

DER STAHLFORMEN- BAUER

G 11358

DRUCKGIESSWERKZEUGE

SPRITZGIESSWERKZEUGE

FUNKENEROSIONSTECHNIK

METAV2008
31. März – 4. April Düsseldorf
Halle 03, Stand D23



Weitere Informationen im
Innenteil auf S. 20-24

Neuentwickelter Planfräser

Die Einführung des Planfrässystems MaxiMill HEC von CERATIZIT ist ein Beweis für die hohe Qualität der Forschungs und Entwicklungsarbeit, die am Produktionsstandort Reutte, Österreich, geleistet wird.

Maximale Schnittleistung und Fräserstabilität

MaxiMill HEC erlaubt den Einsatz präzisionsgefertigter HM-, Keramik- oder CBN-Wendeplatten von CERATIZIT, welche über bis zu acht nutzbare Schneidkanten verfügen. Die Einbaulage dieser Tangentialplatten garantiert maximale Schnittleistung und Fräserstabilität, für deren optimalen Einsatz nur eine geringe Leistungsaufnahme erforderlich ist, was sie wiederum für einen wesentlich breiteren Anwendungsbereich von Werkzeugmaschinen prädestiniert. Das Ergebnis ist ein Planfräser, der hohe Tischvorschübe erreicht, und durch hohe reproduzierbare Standzeiten sowie Wirtschaftlichkeit und Prozesssicherheit überzeugt. MaxiMill HEC kann bei praktisch allen Planfräsoperationen von Eisenguss angewendet werden und ist im Allgemeinen

besonders interessant für Zulieferer der Automobilindustrie. Seine Eigenschaften sind speziell auf die Produktionsmengen und die herzustellenden Komponenten zugeschnitten und garantieren maximale Produktivität und Kostenersparnis für den Endkunden. Typische Anwendungsgebiete für MaxiMill HEC sind Gussbauteile, wie z.B. Anschlussflächen am Kurbelgehäuse, Zylinderköpfe, Turbolader, Pumpengehäuse, etc.

„MaxiMill HEC ist das Ergebnis eines kontinuierlichen und umfangreichen Forschungs- und Entwicklungsprogramms bei CERATIZIT.“ So Conan Jackson, Sales Manager bei CERATIZIT Großbritannien. „HEC ist eine willkommene Erweiterung des vorhandenen MaxiMill-Programms und wird vielen unserer Kunden im Automobilsektor die Möglichkeit bieten, die Auslastung ihrer Maschinenkapazität bei gleichzeitiger

Senkung der Werkzeugkosten zu maximieren.“

MaxiMill HEC erzielt hohe Schnittparameter

Mit den LNHX 1106PNER Platten, welche in den Sorten CTC3215 (HM), CTN3105 Si3N4 (Keramik) und mit CBN-Segment verfügbar sind, können hohe Schnittparameter erreicht werden. Zum Beispiel wird bei der Bearbeitung von GG25 mit einer Härte von HB 180-220 eine Geschwindigkeit von 200 m/min möglich, 0,25 mm Zahnvorschub mit bis zu 5 mm Schnitttiefe und 79 mm Schnittbreite. Ähnlich dazu kann GGG 70 mit einer Härte von HB 240-300 bei einer Schnittgeschwindigkeit von 180 m/min und einem Vorschub von 0,2 mm/Zahn bearbeitet werden.

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 2006 erreichte das Unternehmen ein Umsatzvolumen von 550 Mio. Euro und beschäftigte 4000 Mitarbeiter.

Bild:
(Werkbild: CERATIZIT S.A., L-Mamer)

