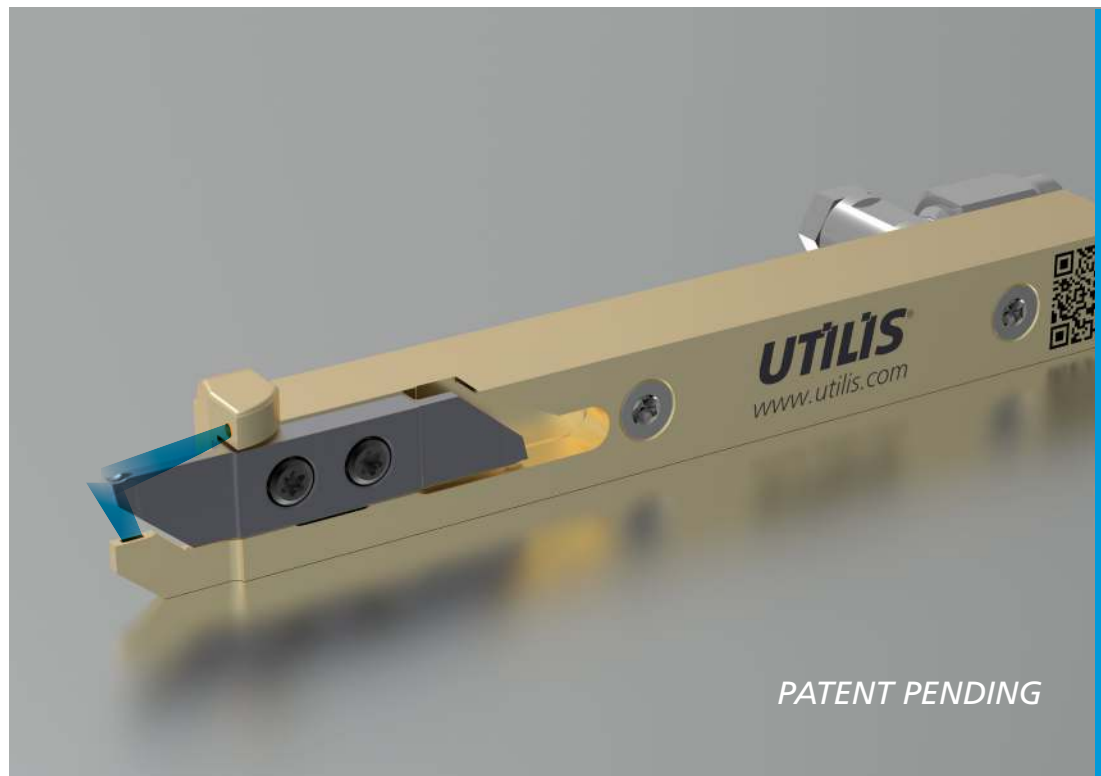


UTILIS
multidec[®]
swiss type tools

multidec[®]-CUT

GOLD-LINE WERKZEUGHALTER



INNOVATION

BIS ZU 185% STANDZEITVERBESSERUNG

future since 1915

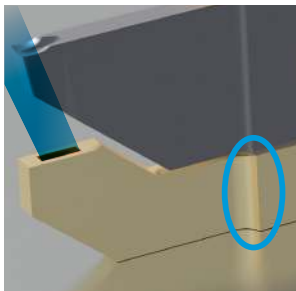
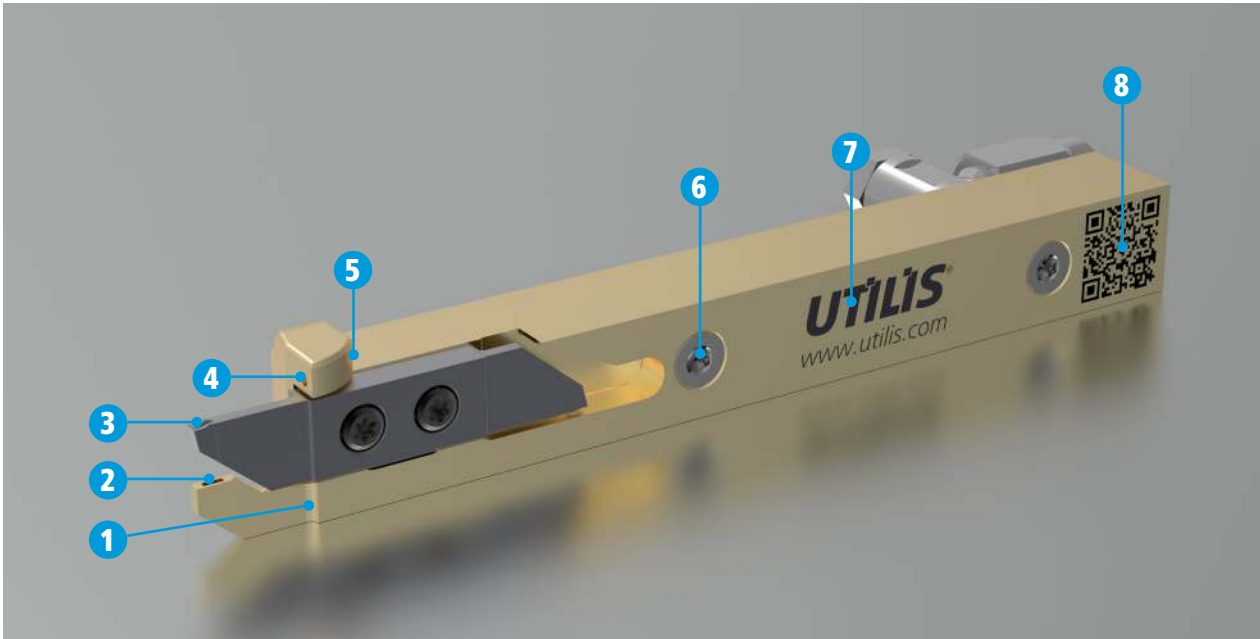

eka Klingseisen
Werkzeuge & Maschinen

UTILIS[®]
Tooling for High Technology

WERKZEUGHALTER MIT INTEGRIERTER FREIFLÄCHENKÜHLUNG

Dieser multidec® Werkzeughalter wurde speziell für eine effiziente Stech- und Längsdrehbearbeitung an Langdrehautomaten entwickelt und kann Ihre Produktivität in der Fertigung massiv steigern. Durch das neue integrierte Kühlsystem haben Kunden nun die Möglichkeit, die Lebensdauer ihrer Schneiden zu verdoppeln oder Ihre Schnittwerte zu erhöhen, ohne dabei einen höheren Verschleiss zu