

newsletter

APRIL 2011

EDITORIAL



Das starke Erdbeben in Japan und der nachfolgende zerstörerische Tsunami hat zum Glück die Produktions-

Standorte unserer Lieferanten Hitachi und Kyowa nicht getroffen.

Hitachi produziert im Süden in Narita bei Tokyo und in Yasu bei Osaka. Kyowa hingegen hat den Standort im Nordwesten bei Akita. Entsprechend sind keine Schäden zu beklagen. Einzig die Verfügbarkeit der Elektrizität in Tokyo und im Norden ist teilweise



eingeschränkt. Trotzdem liegt die Verfügbarkeit der Werkzeuge in Europa im gewohnten Rahmen weil Hitachi

ein grosses Lager in Deutschland führt und die Utilis AG für Kyowa europaweit verantwortlich ist.

Wir haben mit unseren Japanischen Geschäftsfreunden täglich Kontakt und stehen ihnen auch während dieser schwierigen Zeit tatkräftig zur Seite. Falls sie spezifische Fragen haben, zögern sie nicht, uns jederzeit zu kontaktieren.

Mario Macario
Managing Director

Impressum:

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

newsletter@utilis.com (nur An-/Abmeldung)
Telefon +41 52 762 62 62
Telefax +41 52 762 62 00

EINLADUNG ZUR TURNING-DAYS – 13. BIS 15. APRIL 2011



13.–15.4.2011 Halle/Stand C-17-1

Bald öffnen sich die Tore der Turning-Days in Villingen-Schwenningen. Über 270 Aussteller zeigen auf der Fachmesse Produkte und Dienstleistungen rund um die Prozesskette der Dreh- und Frästeilefertigung. Aufgrund der grossen Nachfrage wurden die Messehallen um rund 5 m Länge und 40 m Breite erweitert. Auch eine zusätzlich gewonnene Fläche von 130 m² war innerhalb kürzester Zeit ausgebucht. Besuchen Sie die Utilis AG auf dem **Stand C-17-1** unserer regionalen Ver-

treterung, der Erich Klingseisen KG, wo wir die wichtigsten Neuheiten aus unserem Multidec[®]-Sortiment präsentieren werden.

Einen Gratis-Code für Ihren Eintritts-Gutschein zum Besuch der Turning-Days können Sie direkt bei uns beziehen. Nutzen Sie dazu den untenstehenden Link und senden Sie uns Ihre vollständigen Firmenangaben. Wir stellen Ihnen dann per E-Mail den Gratis-Code für die Registrierung im Internet gerne zu und freuen uns, Sie an der Tunning-Days begrüessen zu dürfen.

Kostenloser Eintritts-Gutschein:

Fragen Sie uns nach Ihrem Gratis-Code für Ihren Messebesuch:
info@utilis.com

(Erhalt nur bei Angabe der vollständigen Firmeninformationen: Firma, Name, Funktion, Adresse und Telefon)

CERATIZIT – PROGRAMMIERWEITERUNG VON MAXILOCK D



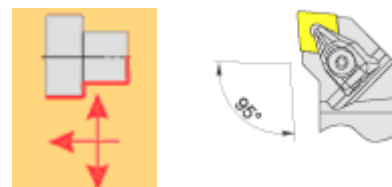
CN.. 1204... dar. Bei diesen Haltern kann die Wendeplatte an den stumpfen Winkeln (100°) zusätzlich eingesetzt werden. Sehr häufig verwendet in der Rostfrei-Zerspanung.

K: Anstellwinkel

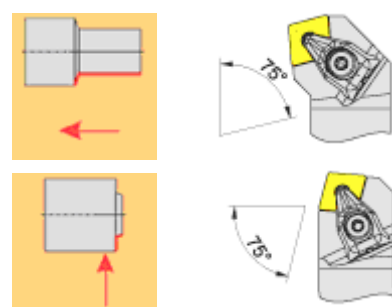


2 bzw. 4 zusätzliche Schneiden können für die Längs- oder Plandrehbearbeitung verwendet werden, was eine Erhöhung der nutzbaren Schneidkanten von 100% bedeutet.

