

PRESSEINFORMATION

dü

Inovatools mit neuen Fräsern für Hochleistungszerspanung

hü

Vibcut™: minimale Vibration und maximale Standzeiten

uz

Schruppen und Schlichten in einem Arbeitsgang

vo

1 **High Performance Cutting**
2 **(HPC) charakterisiert sich**
3 **durch Bearbeitung mit signifi-**
4 **kant höheren Schnittge-**
5 **schwindigkeiten, Abtrags-**
6 **raten und Vorschüben im**
7 **Vergleich zu herkömmlichen**
8 **Prozessen. Der Nachteil die**
9 **ser Strategie liegt in extrem**
10 **hohen Kräften und Vibratio-**
11 **nen, die sich negativ auf die**
12 **Standzeit der Schneidkanten**
13 **auswirken und die Werkzeu-**
14 **ge schnell verschleifen. Um**
15 **dem entgegenzuwirken, hat**
16 **die Inovatools Eckerle & Ertel**
17 **GmbH die neuen Vibcut™**
18 **Fräser entwickelt.**

tx

19 **Die Vibcut™ Technologie ist**
20 **darauf ausgerichtet, Vibratio-**
21 **nen während der Zerspanung**
22 **schon am Entstehungsursprung**
23 **zu absorbieren – sowohl unter**
24 **Vollschnittbedingungen in Ex-**
25 **tremtiefen als auch bei kleinen**
26 **Seitenzustellungen. Dank der**
27 **einzigartigen Geometrie wer-**
28 **den nicht nur Vibrationen ge-**
29 **dämpft, sondern auch die**
30 **Schneidkanten vor den einwir-**
31 **kenden Kräften während der**
32 **Zerspanung geschützt: Die**

Pressekontakt:

KSKOMM
Pleurtuitstraße 8
56235 Ransbach-Baumbach

Tel.: +49 (0) 26 23 - 900 780
Fax: +49 (0) 26 23 - 900 778

E-Mail: ks@kskomm.de

Datum: 16.10.13

Artikel Id.-Nr.: 595_4716

Seiten: 6

Anzahl Zeichen: 4565

Zur Veröffentlichung frei bis:

Hauptsitz

Inovatools Eckerle & Ertel GmbH
Im Hüttental 3
D-85125 Kinding-Haunstetten
Tel.: +49 (0) 8467/8400-0
Fax: +49 (0) 8467/796
info@inovatools.eu

Niederlassung

Inovatools Eckerle & Ertel GmbH
In der Buttergrube 1
D-99438 Weimar-Legefild
Tel.: +49 (0) 3643/90 01 75
Fax: +49 (0) 3643/77 57 72
info-weimar@inovatools.eu

Niederlassung

Inovatools Austria GmbH
Schenkendorfgasse 47
A-1210 Wien
Tel.: +43 (0) 1/212 35 88-0
Fax: +43 (0) 1/212 35 88-20
info-wien@inovatools.eu

Niederlassung

Inovatools Austria GmbH
Sportplatzweg 11
A-6414 Mieming-See/Tirol
Tel.: +43 (0) 5264/6219
Fax: +43 (0) 5264/5004
info-mieming@inovatools.eu

Handelsregister

Amtsgericht
Ingolstadt HRB 1344
Geschäftsführer
Eckerle Georg
Ertel Ditmar
Memo Ildirar

HypoVereinsbank
(BLZ 760 200 70) 500 6929
BIC HYVEDEMM460
IBAN DE26760200700005006929

Sparkasse Beilngries
(BLZ 721 513 40) 20 25 15 91

33 Schneide dringt in das Material
34 ein, der Span wird gebildet.
35 Nach der ersten Freifläche des
36 Werkzeugs folgt dann ein spe-
37 zifischer Schliff in Höckerform,
38 der für die Vibrationsdämpfung
39 zuständig ist. Der Höcker tan-
40 giert das Rohstockmaterial und
41 stabilisiert so das Werkzeug in
42 seinem Rundlauf. Das führt
43 natürlich zu Reibungen und
44 damit zu Wärmeentwicklung.
45 Um diese unerwünschten Ne-
46 beneffekte weitestgehend zu
47 minimieren, sind die Höcker
48 unterbrochen, so dass immer
49 nur gerade die nötigste Fläche
50 berührt wird. „Das Ergebnis
51 sind längere Standzeiten und
52 kontrollierte Prozesse, auch für
53 die mannlose Bearbeitung“,
54 erklärt Ditmar Ertel, Geschäfts-
55 führer von Inovatools.

