

Scheibenfräser

Gut gekühlt zur tiefen Nut

Zum prozesssicheren Nuten, Schlitzen und Abstechen sind die Scheibenfräser MaxiMill – Slot-SX von Ceratizit geeignet, und zwar dank Innenkühlung bis 250 mm Durchmesser.

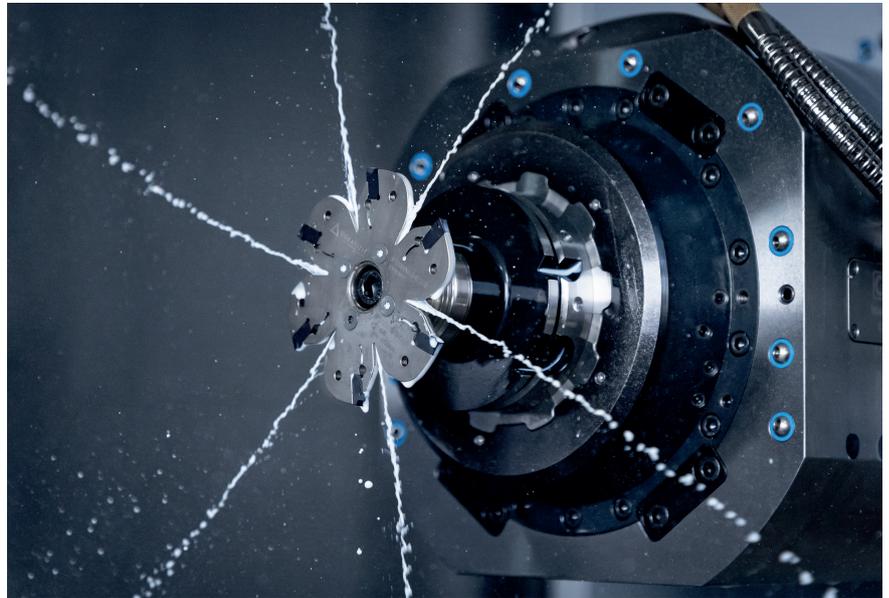
Die Wendepplattenfräser aus der MaxiMill-Serie von Ceratizit haben wegen ihrer hohen Qualitätsstandards und ihrer breiten Einsatzgebiete ihren festen Platz auf dem Zerspanermarkt, ist sich der Hersteller sicher. „Gefehlt hat uns noch ein Programm zum Nutfräsen, mit dem unsere Kunden Nuten und Schlitzte bearbeiten beziehungsweise Abstechvorgänge prozesssicher durchführen können“, erläutert Robert Frei, Produktmanager bei Ceratizit. „Herausgekommen ist unser MaxiMill – Slot-SX, der auf bestehende Stechplatten aus dem SX-System zurückgreift und somit unser Portfolio mit stichfesten Lösungen erweitert.“

Der Nutzer profitiert von einer großen Auswahl an Wendepplatten

Die Materialauswahl, die Zerspaner tagtäglich auf die Maschinen bekommen, ist meist breit gestreut. Entsprechend groß muss das Spektrum der verwendeten Werkzeuge sein. Dazu Robert Frei: „Da wir bei MaxiMill – Slot-SX auf die Schneidplattenauswahl unseres bewährten Stechsystems zurückgreifen, decken wir nahezu die gesamte Palette an Möglichkeiten bei ISO P/M/K/N/S



2 Weil der Hersteller Ceratizit bei den Wendeschneidplatten auf sein etabliertes Stechsystem zurückgreift, wird fast die gesamte Palette an Möglichkeiten bei ISO P/M/K/N/S abgedeckt © Ceratizit



1 Mit MaxiMill – Slot-SX erweitert Ceratizit das Portfolio um eine Scheibenfräser-Serie, deren innere Kühlmittelzufuhr auch bei tiefen Nuten sichere Prozesse ermöglicht © Ceratizit

ab. Deshalb bleiben auch für High-Performance-Anwendungen keinerlei Wünsche offen.“

Beim vielfältigen Werkzeugträgerpektrum haben Ceratizit-Kunden die Wahl zwischen den gängigsten DIN-Anbindungen, per Gewinde oder via Aufsteckfräsdorn. So finden die Werkzeuge bei allen Bearbeitungszentren, Fräs- und Drehmaschinen Anschluss.

Spankontrolle ist das A und O beim Nutfräsen, nicht zuletzt bei schmalen und tiefen Nuten. „Klar funktioniert das auch ohne Kühlschmierstoff, doch die Option mit innenliegenden Kühlkanälen – IKK – hat erhebliche Vorteile“, weiß Robert Frei. „Denn das, was zeitaufwendig oder sogar schädlich für den Zerspanungsprozess ist – Späne händisch aus den Nuten entfernen oder gar Späneklebmer und Materialanhaftungen mit schlimmen Folgen für das Werkstück – entfällt mit einer effektiven Kühlschmierstoff-Zufuhr. Und da sich solche Nachteile bei tiefen Nuten oftmals verschlimmern, bieten wir IKK bis hin zu 250 mm Durchmesser an.“

Gleichzeitig verbessern sich Oberflächenqualitäten und Wärmeregulierung, was eine sichere Bearbeitung gewährleistet. Ein Nebeneffekt: Der Betrieb mit Kühlschmierstoff erhöht die Lebensdauer der Werkzeuge signifikant.

Plattenwechsel – ganz sicher

Weil außer der Performance eines Systems auch das unkomplizierte Handling den Zerspaneralltag erleichtert, setzt MaxiMill – Slot-SX auf den patentierten SX-Spannschlüssel beim Plattenwechsel. Dieser Montageschlüssel gewährleistet dank seines Kniehebels schnelle Wechselvorgänge und stets die korrekte Spannkraft. „Da wird nichts unnötig gequetscht, überdehnt oder im schlimmsten Falle verformt: Unsere bedienerfreundliche Lösung reduziert den Verschleiß am Plattensitz und hält die Wendeschneidplatten-Position immer stabil und präzise – für exzellente Nutqualität und Bearbeitungssicherheit“, ergänzt Robert Frei. ■

www.ceratizit.com

www.cuttingtools.ceratizit.com