

Mit geringer Leistung hocheffizient fräsen

Nicht immer stehen Fertigungsbetrieben besonders leistungsstarke Werkzeugmaschinen zur Verfügung. Dessen bewusst hat WNT Deutschland das Planfrässystem MasterMill 2790 entwickelt, das auch mit geringer Leistung hocheffizient arbeitet.

Ab sofort stellt WNT Deutschland mit dem extrem weich schneidenden Typ MasterMill 2790 seinen Kunden ein Planfrässystem zur Verfügung, das besonders geringe Anforderungen an die Spindelleistung einer Fräsmaschine stellt. Ausschlaggebend dafür sind vor allem die positive Anstellung des Werkzeugs und die darauf abgestimmte Geometrie der Wendeplatte.

Eine beispielhafte Anwendung macht den extrem geringen Leistungsbedarf deutlich. Folgende Schnitt- und Einsatzdaten werden dabei zu Grunde gelegt: eine Schnittgeschwindigkeit von 250 m/min, ein Vorschub pro Zahn von 0,4 mm^z, eine Schnitttiefe von 2 mm und eine Eingriffsbreite von 24 mm bei einem Werkzeugdurchmesser von 40 mm. Ein bisher übliches Planfrässystem mit SD-Wendeplatten würde laut Produktmanager Herbert Röckert für eine solche Bearbeitung etwa 8 kW benötigen. Er ergänzt: „Unser Planfrässystem MasterMill 2790 kommt in diesem Fall mit gerade einmal 5,4 kW aus. Es braucht also etwa um ein Drittel weniger Maschinenleistung.“

Die Werkzeugträger des Planfrässystems MasterMill 2790 gibt es als Schaft- und Aufsteckvariante. Sie sind mit einer speziellen Oberflächenbehandlung versehen, die den Verschleißschutz erhöht. Zur guten Wirtschaftlichkeit tragen die Wendeschneidplatten mit jeweils sechs nutzbaren Schneiden bei. Sie eignen sich für mittlere und grobe Bearbeitung aller gängigen Materialien. Praktischer Zusatznutzen: Die Wendeschneidplatten lassen sich drehen, ohne dass dafür die Wendeplatte demontiert werden muss. Die maximale Zustelltiefe der Planfräser vom Typ 2790 beträgt 4,0 mm. Es sind Vorschübe bis zu 0,4 mm pro Zahn realisierbar.



Ideal für weniger leistungsstarke Maschinen:
das Planfrässystem 2790 von WNT Deutschland

