

## WERKZEUGSCHLEIFMASCHINE

**Einfach produzieren oder nachschärfen**

Ob Produzieren oder Nachschärfen, ob als kostengünstige Basismaschine oder als vollautomatisierte Werkzeugschleifmaschine: die neue Helitronic Mini Plus kann und ist all das. Grundlage für die Flexibilität der Werkzeugschleifmaschine ist die Walter-Portalbauweise. Die wirtschaftliche Fertigung gängiger und komplexer Geometrien und Durchmesser von 1 bis 16 mm in einer Aufspannung wird durch die leistungsstarke HSK-Riemenspindel mit zwei Spindelenden für bis zu sechs Schleifscheiben (im Standard) gewährleistet. Zudem erleichtert die Hard- und Software-Architektur C.o.r.e. mit ihrer intuitiven Bedienung das Einrichten, Bedienen, Vernetzen und Instandhalten der Maschine, betont der Hersteller. Für die Automatisierung können Anwender zwischen einem Toplader und einem Robotlader wählen.



© Walter Maschinenbau

**Walter Maschinenbau GmbH**

72072 Tübingen

Tel. +49 7071 9393-0 [www.walter-machines.com](http://www.walter-machines.com)

## NUT- UND TRENNFRÄSSYSTEM

**Mit vier nutzbaren Schneidkanten**

Das Werkzeugsystem M475 von Horn ist für hohe wirtschaftliche und produktive Fräsleistungen komplett neu entwickelt worden. Die präzisionsgeschliffene Wendeschneidplatte bietet vier nutzbare Schneidkanten. Der Anwender benötigt zum Bestücken des Fräskörpers somit keine unterschiedlichen Schneidplatten mehr. Die positiv schneidenden Wendeschneidplatten mit runder Spanleitstufe bietet Horn in der neuen Schneidstoffsorte RC4G an. Diese Sorte erlaubt hohe Zerspanleistungen im Fräsprozess. Das System M475 ergänzt die Frässysteme M310, 382 und 383. Die spezielle Oberflächenbehandlung der Fräsgrundkörper gewährleistet einen hohen Schutz gegen den abrasiven Angriff der Späne.



© Horn/Sauermann

Die Grundkörper sind als Scheibenfräser, Aufsteckfräser und Einschraubfräser lagerhaltig. Die Scheibenfräser hat Horn mit 80 bis 200 mm Durchmesser im Sortiment bei einer Trenn- und Nutbreite von bei 5 mm, 6 mm oder 8 mm.

**Paul Horn GmbH, 72072 Tübingen**Tel. +49 7071 7004-0 [www.horn-group.com](http://www.horn-group.com)

## INDUSTRIESAUGER

**Saubere Lösung**

Ist eine hohe Saugleistung bei kompakten Abmessungen gefragt, kommt der All-In-One-Industriesauger VHS120CB zum Einsatz. Der mobile Wechselstromsauger verfügt über zwei Bypass-Motoren, einen abnehmbaren 37-l-Behälter und eine große Filterfläche.

Das Modell ist bereits ab Werk mit einem professionellen Zubehörset für allgemeine Reinigungsanforderungen ausgestattet – darunter ein fünf Meter langer Polyurethanschlauch, ein verchromter Handgriff sowie diverse Bodendüsen und eine Rundbürste. Ein manueller Filterabrüttler für das schnelle Abreinigen, eine Unterdruckanzeige am Motorkopf und ein optionaler Werkzeugkorb komplettieren die Ausstattung. Weitere Industriesauger wie der Drehstrom-Industriesauger ECO-OIL 22, die Öl, Kühlmittel und Schmierstoffe in Kombination mit Spänen oder anderen Feststoffen schon während des Arbeitsprozesses absaugen und Bearbeitungsmedien gereinigt der Werkzeugmaschine wieder zuführen, komplettieren das umfangreiche Angebot an Reinigungslösungen.

**Nilfisk GmbH**

89287 Bellenberg

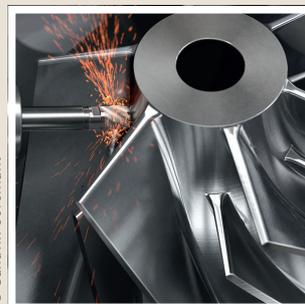
Tel. +49 7306 72-444 [www.nilfisk.de](http://www.nilfisk.de)

© Nilfisk

## WECHSELFRÄSKÖPFE

**Effektive HRSA-Zerspanung**

Sandvik Coromant hat eine Lösung entwickelt, die für die Eck- und Planfräsbearbeitung von Triebwerkbauteilen aus Nickelbasislegierungen optimal geeignet ist. Der CoroMill 316 mit gelötetem Keramik-Wechselfräskopf greift auf eine neue Keramiksorte zurück und ermöglicht im Vergleich zu VHM-Werkzeugen eine produktivere Schruppbearbeitung von ISO-S-Werkstoffen. Denn Keramikwerkzeuge haben den Vorteil, dass sie selbst bei den hohen Temperaturen, die beim



© Sandvik Coromant

Fräsen von warmfesten Superlegierungen (HRSA) auftreten, ihre Härte behalten. Dadurch kann im Vergleich zu VHM-Werkzeugen eine 20- bis 30-fach schnellere Bearbeitungszeit erreicht werden, so der Hersteller. Mit den größeren Kopfdurchmessern (16 bis

25 mm) sind die hohen Schnittgeschwindigkeiten nun auch auf herkömmlichen Bearbeitungszentren, die Spindeldrehzahlen von 10000 bis 18000 min<sup>-1</sup> aufweisen, realisierbar.

**Sandvik Tooling Deutschland GmbH**

40549 Düsseldorf

Tel. +49 211 50 27-0 [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)