

newsletter

MAI 2011

EDITORIAL



Im Bereich der Präzisionsbohrfutter hat WTE in Europa Marktführerposition erreicht.

Nicht nur fortwährende Entwicklung und Innovationen zur Lösung von produktionsspezifischen Problemen, sondern auch der nachhaltige Ausbau des Standortes Deutschland liegt der WTE (wte-tools.de) am Her-

zen. Entsprechend verlassen nur Produkte in höchster Qualität im μ -Bereich das Haus.

Gründe die uns dazu bewegen haben, diese hochwertigen Produkte in unser Portfolio aufzunehmen.

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

WTE – HOCHPRÄZISION IN DER SPANNTÉCHNIK



Die international tätige WTE Präzisionstechnik GmbH mit Sitz in Kempten (D) und Ehrenfriedersdorf (D) ist ein technologieorientierter Betrieb, der mit seiner Konstruktions- und Entwicklungsabteilung Innovationen für den Bereich Spanntechnik erarbeitet und produziert. Die Kernkompetenzen liegen in der Präzisionsbohrfutter-Technik, im Hydro-Dehnspannbereich und in der Schrumpftechnik.

Kontakt:

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



Hinweis:

Möchten Sie Ihre Rechnungen in Euro begleichen? Wir haben für Sie eine einfache Lösung vorgesehen. Bitte fragen Sie uns an.

Auskunft:

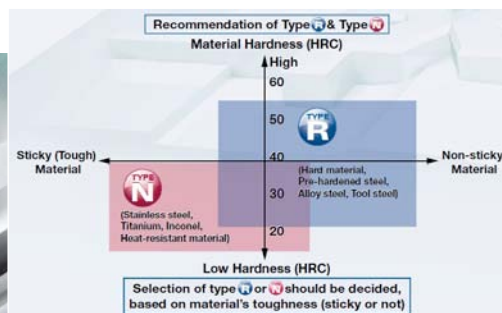
Christian Saxer, Innendienstleiter
christian.saxer@utilis.com

HITACHI – EMX (TYP R UND N) AB LAGER UTILIS

33% - PROMOTION, GÜLTIG BIS 30. JUNI 2011



HITACHI



Sie sind auf der Suche nach einem Schruppwerkzeug das alles kann? Mirus von Hitachi gibt es in zwei Typen in den Größen $\varnothing 6, 8, 10$ und 12 mm:

- **Typ R** für hartes, nicht zähes und nicht klebriges Material.
- **Typ N** für weiches, zähes und klebriges Material.

Bei beiden Typen ist aufgrund der ungleichen Teilung der Spannuten, ein Reduzieren der Vibrationen und das Erreichen einer höheren Effizienz möglich.

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

EINLADUNG ZUR EPHJ, LAUSANNE – 24. BIS 27. MAI 2011



Die EPHJ-EPMT ist die einzige, jährlich stattfindende internationale Veranstaltung, die der Präzisionsmechanik gewidmet ist, welche Horlogerie und Mikrotechnologien vereint.

Mit etwa 600 Ausstellern (darunter fast 20% aus dem Ausland kommend) bietet die EPHT/EPMT ihren Besuchern ein reichhaltiges Angebot. Besuchen Sie die Utilis AG auf unserem **Stand 17-B3**, wo wir unsere

Präzisionswerkzeuge für die Uhrenindustrie zeigen und erläutern.

Damit Sie in den Genuss eines kostenlosen Besuches bei Utilis kommen, geben Sie nach dem Einloggen auf der Website www.ephj.ch an der entsprechenden Stelle den **Code «happy»** ein. Über den Warenkorb erhalten Sie so schliesslich die Anzahl der gewünschten Tickets.

Wir freuen uns, Sie an der EPHJ auf unserem Stand begrüßen zu dürfen.

■ 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

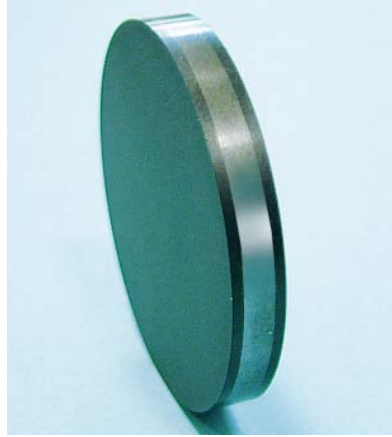


BECKER – DER KOSTENKILLER: DAS SANDWICH-MATERIAL

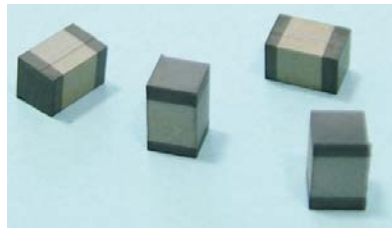
Sandwich – was ist das?

Sandwich heisst, dass ein Hartmetallkern beidseitig mit einer PcBN-Schicht von 0.8 mm Dicke belegt wird.

Aus diesen Rohlingen werden dann entweder Platten in «Doppelfullface»-Ausführung produziert oder Schneidecken für die Mehrfachbestückung geschnitten. Diese Schneidecken werden dann in die dafür vorgesehenen HM-Rohline gelötet. Somit hat jedes gelötete Element automatisch zwei Schneidecken.



