

Presse-Mitteilung

Erfolgreicher Workshop von MMC Hitachi Tool, Delcam und Röders bei WESCHU – Den Fräsprozess als System begreifen

„Tuning Ihrer Fräsbearbeitung – optimale Abstimmung von Fräsmaschine und -werkzeug sowie CAM-Software“ lautete das Motto auch bei der zweiten Auflage des Workshops von MMC Hitachi Tool, Delcam und Röders bei der WESCHU Vertriebs GmbH & Co. KG in Nürnberg. „Im Mittelpunkt stand das Teamwork zur Prozessoptimierung beim Kunden im Zusammenspiel mit CAD/CAM, Maschinen und Werkzeugen“, unterstreicht Tobias Hansen aus dem Marketing von MMC Hitachi Tool Engineering. „Großes Interesse zeigten die über 70 Teilnehmer nicht zuletzt am Live Fräsen auf einer Röders RXP 500 im Vorführzentrum von WESCHU. Aufgrund der positiven Resonanz und der hohen Nachfrage ist der nächste Workshop in 2016 geplant.“

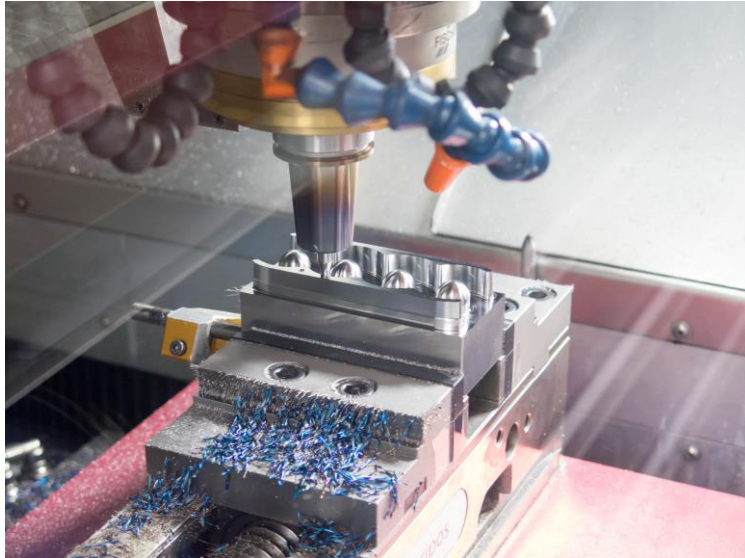
Das Erfolgsrezept des Workshops von MMC Hitachi Tool, Delcam und Röders ist die Plattform für den Erfahrungsaustausch von Anwendern. Und zwar mit einem Themen-Mix, der es den Teilnehmern erlaubt, individuelle Anforderungen und Anwendungen wie auch Erfahrungen miteinzubringen. Die Vorträge sind praxisnah aus dem Fertigungsalltag und zeigen auftretende Herausforderungen ebenso wie Lösungen auf. Eine wichtige Rolle spielen in diesem Zuge die praktischen Anwendungsbeispiele und die persönlichen Fachgespräche mit dem Experten-Team. Insbesondere die Mischung aus Theorie und Praxis des Workshops wird von den Teilnehmern sehr positiv beurteilt.

Zumal vom enormen technologischen Fortschritt der letzten Jahre wohl kaum ein spannendes Bearbeitungsverfahren so sehr wie das Fräsen profitierte. Und die Entwicklung ist weiterhin ungebrochen. Es gilt jedoch auch mehr denn je, dass man das Maximum für die jeweilige Bearbeitungsaufgabe nur herausholt, wenn man alle für den Fräsprozess wichtigen Komponenten und Parameter wirklich als System begreift. Oder anders ausgedrückt: Für das Ergebnis ist das optimale Zusammenspiel von Werkzeug, Frässtrategie der CAM-Software sowie von Steuerung, Maschine und Spindel entscheidend.

Daraus resultierende Potenziale präsentieren der führende Werkzeughersteller MMC Hitachi Tool, der CAM- und CAD-Spezialist Delcam sowie Röders, Hersteller von hochdynamischen und hochgenauen Fräsmaschinen im Rahmen des Workshops. Und zwar sowohl beim hochgenauen HSC-Schlichten (High Speed Cutting) mit VHM-Werkzeugen (Vollhartmetall) der Epoch-Reihe von MMC Hitachi Tool als auch beim ‚Spänemachen‘ per HPC (High Performance Cutting). Dabei liegt der Fokus auf langschneidige Schafffräser im Zusammenspiel mit der Z-Ebenen-Schruppstrategie Vortex.

Mit diesem innovativen Ausräumverfahren, das ein Bestandteil von Delcams CAM-Frässoftware PowerMILL ist, lassen sich die Fräszeiten um bis zu 60 Prozent vermindern, bei Aluminium ebenso wie bei der Hartbearbeitung. Denn bisherige Schruppstrategien reduzieren beim Ausräumen den Vorschub, wenn Innenecken gefräst werden. Da bei Vortex der Umschlingungswinkel und Bearbeitungsvorschub über den gesamten Werkzeugweg hinweg kontrolliert gleich bleibt, wird bei größtmöglichen Z-Zustellungen eine konstante Spandicke erzeugt. So kann die im Zerspanungsprozess erzeugte Wärme gleichmäßig und damit optimal abfließen. Zusätzlich sorgen die stabilen Schnittbedingungen für eine konstantere Temperatur an der Schneide, wodurch sich die Lebensdauer der Beschichtung erhöht und die Oberfläche des Werkstücks vor Hitzeschäden geschützt wird.

„Auch das hochwertigste Präzisionswerkzeug kann nur dann seine Leistung voll ausspielen, wenn man weiß, wie es unter welchen Bedingungen am besten verwendet wird. Da dies letztlich auch für die Programmierung und die Anwendung der Maschine gilt, bieten MMC Hitachi Tool, Delcam und Röders ihren Kunden die benötigte Unterstützung zur Optimierung der jeweiligen Bearbeitungsaufgaben an“, fasst Tobias Hansen zusammen. „Alle drei beteiligten Unternehmen erbringen den innovativen Nachweis dafür, dass sich aus dem optimalen Zusammenspiel von Werkzeug, Frässtrategie der CAM-Software, CNC, Maschine und Spindel für die jeweilige Bearbeitungsaufgabe das Maximum herausholen lässt.“



„Tuning Ihrer Fräsbearbeitung – optimale Abstimmung von Fräsmaschine und -werkzeug sowie CAM-Software“ lautete das Motto auch bei der zweiten Auflage des Workshops.



Großes Interesse zeigten die über 70 Teilnehmer am Live Fräsen auf einer Rödgers RXP 500 im Vorführzentrum von WESCHU.



Die Vorträge während des Workshops sind praxisnah aus dem Fertigungsalltag und zeigen auftretende Herausforderungen ebenso wie Lösungen auf.