

## PRESSEINFORMATION

### Inovatools Werkzeugtechnologie:

# HPC-Alu-Schruppfräser „Primus“: Hat er das Zeug zum Klassenbesten? Bei der Aluminium-Bearbeitung aus dem Vollen schöpfen

Extreme Vorschübe, mehr Zerspanungsvolumen – mit dem High-End-HPC-Aluminium-Schruppfräser „Primus“ stellt der Werkzeughersteller Inovatools aus Kinding-Haunstetten ein stabiles Kraftpaket bereit. Dank seiner konstruktiven Besonderheiten, wie etwa die spezielle Kordelverzahnung und die optimierte Mikrogeometrie, hat er das Zeug, beim Aluminium-Schruppen zum „Klassenprimus“ aufzusteigen. Vergleichsergebnisse aus der Praxis mit höchsten Anforderungen an die Zerspanleistung untermauern den hohen Anspruch.

Da Inovatools alle relevanten Qualitätsfaktoren wie Konstruktion, Hartmetallherstellung, Kantenpräparation und Beschichtung unter eigener Kontrolle hat, ist nicht nur der Weg eines neuen Werkzeugs zum Anwender beziehungsweise zu den aktuellen Marktbedürfnissen kurz, sondern auch die Einhaltung der Produktqualität gewährleistet. Ein Beispiel für

#### Pressekontakt:

KSKOMM GmbH & Co. KG  
Jahnstraße 13  
56235 Ransbach-Baumbach

Tel.: +49 (0) 26 23 - 900 780  
Fax: +49 (0) 26 23 - 900 778

E-Mail: [ks@kskomm.de](mailto:ks@kskomm.de)

Datum: 20.10.2017

Artikel Id.-Nr.: 595\_6282

Seiten: 6

Anzahl Zeichen: 4714

Zur Veröffentlichung frei bis:

diese hohe Fertigungstiefe ist die neue "Primus"-Serie.

Bei einem Kundentest zur Zerspanung von Aluminium 3.2315 (AlMgSi1/AlSiMgMn) geht laut Inovatools der „Primus“ im Vergleich zu einem HPC-Alu-Schruppfräser aus dem Marktumfeld mit bis zu 30 Prozent mehr Zerspanleistung als Sieger hervor. Mit den Schnittdaten  $D1 = 20\text{mm}$ ,  $a_e/a_p = 1xD$ ,  $v_c = 750\text{ m/min}$ ,  $f_z = 0,3\text{ mm}$  schaffte „Primus“  $4297\text{ cm}^3/\text{min}$  Zerspanungsvolumen im Gegensatz zu den  $3008\text{ cm}^3/\text{min}$  des Vergleichswerkzeugs.

„Der 'Primus' mit Innenkühlung und Multidrall ist konsequent auf extrem hohe Vorschübe bei ruhigem, vibrationsarmem Lauf bei geringer Leistungsaufnahme ausgelegt“, so Tobias Eckerle, technischer Vertriebsleiter bei Inovatools. „Dazu hat das Werkzeug beispielsweise ein spezielles Kordelprofil mit optimierter Spankontrolle sowie die Hochleistungsbeschichtung Ta-C. Daher werden die üblichen Zerspanprobleme bei Alu, wie etwa die starke Adhäsionsneigung mit Aufbauschneiden, Aufschweißungen, Anbacken der Späne sowie Gratbildung etc., ausgeschlossen.“

### **Konstruktive Besonderheiten**

Der VHM-HPC-Fräser besteht aus ausgewogenem Ultrafeinstkornhartmetall, das in seiner Mischung auf die speziellen Beanspruchungen, denen das Werkzeug ausgesetzt wird, optimiert ist.

Nicht nur Ta-C macht das Werkzeug widerstandsfähig, sondern auch die Schneidkantenpräparation in Verbindung mit der Mikrogeometrie. Das verhindert unter anderem Mikroausbrüche und macht die Schneiden widerstandsfähiger. Dieses „defektfreie Schneidendesign“ erhöht deutlich die Standzeiten des „Primus“. Unterstützt wird dies durch die speziellen Spanteiler des Kordelprofils. Sie brechen schnell und frühzeitig die Alu-Späne, und dank großflächiger Spannuten können diese zügig mit KSS aus der Eingriffszone abgeführt werden. Das bringt nicht nur große Prozesssicherheit, sondern auch einen schwingungsarmen Lauf für hohe Oberflächengüte selbst beim HPC-Schruppen.

Den dreischneidigen „Primus“ gibt es in den Durchmesserbereichen von 6,00 mm bis 20,00 mm, mit Innenkühlung, Multidrall und Schaftausführung HB.

