

# newsletter

## NOVEMBER 2009

### EDITORIAL



Die EMO MILANO zeigte unverkennbar, wie wichtig Messebesuche in diesem zur Zeit schwierigen Umfeld sind. Die vielen internationalen Besucher

scheuten keine Distanz, sich über Verbesserungsmöglichkeiten in der spanabhebenden Bearbeitung zu informieren, Produkte zu vergleichen und Sparpotenzial auszuschöpfen. Mit Sparen alleine kann man sich

zwar Raum zum Atmen schaffen aber keine qualitativen Verbesserungen erreichen. Dennoch – werfen Sie einen Blick auf unsere Website in die Rubrik «Schnäppchen» und prüfen Sie, ob vor dem Bestellen sich nicht die eine oder andere interessante Gelegenheit bietet.

Mario Macario  
Managing Director

Deutsch   Français   English	<b>S - Schnäppchen 50%</b>
<input type="checkbox"/> UTILIS-SHOP®	Auf diese Artikel erhalten Sie solange Vorrat.
<input type="checkbox"/> AKTIONEN Schnäppchen 50%	Artikel-Bezeichnung
<input type="checkbox"/> AKTUELLES	<input type="checkbox"/> 254 E D = 36 MM HAINBUCH Vorschubzang
<input type="checkbox"/> PRODUKTE	<input type="checkbox"/> A34 34030 KOMET ABS GWF Gewinn
<input type="checkbox"/> DIENSTLEISTUNGEN	<input type="checkbox"/> ABPF 10S12, FH 388 HITACHI Radiusfräser mit
<input type="checkbox"/> NEWSLETTER	<input type="checkbox"/> ABPF 12S16L, FH 392 HITACHI Radiusfräser mit
<input type="checkbox"/> KONTAKT	<input type="checkbox"/> ADMT 100308L CY250, W HITACHI Fräs-Wendeschn
<input type="checkbox"/> FIRMENPROFIL	<input type="checkbox"/> ADMT 12T308L GF30, WF HITACHI Fräs-Wendeschn
<input type="checkbox"/> LINKS	<input type="checkbox"/> APMT 12T308RGF30, WF HITACHI Fräs-Wendeschn
<input type="checkbox"/> DOWNLOADS	<input type="checkbox"/> ARPF 10S12, FH 400 HITACHI Radiusfräser mit
	<input type="checkbox"/> ASJ 25R, FH 369 HITACHI Schafffräser für h
	<input type="checkbox"/> ASJL 20R, FH 373 HITACHI Schafffräser für h
	<input type="checkbox"/> ASRE 0020, FH 422 HITACHI Schafffräser für h
	<input type="checkbox"/> ASRE 0025, FH 423 HITACHI Schafffräser für h

### BEEINDRUCKENDE ZAHLEN VON DER EMO MILANO 2009

Die Vorhänge der EMO MILANO 2009 sind gefallen. Die Welt der Metallverarbeitung, welche sich auf der Fieramilano vom 5. bis 10. Oktober präsentierte, brachte positive Signale aus einem wirtschaftlich schwierigen Umfeld.

Während den 6 Ausstellungstagen registrierte die Organisation 124'660 Besucher aus 99 Ländern aller Kontinente. Der hohe Anteil ausländischer Besucher von 41% (davon 40.1% aussereuropäisch) bestätigt erneut den internationalen Charakter der EMO MILANO.

Die meisten der ausländischen Besucher waren mit 12.8% aus Deutschland, gefolgt von Amerika, Tschechien,

Finnland, Frankreich, Japan, Indien, Polen, Russland und der Schweiz.



Die Utilis AG präsentierte auf einem Gemeinschaftsstand die Themen Medizinaltechnik und Mikromechanik sowie das Gewindewirbeln mit Multidec®-Whirling.

