

PRESSEMITTEILUNG
GERÄTEHERSTELLER DER MEDIZINTECHNIK STEIGERT PROFITABILITÄT
DURCH EINSATZ NEUER 4E-GEOMETRIE VON ATI STELLRAM

Die Entscheidung eines europäischen Herstellers von medizintechnischer Teile, für die Bearbeitung von Prothesenteilen Stellrams neue 4E-Drehgeometrie zu verwenden, resultiert in 40% höherer Standzeiten bei gleichzeitiger Verkürzung der Stückzeiten um 20% und besseren Oberflächen.

Dem Unternehmen mit Sitz in Udine / Norditalien gelang es zudem auch, die Produktivität für die Bauteile aus einer Kobalt-Chrom-Legierung dank höherer Schnittgeschwindigkeit und höherer Vorschübe zu steigern.

Der Produzent hat ATI Stellram, den Spezialisten für schwer zu bearbeitende Werkstoffe, um Rat bei Produktivitäts,- und Qualitätsverbesserung seiner Palette von Knie- und Hüftimplantaten für einen französischen Vertreiber gebeten, der wiederum diese Produkte an Kliniken und Spitäler in der Westschweiz und ganz Europa ausliefert.

Unser europaweit agierendes ATI Stellram Team von Anwendungstechnikern aus Gland/CH in der Nähe von Genf, hat in enger Zusammenarbeit mit den Werkstoffspezialisten des Schwesterunternehmens ATI Allvac, einem Hersteller von Spezialmetallen, herausgefunden, dass die ISO Schruppwendeplatte WNMG xx xx xx von Stellram® mit der 4E-Geometrie in der neuen HM-Sorte SP0819 für die Okuma-Drehmaschine des Herstellers bestens geeignet ist.

Während des Bearbeitungsprozesses wird bei einem Vorschub von 0.12 (mm/min⁻¹) eine optimale Schnittgeschwindigkeit von 32 (m/min) ergeben, was einer Erhöhung von 2 (m/min) gleich einer Produktivitätssteigerung von 20% im Vergleich zu bisher eingesetzten Drehwerkzeugen bedeutet. Zudem wird auf unser Anraten ein Kühlschmierstoff benutzt, der Aufbauschneiden verhindert.

Die harte Al TiN PVD-Nano Beschichtung der 4E-Wendeschnidplatte und das zähe Feinstkornsubstrat sind das Ergebnis gezielter Optimierung, um den Anforderungen bei der Bearbeitung von hochwarmfesten Legierungen zu entsprechen.

Das präzise, verstärkte Spanbrecherprofil ergibt durch positiven Schnitt glattere Oberflächen sowie masslich hohe Werkstückintegrität. Zudem ist die 4E-Geometrie für die Herstellung von Bauteilen aus rostfreiem Stahl und Titanbasislegierungen ebenfalls gut geeignet.

„Unser Kunde ist sehr beeindruckt von der bedeutenden Produktivitätssteigerung und er profitiert vor allem von der besseren Qualität der Oberflächen und der erheblich längeren Standzeit des Werkzeugs,“ erklärt Ivano Migliore, Turning Manager Europa von ATI Stellram.

„Der Hersteller ist sehr zufrieden mit dem Service und der technischen Unterstützung durch ATI Stellram, insbesondere mit der Fachkenntnis im Bereich der schwer zu bearbeitenden Werkstoffe, wie der hochkobalthaltigen Legierungen“, fügt er hinzu.

Für weitere Informationen über die Drehwerkzeuge von ATI Stellram zur Herstellung von medizintechnischen Teilen 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.