

BETAtec 90P Feed und DELTAtec 90P Feed - Kompromisslose Abstimmung bis ins Detail

Kapfenberg / Steiermark, 01.07.2019

Die BETAtec 90P Feed Werkzeuge sind eigentlich die ultimativen Eckenfräswerkzeuge im Fräsprogramm von Boehlerit. Dass man die Trägerwerkzeuge auch mit Wendeschneidplatten zum Hochvorschubfräsen bestücken kann, macht die Werkzeugsysteme multifunktional. Dies erhöht dem Anwender die Effizienz und Flexibilität beim Einsatz und reduziert die Trägerwerkzeugkosten sowie die damit verbundene Lagerhaltung. Auch das innovative Werkzeugsystem DELTAtec 90P Feed erlaubt höchste Zahnvorschübe und kann sowohl als HFC-Fräser als auch als Eckenfräser verwendet werden. Die multifunktionalen Werkzeugsysteme sind als Aufsteck-, Einschraub- und Schafffräser erhältlich und in Kombination mit der richtigen Schneidstoffsorte über die gesamte Materialgruppe einsetzbar.

Innovative Schneidstoffsorten für ein breites Anwendungsspektrum

Für das Werkzeugsystem BETAtec 90P Feed hat Boehlerit eine umfangreiche Palette an Schneidstoffsorten im Programm. Ein Highlight ist hier die innovative Goldlox Hartstoffschicht (PVD AlTiN Schicht) für die Fräsbearbeitung von Stahlwerkstoffen mit einer hohen Verschleißbeständigkeit bei hohen Temperaturen und einer erhöhten Standzeit auf unterschiedlichen Stählen. Diese Schneidstoffsorte eignet sich besonders für hohe Schnittgeschwindigkeiten bei der Trocken- oder Nassbearbeitung unter stabilen Bedingungen. Die Goldlox-Schicht ist bei diesem Werkzeugsystem in den Schneidstoffsorten BCP25M (Mehrbereichssorte zum Fräsen von unlegiertem, niedrig- und hochlegiertem Stahl), BCP35M (geeignet zum Trockenfräsen bei niedrigen bis mittleren Schnittgeschwindigkeiten unter schwierigen Bedingungen) und BCM40M (ideal zum Fräsen von austenitisch rostfreien Stählen und Werkstoffen aus der Duplexgruppe mit niedrigen bis mittleren Schnittgeschwindigkeiten) verfügbar. Diese beiden Schneidstoffsorten werden sowohl auf den Wendeschneidplatten zum Eckenfräsen als auch auf den Wendeschneidplatten zum Hochvorschubfräsen eingesetzt. Zum Eckenfräsen von Gussmaterialien ist die Schneidstoffsorte BCK20M im Programm. Diese ist auch als Schlichtsorte für die Stahlbearbeitung und für die Bearbeitung von Kaltarbeitsstählen härter als 54 HRC geeignet.

Das DELTAtec 90P Feed Werkzeugsystem wartet neben der Goldlox Hartstoffschicht mit einer mittels HR-CVD Technologie (HR = High Reactivity) abgeschiedene TERAspeed 2.0 AlTiN Schicht auf. Die patentierte TERAspeed 2.0 AlTiN Schicht kombiniert auf Grund des hohen Aluminiumgehaltes und ihrer Nanostruktur gegenläufige Eigenschaften wie eine hohe Zähigkeit bei gleichzeitig extremer Schichthärte und Verschleißbeständigkeit. Diese Innovative Beschichtung wird für das Hochvorschubfräsen in den

Presseinformation

Schneidstoffsorten BCP20M (für die Stahlbearbeitung mit erhöhter Schnittgeschwindigkeit unter stabilen Bedingungen), BCP30M (universelle Stahlfräsorte mit zähem Hartmetalls substrat für eine hohe Bearbeitungssicherheit auf einem breiten Stahlwerkstoffspektrum) sowie BCK15M (für die Bearbeitung von Grauguss (GJL), Kugelgraphitguss (GJS), Temperguss und legiertem Guss) verwendet. Alternativ dazu gibt es für die Gussbearbeitung mit DELTAtec 90P Feed Fräsern die BCK20M Sorte. Sie hat ein zähes K20-Substrat sowie eine dicke PVD-Beschichtung und kann sowohl zum Hochvorschubfräsen als auch zum Eckenfräsen verwendet werden.

