

Mehr Infos unter:

www.ceratizit.com/hdt

360°

Freiheits-
grad

Mehrere
Drehbearbeitungen

mit nur einem Werkzeug

Variable
Anstellwinkel

perfekte Spankontrolle

Die Revolution im Drehen

High Dynamic Turning mit FreeTurn

Preisgekrönt durch
mehrere Awards:



CERATIZIT ist eine Hightech-Engineering-Gruppe,
spezialisiert auf Zerspanungswerkzeuge und
Hartstofflösungen.

Tooling a Sustainable Future

ceratizit.com



CERATIZIT
GROUP

High Dynamic Turning (HDT)

Mit High Dynamic Turning, kurz HDT, und den dynamischen FreeTurn Drehwerkzeugen stellt CERATIZIT die konventionelle Art des Drehens komplett auf den Kopf. Alle bekannten Drehoperationen wie Schruppen, Schlichten, Konturdrehen, Plan- und Längsdrehen sind mit nur einem Werkzeug möglich.



Konventionelle Anwendung:
5 Werkzeuge



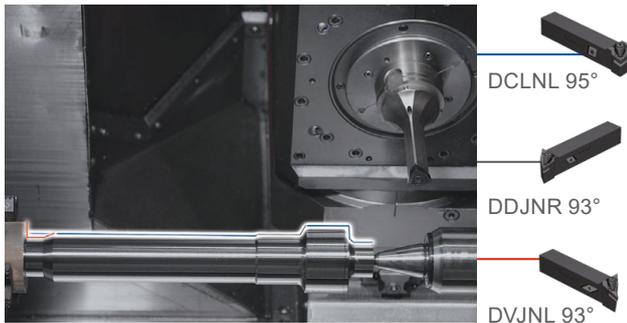
Anwendung mit FreeTurn:
1 Werkzeug

Zeitvergleich

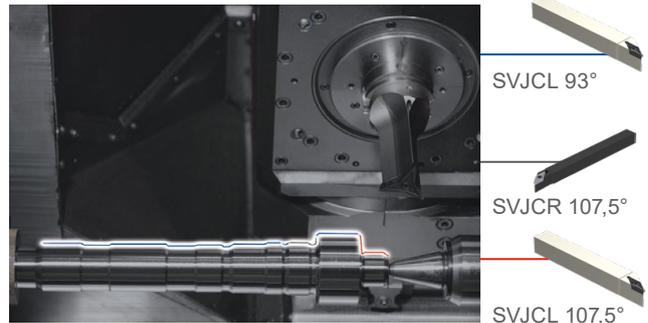
Material 42CrMo4

Dynamische Schnittwerte im Prozess auf Basis von Katalogschnittdaten

Schruppen



Schlichten



Konventionelle Fertigung

Konventionelle Fertigungszeit eines einzelnen Bauteils mit sechs unterschiedlichen Werkzeugen

= 3:32 Minuten

Fertigung mit FreeTurn

Fertigungszeit eines einzelnen Bauteils mit dem HDT

= 2:50 Minuten

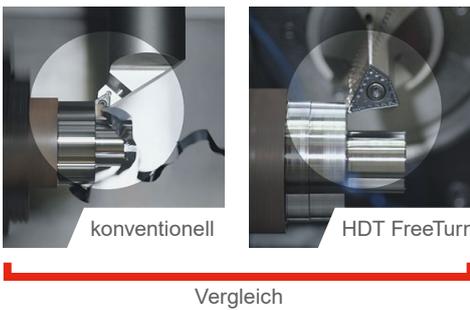
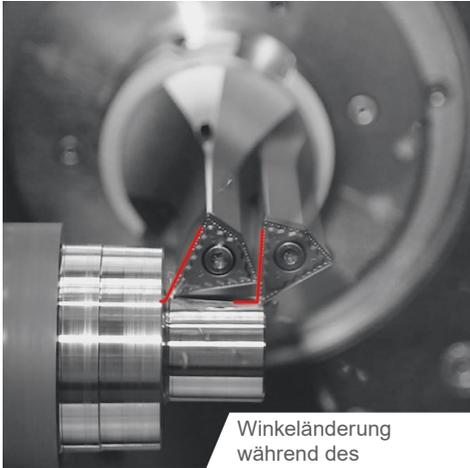
25%
Zeitersparnis

Folgen Sie unserem Video:
Ein Zeitvergleich zwischen
herkömmlicher Bearbeitung und
dem HDT. Sie werden erstaunt sein!



Variabler Anstellwinkel

- ▲ Während der Bearbeitung veränderbar
- ▲ Anpassbare Vorschübe
- ▲ Perfekte Spankontrolle
- ▲ Dynamisches Drehen in alle Richtungen
- ▲ Ziehender und schiebender Schnitt



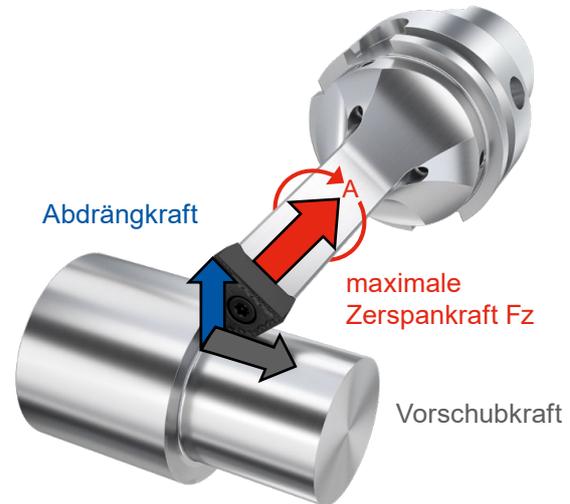
Flexibilität

- ▲ Drehbearbeitung mit nur einem Werkzeug
- ▲ Enorme Einsparung von Werkzeugarten
- ▲ Massive Einsparung von Werkzeugwechselzeiten
- ▲ Auf einem Halter sind Wendepplatten mit bis zu drei ISO-Geometrien nutzbar
- ▲ Eine Wendeschneidplatte mit mehreren Schneiden kann aus verschiedenen Spitzenwinkel, Eckenradien, Spanleitstufen, Beschichtungen und Schneidstoffen bestehen und ist individuell einsetzbar.



Stabilität

- ▲ Die auftretende Hauptkraft (Zerspankraft F_z) wird durch das Werkzeug in die Spindel geleitet
- ▲ Optimale Kraftverteilung



Produktivität

- ▲ Nahezu alle Werkstückkonturen sind bearbeitbar
- ▲ 40% höhere Vorschubwerte
- ▲ Bis zu 90% weniger Leerwege
- ▲ Einstellbare Vorschübe während dem Prozess
- ▲ Bessere Oberflächenqualität durch ideale Anpassung des Anstellwinkels
- ▲ Weniger Werkzeugwechsel durch die Vielfalt des FreeTurn
- ▲ Weniger Werkzeugplätze in der Maschine notwendig





CERATIZIT Deutschland GmbH
Zeppelinstr. 12 \ 87437 Kempten
Tel. +49 831 57010-0
info.deutschland@ceratizit.com \ www.ceratizit.com



Part of the Plansee Group

Technische Änderungen, Produktverbesserungen vorbehalten.