

Optimale Schrupp-Ergebnisse

Wendeschnidplatten vom Typ FW und CS der Helitang-Linie T490 mit segmentierter Schneidkante von Iscar erzielen laut Anbieter optimale Zerspanungsergebnisse beim Schruppen und



erzeugen sehr gute Oberflächenqualitäten. Vier segmentierte, wendelförmige Hauptschneiden der Reihe sollen dem Anwender eine ganze Reihe von Vorteilen bringen. Sie erzeugen kurze Späne mit kleinem Querschnitt, die sich sehr gut abführen lassen. Geringe Schnittkräfte reduzieren

die Leistungsaufnahme der Werkzeugmaschine – der Zerspanungsprozess läuft ruhig und spindelschonend ab. Die Wendeschnidplatten eignen sich besonders für Bearbeitungen, die eine hohe Auskraglänge des Werkzeugs erfordern und für antriebsschwächere Werkzeugmaschinen. Ihre Vorteile spielen sie beim Zerspanen von dünnwandigen Bauteilen und solchen mit labiler Spannung aus.

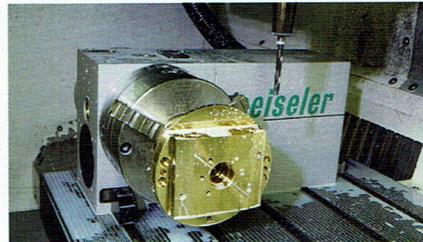
Die tangential eingebettete Schneidplatte kann in Wendelschaft-, in Plan- und Schafffräsern eingesetzt werden. Sie besteht aus der widerstandsfähigen Iscar-Sumo-Tec-Schneidstoffsorte IC830. Kombiniert mit der segmentierten Schneidengeometrie eignet sich die Variante speziell für die wirtschaftliche Bearbeitung verschiedener Stahlsorten wie rostbeständigem und austenitischem Stahl sowie hoch hitzebeständigen Legierungen.

AMB: Halle 1, Stand E31

www.iscar.de

Bearbeitungszentren erweitern

Mit der neuen ATC-Baureihe spricht Peiseler insbesondere kleinere Unternehmen an, die für das Positionieren von Werkstücken bislang Bearbeitungszentren mit drei Linear-Achsen eingesetzt haben und diese nun um eine oder zwei rotative Achsen erweitern möchten. Die ATC NC-Teilgeräte sind in vier unterschiedlichen Baugrößen verfügbar und können sowohl stehend als auch liegend eingesetzt werden. Je nach Bedarf sind die Modelle ATC 125, 160, 250 und 350 mit Planscheiben von 140 bis 450 mm Durchmesser und für Transportlasten von 120 bis 750 kg konstruiert. Alle Geräte sind mit einem elektrischen



Antrieb, Ott-Getriebe und besonders steifen Lagern ausgerüstet. Dieser optimierte Antriebsstrang ist auch auf schwierigste Einsätze ausgerichtet und zugleich stromsparend.

Darüber hinaus gewährleistet die pneumatische Klemmung laut Anbieter beste Haltemomente bei extrem kurzen Reaktionszeiten. Die ATC-Baureihe ist als Standardlösung konzipiert, auf deren Basis aber auch Sonderkonstruktionen möglich sind. In die Entwicklung der neuen kompakten Teilgeräte für den Nachrüstmarkt ist das umfangreiche Know-how des Anbieters von Wernern, Tischen, Zweiachs-Schwenkeinrichtungen, Schwenköpfen und Werkstückwechseltischen eingeflossen.

AMB: Halle 7, Stand B33

www.peiseler.de

Digital Machining und neue Fräskonzepte



Für Sandvik Coromant, den Spezialisten für Werkzeuge und Zerspanungslösungen, steht die AMB 2016 ganz im Zeichen der Konnektivität. Um Fertigungsunternehmen dabei zu unterstützen, den Herausforderungen des digitalen Wandels erfolgreich zu begegnen, hat Sandvik Coromant zahlreiche

Lösungen entwickelt, die die Transformation zu einer vernetzten Zukunft erleichtern. Im Fokus steht dabei die Analyse der Werkzeug- und Prozessdaten, auf deren Basis die Fertigungsumgebung optimiert und die Profitabilität gesteigert werden können.

Neben den Innovationen im digitalen Bereich wird Sandvik Coromant auf der AMB auch zwei neue Produkthighlights vorstellen. Der Planfräser M612 ermöglicht die effiziente Schruppbearbeitung von Turboladern aus rostfreiem Edelstahl mit hohen Zerspanungsraten. Der Fräser CoroMill 415 wurde speziell für hohe Vorschübe bei Durchmessern von 13–32 mm entwickelt. Laut Hersteller zeichnet er sich neben hohen Zerspanungsraten durch eine besonders gute Prozesssicherheit aus, die mittels der iLock-Schnittstelle zwischen Wendeschnidplatte und Werkzeughalter erreicht werde.

AMB: Halle 1, Stand E52

www.sandvik.coromant.com

besser kalkulieren & planen
mit HSi-Verfahrensbausteinen



HSi-Technologiebasis®

HSi
IT solutions for manufacturing

www.HSi4m.com

Besuchen Sie uns auf der AMB 2016, Halle 4, Stand B12.