verzeichnen. Der Werkzeughalter ist kompatibel mit unserem innovativen multidec®-LUB-System und somit als Ausführung mit ausschliesslicher Freiflächenkühlung erhältlich. Nutzen Sie den QR-Code, um alle notwendigen Informationen und Daten für eine einfache und sichere Montage und eine optimierte Fertigung zu gewährleisten. Verfügbar ist dieser Werkzeughalter für Stechplatten mit Mindestbreite von 2 mm, welche von UTILIS im Informationsdokument freigegeben sind.

AUFBAU MULTIDEC®-CUT, GOLD-LINE WERKZEUGHALTER

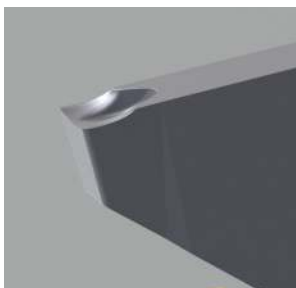
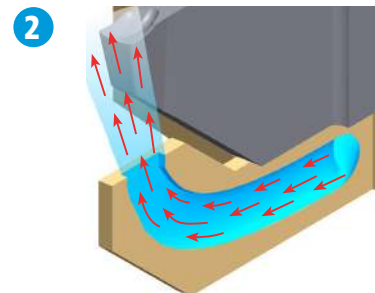


1 SOLLBRUCHSTELLE

Sollbruchstelle zur Vermeidung von Schäden an Werkzeugmaschine bei Plattenbruch.

3D-KÜHLMITTELKANAL

Optimierte Freiflächenkühlung zur Erhöhung der Standzeit um bis zu 185%.

