

Sie sind hier: > [Werkzeuge](#) > [Übersicht](#) > Fräser in Kegel- und Tangentialform mit höherem Wirkradius



01.08.2018

Fräser in Kegel- und Tangentialform mit höherem Wirkradius

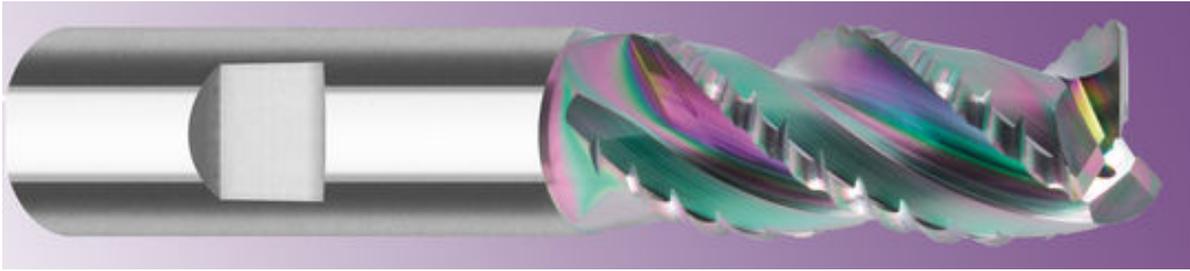
Inovatools hat als Messeschwerpunkte für die AMB 2018 die neuen CSC-Curve-Max-Fräser in Kegel- und Tangentialform sowie Werkzeuge für die Bearbeitung von NE-Metallen – beispielsweise die Zerspanung von Aluminium – angekündigt.

Die neuen CSC-Curve-Max-Fräser in Kegel- und Tangentialform bietet Inovatools als Vier-Schneider zum Schlichten an. Tobias Eckerle, Produktmanager bei Inovatools: „Die CSC-Strategie ist ein Beispiel für die Weiterentwicklung von Zerspanverfahren aufgrund der Kombination neuer, leistungsfähiger CAM-Software, rechenstarken Bearbeitungszentren und innovativer Werkzeugentwicklung.“



Ein Messeschwerpunkt werden die neuen CSC-Curve-Max-Fräser zum Schlichten sein.

Bild: Inovatools Eckerle & Ertel GmbH



Der VHM-HPC-Alu-Schruppfräser Primus mit Innenkühlung und Multidrall. Bild: Inovatools Eckerle & Ertel GmbH

Die Curve-Max-Fräser ermöglichen dank ihrer speziellen Geometrie einen höheren Bahnabstand beziehungsweise Zeilensprung beim Vorschlichten und Schlichten, verspricht der Werkzeughersteller. Der Wirkradius ist im Gegensatz zu herkömmlichen Vollradiusfräsern bei gleichem Werkzeugdurchmesser größer. Dadurch steigt die Oberflächengüte, und die Prozesszeiten sinken deutlich.

Tobias Eckerle: „Rechenstarke Bearbeitungsmaschinen können die Bahn unserer neuen Curve-Max-Werkzeuge optimal berechnen und so das Potenzial der besonderen Werkzeug-Geometrie komplett ausreizen. Neben der hohen Oberflächenqualität und kürzeren Fertigungszeiten erhöhen unsere Curve-Max-Fräser im Einsatz deutlich die Produktivität und werden über kurz oder lang herkömmliche Vollradiusfräser ersetzen.“

Konstruktive Besonderheiten

Zur Bearbeitung von NE-Metallen zeigt Inovatools den High-End-HPC-Aluminium-Schruppfräser Primus mit Innenkühlung und Multidrall. Dank seiner konstruktiven Besonderheiten, wie etwa der speziellen Kordelverzahnung, Schneidkantenpräparation, der optimierten Mikrogeometrie und Hochleistungsbeschichtung Ta-C, ist er konsequent auf extrem hohe Vorschübe bei ruhigem, vibrationsarmem Lauf bei geringer Leistungsaufnahme ausgelegt.

Tobias Eckerle: „Da Inovatools alle relevanten Qualitätsfaktoren der Werkzeugherstellung wie Konstruktion, Hartmetallherstellung, Kantenpräparation und Beschichtung unter eigener Kontrolle hat, ist nicht nur der Weg eines neuen Werkzeugs zum Anwender beziehungsweise zu den aktuellen Marktbedürfnissen kurz, sondern auch die Einhaltung der Produktqualität gewährleistet. Weitere Informationen zu unserem breitgefächerten Produktportfolio erhalten die Fachbesucher der AMB bei uns am Messestand.“

UNTERNEHMENSINFORMATION

Inovatools Eckerle & Ertel GmbH

Im Hüttental 3
DE 85125 Kinding-Haunstetten
Tel.: 08467-8400-0