

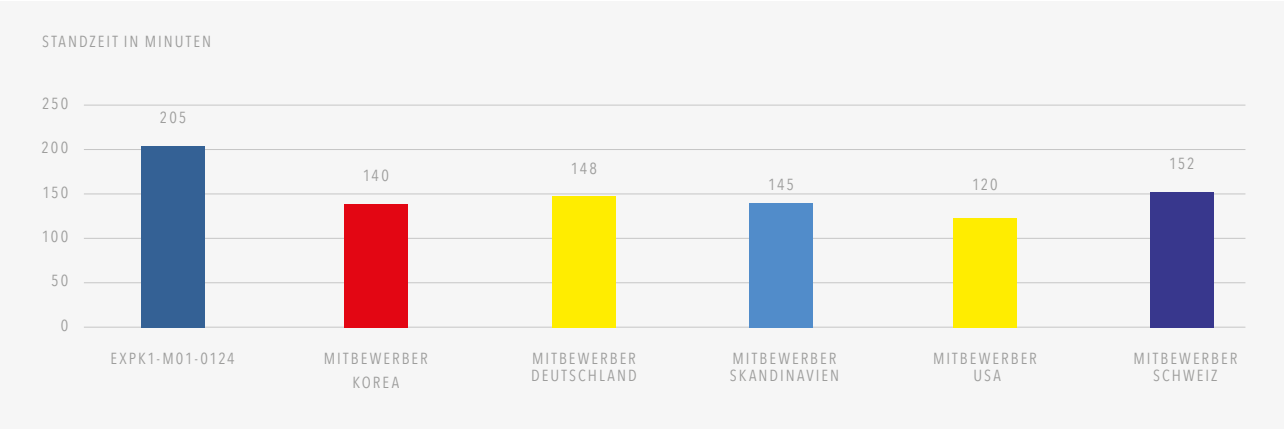
UNSER NEUER PERFORMMAKER Z4 2XD AFPX (EXPK1-M01-0124) – TROCKENBEARBEITUNG

IM WETTBEWERBS-VERGLEICH

Vergleich der Standzeit beim Schrappen in C45 (1.0503)

Anhand eigens durchgeführter Tests in unserem Forschungszentrum hat sich unser neuer Performmaker im Vergleich zu den Mitbewerbern erfolgreich durchgesetzt.

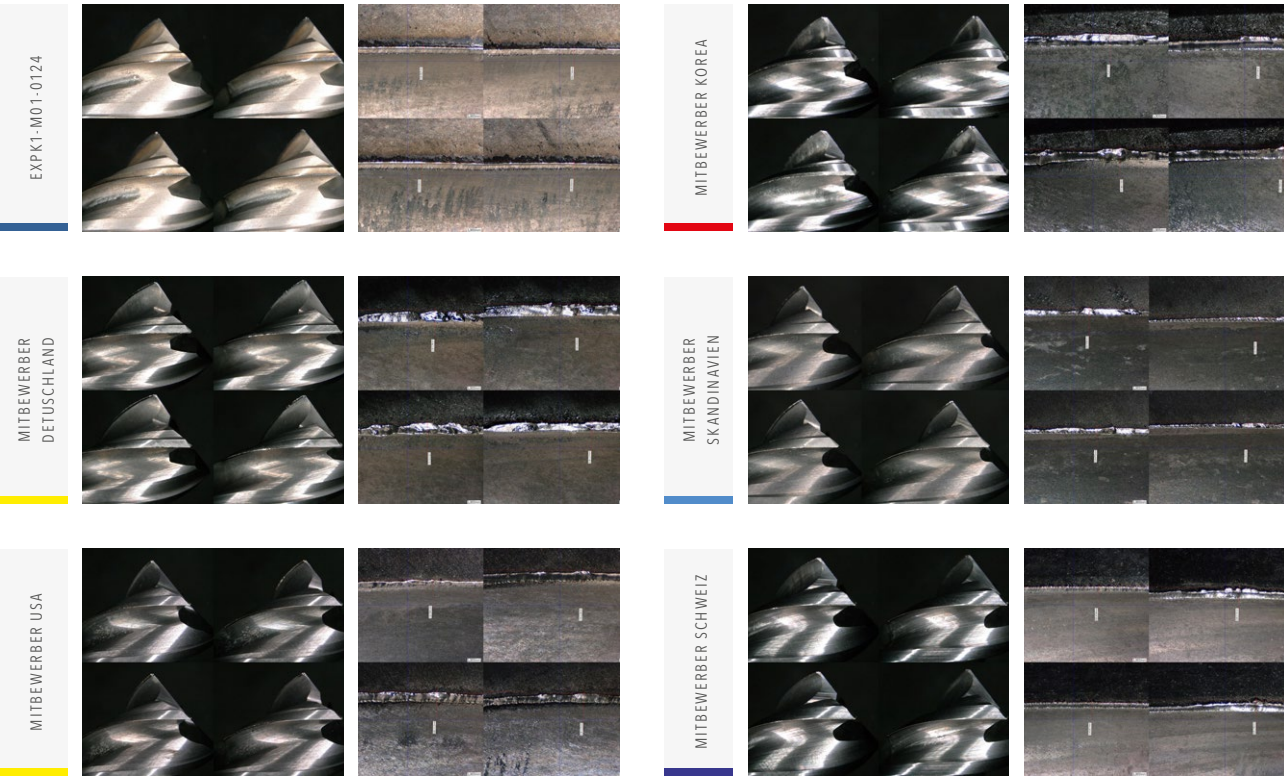
Technische Parameter Schrappen	
Vc	180 m/min
fz	0,075 mm/Z
ap	18 mm
ae	3,6 mm
Kühlung	Luft



