

DER STAHLFORMEN- BAUER

Monoblock- PKD-Fräser

Als Lach Diamant im November 2004 mit dem Hessischen Innovationspreis für die neu entwickelte Technologie zur kosten- und zeitsparenden Bearbeitung von Aluminium-Bauteilen mittels des „dia-compact“ Monoblock-Diamant-Fräasers ausgezeichnet wurde, sagte man schon „effizienter geht's nicht...“.

Ging aber doch – wie die nunmehr patentierte Entwicklung „Cool Injection“ Kühlung direkt durch die PKD-Schneidplatte – beweist.

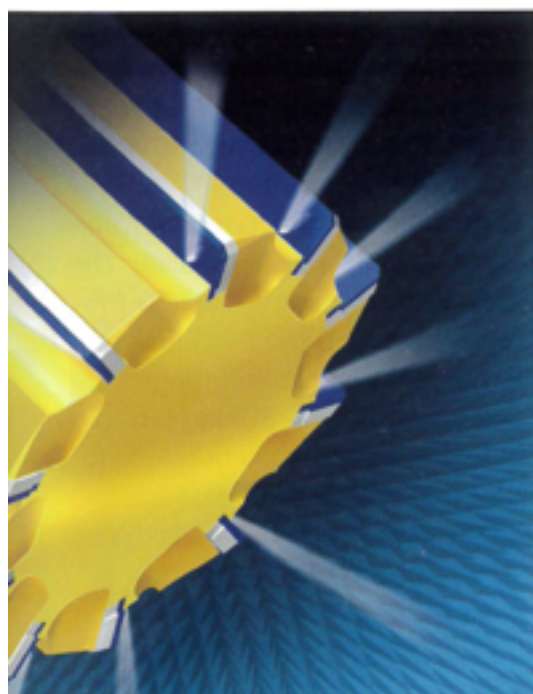
Maximale Standwege, besonders hohe Schnittwerte und Vorschübe sind heute bei der Aluminium-Zerspänung in der Serienfertigung durch den Einsatz von PKD-Monoblock-Fräsern selbstverständlich. Jetzt kommt „Cool Injection“ dazu.

„Cool Injection“ lenkt das Kühlmedium – Emulsion, Öl, MMS oder für kryogen – gezielt durch die geöffnete Spanfläche der PKD-Schneide unter den entstehenden Span.

Das „Cool Injection“-Kühlsystem (Pat.) garantiert prozesssichere – kontrollierte – wirtschaftlichere Zerspänung von Aluminium – insbesondere in der Automobil- und -Zulieferindustrie, beispielsweise rund um den Motorblock.

Maximale Standwege, extrem hohe Schnittwerte und Vorschübe werden erreicht – perfekte Oberflächengüte und Bauteilgenauigkeit – High Performance (HPC) inklusive – dabei Taktzeitreduzierung bis zu 50 % und mehr.

PKD-Fräser mit „Cool Injection“ werden komplett montiert und gewuchtet, mit dem jeweiligen Adapter angeliefert und können sofort – ohne Einstellaufwand – auf die Maschine.



PKD-Monoblock-Fräser mit „Cool Injection“: Schematische Darstellung der Wirkungsweise – High Speed Cutting (HSC) durch maximale Zähnezahl, perfekte Späneabfuhr, maximale Vorschübe und Spantiefen, high performance (HPC) bei Vor- und Fertigbearbeitung, längere Werkzeugstandzeiten und höhere Wirtschaftlichkeit (Bild: Lach Diamant)