

Presseinformation / Press release

Ein Feuerwerk an Innovationen!

Hannover, EMO 2007 – Die drei erfolgreichen Werkzeughersteller WALTER, TITEX und PROTOTYP präsentierten auf der EMO ein wahres Feuerwerk an Innovationen! Mit rund 50 Neuerungen und Produkterweiterungen demonstrierte die WALTER AG einmal mehr die hohe Innovationskraft des Unternehmens. Im Mittelpunkt steht der Kunde mit seiner Anwendung und dem Wunsch nach noch mehr Produktivität und geringeren Standzeiten. Beispiele für solche Topp-Innovationen sind die neue Generation an Scheibenfräsern, die die bisherigen Fräser mit Kassetteneinsatz ablösen werden oder der neue B4213-Wendeplattenbohrer. Weitere Highlights sind auch die neuen, innovativen Tiger.tec-Schneidstoffe WAK10new (World's first!) und WSM30. Aber auch beim Bohren und Gewindeschneiden sind absolute Hightec-Werkzeuge dabei. Nachfolgend die wichtigsten EMO-Highlights von WALTER, TITEX, PROTOTYP im Überblick:

EMO-News!

Xtra.tec-Scheibenfräser F4053, F4153 und F4253: mit vierschneidigen Wendeplatten in gekreuzter Anordnung und einem Einstellwinkel κ 90 Grad sorgt die umfangsgeschliffene Ausführung der Wendeplatten für höchste Genauigkeiten.

Xtra.tec insert drill B4213 für Bohrtiefen bis 3xD: ein Wendeplattenbohrer, der die Schneidstoffkosten im Griff hat (vier Schneiden pro WSP) und erweiterte Einsatzmöglichkeiten bietet, z.B. schräges Anbohren, Querbohren oder Anbohren auf balligen Flächen.

Tiger.tec WSM30: die erste PVD-Aluminiumoxid-beschichtete Schneidstoffsorte ("PVD-Tiger") für das Drehen. Kennzeichen: ausgezeichnetes Härte-Zähigkeits-Verhältnis, verspricht höchste Standzeiten bei optimaler Prozesssicherheit. Hervorragend geeignet für hochlegierte, nichtrostende Stähle, schwer zerspanbare Materialien wie Titan-Legierungen oder auch Exoten wie Inconel.

Tiger.tec WAK10^{NEW} für das Drehen von Gusswerkstoffen: das neue hochverschleißfeste Substrat und die neue Beschichtung mit exzellenten Hochtemperatur-Eigenschaften erlauben höchste Schnittgeschwindigkeiten und Standzeiten. Ein Produktivitätsgewinn um 75% ist keine Seltenheit.

Neue PROTOTYP-Schafffräserfamilie PROTOSTAR Ti für die Titan-Bearbeitung: vier Schafffräser-Typen, speziell ausgelegt für die Anforderungen moderner TI-Werkstoffe. Absolutes Highlight ist der PROTOSTAR Ti 40, ein VHM-Hochleistungsfräser zum Schruppen und Schlichten (Durchmesserbereich 12-25mm).

EMO-News!

Presseinformation / Press release

Neue PROTOTYP-Micro-Gewindefräser: zunächst für Gewinde bis M2, als Sonderanfertigung bis M1,6. TEC/CCS liefert dazu das passende NC-Programm für höchste Standzeiten.

Neue PROTOTYP-Gewindebohrer PARADUR Short-Chip: dahinter verbirgt sich ein Werkzeug das in der Lage ist, auch bei weichen und langspanenden Stahlwerkstoffen den Span kurz zu brechen und mit Hilfe der Innenkühlung auszuspülen. Dieses Werkzeug zielt auf höchste Prozesssicherheit beim Einsatz auf BAZ.

Neue PROTOTYP-Vollhartmetallgewindebohrer für die Stahlbearbeitung: dabei handelt es sich um ein Werkzeug für Durchgangsgewinde, das es erlaubt, in der Massenproduktion hohe Standzeiten bei deutlich erhöhten Schnittwerten gegenüber HSSE zu erzielen.

Innengekühlter TITEX-VHM-Hochleistungsbohrer X treme PLUS: optimierte Mikrogeometrie und neuartige Doppelbeschichtung mit einer Grundbeschichtung und einer zusätzlichen Kopfbeschichtung. Dadurch sind extreme Schnittdaten möglich, und es werden außerordentlich hohe Standzeiten erreicht.

Erweiterung der TITEX XD-Technologie mit Durchmessern <3mm: Ersatz herkömmlicher Tiefbohrwerkzeuge wie beispielsweise Einlippenbohrer bis herab zu 2mm. Dadurch ergeben sich Produktivitätssteigerungen bis zu 600 %, auch in diesem Durchmesserbereich.

Neue TITEX Hochleistungs-Microbohrer ALPHA 2 PLUS Micro und ALPHA 4 PLUS Micro: hohe Zerspanungsleistung und hohe Prozesssicherheit im Durchmesser bis herab zu 0,75mm.

Kontakt: Tel. +49(0)7071/701-366
e-mail: ute.gutmann@walter-tools.com