

Intelligente Kühlung macht Wärme beherrschbar



Das Eckfrässystem VSM11 soll deutlich höhere Schneid- und Vorschubgeschwindigkeiten ermöglichen als vergleichbare Werkzeuge am Markt. (Bild: Widia)

(re) Das ideale Fräswerkzeug für Lohnfertiger sollte ein Hochleistungstool sein, das so unterschiedliche Funktionen erfüllen kann wie Konturfräsen, Schlitzen, 3D-Taschenfräsen sowie das Fräsen von Schrägen und die Zirkularinterpolation. Und natürlich sollte es die Schneidleistung und Standzeit aufweisen, die es für heutige und zukünftige Fertigungsaufgaben zu einem wirtschaftlichen Werkzeug macht. Ein solch «ideales» Werkzeug soll die neue Plattform VSM11 von **Widia** sein.

Ausgelegt für die Bearbeitung mit geringer Leistungsaufnahme, bietet das Eckfrässystem laut Hersteller deutlich höhere Schneid- und Vorschubgeschwindigkeiten als vergleichbare Werkzeuge

An der Messe Prodex in Basel sind auch die Präzisionswerkzeughersteller mit interessanten Neuheiten vertreten. Die neuen Werkzeuge punkten mit einer optimierten Spanabfuhr und Kühlung sowie entsprechend verbesserter Performance.

am Markt. Die Fräsergrundkörper besitzen neben grosszügigen Spankammern zu einer sehr guten Spanabfuhr einen Aufbau aus gehärtetem Stahl sowie gehärtete Wendeplattensitze zur besseren Verformungsresistenz. Verfügbar sind sie als Aufsteck- oder Einschraubfräser, mit Zylinder- oder Weldon-Schaft mit der Möglichkeit für innere Kühlmittel- und Luftzufuhr. Die 11-mm-VSM11-Wendeplatte besitzt eine Schneide mit positivem Spanwinkel. Damit erlaubt sie das Konturenfräsen mit echten 90°-Schultern bei gleichzeitiger Reduktion der Schneidkräfte und liefert ein sehr gutes, stufenloses Oberflächenfinish.

Als neue Eigenentwicklung bringt **Alesa** den Freiflächen-kühlbaren Fräskopf Alesa-Twist Coolex für hohe Ansprüche auf den Markt. Das

Werkzeug ergänzt die Alesa-Twist-Familie. Diese ist bestückt mit spiralförmig geschliffenen Wende-schneidplatten aus verschiedenen Schneidstoffqualitäten und passenden PVD-Hartstoffbeschichtungen. Die Innovation besteht darin, dass das Kühlmedium auch über die Freifläche bis zur Schneidkante gelangen kann. Der Hauptvorteil dieser Entwicklung ist, dass das Kühlschmiermedium an die optimale Stelle gebracht wird, ohne dass Spezialwendeplatten erforderlich sind. So lässt sich die Wärme als ein Hauptproblem beim Zerspanen speziell schwer zerspanbarer Werkstoffe effizient beherrschen. Verwendet werden können alle HSS- und Hartmetall-Wendeplatten, die für die Nasszerspanung geeignet sind.



Die Werkzeuge Crazy Mill Cool und Crazy Drill Inox eignen sich für die Bearbeitung von rost-, säure- und hitzebeständigen Legierungen. (Bild: Mikron Tool)



Mikron Tool präsentiert zwei neue Produkte für

die effiziente Bearbeitung von rost-, säure- und hitzebeständigen Legierungen. Beim ersten Werkzeug handelt es sich um CrazyMill Cool, einen Minifräser mit im Schaft integrierter Kühlung im Durchmesserbereich von 0,3 bis 6 mm, der sich speziell für das Fräsen von Nuten, Taschen und Kanten eignet. Dank seinem Kühlsystem und der neu konzipierten Geometrie soll er 10- bis 20-mal höhere Schneid- und Vorschubgeschwindigkeiten erreichen als herkömmliche Werkzeuge – und dies bei einer bedeutend längeren Standzeit. CrazyDrill Inox hingegen ist ein Kleinbohrer für den Durchmesserbereich von 0,3 bis 2 mm, der mit oder ohne integrierte Kühlkanäle erhältlich ist. Er ermöglicht den Einsatz bei hohen Schneid- sowie Vorschubgeschwindigkeiten und soll selbst bei Materialien mit einem hohen Nickelanteil prozesssicher arbeiten.



Bei dem Fräskopf Alesa-Twist Coollex kann das Kühlmedium auch über die Freifläche bis zur Schneidkante gelangen. (Bild: Alesa)

Die Klemmhalter Cut-SX G 2012-P mit Innenkühlung sind nun auch in den Schaftgrößen 12 und 16 mm erhältlich. (Bild: Walter)

Die Stechklingen und innengekühlten Klemmhalter für das neue einschneidige Stechsystem Cut-SX von Walter sind nun in zwei weiteren Abmessungen und Ausführungen

erhältlich. Die Stechklingen Cut-SX G 2042 R/L mit verstärktem Schaft sind künftig in vier Varianten verfügbar: als linkes und als rechtes Werkzeug, jeweils in einer Standard- und einer Contra-Ausführung. So lässt es sich in jeder benötigten ▶

Intelligente Kommunikation via Bluetooth®.