Hauptanwendung:



Neu – erweiterte Anwendung:



Verlässlich, positionsgenau und zeitsparend, das sind jene Eigenschaften mit denen sich das Klemmsystem MaxiLock D zur 1. Wahl in der Drehzerspannung entwickelt hat.

Unter diesem Anspruch wurde das Werkzeugprogramm um weitere Positionen an Aussenhaltern und Bohrstangen für folgende Plattengrößen aufgewertet: CN.. 09... | CN.. 12... | DN.. 1104... | WN.. 0604...

Somit ist es möglich auch kleinere Maschinen (Schaft 16 x 16 mm) zu bedienen bzw. bei der Innenbearbeitung ab Durchmesser 25 mm zu beginnen.

Eine wichtige, für die Anwender sehr kosteneffiziente Erweiterung stellen die Halter für Wendeplatten der Type

Kontakt:

Christian Saxer, Produkt-Manager
christian.saxer@utilis.com

HAINBUCH – HYDROK GRÖSSE 32



Dieser hydraulische Spannstock wurde speziell für die kleinen Bauteile und die engen Platzverhältnisse für die in der Schweiz üblichen Situationen entwickelt.

Damit dieser Hydrok auch als Mehrfachspanner genutzt werden kann, sind die Hydraulikverbindungen

modular aufgebaut und beliebig erweiterbar. Die Aussenmasse sind sehr kompakt, der Platzbedarf für einen Hydrok beträgt gerade mal 80 mm x 80 mm.

Link zum Film:

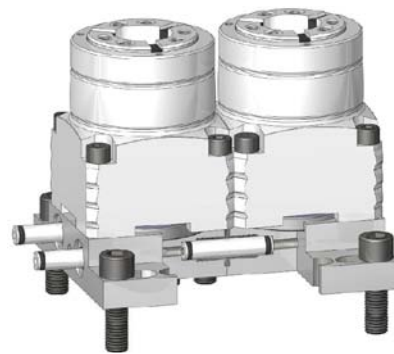
HAINBUCH Hydrok GR. 32
WMV (27 MB): [utilis.com](https://www.utilis.com) > [DOWNLOADS](#)

Kontakt:

Andreas Bottlang, Produkt-Manager
andreas.bottlang@utilis.com

Hydraulisch/pneumatisch betätigter Spannstock

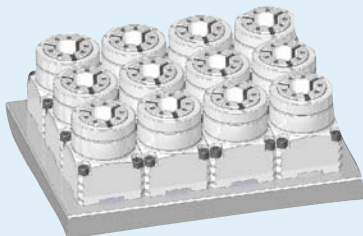
- sehr kleine Aussenmasse
- geringe Störkontur
- bis 70 kN Spannkraft
- Axzug Spannung
- präzise



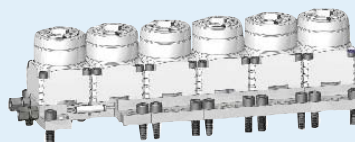
Mehrfach-Aufspannungen

- Standard-Grundplatte mit Stecksystem
- einfachster Aufbau

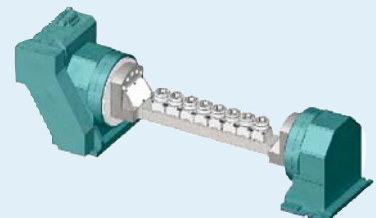
Beispiele Mehrfachaufspannungen:



auf spezieller Grundplatte



mit modularem System



auf Schwenkbrücke

■ **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

KOMET KUB PENTRON – VOLLBOHREN BIS 5 × D



Der KOMET KUB Pentron vereint Schlüsselmerkmale wie erzielbare Genauigkeiten, herausragende Leistungsparameter und grosse Bohrtiefen in einem Werkzeug.

Im Vergleich zu den bisher am Markt gängigen Wendeplattenbohrern, erlaubt der KOMET KUB Pentron bis zu 20 % höhere Schnitt- und Vorschubwerte, durchgängig bis in Längen-/Durchmesserhältnisse von 5 × D.

