

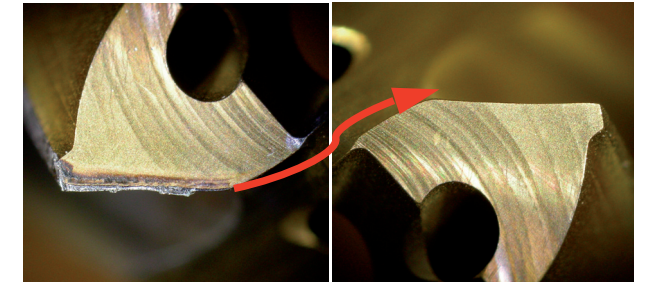
Ihre Vorteile

- Schneller Serienstart: Es stehen Ihnen optimierte Werkzeuge, Werkstoffe und Parameter zu Verfügung
- Kalkulierbare Kosten durch Vorversuche
- Von Beginn an höhere Qualität durch erprobte Werkzeuge und Parameter
- Gezielte Auslegung von Sondermaschinen
- Produktivitätssteigerung: Dadurch erreichen Sie höhere Stückzahlen, kürzere Bearbeitungszeiten und geringere Kosten.
- Auf diese Weise erkennen Sie Problemfälle vorab und erhalten Herstellerunabhängige objektive Lösungen.
- Wir begleiten Sie bei der Umsetzung in Ihrer Fertigung.

Themenübersicht Fertigungstechnologie

- Spanabhebende Bearbeitung neuer Werkstoffe
- **Zerspanungsoptimierung**
- Messtechnik – Zerspanung
- Prozessoptimierung
- Von der Idee zur Kleinserie
- Fördermöglichkeiten
- Projekte und Referenzen

Version 1.1 August 2010



Ansprechpartner

Dr. Christian Stickler
Leiter Fachbereich Fertigungstechnologie
Tel. +43(0)7252 885-204
Email: christian.stickler@profactor.at

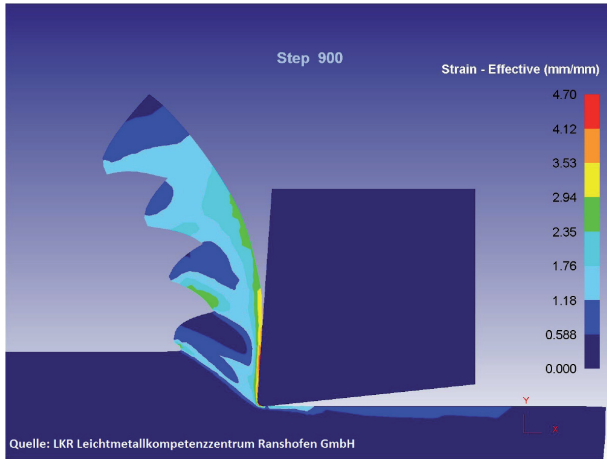
Josef Merkingner
Fertigungstechnologie
Tel. +43(0)7252 885-202
Email: josef.merkingner@profactor.at

PROFACTOR GmbH

Im Stadtgut A2 | 4407 Steyr-Gleink | Austria
Tel. +43(0)7252 885-0 | Fax. +43(0)7252 885-101
Email: sekretariat@profactor.at | www.profactor.at

Zerspanungs- optimierung

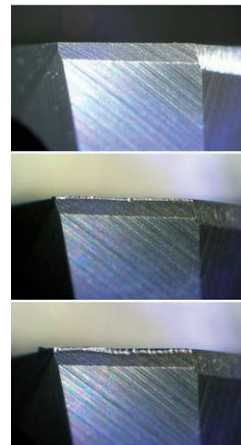
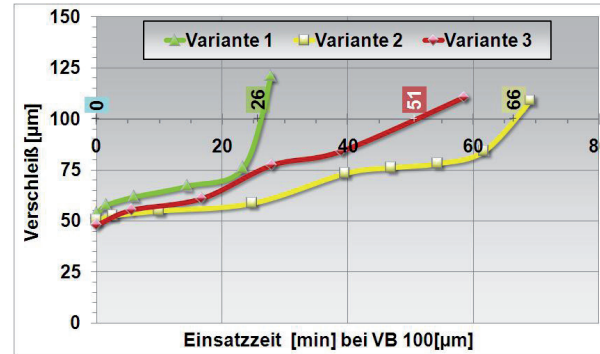
Unterstützt durch Zerspanungssimulation



In besonders anspruchsvollen Fällen bieten wir mit Hilfe erfahrener Partner die Möglichkeit der Zerspanungssimulation an. Wir simulieren für Sie die Werkzeuggeometrie, Schneidkantenrichtung, Zerspanungsparameter oder auch unterschiedliche Werkstoffe und auf diese Weise Ihre Entwicklungskosten senken.

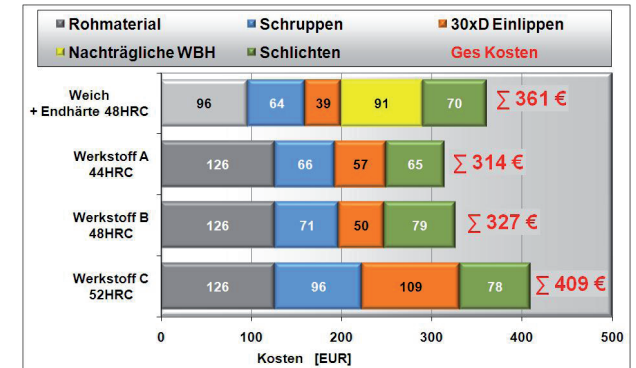
- 2D / 3D Simulation
- Temperatur, Gleitgeschwindigkeit, Spannungen, Druck, Verschleiß, ...
- Geometrie-Optimierung
- Werkstoffsimulation

Verschleißanalyse & Optimierung



Bereits kleinste Verschleißerscheinungen werden erfasst und ausgewertet. Der gesamte Werkzeuglebenszyklus wird optisch dokumentiert - vor Ort bei Ihnen an der Maschine oder auf unseren Versuchsmaschinen im Labor. Zudem werden die Maße des Freiflächenverschleißes festgehalten. Dadurch erhalten Sie ein klares Bild über die Verschleißentstehung. Wir liefern Ihnen Hersteller-unabhängige Lösungen zur Verbesserung und Kosteneinsparung.

Kostenoptimierung



Die Ermittlung der Zerspankosten bestehend aus Maschinenkosten und Werkzeugkosten für die Bearbeitungen Schruppfräsen, Schlichtfräsen und Tieflochbohren anhand eines Bauteiles zeigt für welche Werkstoff-Wärmebehandlungskombination eine Hartbearbeitung günstiger ist. Das heißt für Sie, geringere Kosten und kürzere Durchlaufzeiten!

Schnittdatenempfehlung

Bearbeitung	Werkzeug Type	Vc [m/min]	fz f/U [mm]	ap [mm]	ae [mm]	Zerspankosten auf Basis Musterbauteil [EUR]
Schruppen	ABC Fräsplatte 020406V M40	180	0,40	0,36	18,00	66,0
Schlichten	EFG Vollhartmetall	850	0,09	0,20	0,20	64,9
Tieflochbohren 30 x D	Einlippenbohrer KLM 30xD 0800	36	0,02	-	-	57,1

Abgestimmt auf Ihre Anforderung werden kostenoptimale Schnittparameter, Werkzeuge und Werkstoffe ermittelt und mögliche weitere Einsparpotenziale aufgezeigt. So verbessern Sie Ihren Serienstart oder auch die laufende Produktion.