

Diamant, PKD, PVD, CVD, CBN, Keramik, Hartmetall

HOCHLEISTUNGSWERKZEUGE & BEARBEITUNGSPROZESSE

»**CBN-DUO-power**«

Drehen anstatt Schleifen

*Für das
Fertig-Drehen
von gehärteten
Stählen und
Grau-Guss*

LACH DIAMANT
100 Jahre Innovation seit 1922



Besuchen Sie uns auf der EMO Hannover!



dem er die Anzahl der Teile pro Abrichtzyklus erhöhte und Nacharbeiten eliminierte.“

In einem zweiten Beispiel ersetzte Norton Winter erfolgreich einen Naturdiamant-Abrichter durch DDSplus, um einen Satz hochkonzentrierter, metallgebundener Diamantscheiben abzurichten. Diese Hochleistungsschleifscheiben wurden beim Kunden eingesetzt, um einen spitzenlosen Schleifprozess für eine hohe Materialabtragsrate mit komplexer Form und engen Toleranzen zu gewährleisten. Da die Maschine nur mit einer kleinen Abrichtspindel ausgestattet war, musste der Kunde auf eine dünne CNC-Rolle zurückgreifen, die sphärische und konische Profile abrichten konnte.

Eduardo Cavenaghi Mattei: „Unser Kunde klagte über den zu schnellen Verschleiß des Diamantabrichters. Der Verschleiß wurde mit einem zweiten Programm kompensiert, der Abrichter immer wieder zum Reprofilieren eingeschickt. Die Lösung: Unser DDSplus war sofort verfügbar, innerhalb



Die Norton Winter DDSplus-Lösung war in kurzer Zeit verfügbar. Der Kunde konnte den Verschleiß am Abrichter erheblich reduzieren und die Anzahl der Teile pro Abrichter um 80 Prozent steigern.

von weniger als 24 Stunden nutzte der Kunde das ursprüngliche Programm. So konnte der Verschleiß am Abrichter erheblich reduziert und die Anzahl der Teile pro Abrichter um 80 Prozent gesteigert werden, wodurch die Effizienz der Ausrüstung erheblich gesteigert wurde.“

weitere Infos: www.nortonabrasives.com



Ein Satz hochkonzentrierter, metallgebundener Diamantscheiben zum Abrichten.

Kosten beim Gewindedrehen die Zähne zeigen

■ ARNO Werkzeuge erweitert sein Sortiment. Mit neuen, vollständig gesinteren Wendeschneidplatten präsentiert der Werkzeughersteller eine wirtschaftliche Lösung fürs Gewindedrehen. Die gesinterterte CP-Geometrie zeigt sehr gute Spanbrucheigenschaften, mit der Anwender bei Erzeugung von Außen- und Innengewinden hohe Standzeiten und beste Ergebnisse bei sehr geringen Kosten erzielen. Mit einer Geometrie für besseren Spanbruch und dem Vollprofil der Wendeschneidplatten entstehen gratfreie Gewinde, die keine Nachbearbeitung erfordern. Die neuen Werkzeuge decken einen breiten Einsatzbereich ab und sind für sämtliche Gewindearten, Steigungen und Abmessungen erhältlich.

„Gerade wenn es um die einfache Herstellung von Standardgewinden mit nicht den allerhöchsten Qualitätsanforderungen geht, ist Wirtschaftlichkeit umso wichtiger“, betont Produktmanager Marco Staiger von Arno Werkzeuge. Genau für diese Anwendungsbereiche hat der Werkzeughersteller neue Wendeschneidplatten entwickelt. Die neuen Sorten AP3815 und AP3925 sowie die Geometrie CP (completely pressed)

sind vollständig gesinterterte Wendeschneidplatten für einen breiten Einsatzbereich und für eine Vielzahl von Stählen. Weil sich die Werkzeuge in einem preislich attraktiven Bereich bewegen, erzielen Anwender eine wirtschaftlich gute Lösung.

Mit gutem Preis und ohne Nachbearbeitung wirtschaftlicher

Die neuen Wendeschneidplatten eignen sich für die Erzeugung von allen Gewindearten wie Innen- oder Außengewinde, Trapez- oder Rundgewinde, Whitworth oder Konischem Rohrgewinde und weiteren Arten. Mit den entsprechenden Klemmhaltern, Bohrstangen, Wendeschneid- und Unterlegplatten sind sie universell auf allen Klemmhaltern einsetzbar und für die Zerspanung nahezu aller Stähle geeignet. Die beiden Sorten AP3815 und AP3925 eignen sich besonders für die Bearbeitung von Stählen aus dem ISO P Bereich. Darüber hinaus zeigen sie aber auch gute Eigenschaften bei der Bearbeitung von rostfreien Stählen und Gusseisen aus dem ISO M und K Bereich. Alle Sorten versprechen hohe Standzeiten. Mit einer goldenen TiN Deckbeschichtung erkennen Anwender der Sor-

te AP3815 frühzeitig, wenn die Platte verschleißt.

Die Platten der CP-Geometrie mit drei Schneiden überzeugen vor allem beim Spanbrechen. Durch die gepresste Geometrie der Wendeschneidplatte erzielen diese einen deutlich besseren Spanbruch. Weil sie als Vollprofil ausgeführt sind, ist eine korrekte Ausbildung der Gewindeform garantiert, ohne dass das Gewindeprofil nachbearbeitet oder entgratet werden muss. Dies trägt über den attraktiven Preis hinaus ebenso zu einer guten Wirtschaftlichkeit beim Gewindedrehen bei.

weitere Infos: www.arno.de