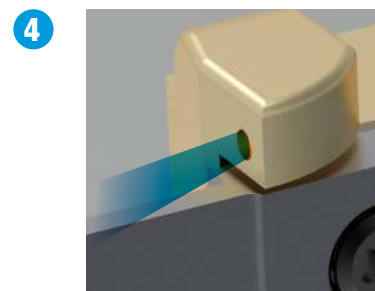


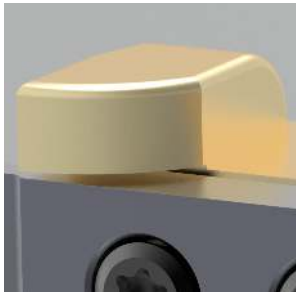
3 STECHPLATTE

Radiale Stechtiefe bis 10 mm bei Mindeststechbreite von 2 mm.

SPANFLÄCHENKÜHLUNG

Spanflächenkühlung zur Optimierung der Spankontrolle, Reduzierung von Aufbauschneide und Verbesserung der Standzeit.





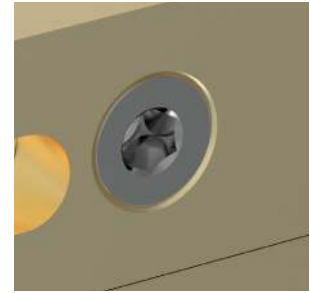
5 ANSCHLAGFLÄCHE

Anschlagfläche zur Optimierung der Rüstzeiten.

ANSCHLÜSSE

5x Kühlmittelanschlüsse zur Steigerung der Flexibilität in der Werkzeugaufnahme.

6



7 PVD-BESCHICHTUNG

PVD-Beschichtung für Verschleiss- und Korrosionsschutz mit 7-fach besserer Haftfestigkeit zur herkömmlichen Galvanik und Steigerung der Umweltfreundlichkeit.

QR-CODE

QR-Code mit hinterlegten Informationen wie:

- Montageanleitung
- Schnittdaten
- Kompatibilität von weiteren Schneiden
- Digitalisierte Auswertung von Daten und Unterstützung der papierlosen Fertigung

8



AUSGANGSLAGE – STANDZEITVERSUCH

Es wurden zwei unterschiedliche Werkzeughalter getestet:

- **Referenzprodukt/Konventionell**, jedoch mit Kühlung aus multidec®-LUB Keil auf Spanfläche
- **3000-12-100 (Gold Line IC+)** mit Kühlung aus Halter auf Span-/ und Freifläche

Zum Abstechen wurde eine 3002-2.0-10-LN-SPT06-UHM20_TX+ verwendet.

Getestet wurde nach dem neuen Versuchsprotokoll der F&E «standardisierten Prüfprozesse».

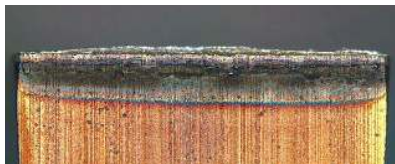
Maschinen-Typ **Star SR20**
 Material-Nr. **1.4435 (316L), Rostfreier Stahl**
 Durchmesser **12 mm**
 Operation **Abstechen**
 Kühlung **Öl**