Der KOMET KUB Pentron bewältigt extreme Bearbeitungssituationen, die bisher nur in 3 × D möglich waren, wie zum Beispiel:

- Anbohren auf einer Kante
- Anbohren auf einem spitzen Eck
- Anbohren auf einer Schräge
- Durchbohren von Paketen



Ihr Vorteil:

- höchste Leistung und Lebensdauer durch optimale Grundkörper-Festigkeit und spezieller Oberflächenbehandlung
- Nutzung ihrer Werkzeugaufnahmen mit Zylinderschaft oder ABS
- beste Masshaltigkeit bei schwierigsten Bohrbedingungen bis 5 × D
- kostenreduzierte Lagerhaltung und einfachstes Handling durch identische Innen- und Aussen-Wende-schneidplatten
- maximale Standzeiten durch vier voll nutzbare Schneidkanten aus modernen Substraten und abgestimmten Beschichtungen

Kontakt:

Hermann Mareending, Produkt-Manager
hermann.mareending@utilis.com

EINLADUNG ZUR MEDISIAMS – 3. BIS 6. MAI 2011

Die mediSIAMS 2011 in Moutier ist die Messe der Mikrotechnik-Industrie zu den Themen Gesundheit, Medizinal- und Zahnpflege sowie Wiederherstellungschirurgie.

Besuchen Sie die Utilis AG auf dem **Stand B-28 in der Halle 1.1**, wo wir Multidec®-Whirling und die wichtigsten Neuheiten aus unserem Multidec®-Sortiment präsentieren werden.

Eine Eintrittskarte für Ihren Gratis-Besuch in Moutier senden wir Ihnen auf dem Postweg gerne zu. Bitte stellen Sie uns dazu Ihre Angaben per Fax oder E-Mail zu.



Wir wünschen Eintrittsgutscheine für:

Firma _____

Name _____

Strasse _____

PLZ/Ort _____

Telefon _____

Anzahl _____

■ Utilis AG, Präzisionswerkzeuge

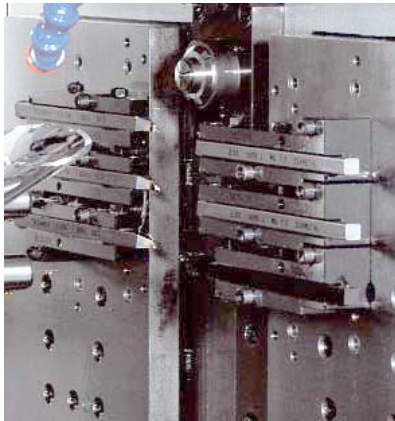
Kreuzlingerstrasse 22, CH-8555 Müllheim

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

info@utilis.com, www.utilis.com

NEUE HALTER FÜR TORNOS MASCHINEN – MULTIDEC®-CUT

Wir führen neue Halter für die TORNOS-Maschinen DECO 7/10, DECO13, DECO 20/26 zum Abstechen von kleinen Teilen, nahe der Gegenspindel.