Die hochauflösenden Aufnahmen zeigen neben unserem EXPK1 Performmaker Z4 die Werkzeuge unserer Mitbewerber zum Standzeitende. Hier hebt sich unser Performmaker in Bezug auf Standzeit und Schneidkantenverschleiß deutlich hervor im Vergleich zu den Werkzeugen der Mitbewerber.

STANDZEITKRITERIUM = VERSCHLEISS DER SCHNEIDKANTE UND AUSBRÜCHE

Schaftfräser Z4 Ø12 2xD	Standzeit in min	Schneidkantenverschleiß in mm (Mittelwert)	Fräsverhalten (Kommentar)	Bild Späne
EXPK1-M01-0124	205	0,035	Homogenes Fräsgeräusch	
Mitbewerber Korea	140	0,133	Inkonstantes Fräsgeräusch	
Mitbewerber Deutschland	148	0,148	Erhöhtes Fräsgeräusch	
Mitbewerber Skandinavien	145	0,097	Homogenes Fräsgeräusch	
Mitbewerber USA	120	0,120	Pfeifendes Fräsgeräusch	
Mitbewerber Schweiz	152	0,104	Homogenes Fräsgeräusch	



UNSER NEUER CHIPMAKER Z5 3XD AFPX (EXPK1-M03-0113) – TROCKENBEARBEITUNG

IM WETTBEWERBS-VERGLEICH

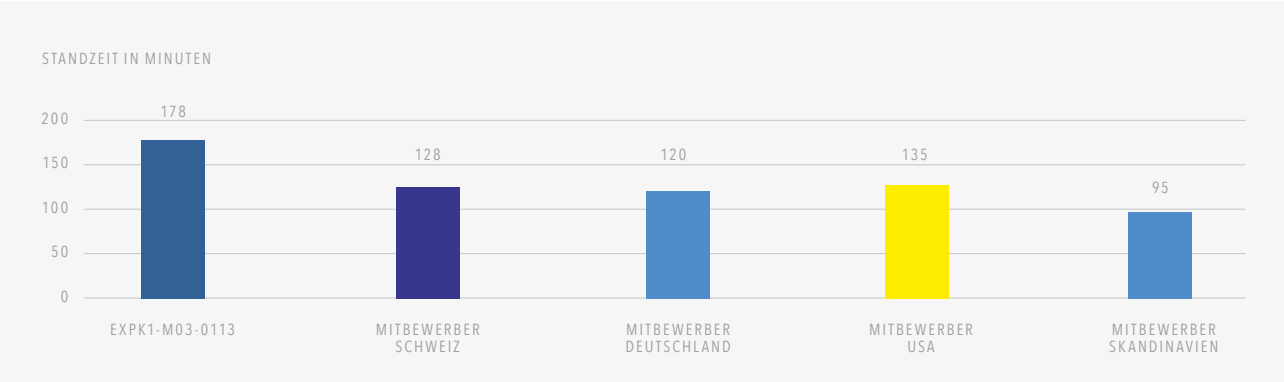
Vergleich der Standzeit beim Schrappen in 42CrMo4+QT (1.7225)

