

Spannbacke

Mit einer Kombination aus Überhöhe und Schrägschnitt erzielt die weiche Spannbacke UVB-HS von **Schunk** bei der Fertigbearbeitung von Werkstücken ein ganzes Bündel an Effizienzeffekten. So erlaubt die außergewöhnliche Backenhöhe eine größere Spannfläche am Werkstück, wodurch Deformationen verringert wer-



den. Alternativ lässt sich der Abstand des Werkstücks zum Futtergesicht vergrößern und damit die Zugänglichkeit optimieren. Im Vergleich zu konventionellen Monoblockbacken reduziert die UVB-HS das Backengewicht je nach Baugröße um mindestens 20 Prozent. Das erhöht die Energieeffizienz und verkürzt die Prozesszeit, da die Drehfutter schneller beschleunigt und abgebremst werden können. Zugleich ermöglicht die verringerte Backenfliehkraft höhere Haltekräfte am Werkstück, wovon die Prozesssicherheit profitiert. Der Schrägschnitt reduziert die Gefahr von Kollisionen mit dem Werkzeugrevolver und verbessert die Strömungsdynamik bei der Bearbeitung. Bei hohen Drehzahlen senken UVB-HS-Spannbacken laut Schunk die Schallemissionen um bis zu zehn dB, was einer Halbierung der wahrgenommenen Lautstärke entspricht. Da wesentlich weniger Kühlschmierstoff im Arbeitsraum verwirbelt wird, ist die Bearbeitung besser einsehbar.

www.schunk.com

Neue Sorten zum Hartdrehen

Um beim Hartdrehen kürzere Taktzeiten und längere Standzeiten zu erreichen, hat **Sandvik Coromant** sein Angebot im Anwendungsbereich ISO H05 bis H15 um zwei neue Sorten erweitert: CB7105 und CB7115 sind besonders geeignet für Getriebebauteile in der Automobilindustrie, bei deren Bearbeitung geringere Stückkosten erreicht werden können. Im Vergleich zu konventionellen Schleiftechniken überzeugt das Hartdrehen mit Bearbeitungszeiten und -kosten, die um mindestens 70 Prozent geringer ausfallen. Gleichzeitig bietet es eine gesteigerte Flexibilität, bessere Vorlaufzeiten und eine höhere Qualität. Solche Vorteile lassen sich jedoch nur mit optimierten Wendeschneidplatten-sorten erreichen. Mit CB7105 hat Sandvik Coromant eine Sorte zum Hartdrehen entwickelt, die im Vergleich zu bestehenden Lösungen mit einer gesteigerten Festigkeit gegen Kolkverschleiß punktet. CB7115 bietet Anwendern eine deutlich bessere Bruchfestigkeit als bislang verfügbare Sorten.



Resultat sind eine höhere Bearbeitungsgeschwindigkeit und eine optimierte Schneidkantenstabilität. In der Regel wird die Hartdrehbearbeitung zum Schlichten oder Vorschlichten eingesetzt. Dabei liegt die größte Schwierigkeit darin, die hohen Oberflächen- und Toleranzanforderungen sowie konkurrenzfähige Standzeiten zu erreichen. CB7105 und CB7115 meistern dies dank des leistungsstarken CBN-Materials und -Beschichtung (Polykristallines kubisches Bornitrid) und einer ange-

passten Schneidkantenbehandlung. Da zudem die Qualitätskontrolle während der Wendeschneidplattenherstellung sehr hoch ist, profitieren Anwender insgesamt von einer ganzen Reihe an Vorteilen. CB7105 und CB7115 erreichen dank neuem CBN-Material, neuen Schneidkantenbehandlungen sowie optimierter Schneidkantenqualität eine höhere und besser vorhersagbare Standzeit und Schneidkantensicherheit.

www.sandvik.coromant.com

Modulare Winkelköpfe für alle Fälle



Gerardi hat sein Angebot an Evolution-Winkelköpfen um zwei neue Köpfe F90-13 und F90-13L erweitert, die speziell für das Fräsen, Bohren und Gewindefertigen entwickelt wurden. Die Winkelköpfe bieten eine maximale Leistung von 8.000 Umdrehungen pro Minute und ein Drehmoment bis zu 27 Newtonmeter. Das italienische Unternehmen hat die Evolution-Winkelköpfe 2012 erstmals auf den Markt ge-

bracht. Mittlerweile gibt es 96 verschiedene Typen. Ein Hauptmerkmal der Winkelköpfe ist ihre Modularität. Ein Winkelkopf kann dank des einfachen Wechsels an mehreren Bearbeitungszentren eingesetzt werden. Die Evolution-Winkelköpfe eignen sich für Bearbeitungen in den Bereichen Luft- und Raumfahrt, Automotive sowie in der Öl- und Gasindustrie.

www.gerardispa.com