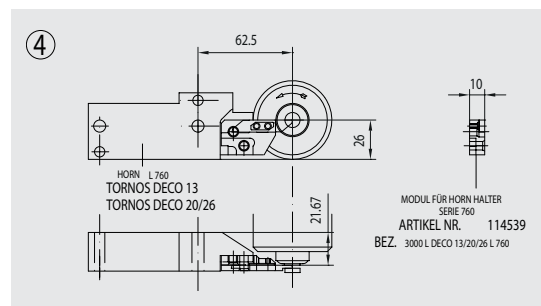
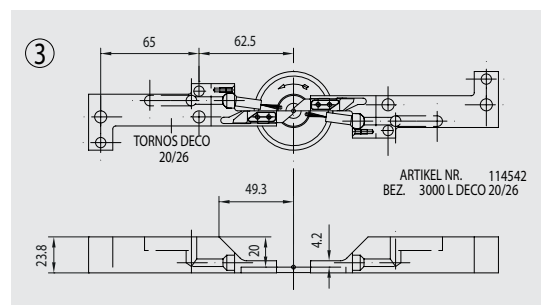
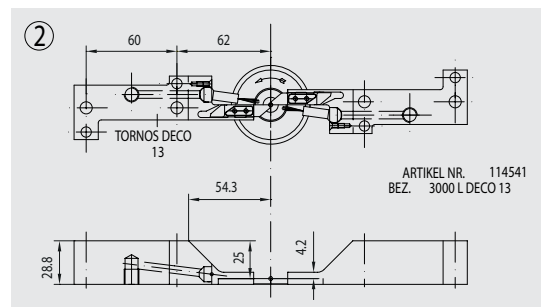
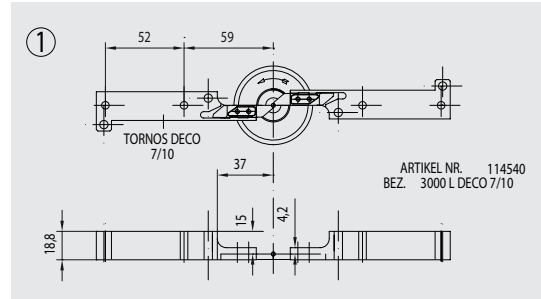


UTILIS
multidec®
swiss type tools



Die Positionen 1 bis 3 zeigen die Halter, welche direkt auf die Werkzeugplatte der entsprechenden Maschinen montierbar sind. Anschliessend können alle unsere Wendepplatten der Serie Multidec®-Cut 3000 montiert werden.

Die Position 4 zeigt ein Modul für Multidec®-Cut 3000 Wendepplatten, welches auf sämtliche Horn-Halter der Serie L760 montierbar ist.



Kontakt:

Roberto Nicoli, Produkt-Manager
roberto.nicoli@utilis.com

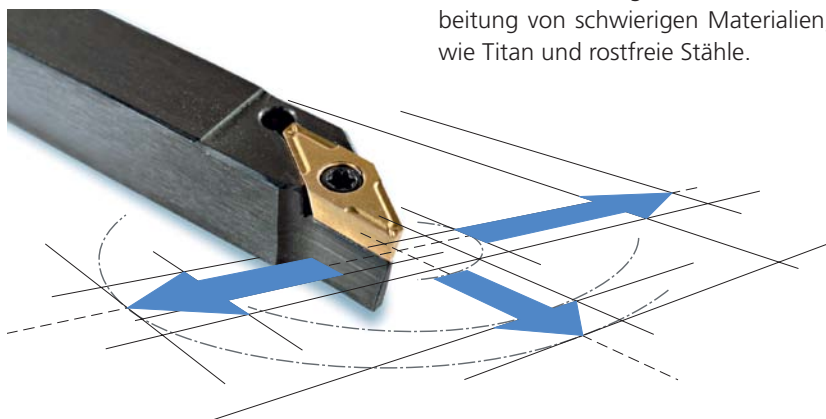
Utilis AG, Präzisionswerkzeuge

Kreuzlingerstrasse 22, CH-8555 Müllheim

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

info@utilis.com, www.utilis.com

NEUE WENDESCHEIDPLATTE – MULTIDEC®-ISO/TOP



Bewährte Schneidgeometrie mit neuem Hartmetall-Substrat UHM20 und neuer Beschichtung HPX, für die Bearbeitung von schwierigen Materialien, wie Titan und rostfreie Stähle.

Vorteile:

- Höhere Standzeiten durch optimale Kombination von Hartmetall und Beschichtung
- Scharfe Schneiden
- Radius 0.15 mm

UTILIS
multidec[®]
swiss type tools

VPGT 1003015 FL TOP UHM20 HPX
VPGT 1003015 FR TOP UHM20 HPX

Weitere Informationen:

- Gesamtkatalog, Seite 93:
– als PDF: utilis.com > DOWNLOADS
– gedruckt: utilis.com > UTILIS-SHOP
(Utilis Artikelnummer 300720)

Kontakt:

Roberto Nicoli, Produkt-Manager
roberto.nicoli@utilis.com

ULTRAHART! – MULTIDEC®-ISO/TOP (DIAMOND)

UTILIS
multidec[®]
swiss type tools

Wirtschaftliches Zerspanen von Nicht-eisenmetallen und höchste Anforderungen an die Oberflächenqualität, sind Herausforderungen der Zerspanungstechnik, denen nur mit modernsten, ultraharten Werkstoffen, begegnet werden kann.