#### Impressum:

Diese Kundeninformation der Utilis AG erscheint unregelmässig. Sollten Sie diesen Newsletter nicht mehr erhalten wollen, teilen Sie uns dies bitte mit.

newsletter@utilis.com  
Telefon +41 52 762 62 62  
Telefax +41 52 762 62 00

#### ■ Utilis AG, Präzisionswerkzeuge

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

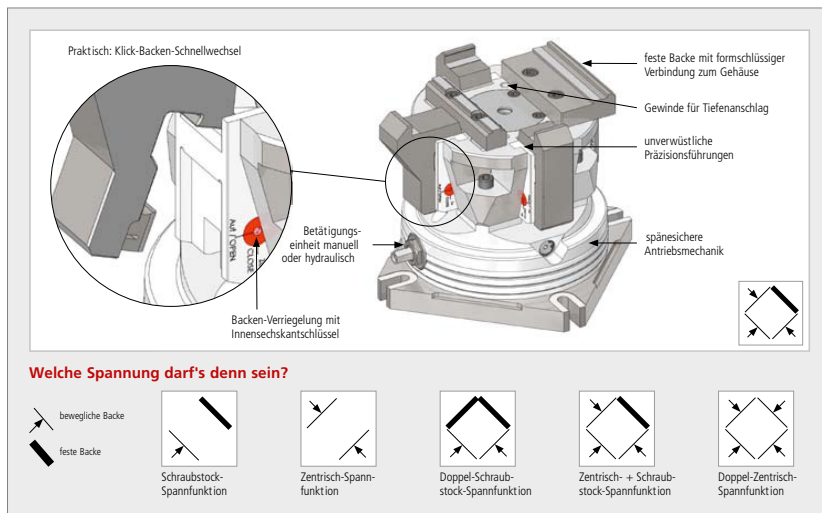
## QUADROK 5-ACHSSPANNER – EINFACH JEDES WERKSTÜCK SPANNEN



Aufwändige und teure Sonderlösungen? Die können Sie sich in Zukunft weitgehend sparen. Denn mit dem QUADROK haben Sie ein Spannsystem, dessen Stärken in der 5-Seitenbearbeitung liegen und bei dem sich die Funktion immer dem Werkstück anpasst. Von einfachen Sägeabschnitten bis zum komplexen Gussteil, den QUADROK rüsten Sie dank Backenschnellwechsel in maximal 2 Minuten. Damit produzieren Sie schneller, justintime und letztlich auch deutlich kostengünstiger. Ihre Liefertreue steigt, die Durchlaufzeiten sinken und Ihre Kunden werden vom Ergebnis begeistert sein.

### Kontakt:

Markus Schenk, Produkt-Manager  
markus.schenk@utilis.com

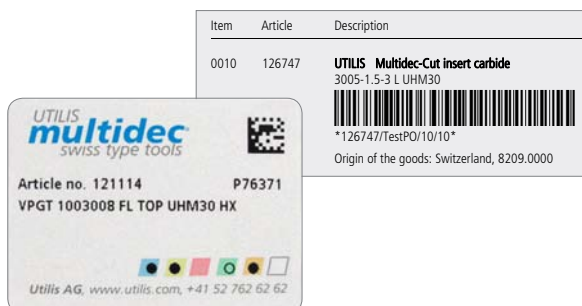


<http://quadrok.hainbuch.com>

### Der praktische Allesspanner:

- 5-Seitenbearbeitung mit einer Aufspannung
- optimales Spannen unterschiedlichster Werkstücke
- umschliessende Vierseitenspannung und extrem kurzes Spannen
- ideal für erste und zweite Aufspannung
- höchste Zerspanwerte durch aktiven Niederzug
- Wiederholgenauigkeit < 0,01 mm in allen Achsen
- flexible Spannmöglichkeiten durch HAINBUCH Baukastensystem
- max. Werkstückgrösse 250 x 250 mm

## EINFÜHRUNG BARCODES BEI UTILIS



Mit der Einführung von Barcodes bieten wir unseren Kunden ab sofort einen Zusatznutzen, damit Sie nicht nur in der Produktion sondern auch im Umgang mit unseren Produkten effizienter sein können.

Wie im erhältlichen Info-Flyer beschrieben, finden Sie auf unseren Produktverpackungen von Utilis-Eigenprodukten (Multidec®) und den Lieferscheinen wertvolle Zusatzinformationen.

