



WNT Deutschland GmbH
Daimlerstr. 70
D-87437 Kempten
Tel.: +49 (0)831 / 57010 – 35 02
Fax: +49 (0)831 / 57010 - 35 09
info@wnt.de
www.wnt.com

Presseinformation

[etwa 2000 Zeichen]

Ansprechpartner: Petra.Deschner@wnt.de

25 % mehr Leistung in der Stahlbearbeitung

10 *WNT Deutschland bringt mit dem Monstermill SCR im Juni 2011 einen Vollhartmetall-Schafffräser auf den Markt, der einen bis zu 25-prozentigen Leistungsschub bei der Hochleistungszerspanung (HPC) in Stahl-Werkstoffen erzielt. Dabei ermöglicht das Werkzeug nicht nur kürzere Bearbeitungszeiten sondern auch außergewöhnliche Standzeiten und damit durchschlagende Wirtschaftlichkeit.*

Der neue Monstermill-Schafffräser SCR von WNT Deutschland ist primär für Einsätze in Stahl, Guss und Hartwerkstoffen mit Härtegraden bis zu 70 HRC ausgelegt. In solchen Bearbeitungsfällen bringt er Anwendern rund 25 Prozent mehr Zerspanleistung als andere gängige HPC-Fräswerkzeuge. Gleichzeitig erfüllt das Werkzeug die Forderung nach hohen Standzeiten, die weit über dem Durchschnitt liegen. Das Unternehmen benennt einen Standweg – also die Bearbeitungsstrecke bis zum Werkzeugwechsel – der selbst bei anspruchsvoller HSC-Trockenbearbeitung in abrasivem Werkzeugstahl (z.B. Sorte 1.2379) bei über 60 Metern liegt.

20 Neben Bestwerten in Zerspanleistung und Standzeit hat der neue Schafffräser Monstermill SCR aber noch anderes zu bieten: Er ist beispielsweise mit einer extremen Temperaturbeständigkeit von bis zu 1200°C bestens gegen Überhitzung geschützt. Zu diesen Fähigkeiten sowie zu deutlich reduzierter Reibung trägt wesentlich die neuen homogene Beschichtung Ti1200 auf Basis von Aluminiumtitannitrid (AlTiN) bei. Für den Anwender resultiert daraus

30

neben der hohen Wirtschaftlichkeit auch eine herausragende Prozesssicherheit.

Weitere Details: Der Monstermill SCR wird mit Durchmessern von 3 mm bis 20 mm angeboten, in kurzer oder langer DIN-Ausführung. Nach Werksnorm gibt es den Schaftfräser auch als extralange Version. Die Kühlung kann je nach Werkzeugtyp mit einer Kaltluftdüse bei Trockenbearbeitung oder mit Emulsion erfolgen. Diese lassen sich auf Wunsch auch über einen innenliegenden Kühlkanal präzise an die Schneide heranführen.

40



Durch die Kombination aus hoher Leistungsfähigkeit und Standzeit erreichen Anwender mit dem Vollhartmetall-Schaftfräser Monstermill SCR bestmögliche Wirtschaftlichkeit.