

→ HOCHLEISTUNGSFRÄSER

Auf hohe Zerspanraten hin optimiert

Beim Fräsen von Aluminiumlegierungen können Fertigungsbetriebe künftig, wenn es nach WNT in Kempten geht, die hohen Leistungen moderner Bearbeitungszentren voll ausnutzen und in kürzester Zeit große Spanvolumina abtragen. Ermöglichen sollen dies beim Vollnut-schruppen die neuen Vollhartmetallfräser der Reihe ›W-HPC‹. Auch in abrasiven Legierungen mit über 10 Prozent Siliziumanteil sollen sie lange Standzeiten erreichen. Grund dafür ist die Multilayerbeschichtung ›Ti 1005‹, die dank einer Mikrohärtigkeit von 2800 HV_{0,05} Temperaturen bis 600° C widersteht. Ihre besonders glatte Oberfläche verhindert Aufbauschneiden, was zudem das Einsatzgebiet Kupferlegierungen erschließt. Für einen wei-

chen Schnitt sorgen die scharfen Schneidkanten mit einer speziellen Geometrie. Zum Erreichen großer Zerspanraten gibt es Varianten mit vier Schneiden, großzügig dimensionierte, gewendelte Spannuten und freigesetztem Halsdurchmesser. In der Folge arbeiten die Fräser auch als Vierschneider in Vollnuten bis 1,5×D Zustelltiefe zuverlässig und prozesssicher. Im umfassenden W-HPC-Programm gibt es Zwei-, Drei- und Vierschneider mit 2,7 bis 25 mm Durchmesser als zylindrische und als Radiusfräser in feinen Durchmesserabstufungen. Kurze, lange und extra lange Ausführungen mit Auskraglängen von 3×D, 5×D und 8×D stehen zur Verfügung. Insbesondere letztere eignen sich speziell für tiefe Taschen, bei-

spielsweise an Integralbauteilen im Flugzeugbau. Beispiel Vollnutfräsen von AlMg3 mit 1×D Eintauchtiefe unter Kühlung mit Emulsion: Ein zweischneidiger Fräser mit 10 mm Durchmesser erreicht 1100 cm³/min Zeit-spanvolumen (18000 min⁻¹, v_c = 565 m/min, v_f = 11000 mm/min, f_z = 0,3 mm).

WNT Deutschland GmbH, 87437 Kempten
Tel. 0831/57010-0
Fax 0831/57010-3559
→ www.wnt.com