56 Erhältlich sind die Vibcut™ Frä-
57 ser als Vibmill™ STEEL mit
58 NanoBlack™ Hartstoffschicht
59 für Stahl und als Vibmill™ INOX
60 mit NanoSilver™ Hartstoff-
61 schicht für rostfreie Stähle.
62 Vollschnitt, Säumen, Trochoi-
63 dalbearbeitung und Tauchfrä-
64 sen sind mit den neuen Werk-
65 zeugen möglich. Ditmar Ertel:
66 „Das macht sie zu einem un-
67 verzichtbaren Schatz für an-
68 spruchsvolle Branchen wie zum
69 Beispiel die Medizintechnik
70 oder die Luft- und Raumfahrtin-
71 dustrie.“

72 **Schruppen und Schlichten** 73 **in einem Arbeitsgang**

74 Dass beim HPC-System nur
75 grobe Schrupperarbeiten möglich
76 sind, ändert sich mit den
77 Vibcut™ Fräsern ebenfalls: Die
78 durch zu starke Vibrationen
79 verursachten Ungenauigkeiten

80 auf der Werkstückoberfläche
81 gehören mit den neuen Werk-
82 zeugen von Inovatools jetzt der
83 Vergangenheit an. „Schrupp-
84 und Schlichtarbeiten in einem
85 Arbeitsgang“, ergänzt Ditmar
86 Ertel, „das erhöht die Benutzer-
87 freundlichkeit unserer Fräser
88 ungemein.“ Gemeinsam mit
89 den verringerten Initialkosten
90 führt dies zu einer deutlichen
91 Zeitersparnis.

92 **Herausragend im Vergleich**

93 „In einem Testlauf haben wir
94 einen unserer Vibmill™ INOX
95 Fräser gegen einen Wettbe-
96 werber aus Europa und einen
97 aus Asien antreten lassen“,
98 erzählt Ditmar Ertel. „Alle drei
99 Werkzeuge verfügten über vier
100 Schneiden und einen Durch-
101 messer von 12 mm.“ Mit einer
102 Vorschubgeschwindigkeit von
103 80 m/min, einem f_z -Wert von
104 0,047 mm sowie einer Schnitt-
105 tiefe und einem Arbeitseingriff
106 von jeweils 10 mm wurde ein
107 Werkstück aus Edelstahl
108 1.4301 bearbeitet. Die Werk-
109 zeuge kamen auf einer Mikron
110 UCP 600 zum Einsatz, mit einer
111 Emulsion als Kühlung. Das Er-
112 gebnis: Die Standzeit des
113 Vibmill™ Fräasers war mehr als
114 zweimal so hoch wie die des
115 europäischen Wettbewerbers
116 und mehr als viermal so hoch
117 wie die des asiatischen Wett-
118 bewerbers.

119

Weitere Informationen:

120

Inovatools Eckerle & Ertel GmbH

121

122

Im Hüttental 3

123

D-85125 Kinding-Haunstetten

124

Geschäftsführer

125

Georg Eckerle

126

Ditmar Ertel

127

128

Tel.: +49 (0) 8467/8400-0

129

Fax: +49 (0) 8467/796

130

E-Mail: info@inovatools.eu

131

www.inovatools.eu

132

Kontakt in Österreich:

133

Inovatools Austria GmbH

134

Schenkendorfgasse 47

135

1210 Wien

136

Geschäftsführer

137

Memo Ildirar

138

Tel.: +43 (0) 1/212 35 88-0

139

Fax: +43 (0) 1/212 35 88-20

140

E-Mail: im@inovatools.eu

141

www.inovatools.eu

142

Kontakt in der Schweiz:

143

Prealpina Suisse GmbH

144

Ringstraße 18

145

CH-5432 Neuenhof

146

Tel.: +41 (0) 564 160 180

147

Fax: +41 (0) 564 160 181

148

E-Mail: info@prealpina-suisse.ch

149

www.prealpina-suisse.ch

150

151

152 bu



153

154 **Zum HPC-Fräsen von Stahl**
155 **und INOX entwickelte Inova-**
156 **Tools die neue Vibcut™-**
157 **Technologie mit den**
158 **Vibmill™-Werkzeugen.**
159



160
161
162
163
164
165
166
167
168

**Links: Vibmill™ STEEL mit
der NanoBlack™-
Hartstoffbeschichtung.**

**Rechts: Vibmill™ INOX mit
der NanoSilver™-
Hartstoffbeschichtung**

169

Fotos: Inovatools Eckerle & Ertel GmbH

170
171
172
173
174
175

Hinweis an die Redaktion:
Text und Fotos können bei
KSKOMM,
Tel.: +49 (0) 2623 900 780,
E-Mail: ks@kskomm.de, als
Dateien angefordert werden.