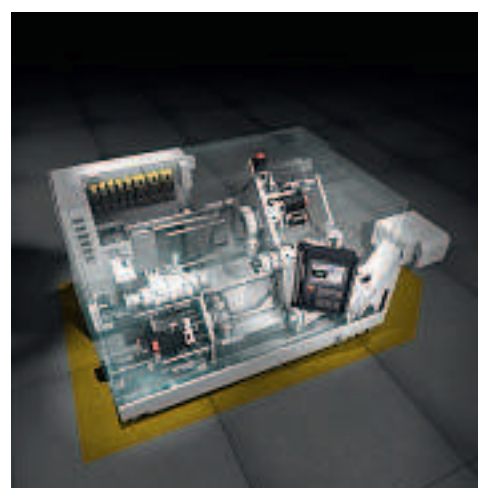
All you need is yellow.





Halle 1.1 | Stand J35





NEU CNC FANUC Serie Oi-F

- Steigerung der Fertigungsleistung
- einfache Programmübertragung und Remote Desktop via Bluetooth
- nahtloser Betrieb und Programmierung mit bestehender Steuerung
- optimierte Verfügbarkeit dank erweiterter Präventiv-Wartung
- Hilfsfunktion zur Live-Fehlerbehebung
- benutzerfreundlicher 15" Bildschirm für einfache Werkstattprogrammierung
- beste Zuverlässigkeit, weltweit bewährt



WWW.FANUC.EU

Position arbeiten, auch wenn es mal eng wird. Da sich das Werkzeug nach vorne hin an der breiten Seite verjüngt, entsteht eine Kante, die beim Stechen in unmittelbarer Nähe der Spindel zur Störkontur werden kann. Die spiegelbildlich konstruierte Contra-Version schafft hier Abhilfe – und geht der Störkontur aus dem Weg.

Die Klemmhalter Cut-SX G 2012-P mit Innenkühlung sind bereits in den Schaftgrößen 20 und 25 mm erhältlich. Nun legt Walter hier für die kleineren Durchmesser die Schaftgrößen 12 und 16 mm nach. Diese eignen sich besonders für den Einsatz auf Mehrspindel-, Kurz- und Langdrehmaschinen, da die Abmessungen der Werkzeuge speziell auf diese Maschinentypen angepasst wurden. Gerade hier ist der «Rangierraum» in der Maschine oft begrenzt.



Mit drei Neuvorstellungen ergänzt **Oerlikon Balzers** seine innovative Hartstoffschicht-Generation **Baliq** um neue Lösungen, die signifikante Vorteile beim Schlichten, bei Reibapplikationen sowie in der Mikrozerspannung gehärteter Stähle (bis HRC 70) erzielen sollen. Tests zeigten deutliche Performance-Steigerungen gegenüber bisherigen Leistungsstandards. Die TiSiN-basierte Schicht **Baliq Micro Tisinos** ergänzt das AlCrN-basierte Produkt **Baliq Micro Alcronos** und ermöglicht die Mikrozerspannung gehärteter Stähle der Härteklassen HRC 50

Die TiSiN-basierte Schicht Baliq Micro Tisinos ermöglicht die Mikrozerspannung von gehärteten Stählen der Härteklassen HRC 50 bis 70.

(Bild: Oerlikon Balzers)

bis 70. «Die Schicht ist selbst bei extremen Einsatztemperaturen extrem verschleissfest und erlaubt die prozesssichere Fertigung selbst sehr feiner Oberflächenstrukturen», betont Wolfgang Kalls, Segment Manager Cutting Tools. «Ihre besondere Oberflächengüte und der problemlose Spanabfluss sorgen für eine hohe Bauteilqualität, die eine mechanische Nachbehandlung wie Schleifen oder teures Polieren erübrigt.»

Widia: Walter Meier (Fertigungslösungen) AG

8603 Schwerzenbach, Tel. 044 806 46 46
ch.machining@waltermeier.com

Prodex, Halle 1.0 Stand A01

Alesa AG

5707 Seengen, Tel. 062 767 62 62
info@alesa.ch

Prodex, Halle 1.0 Stand B30

Mikron Tool SA Agno

6982 Agno, Tel. 091 10 40 00
info.mto@mikron.com

Prodex, Halle 1.1 Stand L20

Walter (Schweiz) AG

4501 Solothurn, Tel. 032 617 40 72
service.ch@walter-tools.com

Prodex, Halle 1.0 Stand A20

Oerlikon Balzers Coating AG

FL-9496 Balzers, Tel. +423 388 57 01
info.balzers.li@oerlikon.com

Prodex, Halle 1.1 Stand G15

Blaser.
SWISSLUBE

Wenn der Kühlschmierstoff zum flüssigen Werkzeug wird.



Der Kühlschmierstoff, der Ihre Produktivität, Wirtschaftlichkeit und Bearbeitungsqualität optimiert.

Blaser Swisslube AG 3415 Hasle-Rüegsau Tel. 034 460 01 01 contact@blaser.com www.blaser.com