Sandwich Rohling



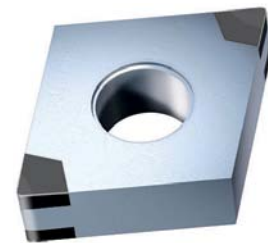
Geschnittene Schneidecken



Wendeschnidplatten

Becker bietet die Möglichkeit nicht nur eine Wendeschnidplatte mit Mehrfacheckenbestückung zu liefern, sondern diese auch noch standardmässig mit verschiedenen Schneidenausführungen.

So ist es zum Beispiel möglich eine Platte des Typs CNGA120404 nicht nur in einer Schneidenausführung zu bekommen, sondern gleich lagerhaltig und standardisiert in acht verschiedenen Schutzfasenausführungen.



Alle diese PcBN-WSP werden in beschichteter Ausführung geliefert. Diese Beschichtung verhindert eine mögliche Tribooxidation, Adhäsion oder Diffusion wie sie beim direktem Kontakt der PcBN-Schneidstoffe mit den verschiedenen Materialsarten, insbesondere unter Verwendung von Emulsionen auftreten kann. Es wird damit die Verschleissfestigkeit in bedeutendem Umfang gesteigert. Zusammengefasst kann man sagen, dass das Sandwich-Material neben der Kostenersparnis auch die Produktivität sowie Möglichkeiten der vielseitigen Einsetzbarkeit enorm erhöht.

Kontakt:

Andreas Bottlang, Produkt-Manager
andreas.bottlang@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

MULTIDEC®-BORE MICRO – INNENDREHEN MIT DEM AKR-MONO-HALTER

UTILIS
multidec[®]
swiss type tools

Sie müssen eine Innendrehoperation durchführen und haben keinen Werkzeugplatz mehr zur Verfügung?

Mit dem neuen AKR-Mono-Halter ist das kein Problem. Sie montieren ihn auf einen Platz für Aussendrehwerkzeuge und führen damit die Innendrehoperation durch.



Das Halter-Sortiment ist auf unsere gängigen Multidec®-Bore Micro Werkzeuge mit Schaftdurchmesser 4, 6 und 8 mm abgestimmt. Der Mono-Halter kann problemlos auch andere passende Werkzeuge mit runden Schäften

aufnehmen. Er ist sehr stabil, braucht wenig Platz im Maschinenraum und ist äusserst einfach in der Handhabung.

Vorteile:

- kompakte Bauweise
- hohe Stabilität
- gängige Schaftquerschnitte von 8 × 8 mm bis 16 × 16 mm
- zentrale Kühlmittelzufuhr
- genaue Längeneinstellung möglich
- genaue Positionierung der Schneideinsätze im Halter
- kein erneutes Einstellen der Werkzeuge nach dem Schneidenwechsel
- schneller Werkzeugwechsel

Kontakt:

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

MULTIDEC®-WHIRLING – ERFOLGSBERICHT

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 (TW)
Testtermin	18.01.2011
Maschine und Typ	STAR SR20
Angetriebenes Werk	STAR 681-72-00
Material	Ti Grade 5



Versuchs-Fotografie

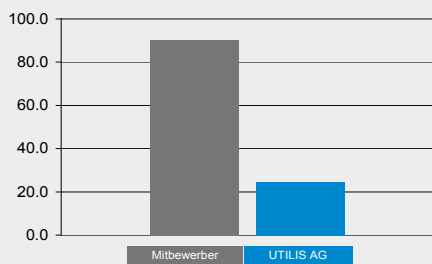
GEWINDE

Materialdurchmesser	6.00 mm
Gewinde-Aussendurchmesser	4.00 mm
Gewinde-Kerndurchmesser	3.00 mm
Gewinde-Länge	50.00 mm
Schnitttiefe	0.500 mm
Gesamtschnitttiefe	1.54 mm
Gewinde-Steigung	1.00 mm

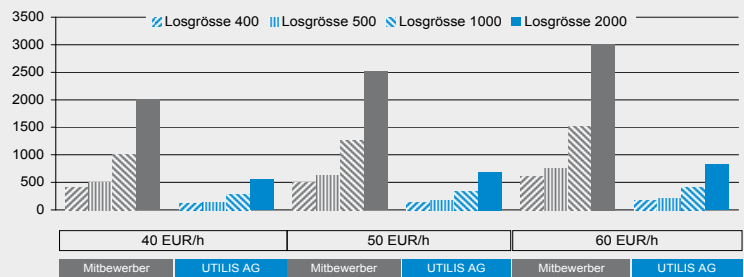
VERSUCHS-ZUSAMMENFASSUNG

	Mitbewerber	UTILIS AG	Test
Anzahl Schneiden	6	9	3
Schnittgeschwindigkeit (vc)	95	115 m/Min	
Vorschub pro Zahn (fz)	0.042	0.083 mm/Zahn	
Bearbeitungszeit (t)	90.4	24.7 Sek	
Vorschub pro Umdrehung	0.250	0.750 mm/Umdr.	
Einsparung pro Gewinde		65.7 Sek	
Produktivitätssteigerung		266 %	

BEARBEITUNGSZEIT IN SEKUNDEN



KOSTENENTWICKLUNG NACH LOSGRÖSSE IN EURO



FAZIT

- mehr wie 3x schneller
- deutlich bessere Oberfläche

■ **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