Bei weiteren internen Tests konnte auch unser neuer Chipmaker in der trochoidalen Bearbeitung im Vergleich zu unseren Mitbewerbern überzeugen.

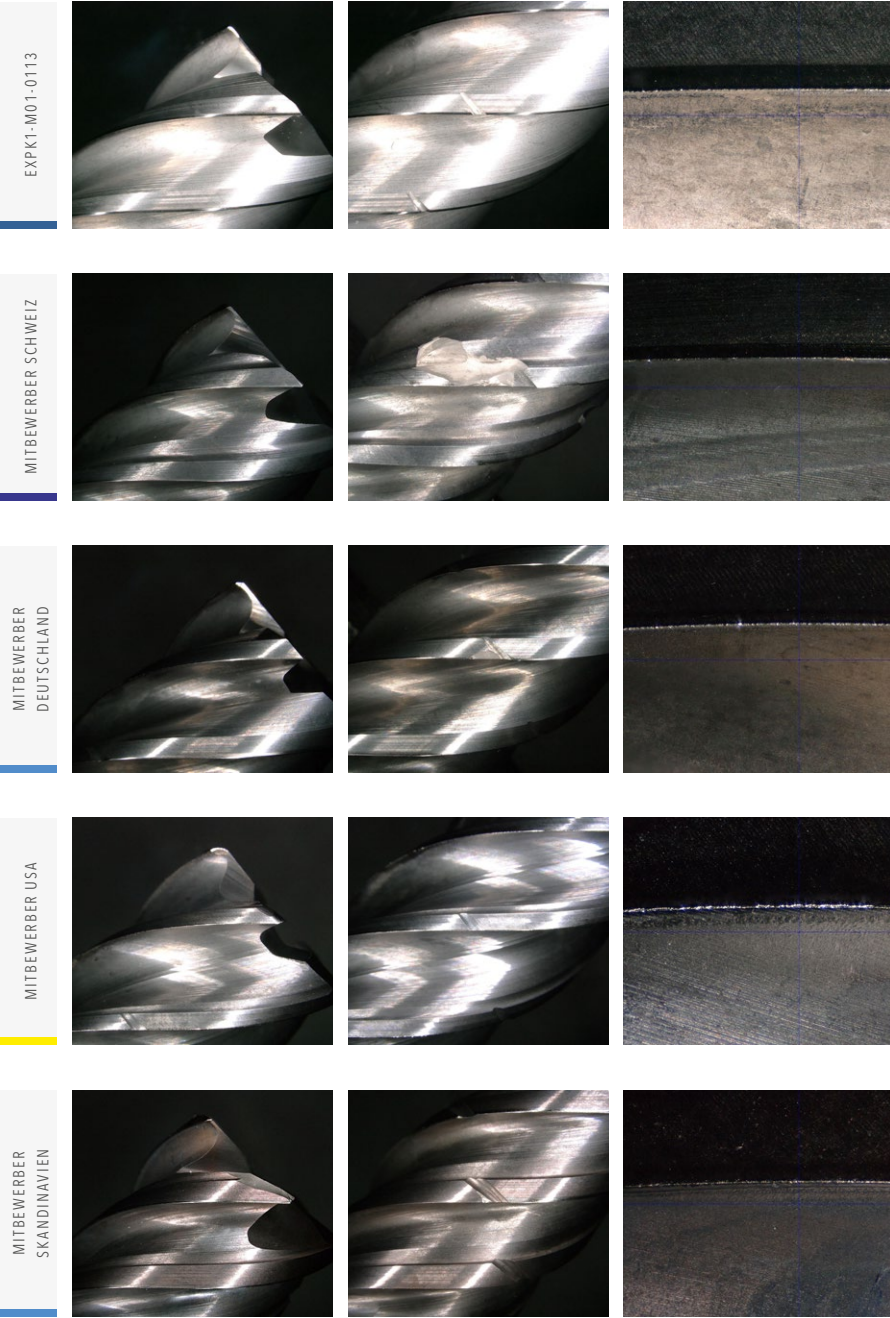
Technische Parameter Schrappen	
Vc	185 m/min
fz	0,132 mm/Z
ap	36 mm
ae	1,2 mm
Kühlung	Luft

