

PRESSEMITTEILUNG
HOCHVORSCHUBSFRÄSER VON STELLRAM®
KURBELT TITANZERSPANUNG AN

Ein führender europäischer Hersteller von Luft- und Raumfahrtkomponenten hat mit Hochvorschubsfräsern von ATI Stellram – dem Spezialisten für Metallzerspannung – seine Titanbearbeitung auf neue Beine gestellt.

V. La Gatta mit Sitz in Neapel/Italien, hat bei der Herstellung von Frachttürrahmen und Verschlüssen für einen internationalen Flugzeughersteller seine Produktivität mit Hochvorschubsfräsern vom Typ 7792VX von Stellram®, sowie der zugehörigen 12 (mm) Wendeschneidplatte der HM-Sorte X500, bedeutend gesteigert. Dieser Produktivitätsgewinn ergab sich aus einer signifikanten Steigerung des Zeitspanvolumens.

Das seit schon fast 60 Jahren bestehende Familienunternehmen sagt, dass das der Fräser von Stellram die Bearbeitungszeit durch Erhöhung des Zeitspanvolumen auf 75 (cm³/min), um 30% herabgesetzt hat.

Bei der Herstellung der Teile, die für Frachttüren an Flugzeugen genutzt werden, konnte mit einer Drehzahl von 315 (min⁻¹) und einem Vorschub von 1,010 (mm/min) die Schnittgeschwindigkeit von 50 (m/min) gegenüber früher benutzten Fräsern konstant gehalten werden.

„Bis jetzt wurden sehr gute Resultate erzielt, doch das Potential des Hochvorschubsfräasers von Stellram ist nur bis etwa 75% ausgeschöpft. Wir sind zuversichtlich, weitere Produktivitätssteigerungen erzielen zu können, sobald die Anlage mit max. Kapazität läuft,“ erklärt Geschäftsführerin Chiara La Gatta.

Sie fügt hinzu, dass sie sich aufgrund früherer Erfahrungen an ATI Stellram gewandt hat. Man vertraute auf Stellram`s Expertise und Know How bzgl. Entwicklung und Einsatz von Hochleistungswerkzeugen für schwer zerspanbare Werkstoffe wie z.B. Titan und Titanlegierungen.

„Unsere gute Beziehung und Erinnerungen an ATI Stellram haben dazu beigetragen, einige Probleme bei der Titanzerspannung zu lösen. Wir möchten von dieser Zusammenarbeit auch weiter profitieren, um durch Schlicht,- und Vorschlichtoperationen o.g. Werkstücke komplett fertig zu bearbeiten. Dazu muß die bei der Zerspanung anfallende Wärme so abgeführt werden, dass sich erheblich höhere Standzeiten ergeben. Auf entsprechende Werkzeugvorschläge von ATI Stellram warten wir schon sehr gespannt,“ sagt Frau La Gatta.

Der Fräser 7792VX von Stellram® und die X500 Wendeschneidplatte erlauben eine maximale Schnitttiefe von 2.5 (mm) bei vier Schneidkanten. Letztere wurden für kleine Mittenspanndicken und große Vorschübe pro Zahn entwickelt. Sie sind sehr stabil und schonen die Werkzeugmaschinen spindle, da die Zerspankräfte sich nahezu ausschließlich axial in Richtung Spindelachse entwickeln.

Die Reihe 7792VX beinhaltet Fräser, die entweder als Aufsteck,- oder Schaftfräser mit Weldonschaft ausgeführt werden. Die Wendeplatten sind in drei Größen mit 6-12 (mm) Innkreis verfügbar. Die 7792VX Fräser sind nebst Planfräsen ebenfalls fürs Tauchfräsen, Taschenfräsen und Senkfräsen geeignet.

Für weitere Informationen zu den Werkzeugen und Wendeschneidplatten von Stellram® wenden Sie sich bitte an Elena Gandiglio unter der Nummer 00 41 22 354 9711 oder per E-Mail an egandiglio@stellram.com. Besuchen Sie auch die Webseite von ATI Stellram: www.atistellram.com.