

Schneidstoffe von Walter steigern Werkzeug-Standzeiten

Artikel vom **7. Juni 2022** Drehwerkzeuge, galvan. Diamantwerkzeuge PKD-CBN

Mit den Sorten »WPP10G«, »WPP20G« und »WPP30G« stellt<u>Walter</u> neue »Tigertec Gold«-Wendeschneidplatten speziell für Drehbearbeitungen vor.



Mit den neuen Sorten wird nach dem Fräsen und Bohren nun auch das Drehen erschlossen (Bild: Walter).

Mit diesen neuen Wendeschneidplatten überträgt Walter die Vorteile ihrer Vorgänger, der ULP-Sorte »WKP35G« zum Fräsen sowie der PVD-Sorte »WSP45G« zum Fräsen und Bohren, jetzt auch auf das Drehen. Dazu zählt insbesondere die außerordentliche Standzeitsteigerung aufgrund minimierten Verschleißes. Bereits die erste, 2016 für Fräsanwendungen entwickelte »Tigertec Gold«-Sorte »WKP35G« erbrachte laut Unternehmensangabe eine Steigerung gegenüber marktüblichen Schneidstoffen zwischen 33 und 200?% – bei deutlich geringerem Freiflächenverschleiß, reduzierter

Kammrissbildung und hoher Widerstandsfähigkeit gegen plastische Verformung. Mit dem aktuellen Entwicklungsschritt stellt Walter nun eine CVD-Beschichtung für Drehanwendungen vor. Die neuen Sorten »WPP10G«, »WPP20G« und »WPP30G« zur Bearbeitung von Stahlwerkstoffen zeigten in mehr als 130 Feldtests des Werkzeugherstellers ein Standzeitplus gegenüber herkömmlichen Schneidstoffen von durchschnittlich rund 50?%. Ihre mehrlagige, feinkolumnare, hochtexturierte MT-TiCN-Schicht erhöht die Elastizität der Wendeschneidplatten und macht sie widerstandsfähig gegen Freiflächenverschleiß. Eine ebenfalls hochtexturierte Al₂O₃-Schicht minimiert zudem den Kolkverschleiß. Walter bietet die neuen »Tigertec«-Gold Sorten in unterschiedlichen Geometrien sowohl für neue als auch für bestehende Werkzeuge an.

Hersteller aus dieser Kategorie

Hartmetall-Werkzeugfabrik Paul Horn GmbH

Horn-Str. 1 D-72072 Tübingen 07071 7004-0 info@de.horn-group.com www.horn-group.com

Firmenprofil ansehen

© 2025 Kuhn Fachverlag