Schnittgeschwindigkeit (Vc) **120 m/min**
 Vorschub (f) **0.04 mm/U**

multidec®-CUT, GOLD-LINE

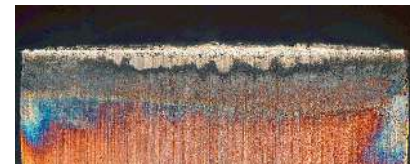
Referenzprodukt/Konventionell

Anzahl Teile



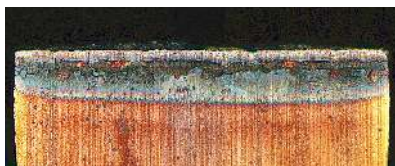
525

Anzahl Teile

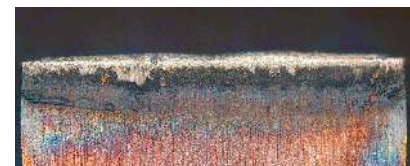


525

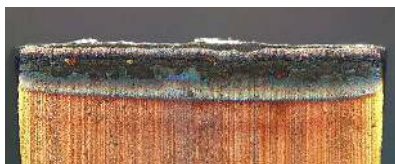
1080



1080



1600

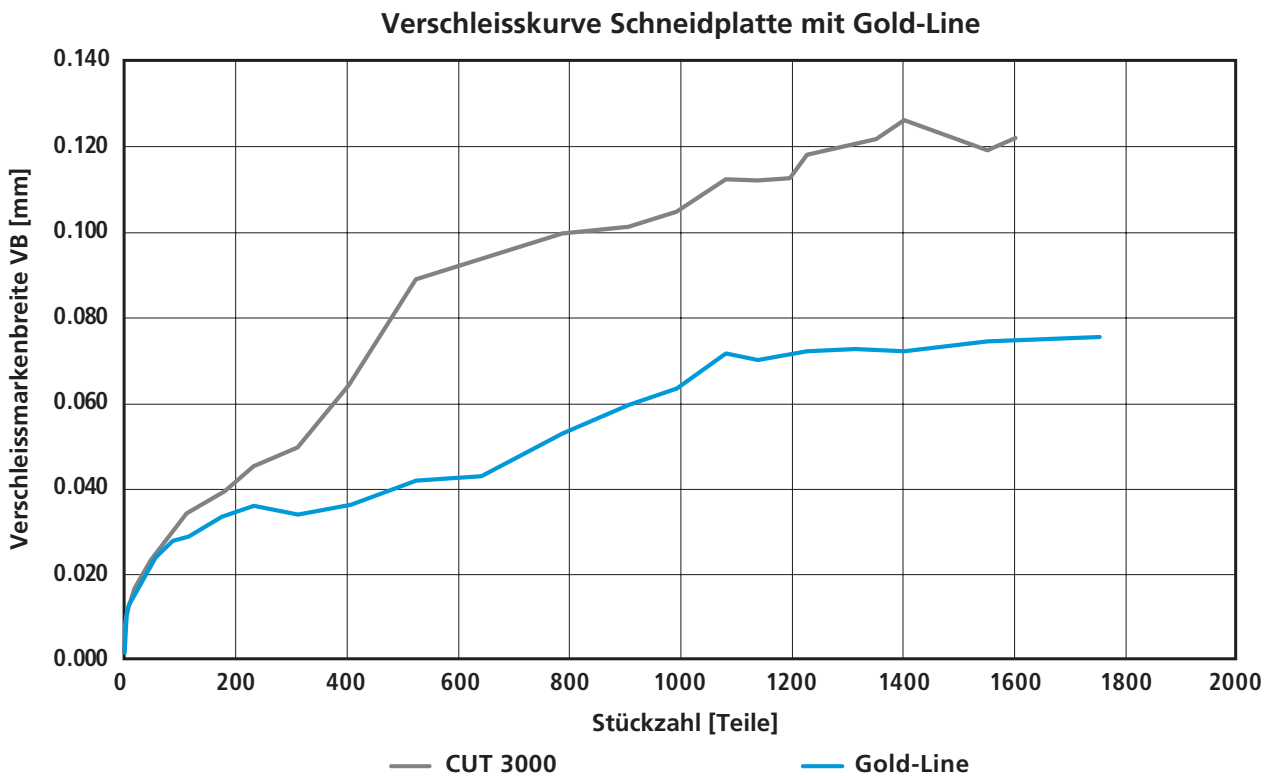


1600



PERFORMANCE-VERGLEICH

Das Liniendiagramm zeigt die Entwicklung des Freiflächenverschleisses anhand des Testergebnisses. Zur Veranschaulichung wurde die Stückzahl [Teile] dargestellt.



QR-CODE MIT HINTERLEGTEN INFORMATIONEN:

- Montageanleitung
- Schnittdaten
- Kompatibilität von weiteren Schneiden
- Digitalisierte Auswertung von Daten und Unterstützung der papierlosen Fertigung

eka Klingseisen
Werkzeuge & Maschinen

Erich Klingseisen KG Brunnenstraße 2 78554 Aldingen

Tel. (07424) 98192-0 Fax. (07424) 84601
info@klingseisen.de www.klingseisen.de

UTILIS[®]
Tooling for High Technology

■ Utilis AG, Präzisionswerkzeuge
Kreuzlingerstrasse 22, CH-8555 Müllheim
Fon +41 52 762 62 62, Fax +41 52 762 62 00
info@utilis.com, www.utilis.com