

Fit für die Zukunft

Abfüllanlagen bedienen und überwachen mit zenOn von COPA-DATA

megatech-SPECIAL Hannover Messe 2008

Lesen Sie mehr ab Seite 15

Damit 80 Tonnen sicher rollen

ÖBB vertraut auf Technologie von LMT Boehlerit

FIRMA 1500397
PLANSEE TIZIT AG
HR. FILIP MIERMANS
POSTFACH 156
6600 REUTE/TIROL

www.megatech.at

logotech
ab Seite 53

Durstlöscher im Blick:
Adelholzener überwacht
Abfüllanlage mit zenOn.



Mit dem HPC 12 Fräser konnte der Ceratizit Kunde die Bearbeitungszeit um 11,3 Sekunden reduzieren.

Sparen beim Fräsen

Das einzigartige Fräskonzept für die Automobilindustrie, der Aluminiumfräser MaxiMill HPC 12, wurde von einem internationalen Team von Ceratizit entwickelt.

Startpunkt für das Projekt war ein Meeting bei einem Schlüsselkunden aus der Automobilindustrie im Juli 2003. Ceratizit bot dem Produktionsleiter an, innerhalb von nur sechs Monaten neue Werkzeuge zu liefern, die den gestiegenen Anforderungen entsprechen sollten. Eine extrem ambitionierte selbst gewählte Frist. Das Planungsbüro von Ceratizit hatte sich noch ein zusätzliches Ziel gesetzt: Es sollte ein neues, flexibles Werkzeugkonzept entwickelt werden, das an die meisten Bearbeitungssituationen rund ums Aluminiumfräsen in der Automobilindustrie angepasst werden kann. Aus diesem Entwicklungsprojekt entstand das MaxiMill HPC12 Konzept. Die Idee dahinter: ein Fräskonzept, bei dem die Zähnezahl, die Form des Fräskörpers, die Kühlung, die Geometrie (Form) der Schneidkanten, die Spanwinkel und die Schneidstoffe (CBN, PKD) verändert werden können.

Einsparungen bis zu 30 Prozent

Gerade die Automobilindustrie stellt hohe Ansprüche an ihre Werkzeuge. Prozesse sollen hier nicht nur schnell und stabil sein, sie sollen

facts

HPC 12: Überzeugende Eigenschaften

Geringe Schnittkräfte durch positiven Spanwinkel

- Reduzierung der Bauteilverformung
- Weniger Gratbildung
- Erhöhte Standzeiten

Werkzeugkörper aus Stahl

- Präzise Wiederholgenauigkeit beim Plattenwechsel
- Sehr hohe Stabilität und längere Lebensdauer
- Option: Ausführung in Bi-Metall: Stahling und Alukern.

Hohe Geschwindigkeiten – hohe Leistung

- Geringe Werkstückwärmerzeugung
- Maximale Produktivität
- Optimiertes Design von Werkzeug und Plattensitz

Axiale Feineinstellung

- Kurze Einstellzeiten durch einfache Handhabung
- Verstellweg für Feineinstellung = 0,1 mm



Bild: Ceratizit

Der HPC 12 ist das Ergebnis einer internationalen Zusammenarbeit.

auch einen hohen Grad an Reproduzierbarkeit und Vorhersagbarkeit aufweisen. Zusätzlich soll meist die Produktivität gesteigert werden. Bei einem Versuch mit einem AHPC 100R12.12 Fräser konnte MaxiMill HPC 12 seine Fähigkeiten und sein Einsparpotenzial bei einem Ceratizit Kunden, der Getriebegehäuse aus Aluminium AS7 herstellt, unter Beweis stellen.

Mit dem HPC 12 Fräser konnte der Ceratizit Kunde die Bearbeitungszeit um 11,3 Sekunden reduzieren. Diese betrug zu Beginn 30,5 Sekunden und wurde durch MaxiMill HPC 12 auf 19,2 Sekunden gesenkt. Gefordert war eine Oberflächengüte $R_{max} < 6\mu$ – Ceratizit erreichte sogar $4,42\mu$. Besonders aussagekräftig ist dieser Versuch auch durch seine extremen Schnittdaten.

Internationale Zusammenarbeit

Die Idee und die Zeichnung für das HPC 12 Konzept stammen aus Frankreich. Die Fäden liefen schließlich im Segment Automotive bei Ceratizit in Reutte, Österreich, zusammen. Jürgen Duwe aus der Entwicklung Bereich Endkunden: „Es war eines der ersten Projekte, bei dem Mitarbeiter von mehreren Standorten Verantwortung übernahmen. Trotz unterschiedlicher Sprachen und Kulturen ist dieses Projekt hervorragend gelaufen. Wir haben uns besser kennen gelernt und haben jetzt einen engeren Kontakt zueinander. Das wird bei künftigen Projekten sicher von Vorteil sein.“

„Ich sehe das Werkzeugsystem HPC 12 als einen echten ‚Türöffner‘ für Unternehmen in der Automobilindustrie“, so Tinus Zuetenhorst, Sales Manager Ceratizit Nederland. „Seitdem wir dieses Werkzeug präsentiert haben, nimmt man uns viel stärker wahr, und wir werden aktiv eingeladen, Tests zu fahren. Bereits bei drei Unternehmen haben wir mit diesem Werkzeug gepunktet – das sieht sehr viel versprechend aus!“

Gonzalo Artaega, Außendienstmitarbeiter Ceratizit Ibérica zum HPC-Frässystem: „Diese Lösung gab uns die Möglichkeit, dem Kunden Fasa Renault Valladolid ein effizientes und wirtschaftliches Werkzeug anzubieten, das besser ist als das der Konkurrenz. Vor allem das niedrige Gewicht, die hohe Standzeit und die sehr guten Oberflächengüten überzeugten.“

Ceratizit, 6600 Reutte, Tel. (+43 56 72) 200-0, info.austria@ceratizit.com, www.ceratizit.at

facts

Das Unternehmen

Hartmetallexperte CERATIZIT steht für „hard material matters“

CERATIZIT S.A. – 2002 hervorgegangen aus der Fusion der Unternehmen CERAMETAL und Plansee Tizit – ist Pionier und Global Player für anspruchsvolle Hartstofflösungen. Das Unternehmen operiert von Mamer in Luxemburg aus. In ausgewählten Industriebereichen ist die 50-prozentige Tochter der Plansee Gruppe Weltmarktführer für einzigartige, konsequent innovative Hartstoffprodukte für Verschleißschutz und Zerspanung. Davon profitieren Kunden u.a. aus der Automobilindustrie, dem Maschinenbau, der Petroindustrie, der Medizintechnik, der Elektronik und dem Werkzeug- und Formenbau. 400 aktive Patente besitzt CERATIZIT weltweit. Im Jahr 2007 erreichte das Unternehmen ein Umsatzvolumen von 600 Mio. Euro und beschäftigte über 4000 Mitarbeiter.

Member IMC Group
Ingersoll
Cutting Tools

Perfekte Werkzeuflösungen für Ihre Fertigung

Entdecken Sie die Welt international führender Frästechnologie.

Nutzen Sie unseren Technologievorsprung für Ihren wirtschaftlichen Erfolg - durch die optimale Zerspanung Ihrer Werkstücke und höchste Prozesssicherheit in Ihrer Fertigung.

INGERSOLL

Erfahrung nutzen!

Member IMC Group
Ingersoll
Cutting Tools

Hauptsitz:

Kalteiche-Ring 21-25 • D-35708 Haiger • Germany
Tel. +49-2773-742-0 • Fax +49-2773-742-812/814
info@ingersoll-imc.de • www.ingersoll-imc.de