

x-technik FERTIGUNGSTECHNIK

drehen • fräsen • bohren

Das Fachmagazin für die zerspanende Industrie



Ein Leben für ISCAR
x-technik sprach mit
Jacob Harpaz, CEO ISCAR
über seine Karriere, sein
Tätigkeitsgebiet und die
aktuelle Marktsituation.
Seite 28



Special Automatisierung
Immer mehr spielt eine
automatisierte Fertigung die
entscheidende Rolle, um
im globalen Wettbewerb
bestehen zu können.
Seiten 79 - 103



Aus der Praxis
Anwendungen, Projekte,
Fertigungslösungen,
Bearbeitungsstrategien
direkt aus der Praxis.

Seiten: siehe Inhalt

Plus-Zeitung 06Z037071 - Verlagspostamt: 4073 Wilhering - P.b.b.
Zul.Nr. Deutschland: Y-60850

Member IMC Group
ISCAR

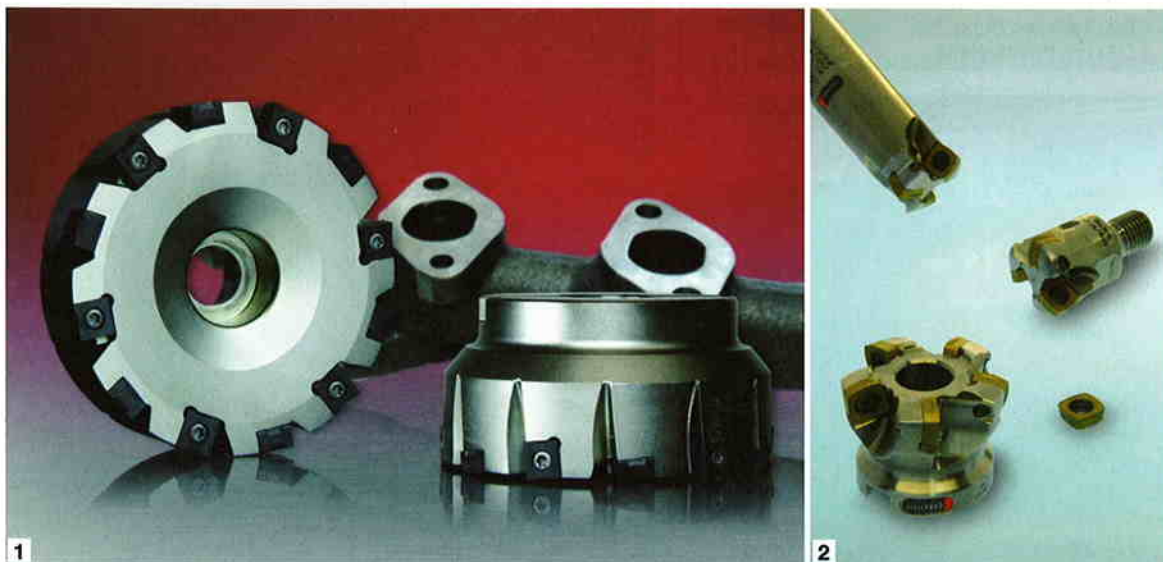
High-End Zerspanung mit SUMO TEC

Seite 24



Erweiterung des MaxiMill-Programms

Die Einführung des Planfrässystems MaxiMill HEC von CERATIZIT sowie das neue Werkzeugsystem für spezielle Planfräsoperationen, das MaxiMill HFC ist ein weiterer Beweis für die hohe Qualität der Forschungs- und Entwicklungsarbeit, die am Produktionsstandort Reutte geleistet wird. MaxiMill HEC senkt die Werkzeugkosten und MaxiMill HFC steht für höchsten Vorschub und maximales Spanvolumen.



1 Die neuen MaxiMill HEC-Fräser von CERATIZIT senken die Werkzeugkosten bei der Bearbeitung von Gussbauteilen und maximieren die Produktivität.

2 Das MaxiMill HFC (High Feed Cutting) steht für höchsten Vorschub und maximales Spanvolumen.

MaxiMill HEC erlaubt den Einsatz präzisionsgefertigter HM-, Keramik- oder CBN-Wendeplatten von CERATIZIT, welche 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.

MaxiMill: Auslastung maximieren, Werkzeugkosten senken

Das Ergebnis ist ein Planfräser mit hohen Tischvorschüben, hohen reproduzierbaren Standzeiten sowie Wirtschaftlichkeit und Prozesssicherheit. MaxiMill HEC kann bei praktisch allen Planfräsoperationen von Eisenguss angewendet werden und ist im Allgemeinen besonders interessant für Zulieferer der Automobilindustrie. Typische Anwendungsgebiete für MaxiMill HEC sind Gussbauteile, wie z. B. Anschlussflächen am Kurbelgehäuse, Zylinderköpfe, Turbolader, Pumpengehäuse, etc..

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, 0,25 mm Zahnvorschub mit bis zu 5 mm Schnitttiefe und 79 mm Schnittbreite möglich. Ähnlich 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.

MaxiMill HFC (High Feed Cutting)

„High-Feed-Zerspanungswerkzeuge“ werden überall dort eingesetzt, wo maximales Spanvolumen in kürzester Zeit erzielt werden soll. Ein typischer Anwendungsbereich ist das Schrappfräsen von Planflächen, etwa im Formenbau.

MaxiMill HFC garantiert optimale Laufruhe durch eine leicht schneidende Geometrie mit sehr positiven Spanwinkeln bei sehr hohen Zeitspanvolumen. Die Wendeschneidplatten für dieses System besitzen eine speziell für diesen Anwendungsfall entwickelte Spanleitstufe und werden insbesondere in den neuartigen HyperCoat Beschichtungen angeboten: CTP1235 (für Stähle), CTP2235 (für rostfreie Stähle) und CTC3215 (für Eisenguss). Diese neuen CERATIZIT Sorten gewährleisten in Verbindung mit dem neuen Fräskonzept höchste Performance und eine ausgeprägte Zuverlässigkeit hinsichtlich Standzeit, Oberflächengüte und Vibrationsneigung.

Die optimierte Werkzeugträgerbeschichtung „hard & tough“, die sowohl verschleißfest (hard) als auch korrosionsbeständig (tough) ist, garantiert die hohe Langlebigkeit des Werkzeugs.

KONTAKT

CERATIZIT Austria Ges.m.b.H.
Breitenwang Mühl
A-6600 Reutte
Tel. +43-5672-600-0
www.ceratizit.com