Tobias Eckerle: „Der HPC-Alu-Schruppfräser 'Primus' ist ein Beispiel dafür, dass es möglich ist, über konstruktive Optimierungen, wie etwa Mikrogeometrie, Spankontrolle, und Schliff, schlummernde Potenziale und damit noch mehr Performance zu entfalten. So können 'Primus'-Werkzeuge mit unglaublichen Vorschüben äußerst vibrationsarm beispielsweise beim Bearbeiten von Flugzeug-Alu gefahren werden. Für unsere Geschäftspartner, die das neue Werkzeug unter individuellen Einsatzbedingun-

gen testeten, ist der 'Primus'  
jetzt schon Klassenbester.“

**Weitere Informationen:**

**Inovatools Eckerle & Ertel GmbH**

Im Hüttental 3  
D-85125 Kinding-Haunstetten

**Geschäftsführer**

Georg Eckerle  
Ditmar Ertel

Tel.: +49 (0) 8467/8400-0  
Fax: +49 (0) 8467/796  
E-Mail: [info@inovatools.eu](mailto:info@inovatools.eu)  
[www.inovatools.eu](http://www.inovatools.eu)

**Kontakt in Österreich:**

**Inovatools Austria GmbH**

Schenkendorfgasse 47  
1210 Wien

**Geschäftsführer**

Memo Ildirar

Tel.: +43 (0) 1/212 35 88-0  
Fax: +43 (0) 1/212 35 88-20  
E-Mail: [m.ildirar@inovatools.eu](mailto:m.ildirar@inovatools.eu)  
[www.inovatools.eu](http://www.inovatools.eu)

**Kontakt in der Schweiz:**

**Prealpina Suisse GmbH**

Ringstraße 18  
CH-5432 Neuenhof

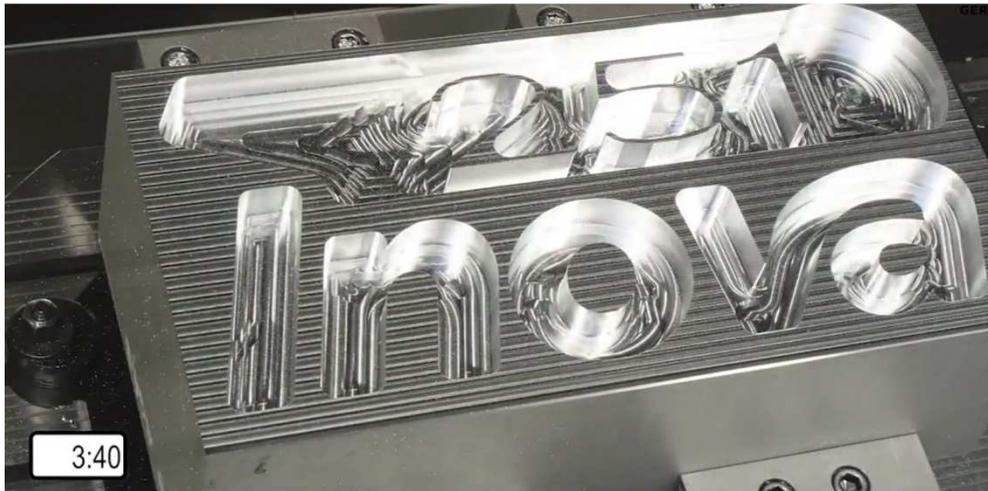
Tel.: +41 (0) 564 160 180  
Fax: +41 (0) 564 160 181  
E-Mail: [info@prealpina-suisse.ch](mailto:info@prealpina-suisse.ch)  
[www.prealpina-suisse.ch](http://www.prealpina-suisse.ch)

**Hinweis an die Redaktion:**

Text und Fotos können bei  
KSKOMM,  
Tel.: +49 (0) 2623 900 780,  
E-Mail: [ks@kskomm.de](mailto:ks@kskomm.de), als  
Dateien angefordert werden.



***Der VHM-HPC-Alu-Schruppräser „Primus“ mit Innenkühlung und Multidrall ist konsequent auf extrem hohe Vorschübe bei ruhigem, vibrationsarmem Lauf und geringer Leistungsaufnahme ausgelegt.***



**Zur Bearbeitung von 3.1645  
(AlCu4PbMgMn) Aluminum  
kurzspanend ( $D_1 = 10 \text{ mm}$ ,  $a_p$   
 $= 10 \text{ mm}$ ,  $a_e = 5-10 \text{ mm}$ ,  $v_c$   
 $= 565 \text{ m/min}$ ,  $n = 18.000 \text{ U/min}$ ,  
 $v_f = 8100 \text{ mm/min}$ ) benötigte  
der „Primus“ 3:40 min.**

Fotos: Inovatools Eckerle & Ertel GmbH