



© Anca

WERKZEUGSCHLEIFMASCHINE

Kombiniert Funkenerosion und Schleifen

Für die Herstellung von PKD-, Hartmetall- und HSS-Werkzeugen präsentiert Anca eine EDG-(Electro Discharge Grinding-)Maschine, die Funkenerosion und mechanisches Schleifen kombiniert. Die sonst stationäre Elektrode wurde durch eine rotierende Elektrode ersetzt. Mit optimaler Erodiertgeschwindigkeit lassen sich auf ihr beispielsweise Nuten oder Ausspitzungen an Mikro- bis hin zu großen PKD-Bohrern und Schafträsäern herstellen – dank integrierter Doppelerosions- und Schleifspindel höchst flexibel.

Anca Europe GmbH

69469 Weinheim

Tel. +49 6201 84669-0 www.anca.com

KSS-FEINSTFILTRATION

Schleiföle und KSS optimal aufbereiten



© Vornat

Unter dem Label 'StingR – smart living technology' präsentiert Lehmann-UMT aus Pöhl ein neues Feinstfiltersystem. Es setzt auf eine effiziente Technik mit sehr breiten Einsatzmöglichkeiten, die sich auf die Bearbeitung von Hartmetallen, HSS, Keramik oder der Mischbearbeitung erstrecken. Den Ingenieuren ist es gelungen, das Verfahren der Lufterdruckspülung zu erweitern um automatisiert und umweltschonend Öle, Emulsionen und wässrige Lösungen nahezu rückstandslos feinzufiltrieren.

StingR lässt sich problemlos in vorhandene Strukturen integrieren und sichert stabile Produktionsprozesse bei reduziertem Verschleiß. In Kombination mit einem Saugfilter als erste Filterstufe, der als Endlosfiltersystem optimal auf den StingR abgestimmt ist, kann ein hohes Schmutzaufkommen bewältigt und beste Filtrationsqualität erzielt werden.

Lehmann-UMT

08543 Pöhl

Tel. +49 7439 7440 www.lehmann-umt.de

HARTMETALLSTÄBE

Programmerweiterung Schneidstoffe

Die langjährige Erfahrung des Kapfenberger Werkzeugherstellers Boehlerit im Bereich der Hartmetall-Rohlinge und Halbzeuge resultiert in einer Vielzahl an speziellen Werkstoffsorten mit unterschiedlichen Korngrößen. Neben den gängigsten Feinstkornsorten HB10F, HB20F, HB30F bietet Boehlerit mit HB20UF und HB44UF zwei spezielle Sorten im Ultrafeinkornbereich an. HB20UF eignet sich ideal zur Bearbeitung von Verbundwerkstoffen sowie für die HSC-Bearbeitung ab 60 HRC. HB44UF wird im Speziellen für alle

rundlaufenden Werkzeuge im Bereich der HSC-Technologie und der Bearbeitung von gehärteten Stählen bis 62 HRC verwendet. Neu im Portfolio sind die extrem verschleißfeste Ultrafeinkornsorte

HB05UF sowie die zum Diamantbeschichteten optimierte Sorte XS10 für die Bearbeitung von abrasiven Compound-Werkstoffen sowie von Werkstoffen im Härtebereich > 62 HRC.

Boehlerit GmbH & Co. KG

A-8605 Kapfenberg, Tel. +43 3862 300-0

www.boehlerit.com

VOLLHARTMETALLFRÄSER

Flexibilität für alle Fräsoperationen

Die Bearbeitung weich-zäher und hochlegierter Werkstoffe stellt jeden Anwender von Fräswerkzeugen vor Herausforderungen. Deshalb hat Gühring mit dem Vollhartmetallfräser RF 100 Sharp einen Spezialisten für die Bearbeitung dieser Werkstoffe mit einer Zugfestigkeit von 300 bis 900 N/mm² entwickelt. Das Werkzeug ist für einen weichen, ruhigen Schnitt mit einer AlCrN-Schicht ausgestattet. Darüber hinaus ermöglicht der Spanwinkel von 12° eine Reduzierung von Schnittdruck und Zerspankräften für leistungsfähige Zerspanungsprozesse mit langen Werkzeugstandzeiten.



© Gühring

Ob Schrubb- oder Feinbearbeitungen, Nuten ins Volle oder Rampen mit extremen Winkeln: Der RF 100 Sharp will mit hoher Flexibilität punkten – sowohl in schwierigen Werkstoffen als auch bei unterschiedlichsten Fräsoperationen. Verfügbar ist der RF 100 Sharp bereits ab einem Durchmesser von 1 mm. So kommen seine besonderen Eigenschaften sogar schon im Mikrobereich zum Einsatz.

Gühring KG

72458 Albstadt

Tel. +49 7431 17-0 www.guehring.com