STANDZEITKRITERIUM = VERSCHLEISS DER SCHNEIDKANTE UND AUSBRÜCHE

Trochoidalfräser Z5 Ø12 3xD mit Spanbrechern	Standzeit in min	Schneidkantenverschleiß in mm (Mittelwert)	Fräsverhalten (Kommentar)	Bild Späne
EXPK1-M03-0113	178	0,061	Homogenes Fräsgeräusch	
Mitbewerber Schweiz	128	0,138	Vibrierendes Fräsgeräusch	
Mitbewerber Deutschland	120	0,147	Homogenes Fräsgeräusch	
Mitbewerber USA	135	0,18	Homogenes Fräsgeräusch	
Mitbewerber Skandinavien	95	0,164	Erhöhtes Fräsgeräusch	

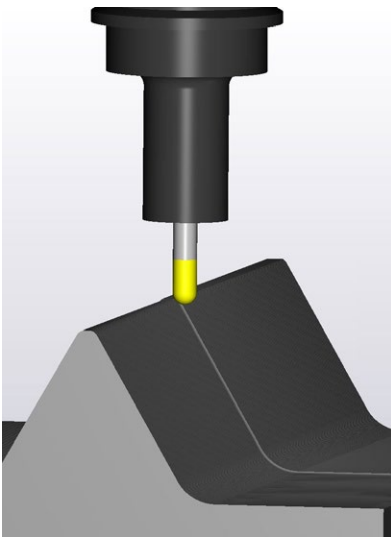


Die hochauflösenden Aufnahmen zeigen neben unserem EXPK1 Chipmaker Z5 die Werkzeuge unserer Mitbewerber zur maximalen Laufzeit. Hier ist deutlich zu sehen, dass unser neuer Chipmaker trotz längstem Standweg seine Verschleißgrenze noch nicht erreicht hat. Alle Wettbewerbswerkzeuge weisen zum Standzeitende teils immense Ausbrüche an unterschiedlichen Stellen auf.



