

WB Werkstatt + Betrieb

Zeitschrift für spanende Fertigung

Mit Sonderteil
Schweizer Präzisions-
Fertigungstechnik

7-8/13

→ SPECIAL: **Drehen, Drehfräsen** // Seite 43

→ **EMO-VORSCHAU**

Erste Produktneuheiten
machen Laune auf einen
Messebesuch // Seite 34

→ **WERKZEUGMASCHINEN**

Höhere Investitionen in die
Komplettbearbeitung zahlen
sich auf Dauer aus // Seite 80

→ **WERKZEUGSPANNEN**

Aufschlussreicher Test:
So unterschiedlich vibrieren
Spannsysteme // Seite 96



AUSDREHKÖPFE Für Mikrobohrungen

Swiss Tool Systems, Bürglen/Schweiz, präsentiert die Ausdrehköpfe »Micro-Heads« in zwei Baugrößen mit Aufnahmedurchmessern von 4 mm und 7 mm, die diverse Schneideinsätze für Bohrungen von 0,3 mm bis 19,1 mm Durchmesser aufnehmen (Bild). Die beiden Ausdrehköpfe sind mit Außendurchmessern von 25 und 32 mm sehr schlank gehalten. Das vergrößert den Einsatzbereich und ermöglicht Drehzahlen bis 30 000 min⁻¹. »Mit unserem neuartigen Klemmsystem werden die Schneideinsätze stets formschlüssig und unverrückbar geklemmt«, versichert der Technische Leiter Peter Heinemann. Am unteren Ende sind die Schneideinsätze abgeschrägt. Als Gegenstück sorgt eine ebenfalls abgeschrägte Zylinderstange dafür, dass die Schneideinsätze formschlüssig geklemmt werden. Die Schneide ist so mit der Spitzenhöhe immer präzise auf die Mitte ausgerichtet. Ab einem Ausdrehdurchmesser von 6,9 mm stehen Wendeschneidplatten zur Verfügung. Ein Nonius erlaubt die DurchmesserEinstellung auf 0,002 mm genau.

www.swisstools.org

EMO Halle 4, Stand C30



Bild: Swiss Tool Systems

KERAMIK-SCHNEIDSTOFF Hochwarmfestes wirtschaftlich zerspanen

Für das Zerspanen hochwarmfester Materialien wie Inconel, Hastelloy, Waspaloy, Nimonic, Stellite oder Rene präsentiert NTK, Ratingen, die Silizium-Aluminiumoxid-Nitrid-Sorte SX7 (Bild). Die Keramik ist eine Weiterentwicklung der Silizium-Nitrid-Keramiken (Si₃N₄) und ergänzt die bereits eingeführten Sorten SX5 und SX9. Als Einsatzschwerpunkt sieht NTK das Schruppdrehen, Vorschlichten und Schrappfräsen von Werkstoffen mit Festigkeiten bis 1400 N/mm². Im Vergleich zu gängigen Hartmetall-Schneidstoffen stellt NTK mit der neuen SiAlON-Sorte SX7 deutlich höhere Zerspanungsleistungen in Aussicht. So erreichen die Schnittgeschwindigkeiten v_c beim Trockenfräsen bis 1000 m/min. Mit Hartmetall gelten 30 bis 40 m/min als guter Wert. Beim Nassdrehen sollen statt 30 bis 40 m/min bis zu 400 m/min möglich sein. Auch als Alternative zu Whisker-Keramiken soll die SX7 überzeugen; die Schneidplatten seien bei gleicher Schnittleistung kostengünstiger.

www.ngk.de

EMO Halle 4, Stand F79

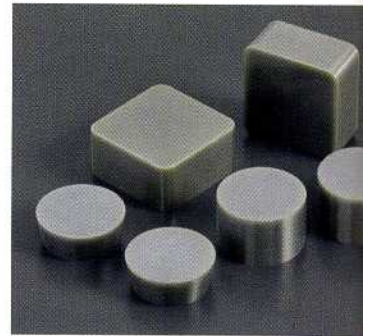


Bild: NTK/NGK

MARKTNEUHEIT!
ZU SEHEN AUF
UNSEREM STAND
G 62 IN HALLE 4

ROTOMORS

DER RICHTIGE PARTNER
FÜR ECHTE PRODUKTIVE
ANWENDUNGEN

info@rotomors.de

- Automatische Spannfutter, selbstzentrierend, niederziehend, indexierend
- Palettenwechsler für Vertikaldrehmaschinen und Bearbeitungszentren
- Wechselsysteme für Pressenformen

16-21-9-2013

www.rotomors.de

07154-81604-60

Rotomors GmbH
Albert-Einstein-Str. 2 - 70806 Kornwestheim