

Gesichert gegen ungewolltes Verdrehen

Konstruktiver Kniff: Weil bei diesem Rundplattenfräser die Platten-Indexierung über Facetten an der Freifläche geschieht, gibt es kein ungewolltes Verdrehen der Platten, und die Späneabfuhr verbessert sich © Walter AG



Beim Rundplattenfräser Xtra-tec XT M5468 der Walter AG wurde die Wendeschneidplatten-Indexierung mittels Pratzenspannung ersetzt durch eine Indexierung über Facetten an der Freifläche. Das verhindert ein ungewolltes Verdrehen der Platten und ermöglicht eine Späneabfuhr ohne Störkontur.

Mit dem Rundplattenfräser Xtra-tec XT M5468 geht die Tübinger Walter AG neue Wege gegen ein ungewolltes Verdrehen der am Fräserkörper befestigten Rundwendeschneidplatten. So wurde die Platten-Indexierung mittels Pratzenspannung ersetzt durch eine

Indexierung über Facetten an der Freifläche der Platte. Das sichert die Platten gegen ungewolltes Verdrehen und ermöglicht eine Späneabfuhr ohne Störkontur am Werkzeug.

Analog zur Anzahl der Facetten sind die Schneidkanten auf der Spanfläche beschriftet. Bis zu acht Schneidkanten (ab einer Plattengröße von 10 mm) sind dadurch zuverlässig nutzbar; gleichzeitig verlängert sich die Standzeit, und die Wirtschaftlichkeit nimmt deutlich zu.

Die Aufnahmen können auch zylindrisch-modular sein

Der Hersteller bietet den Rundplattenfräser Xtra-tec XT M5468 aktuell in einem Größenbereich von 10 bis 125 mm Durchmesser an, einschließlich Übermaßfräser für lange Auskragungen,

sowie in zwei Zahnteilungen für unterschiedlichste Anwendungen. Die Aufnahmen reichen von ScrewFit über Weldonschaft und Bohrungsaufnahme bis zu zylindrisch-modular – eine Schnittstelle, die im Werkzeug- und Formenbau häufig zum Einsatz kommt.

Die runden, positiven Platten mit bis zu acht Schneidkanten bietet die Walter AG zurzeit in zwei Plattengrößen an; fünf weitere sollen bis Jahresende folgen.

Die große Bandbreite an Aufnahmen und Plattengrößen ermöglicht einen fast universellen Einsatz des Fräasers hinsichtlich Anwendungsfall und Werkstoff, betont die Walter AG. Die herstellereigene Indexierung und Verdrehsicherung der Platten über Facetten erhöhe die Prozesssicherheit erheblich. In Verbindung mit den verschleißfesten Walter-Tiger-tec-Schneidstoffen würden sich lange Standzeiten und eine hohe Wirtschaftlichkeit im Prozess ergeben. ◆

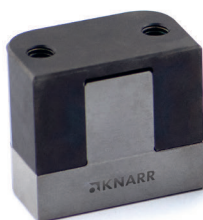
Info

Walter AG
Tel. +49 7071 701-0
www.walter-tools.com

ZENTRIER- UND FÜHRUNGSELEMENTE

- › Breites Standardprogramm für unterschiedliche Anwendungen
- › Zentrierelemente für alle gängigen Werkzeuggrößen
- › Verschleißbarm durch DLC-Beschichtung
- › Kompakte und stabile Bauweise
- › Hohe Genauigkeit

PERFECTE
ZENTRIERUNG
SCHAFFT
PRÄZISION



542130



542051



542046DLC



542040

KNARR®