UNSER NEUER ROWMAKER Z2 1,5XD AFPX (EXPK1-M08-0003) – TROCKENBEARBEITUNG

IM WETTBEWERBS-VERGLEICH



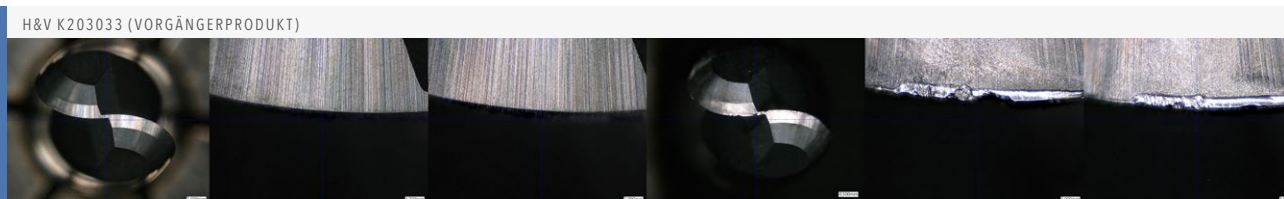
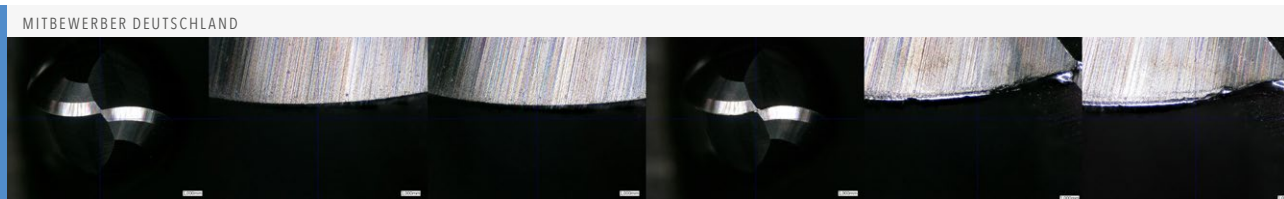
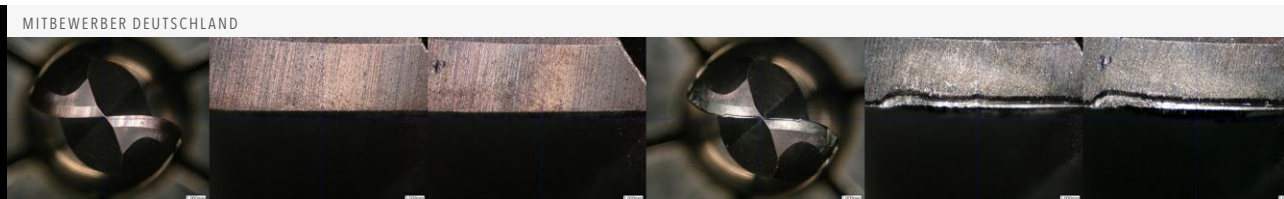
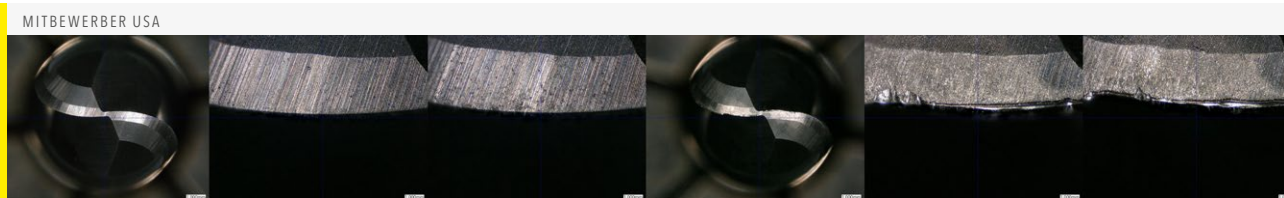
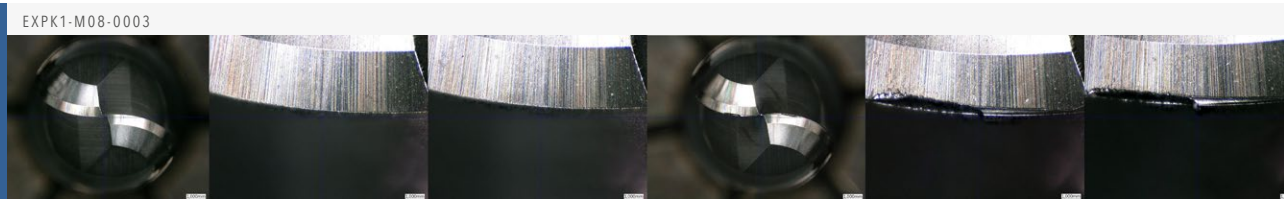
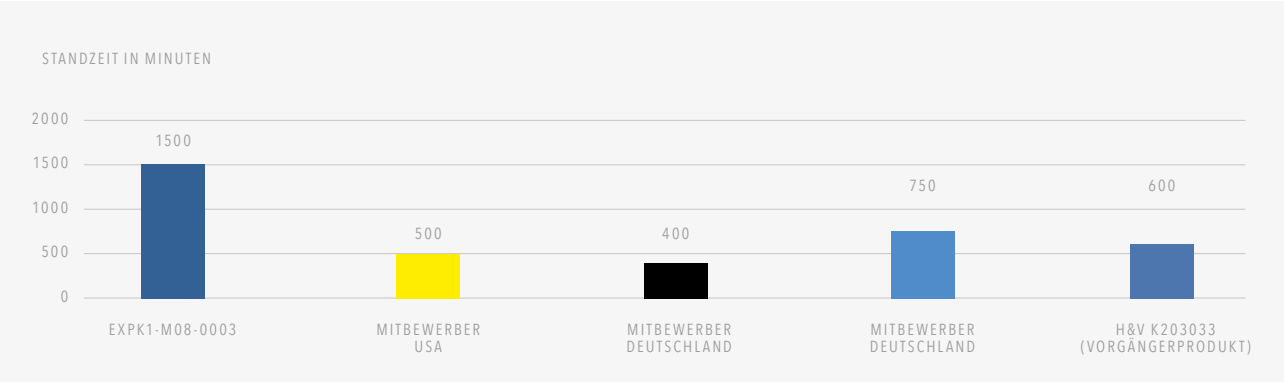
Vergleich der Standzeit beim Vorschlichten, Dachform in 40 CrMnNiMo 8-6-4 (1.2738)

