**Tungaloy erweitert Portfolio seiner CBN-Wendeschneidplatten**

**Neuer HS-Spanformer für hohe Vorschübe beim Hartdrehen**

**Tungaloy hat einen neuen HS-Spanformer für seine CBN-Wendeschneidplatten entwickelt. Dieser gewährleistet einen zuverlässigen Spanbruch beim Hartdrehen mit hohen Vorschüben von bis**

**zu 0,3 mm pro Umdrehung und einer Schnitttiefe von bis zu 0,3 mm. Die Ergebnisse sind kürzere Stillstandszeiten, höhere Produktivität und sinkende Kosten.**

Beim Einsatz CBN-haltiger Schneidstoffe entstehen oftmals Späneknäuel, die sich entweder um das Werkstück oder den Drehhalter wickeln. Besonders häufig tritt dieses Problem bei hohen Schnitttiefen auf. Darunter leidet zum einen die Oberflächenqualität des Bauteils und zum anderen muss der Bearbeitungsprozess oft unterbrochen werden, um die Späne am Halter manuell zu entfernen. Um diesem Problem entgegenzuwirken, braucht es Spanformer, die einen effektiven Spanbruch auch bei hohen Vorschubgeschwindigkeiten gewährleisten.

Eine derartige Lösung bietet Tungaloy mit seinem neuentwickelten HS-Spanformer. Dessen Geometrie gewährleistet einen hervorragenden Spanbruch und eine saubere Spanabfuhr bei Vorschüben von bis zu 0,3 mm pro Umdrehung und bei Schnitttiefen von bis zu 0,3 mm. Darüber hinaus ist die Schneidkantenpräparation so ausgelegt, dass die Schneide besonders lange intakt bleibt und das Werkzeug selbst unter extremen Einsatzbedingungen lange Standzeiten generiert. Die Folge ist eine steigende Produktivität bei sinkenden Kosten, da teurer Maschinenstillstand vermieden wird.

CBN-Wendeschneidplatten mit dem neuen HS-Spanformer sind aktuell in zwei CBN-Sorten erhältlich: Tungaloys BXA10 bietet eine hervorragende Verschleißfestigkeit bei der Bearbeitung gehärteter Bauteile auch bei hohen Schnittgeschwindigkeiten; die besonders vielseitige CBN-Sorte BXA20 ist insbesondere für Bearbeitungsszenarien mit mittleren Schnittgeschwindigkeiten und selbst für mittlere bis starke Schnittunterbrechungen bestens geeignet.

**Stand: 30. September 2022**

**Umfang: 1.850 Zeichen (inkl. Leerzeichen)**

**Bilder: 2**

**Bildunterschrift:**

**Bild 1:** Der neue HS-Spanformer für CBN-Wendeschneidplattengewährleistet einen hervorragenden Spanbruch bei hohen Vorschubgeschwindigkeiten; Quelle: Tungaloy

**Bild 2:** CBN-Wendeschneidplatten mit dem neuen HS-Spanformer sind in den beiden CBN-Sorten BXA10 und BXA20 verfügbar; Quelle: Tungaloy

**Über Tungaloy:**

Tungaloy ist einer der weltweit führenden Hersteller von Hartmetallwerkzeugen, Reibwerkstoffen und Werkzeugen für den Hoch- und Tiefbau. Vom Hauptsitz in Japan aus werden Unternehmen aus den Bereichen Automobilindustrie, Konstruktion, Luftfahrt, allgemeiner Maschinenbau, Werkzeugmaschinenbau, Medizintechnik, Energieerzeugung, Infrastruktur, Miniaturtechnologie und Schwerindustrie beliefert. Weltweit hat Tungaloy rund 3.500 Mitarbeiter, davon 1.800 in Japan. Das 1929 in Japan gegründete Unternehmen zählte zu den weltweit ersten Anbietern von Hartmetallwerkzeugen. Rund 10 % der Mitarbeiter von Tungaloy sind in der Entwicklung tätig und erarbeiten innovative neue Produkte für die Zerspanung. Gerade in den Bereichen Schneidstoffe, Beschichtungen und Spanformer bietet Tungaloy seinen Kunden einen technologischen Vorteil. Seit 2008 ist die langjährige Toshiba-Tochter Mitglied der IMC Group, deren Inhaber der US-amerikanische Großinvestor Warren Buffett ist. Die in Monheim am Rhein ansässige Tungaloy Germany GmbH verfügt als Vertriebsgesellschaft über ein Team von 35 Mitarbeitern.

## Unternehmenskontakt

Maurice van den Hoonaard • Tungaloy Germany GmbH

Katzberg 3a • 40764 Langenfeld

Telefon: +49 (0) 2173 904200

E-Mail: maurice.hoonaard@tungaloy.de

Internet: [www.tungaloy.de](http://www.tungaloy.de)

## Pressekontakt

Bastian Zimmer • additiv pr GmbH & Co. KG

Pressearbeit für Logistik, Stahl, Industriegüter und IT

Herzog-Adolf-Straße 3 • D-56410 Montabaur

Telefon: +49 (0) 2602-950 99-21

E-Mail: bz@additiv-pr.de

Internet: [www.additiv-pr.de](http://www.additiv-pr.de)