

Bearbeitung anspruchsvoller Superlegierungen

Erreichen Sie höchste Präzision in der Bearbeitung von Nickel- und Kobalt-basierten Superlegierungen, Nickel-Eisen-Chrom-Legierungen wie Incoloy sowie von Hochleistungsverbundwerkstoffen.

Herausforderungen

Harte, zähe Werkstoffe – wie gehärtete Stähle oder auf Nickel und Kobalt basierende Superlegierungen – können Drehwerkzeuge bereits nach wenigen Schnitten verschleissen lassen, was zu kostspieligen Ausfallzeiten und geringerer Effizienz führt.

Konsequenzen

- Häufige Werkzeugwechsel
- Höhere Produktionskosten
- Unzureichende Oberflächenqualität
- Unbeständige Qualität
- Gratbildung an den Werkstückkanten

Lösung

IFANGER Swiss-MicroTurn-Werkzeuge mit CBN-Schneideinsätzen, fachmännisch auf robuste Grundkörper aufgelötet. Für aussergewöhnliche Leistung ausgelegt – bereits ab einem Bohrungsdurchmesser von 2 mm – bieten diese Werkzeuge unvergleichliche Präzision und Langlebigkeit.

Passen Sie jedes Detail individuell an – Werkzeugradien, Span- und Freiwinkel sowie Werkzeug- und Halslängen – um Ihre Anforderungen sowie die komplexesten Werkstückgeometrien perfekt zu erfüllen.

Präzision. Performance. Perfekte Passform.

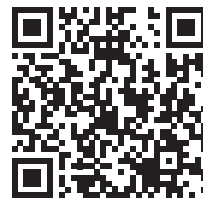
Vorteile

- Verlängerte Standzeit
mehr Einsatzzeit, weniger Werkzeugwechsel
- Optimierte Schnittleistung
schnellere, ruhigere Bearbeitung
- Erhöhter Durchsatz
mehr Teile in kürzerer Zeit
- Präzision und Oberflächenqualität
jedes Mal ein makelloses Ergebnis



Weitere Infos...

www.ifanger.com/de/site/erfolgsgeschichten



N° 10570



CBN-Schneideinsatz Hartmetall-Substrat Swiss-MicroTurn

Kontakt aufnehmen