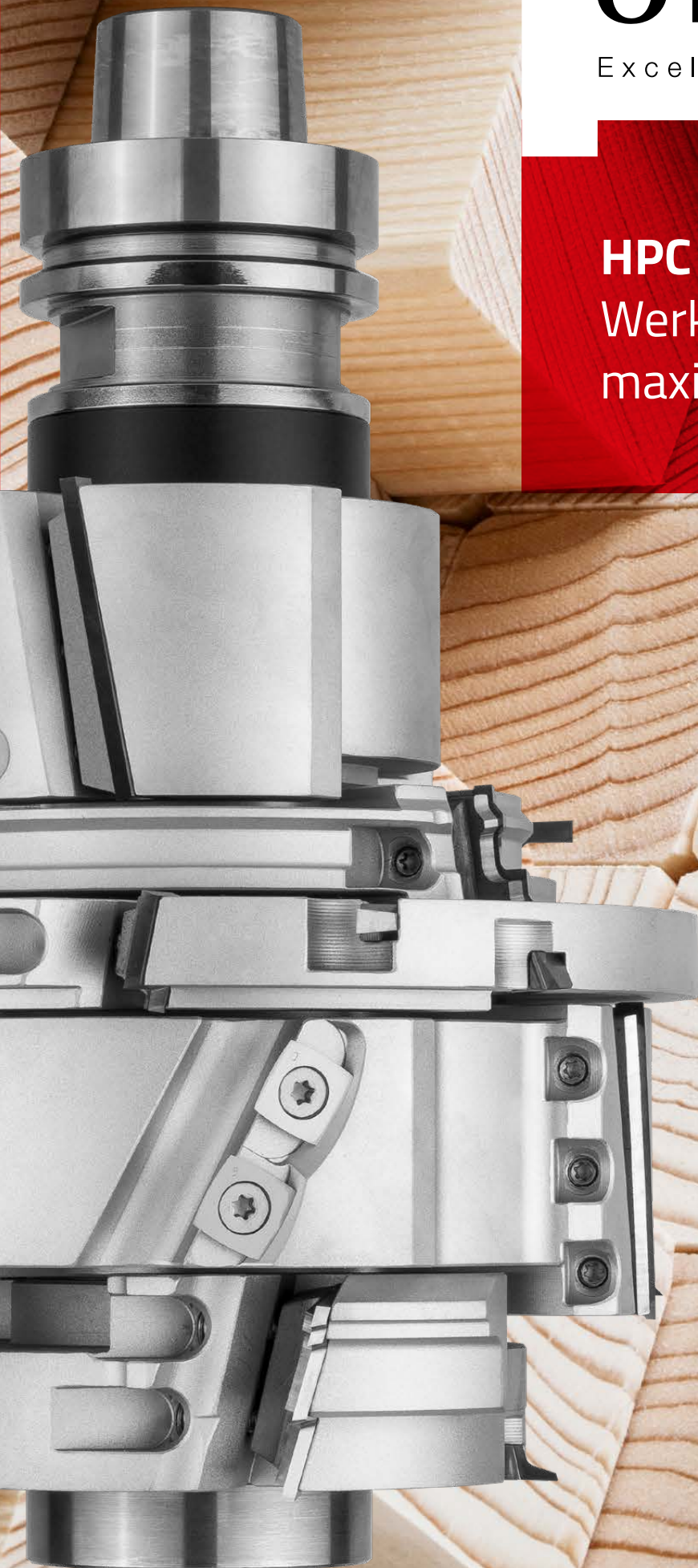


OERTLI



Excellence in solid wood

HPC / HPC +
Werkzeugsysteme für
maximale Produktivität



HPC / HPC+

Leistungssteigerung dank optimiertem Umfeld

Werkzeugausführung

Werkzeugumfeld



SP-Technik



Schneidensystem



Hybrid-Werkzeug



Einzugskraft



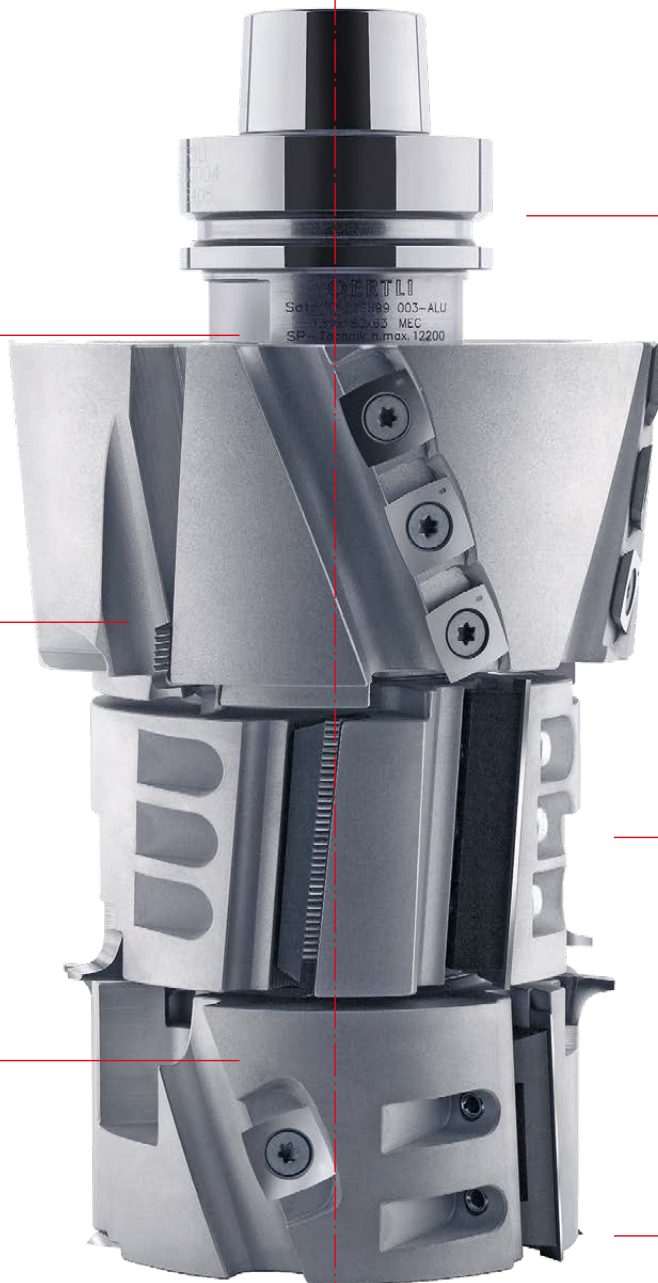
Schwerpunkt



Gewicht



Geschwindigkeit



Ein perfekt abgestimmtes Team

Für eine Erhöhung von Drehzahlen und Vorschub wird nebst der Werkzeugausführung auch das gesamte Werkzeugumfeld berücksichtigt. OERTLI stimmt alle relevanten Faktoren optimal aufeinander ab und realisiert so Höchstleistung und perfekte Oberflächenqualität.

Werkzeugausführung:

SP-Technik

Mit der SP-Technik werden die Werkzeuge spielfrei auf die Spindel gespannt und mit modernster Klebtechnik fixiert. So bleibt die hohe Wuchtgüte und Rundlaufgenauigkeit dauerhaft bestehen.

CAT Schneidensitz

Unter Nutzung der Fliehkräfte ermöglicht diese neue Technologie die volle Auslastung einer CNC Anlagen. Zugelassen für Schnittgeschwindigkeiten bis zu 120 m/s ist eine Steigerung des Vorschubs um bis zu 40 % möglich.

Schneidensystem

OERTLI unterscheidet bei der Auswahl des Schneidensystems zwischen der Ausführung mit CAT-Profilchneiden und einer Kombination von Wendeschneiden. Wendeschneiden können selektiv gewechselt werden, wodurch die Folgekosten reduziert werden. Profilschneiden eignen sich dann, wenn der Messerwechsel besonders einfach und rasch erfolgen soll.

