

DIE AKTUELLE
INFORMATION FÜR
UNSERE KUNDEN

UTILIS® Newsletter

Oktober 2007

Lieber Kunde,

EMO Hannover – strahlende Gesichter, wohin man blickte

Mehr Aussteller und mehr Internationalität. Die Weltleitmesse der Metallbearbeitung EMO generierte Aufträge von etwa 3.5 Milliarden Euro und erzielte mehr Besucher, trotz kürzerer Messedauer.



Über 166'000 Besucher kamen zwischen dem 17. und 22. September nach Hannover, um Maschinen und Zubehör zu kaufen, Aufträge zu erteilen und sich über Neuheiten in der Metallbearbeitung zu informieren. Das waren 4 Prozent mehr als bei der Vorveranstaltung. Die Ausstellerzahl lag bei insgesamt 2'118 aus 42 Ländern und sie belegten **eine** Fläche von 180'000 Nettoquadratmetern.

Über 37 Prozent der Fachbesucher kamen aus dem Ausland, aus mehr als 80 Ländern. Ähnlich wie die europäische Werkzeugmaschinennachfrage hat sich der Besucherstrom aus Westeuropa besonders dynamisch entwickelt, speziell aus der Schweiz, Frankreich, Italien, Schweden und Österreich. Die **grössten** Besucherkontingente aus Übersee reisten aus Indien und den USA an. Der Anteil der Führungskräfte ist auf fast 60 Prozent gestiegen. Deutlich mehr Fachbesucher als noch vor zwei Jahren verfügten über Entscheidungskompetenz für den Maschinenkauf. Über ein Drittel der Besucher waren zum ersten Mal auf **der** EMO Hannover.

PS: Mehr zu unserem Messeauftritt auf der Folgeseite.

Mario Macario
Geschäftsführer



Utilis AG, Präzisionswerkzeuge

Kreuzlingerstrasse 22, CH-8555 Müllheim TG, Switzerland
Telefon ++41 (0)52 762 62 62, Telefax ++41 (0)52 762 62 00
info@utilis.com, www.utilis.com

EMO HANNOVER – AN DER SCHNEIDE DES WERKZEUGES LIEGT DER PROFIT IHRER FIRMA



Werkzeuge für die Medizinaltechnik

Dieser dynamische Esprit wurde ebenfalls auf unserem neu gestalteten Stand wahrgenommen. Eine hohe Anzahl Anwender hat sich von unseren Innovationen bei Werkzeugen für die Herstellung von Teilen für die «**Medizinaltechnik**» und «**Mikromechanik**» überzeugen lassen. Innovationen mit dem Ziel die Produktivität zu steigern.

Zum Beispiel das Gewindewirbeln von Knochen-schrauben mit Multidec[®]-Whirling, bei bis zu 4x schnellerem Zyklus als bisher!

Und beim Umrichten des Langdrehautomaten lässt sich wertvolle Zeit einsparen, mit dem gezielten Einsatz von Multidec[®]-Moduline. Elemente, die aufgrund dauernder Verbesserungen der Schneidengeometrien, der Schneidstoffe und der Beschichtungen erfolgreich sind.



Werkzeuge für die Mikromechanik

Nutzen Sie diesen Schwung und investieren Sie jetzt, um Ihren Wissensvorsprung zu halten. Denn in 5 Jahren werden Sie gezwungen sein, die Investition tätigen zu müssen, um den Rückstand gegenüber ihren Wettbewerbern aufzuholen.

Für nähere Informationen zu unseren Neuheiten besuchen Sie unsere Webseite. Unter **www.utilis.com/downloads** finden Sie die Produktkataloge zum Herunterladen.

PS: Die nächste EMO wird vom 5. bis 10. Oktober 2009 in Mailand stattfinden.



Christian Saxer
Produktmanager
der Produkteprogramme

- Ceratizit
- Erix
- Regofix
- Rineck
- UTILISservice
- WTO

Telefon: 052 762 62 32
christian.saxer@utilis.com

ECONOMY- FRÄSPLATTEN XDKT



Bei der neuen **Variante XDKT** handelt es sich um eine «**economy**» Schneidplatte. Damit kann das gleiche Spanvolumen erreicht werden und die erzielbare Oberflächenbeschaffenheit am Werkstück erreicht annähernd die Qualität der «**high precision**» Schneidplatte **XDHT**. Das bewährte Substrat H216T wird als Basismaterial verwendet. Innovativ ist die Behandlung der Spanfläche mit einem neuen Verfahren, welches dem Span das Gleiten erleichtert und die Spanfläche und die Schneidkante vor Abrieb schützt.

Das Verfahren garantiert die gewohnt hohe Standzeit und Zuverlässigkeit dieser Alu-Wendeplatten.



XDKT - Wendescheidplatte

Als Ergänzung zur XDHT 11T3... bieten wir folgendes Programm an:

- XDKT 11T302FR-F20 CTW4615**
- XDKT 11T304FR-F20 CTW4615**
- XDKT 11T308FR-F20 CTW4615**
- XDKT 11T320FR-F20 CTW4615**
- XDKT 11T325FR-F20 CTW4615**

Für die Zerspanung von Aluminiumlegierungen und Nichtmetallen (z.B. GFK, andere Kunststoffe, Kupfer, Holz) steht damit eine qualitativ hochwertige und preisgünstige Alternative zur Verfügung. Sie lässt sich vorteilhaft einsetzen:

- Wo keine Ultra-Präzision erforderlich ist.
- Wenn die Herstellung von Oberflächen mit extra feinem Finish nicht notwendig ist.
- Bei der allgemeinen Aluminiumbearbeitung.



Andreas Bottlang
Produktmanager
der Produkteprogramme

- Hainbuch
- Hitachi
- NT Tool

Telefon: 052 762 62 33
andreas.bottlang@utilis.com

MIKRO- SPANNZANGEN- FUTTER ERC



Die weltweite Unternehmensgruppe NT Tool fertigt hochpräzise, innovative Werkzeugspanntechnik für den Einsatz mit modernen Zerspanungstechnologien.

Bohren - Reiben - HSC-Fräsen in engen Werkstückstellen?

Das **ERC Mikro-Spannzangenfutter** bieten wir Ihnen bis zum **31.1.2008** mit einem sensationellen **Rabatt von 33% an**.

Unter www.utilis.com/aktuelles finden Sie den entsprechenden Aktionsflyer zum Runterladen.

Mikro-Spannzangenfutter für ER-Spannzangen mit extra schlanker Bauform.

Eigenschaften:

- ER (DIN)-Spannzangen Ø 0,5 - 7 mm
- Rundlaufgenauigkeit 0.005 mm / 3xD
- 40'000 1/min.
- schlanke Bauform
- Rotationssymmetrisch
- Zylinderschaft als Werkzeugverlängerung
- Lange Gebrauchsdauer durch speziellen Korrosionsschutz

Werkzeugspanntechnik
Tool Holder Technology

Mikro-Spannzangenfutter ERC
mit extra schlanker Bauform

Micro-Collet Holder ERC
with extra slim design

ERC

mikrogenaue Bearbeitung mit
Megageschwindigkeit
rotationssymmetrische, leichte Bauform
mit Vibrationsdämpfung

microprecision cutting with
megaspeed
rotationssymmetrical, light weight design
vibration damper inside

NT TOOL CORPORATION

Utilis AG, Präzisionswerkzeuge

Kreuzlingerstrasse 22, CH-8555 Müllheim TG, Switzerland
Telefon ++41 (0)52 762 62 62, Telefax ++41 (0)52 762 62 00
info@utilis.com, www.utilis.com