

# Focus op het bewerken van aluminium

Zijn wij ons bewust van alle eigenschappen, eisen en gevolgen:



## 1. Machines en capaciteiten

kleinere



korte en compacte gereedschappen

grotere



modulair en gedempt

## 2. Ruwdeel, verspaand volume en werkstuk bewerkt



Uit vol materiaal

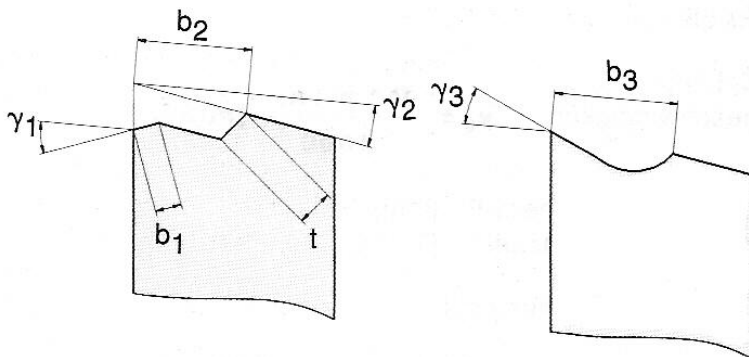


of "near net shape"

## 3. Toepassingsgebieden [AMW] N1 tot N4 en meest geschikte snijmaterialen

|    | HSS | PM | VHM | VHM gecoat | PCD |
|----|-----|----|-----|------------|-----|
| N1 |     |    |     |            |     |
| N2 |     |    |     |            |     |
| N3 |     |    |     |            |     |
| N4 |     |    |     |            |     |

#### 4. Macro - en micro geometrie



B3: spaankamer volume

$\gamma_3$ : spaanhoek

B2: spaankamer breedte

$\gamma_2$ : spaanhoek

B: snijkants uitvoering

$\gamma_1$ : Tfase hoek

T: spaankamer diepte

Vrijloophoek; 6 to 10°

Opp. gesteldheid spaankamer;  
geslepen en gepolijst

N1



N2



N3

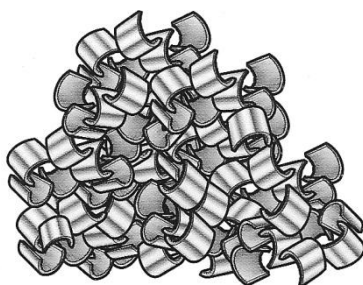


N4



Ervaar meer...

En creëer deze



voor een betrouwbaar  
bewerkingsproces!

Al dit en meer in detail vind U in het drieluik aan catalogi van beproefde toepassingen.

PDF downloads beschikbaar:

- Monoblock uitvoeringen
- Wisselplaat uitvoeringen
- Klantgebonden gereedschappen en geavanceerde snijmaterialen