### Info-Flyer zum Barcode:

[info@utilis.com](mailto:info@utilis.com)

### ■ Utilis AG, Präzisionswerkzeuge

Kreuzlingerstrasse 22, CH-8555 Müllheim

Telefon +41 52 762 62 62, Telefax +41 52 762 62 00

[info@utilis.com](http://info@utilis.com), [www.utilis.com](http://www.utilis.com)

## ERFOLGE DURCH TESTS – WHIRLING ERMÖGLICHT KLEINE LOSGRÖSSEN

Utilis führt bei Kunden Tests durch, um die Leistungsfähigkeit des Gewindewirbels unter Beweis zu stellen. In diesem Falle waren die Kriterien Formgenauigkeit (Evolventenverzahnung), Spantiefe und Oberflächengüte auf der Flanke, wo die Zahnräder ineinandergreifen, entscheidend. Bisher wurde die Schneckenwelle in drei Stu-

fen gefertigt (Rohteil drehen, Gewinde fräsen und Flanken rollen). Durch die Erreichung der hohen Formgenauigkeiten und einer Oberflächengüte auf der Flanke  $R_a$  von max. 0.4 kann nun das Werkstück in einer Maschine, also in einer Aufspannung, komplett produziert werden. Die Prozesse Fräsen und Rollen spart man

dabei ein, wodurch der Herstellungsprozess wesentlich schneller ist. Kleine Losgrößen können nun wirtschaftlich gefertigt werden, was dem Kunden mehr Flexibilität am Markt erlaubt.

### Kontakt:

Matthias Filipp, Produkt-Manager  
matthias.filipp@utilis.com

## WHIRLING – ERFOLGSBERICHT

Kunde	Getriebebau Automotive (DE)
Testtermin	30.09.2009
Maschine	TORNOS Deco13
AGW	Tornos
Material	11 S Mn Pb 30 +C



UTILIS  
**multidec**<sup>®</sup>  
swiss type tools

Versuchs-Fotografie

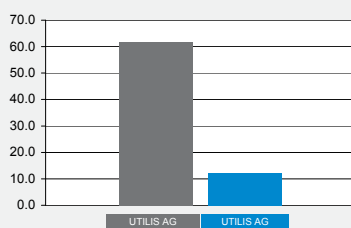
### GEWINDE-ABMASSE

Materialdurchmesser	12.00 mm
Gewinde-Aussendurchmesser	11.55 mm
Gewinde-Kerndurchmesser	4.75 mm
Gewinde-Länge	26.50 mm
Schnitttiefe	3.400 mm
Gesamtschnitttiefe	3.65 mm
Gewinde-Steigung	5.03 mm

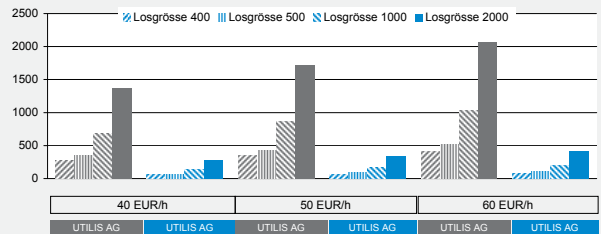
### VERSUCHS-ZUSAMMENFASSUNG

	UTILIS AG	UTILIS AG	Test	7
Anzahl Schneiden	9	9		
Schnittgeschwindigkeit (vc)	150	250	m/Min	
Vorschub pro Zahn (fz)	0.010	0.030	mm/Zahn	
Bearbeitungszeit (t)	61.8	12.4	Sek	
Vorschub pro Umdrehung	0.090	0.270	mm	
Einsparung pro Gewinde		49.5	Sek	
Produktivitätssteigerung		400	%	

### BEARBEITUNGSZEIT IN SEKUNDEN



### KOSTENENTWICKLUNG NACH LOSGRÖSSE IN EURO



### FAZIT

- Extreme Schnitttiefe von 3.5 mm
- Sehr hohe Oberflächengüte (kein Rollen danach mehr nötig > Einsparung Handling und Maschine)

### ■ Utilis AG, Präzisionswerkzeuge

Kreuzlingerstrasse 22, CH-8555 Müllheim

Telefon +41 52 762 62 62, Telefax +41 52 762 62 00

info@utilis.com, www.utilis.com