Anhand eigens durchgeführter Tests in unserem Forschungszentrum hat sich unser neuer Rowmaker im Vergleich zu den Mitbewerbern erfolgreich durchgesetzt. Getestet wurde hierbei die graphisch dargestellte Kontur, die sowohl radiale und axiale als auch schiebende und ziehende Belastungen am Werkzeug erzeugt.

Technische Parameter Schruppen	
Vc	280 m/min
fz	0,18 mm/Z
ap	0,5 mm
ae	0,5 mm
Kühlung	Luft

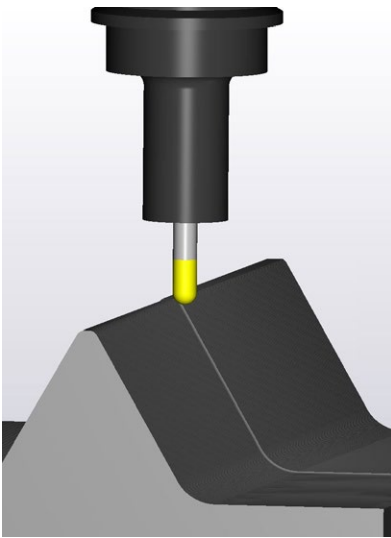
STANDZEITKRITERIUM = VERSCHLEISS DER SCHNEIDKANTE UND AUSBRÜCHE

Vollradiusfräser Z2 1,5xD Ø8 kurz	Standzeit in min	Schneidkantenverschleiß in mm (Mittelwert)	Standweg in m
EXPK1-M08-0003	1500	0,100	4740
Mitbewerber USA	500	0,134	1580
Mitbewerber Deutschland	400	0,112	1264
Mitbewerber Deutschland	750	0,1025	2370
H&V K203033 (Vorgängerprodukt)	600	0,117	1896



UNSER NEUER ROWMAKER Z2 1,5XD AFPX (EXPK1-M08-0103) -
NASSBEARBEITUNG

IM WETTBEWERBS- VERGLEICH



Vergleich der Standzeit beim Vorschlichten,
Dachform in 40 CrMnNiMo 8-6-4 (1.2738)

Bei weiteren internen Tests konnte auch unser neuer Rowmaker in der Nassbearbeitung im Vergleich zu den Mitbewerbern überzeugen. Getestet wurde hierbei die graphisch dargestellte Kontur, die sowohl radiale und axiale als auch schiebende und ziehende Belastungen am Werkzeug erzeugt.

Technische Parameter Schruppen	
Vc	280 m/min
fz	0,18 mm/Z
ap	0,5 mm
ae	0,5 mm
Kühlung	KSS

STANDZEITKRITERIUM = VERSCHLEISS DER SCHNEIDKANTE UND AUSBRÜCHE

Vollradiusfräser Z2 1,5xD Ø8 kurz	Standzeit in min	Schneidkantenverschleiß in mm (Mittelwert)	Standweg in m
EXPK1-M08-0103	800	0,094	2528
Mitbewerber Japan	450	0,141	1422
Mitbewerber Deutschland	350	0,109	1106
Mitbewerber Deutschland	200	0,125	632
Mitbewerber China	200	0,1015	632