Hybrid Werkzeuge

Unter der Bezeichnung «Hybrid-Werkzeuge» kombiniert OERTLI zwei bewährte Schneidensysteme, um eine optimale Zerspanungsleistung zu erzielen. Einfache Wendeschneiden werden zum Vorfräsen eingesetzt und für den qualitativ erstklassigen Finish sorgen gerade Fertig- oder Profilschneiden.

Werkzeugumfeld:

Schwerpunkt

Die Schwerpunktposition auf dem Werkzeugsatz ist mitentscheidend für die Laufruhe auf Ihrer Maschine. Wir berechnen den Schwerpunkt von jedem Werkzeugsatz und passen die Drehzahlvorgaben darauf an.

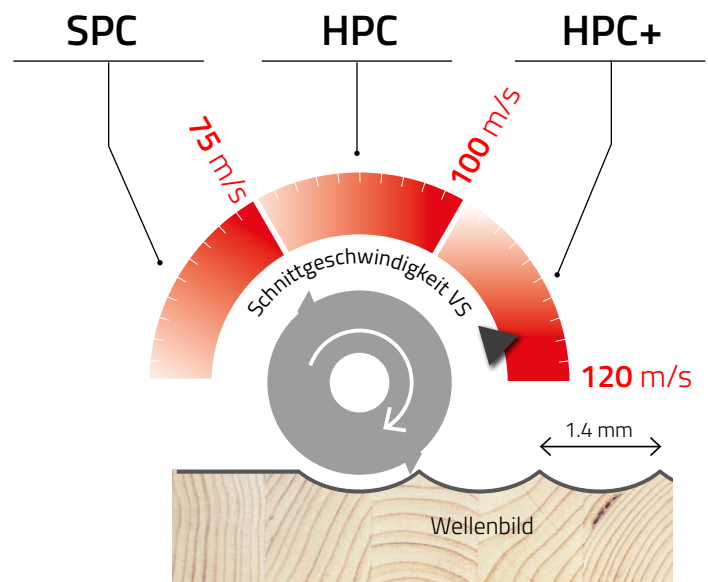
Gewicht

Leichte Werkzeuge können schneller drehen, da die Maschinenspindel bei tiefem Werkzeuggewicht weniger Kraft aufwenden muss. Deshalb berücksichtigen wir das Gewicht von jedem Werkzeugsatz für die Drehzahlberechnung.

Leistungssteigerung mit HPC und HPC+

Werkzeugausführung und Werkzeugumfeld sind optimal aufeinander abgestimmt. Nun können Drehzahlen und Vorschub erhöht werden – das Wellenbild bleibt gleich.

Einsatzdaten	Vergleich mit SPC	HPC	HPC+
Durchmesser (mm)	180	180	180
Drehzahl (U/min)	8'000	10'000	12'500
Vorschub (m/min)	11.2	14	17.5
Wellenbild (mm)	1.4	1.4	1.4
Vs (m/s)	75	100	120



- Hohe Drehzahl
- Mehr Vorschub
- Konstantes Wellenbild

OERTLI Werkzeuge AG

CH-8181 Höri
T +41 44 863 75 11
info@oertli.ch

OERTLI gereedschappenfabriek bv

NL-4902 TT Oosterhout
T +31 162 51 48 80
oertli@oertli.nl

OERTLI Werkzeuge GmbH

A-6800 Feldkirch
T +43 5522 75 78 70
info@oertli.at

**OERTLI Werkzeug- und
Maschinenhandels-GmbH**

D-73486 Adelmansfelden
T +49 7963 84 19 00
info@oertli-werkzeuge.de

OERTLI Magyarország KFT

H-8900 Zalaegerszeg
T +36 92 33 40 81
info@oertlikft.hu

OERTLI Tooling UK Ltd

LE19 4SA Leicester
T +44 116 286 34 09
info@oertli.co.uk

OERTLI France

F-21000 Dijon
T +33 3 80 55 16 62
info@oertli-outils.fr

www.oertli.com