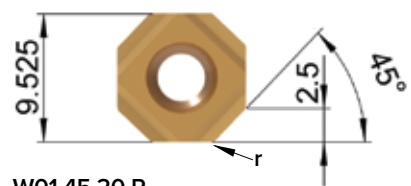
N = number of cutting edges
r = corner radius (on request)
max. = maximum cutting depth (important!)



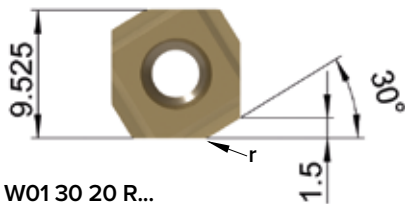
W01 90 20 R...
N = 4
max. = 4 mm



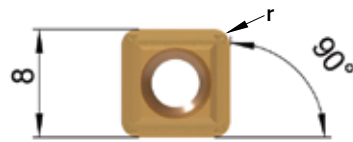
W01 70 20 R...
N = 4
max. = 2,5 mm



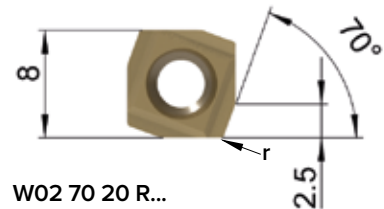
W01 45 20 R...
N = 4
max. = 2,3 mm



W01 30 20 R...
N = 4
max. = 1,3 mm



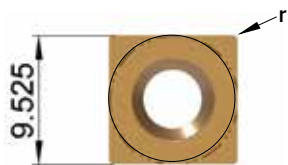
W02 90 20 R...
N = 4
max. = 3 mm



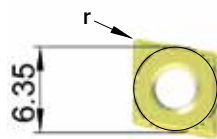
W02 70 20 R...
N = 4
max. = 2,3 mm

ISO-Wendeplatten für Wendeplattenhalter Wagner MSD und DSD Z5:

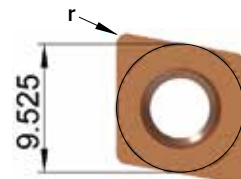
ISO inserts for insert holders Wagner MSD and DSD Z5:



SCMT09T3...
N = 4
max. = 4 mm



CCMT0602...
CCGT0602...
N = 2
max. = 3 mm



CCMT09T3
CCGT09T3...
N = 2
max. = 4 mm