Utilis bietet neu, eine breite Palette an ISO-Wendeschneidplatten der gängigen Formen CC..., DC... und VC... an.

Vorteile:

- optimal angepasste Spannleitstufen
- hohe Wirtschaftlichkeit durch hohe Schnittgeschwindigkeit
- grosse Auswahl an Radien von 0.1 bis 0.8 mm
- Spannleitstufen F oder M



CVD-Diamond segments

Weitere Informationen:

- Gesamtkatalog, Seite 91:
– als PDF: utilis.com > DOWNLOADS
– gedruckt: utilis.com > UTILIS-SHOP
(Utilis Artikelnummer 300720)

Kontakt:

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

ERFOLGSBERICHT – MULTIDEC®-WHIRLING

Um auch den wirtschaftlichen Vorteil unserer Produkte unter Beweis zu stellen, führen wir – bezogen auf konkrete Auftragsituationen – den

Einsatz direkt beim Kunden durch. Die Ausgangslage und die dabei entstandenen Resultate publizieren wir als sogenannte «Erfolgsberichte».

Kontakt:

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

WHIRLING – ERFOLGSBERICHT

Kunde	Medical
Testtermin	20.01.2011
Maschine und Typ	TORNOS Deco13
Angetriebenes Werk	TORNOS
Material	Ti CP4



Versuchs-Fotografie

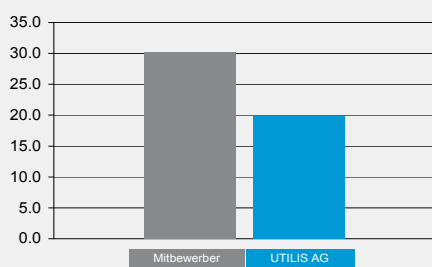
GEWINDE

Materialdurchmesser	6.00 mm
Gewinde-Aussendurchmesser	4.80 mm
Gewinde-Kerndurchmesser	2.68 mm
Gewinde-Länge	8.00 mm
Schnitttiefe	1.060 mm
Gesamtschnitttiefe	1.66 mm
Gewinde-Steigung	0.80 mm

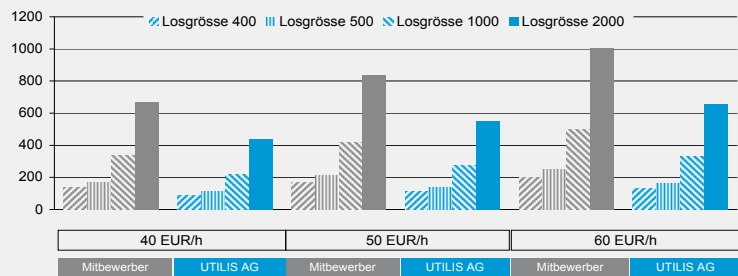
VERSUCHS-ZUSAMMENFASSUNG

	Mitbewerber	UTILIS AG	Test
Anzahl Schneiden	3	12	3
Schnittgeschwindigkeit (vc)	41	120	m/Min
Vorschub pro Zahn (fz)	0.048	0.015	mm/Zahn
Bearbeitungszeit (t)	30.1	19.7	Sek
Vorschub pro Umdrehung	0.144	0.180	mm/Umdr.
Einsparung pro Gewinde		10.4	Sek
Produktivitätssteigerung		52	%

BEARBEITUNGSZEIT IN SEKUNDEN



KOSTENENTWICKLUNG NACH LOSGRÖSSE IN EURO



FAZIT

- 50% schneller
- bessere Oberflächen ohne Gratbildung
- Einsparung von 3x Gewindewirbeln = 3min (original wurde 9x gewirbelt)
- bis zu 5x längere Standzeit

■ **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