## **GP:** Organisieren Fertigen Führen

Dem großen Q wie auch der Effizienz verpflichtet...

## Avantec besticht durch vielseitig einsetzbare WSPs wie durch zusätzliche Klemmkeil— WSP-Sicherung

Die schwäbische Avantec Zerspantechnik bezeichnet ja das große Q (also das maximale Zerspan-Volumen pro Zeiteinheit) als die "herausragende" Eigenschaft aller ihrer verschiedenen Tools zum Fräsen. Dazu gehört etwa auch, die Wendeschneidplatten namentlich beim Schwerzerspanen mittels Planfräser mittels Klemmkeil zusätzlich zu fixieren: aber auch, WSPs (wo nur irgend machbar) so effizient zu nutzen wie nur irgend möglich...



Nur eine Art: ,CN'-Wendeschneidplatten für etliche unterschiedliche Fräs-Werkzeuge in einem durchgängigen Produkt-Programm.

...und das Motto dazu ist: lediglich eine für möglichst vieles; also nur eine Art WSP für unterschiedliche Werkzeuge – sei es etwa für Schaft-, Eck- oder Scheibenfräser. Das vereinfacht den Einkauf, reduziert den Lageraufwand und ist unterm Strich günstiger. Und so beschreibt Michael Maier, Avantec-Verkaufsleiter für Deutschland und Europa: "Inzwischen haben wir ein durchgängiges Produkt-Programm von Fräsern für ganz unterschiedliche Aufgaben, die alle mit ein und derselben WSP arbeiten – auch weil nachhaltig ökonomisch, kommt das Prinzip glänzend an."

Die generell für das Prinzip der Hochpositiv-Zerspanung konzipierten Avantec-Fräswerkzeuge sind ja qua ihrer DNA auf hohe Zerspan-Volumina und damit auf hohe Zustellungen getrimmt. "Und da kommt...", so Avantec-Geschäftsführer Uli Werthwein, "...die Normal-Klemmung mittels einer Schraube durch die Wendeschneidplatte schon mal an ihre Grenzen; deshalb haben wir schon vor etlichen Jahren die Fixierung der WSPs mit zusätzlichem Klemmkeil eingeführt – so lässt sich ihr Potential selbst bei sehr großen Spantiefen und hohen Vorschüben voll nutzen", und erklärt: "Denn namentlich im Grenzbereich können trotz prinzipiell ruhigem Hochpositiv-





...rechts Avantec-Geschäfsführer Uli Werthwein, links Avantec-Vertriebsleiter Deutschland und Europa Michael Maier.

Fräsen feine Vibrationen auftreten: die zusätzlichen Klemmkeile verhindern sie."

Neu ist nun, dass sich die Klemmkeile, wenn man nicht mit ihnen
arbeiten will, um 180 Grad schwenken lassen und in einer Mulde quasi
verschwinden – also ohne den
Spanfluss zu stören. Als nachteilig
(weil einfach lästig) aber wird empfunden, dass durch diese zusätzliche Keil-Klemmung nun pro WSP
zwei Schrauben (anstatt nur eine)
zu betätigen sind. "Dabei wäre
es sinnvoll...", so Michael Maier,
"...wenn bei den hohen Schnittwerten, die mit unseren Fräsern

gefahren werden, eigentlich immer mit zusätzlicher Keil-Klemmung gefräst würde", und Werthwein erklärt: "Selbst beim eher moderaten Hochpositiv-Fräsen entstehen zwangsläufig Mikro-Vibrationen – die haben zwar keinen Einfluss auf die Zerspanleistung, aber sie dürften – ohne dass man es überhaupt registriert – die WSP-Standzeit doch etwas beeinträchtigen", und weiß: "Also da wird – sei es aus Zeitmangel, sei es aus Bequemlichkeit – eine Nachhaltigkeits-Chance vertan."

www.avantec.de





Der ,HD60'-Planfräser in voller Größe – und: Klemmkeil-CloseUp am ,HD60'-Planfräser: links aktiv, rechts elegant in Mulde versenkt.

**GP:** 2/2-2021