Präzises Ecken- und HFC-Fräsen mit 18 mm Schneidenlänge

Der österreichische Hartmetall- und Werkzeugspezialist Boehlerit bietet seine multifunktionalen Fräswerkzeugsysteme seit dem Jahr 2018 auch in einer Ausführung für 18-mm-Schneidkantenlänge an. Mit der damit deutlich gewachsenen Plattengröße können insbesondere lange 90-Grad-Kanten mit hohen Schnittwerten und extrem hoher Präzision bearbeitet werden. So lässt sich mit den größeren Durchmessern einerseits ein sehr leichter Schnitt erreichen, andererseits sprechen die Daten eine deutliche Sprache: Eine maximale Schnitttiefe von bis zu 18 mm, in Kombination mit einer Helixschneidkante, ergeben maximale Produktivität beim Schlichten von 90° Schultern mit dem BETAtec 90P Feed Werkzeug. Auch am Hochvorschubsektor bietet Boehlerit mit seiner DELTAtec 90P Feed SD18-Lösung die Möglichkeit, hohe Zahnvorschübe und hohe Abtragsraten bis Zustelltiefen von 3,5 mm bei einem maximalen Vorschub von 3,0 mm/Zahn zu erzielen.

Kleine Durchmesserbereiche – höchst dynamisch und wirtschaftlich

Absolut neu und als logische Erweiterung des bestehenden Werkzeugportfolios BETAtec 90PFeed und DELTAtec 90P Feed sind kleine Wendeschneidplatten-Durchmesserbereiche. Das BETAtec 90PFeed Werkzeugsystem mit einer Wendeschneidplattengröße 06 (LPMX06) ist als Aufsteck-, Schaft- und Einschraubvariante im Durchmesserbereich von 10 – 50 mm erhältlich. Die DELTAtec 90P Feed Fräswerkzeuge sind ebenfalls mit einer Wendeschneidplattengröße 06 (SDMT06) als Schaft- und Einschraubvariante im Durchmesserbereich von 16 – 35 mm verfügbar.

Ideal einsetzbar für den Gesenk- und Formenbau eignen sich die neuen Werkzeuge auf Materialien bis 62 HRC und sind hierbei äußerst dynamisch in der Performance und effizient im Einsatz. Bei Anwendungen auf gehärteten Materialien setzt Boehlerit hierbei auf einen homogenen HIPIMS-Schichtaufbau um beste Ergebnisse im Formen- und Gesenkbau zu erzielen. Ein weiterer Produktvorteil ist die niedrige Belastung der einzelnen Wendeschneidplatten durch äußerst enge Teilungen wodurch hohe Zerspanungsvolumina möglich sind. Auch die Notwendigkeit der Nacharbeit wird durch den minimalen Restmaterialmengenbedarf stark reduziert. Wo BETAtec 90P Feed auf HFC und 90° Fräsen abzielt, wird beim DELTAtec 90P Feed der Fokus voll und ganz auf den Materialabtrag gerichtet und das höchst dynamisch und wirtschaftlich.

Presseinformation

Das Unternehmen

Boehlerit, ein familiengeführtes Unternehmen aus der Brucklachergruppe (Leitz, Bilz und Boehlerit) mit Sitz im österreichischen Kapfenberg setzt Maßstäbe mit Hartmetalle und Werkzeuge für die Bearbeitung von Metall, Holz, Kunststoff und Verbundwerkstoffen. Mit Schneidstoffen, Halbzeugen und Präzisionswerkzeugen sowie Werkzeugsystemen zum Fräsen, Drehen, Stechen und Umformen sorgt Boehlerit weltweit für Prozesssicherheit und Effizienz. Zum umfassenden Produktspektrum gehören auch hoch spezialisierte Werkzeuge für die Kurbelwellenbearbeitung sowie für die Hüttentechnik zum Drehschalen, zur Rohr- und Blechbearbeitung sowie der Schwerzerspannung. Außerdem produziert Boehlerit Hartmetalle für Konstruktionsteile und für den Verschleißschutz. Im Bereich der Beschichtungstechnologie bietet Boehlerit, von der weltweit ersten Nano-CVD Anbindungsschicht bis zur härtesten Diamantschicht, globale Alleinstellung. Darüber hinaus ist Boehlerit mit seinem langjährigen Know-How in der Metallurgie, der Beschichtungstechnologie und mit modernster Presstechnik ein kompetenter Entwicklungspartner für Toolmaker.

Für Rückfragen der Redaktion

Manuel Hofstadler

Mag.

Leitung Werbung

Phone: +43 3862 300-586

Fax: +43 3862 300-793

E-Mail: manuel.hofstadler@boehlerit.com

Bilder

Abb. 1: BETAtec 90P Feed



Bilder

Abb. 2: DELTAtec 90P Feed

