

# Standfest in Grafit

**HSC-Fräsen von Grafit-Elektroden.** Mit den diamantbeschichteten Fräsern der Reihe »D-EPDx« löst Hitachi Tool aus Hilden ein Grundsatzproblem: Zwar wechseln immer mehr Werkzeug- und Formenbauer bei der Senkelektroden-Herstellung vom schweren Kupfer auf das erheblich leichtere Grafit. Dadurch können sie sowohl größere als auch komplexere Elektroden fertigen. Allerdings konnten wegen der Abrasivität dieses Materials bislang weder die Standzeiten der Fräser noch die Werkstückoberflächen rundum über-

zeugen. Anders die Bearbeitung mit D-EPDx-Vollhartmetallfräsern in Kugel- oder Torusausführung: Zum einen sitzt die dicke Diamantschicht hier auf einem eigens entwickelten, auf Untermaß geschliffenen Substrat. Dadurch sind bereits die Toleranzen der Werkzeuge selbst extrem eng. Zum anderen sorgt das HD-Coating für eine spät einsetzende und langsam verlaufende Verschleißphase. Die Gefahr, sprunghaft außer Toleranz zu geraten, wird damit unterbunden. Hitachi liefert die Highspeed-Werkzeuge als zweischneidige Kugelfräser mit einem Durchmesser von 1 bis 10 mm sowie als zweischneidige Torusfräser mit 1 bis 4 mm. Mit 6 bis 10 mm Durchmesser werden die Torusfräser als Vierschneider angeboten. Wie der Hersteller betont, sind die D-EPDx-Werkzeuge äußerst stabil und lassen sich dank ihrer Freimachungen für Bearbeitungstiefen bis zum 30-Fachen des Nenndurchmessers einsetzen. ■

**Keine bösen Überraschungen: Die diamantbeschichteten Kugel- und Torusfräser der Reihe »D-EPDx« sichern langsame, kontrollierte Verschleißphasen und hohe Oberflächenqualität beim HSC-Fräsen filigraner Grafit-Elektroden**

## > KONTAKT

HERSTELLER  
**Hitachi Tool Engineering Europe GmbH**  
40724 Hilden  
Tel. +49 2103 2482-0  
Fax +49 2103 2482-30  
[www.hitachitool-eu.com](http://www.hitachitool-eu.com)

Bild: Hitachi Tool

