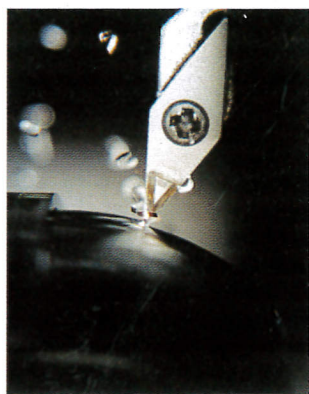


6 Zerspanen

PKD-Wendeschneidplatten mit Spanbrecher

Beim Drehen von Aluminium-Knetlegierungen können lange Späne entstehen. Sie verursachen häufig Störungen oder gar den Bruch der Wendeschneidplatten. Um dies zu vermeiden, integrieren die Werkzeughersteller in Hartmetall-Wendeschneidplatten Spanbrecher-Geometrien.



Bei PKD-Schneiden war dies bisher nicht möglich. Deshalb konnten Fertigungsbetriebe in einer automatisierten, teils unbeaufsichtigten Serienfertigung, z.B. in der Automobilindustrie, diese Drehwerkzeuge nicht oder

nur bedingt einsetzen. Probleme bei deren Einsatz verursachten bisher die auf die Schneiden geklemmten Spanbrecher. In kleinen Lücken zwischen Spanbrecher und PKD-Wendeschneidplatte verfangen sich häufig Späne. Das verursacht einen Späne-stau und ggf. den Bruch der Diamantschneiden.

Wesentlich besser arbeiten Fertigungsbetriebe beim Drehen von Aluminium jetzt mit den Wendeschneidplatten von LachDiamant. Die kürzlich von der Jakob Lach GmbH & Co. KG, Hanau, vorgestellten Wendeschneidplatten verfügen über einen lückenlos auf die Diamantschneide aufgebrauchten Spanbrecher. Das vermeidet einerseits das Klemmen der Späne und sorgt andererseits für kurze, rasch abfließende Späne. So arbeiten die Wendeschneidplatten mit PKD-Schneiden beim Drehen von langspanendem Aluminium problemlos auch über mehrere Stunden. Damit eignen sie sich bevorzugt zum Drehen in einer unbeaufsichtigten Fertigung, z.B. in der Automobilindustrie.

Fax-Kontakt: 06181/103-60