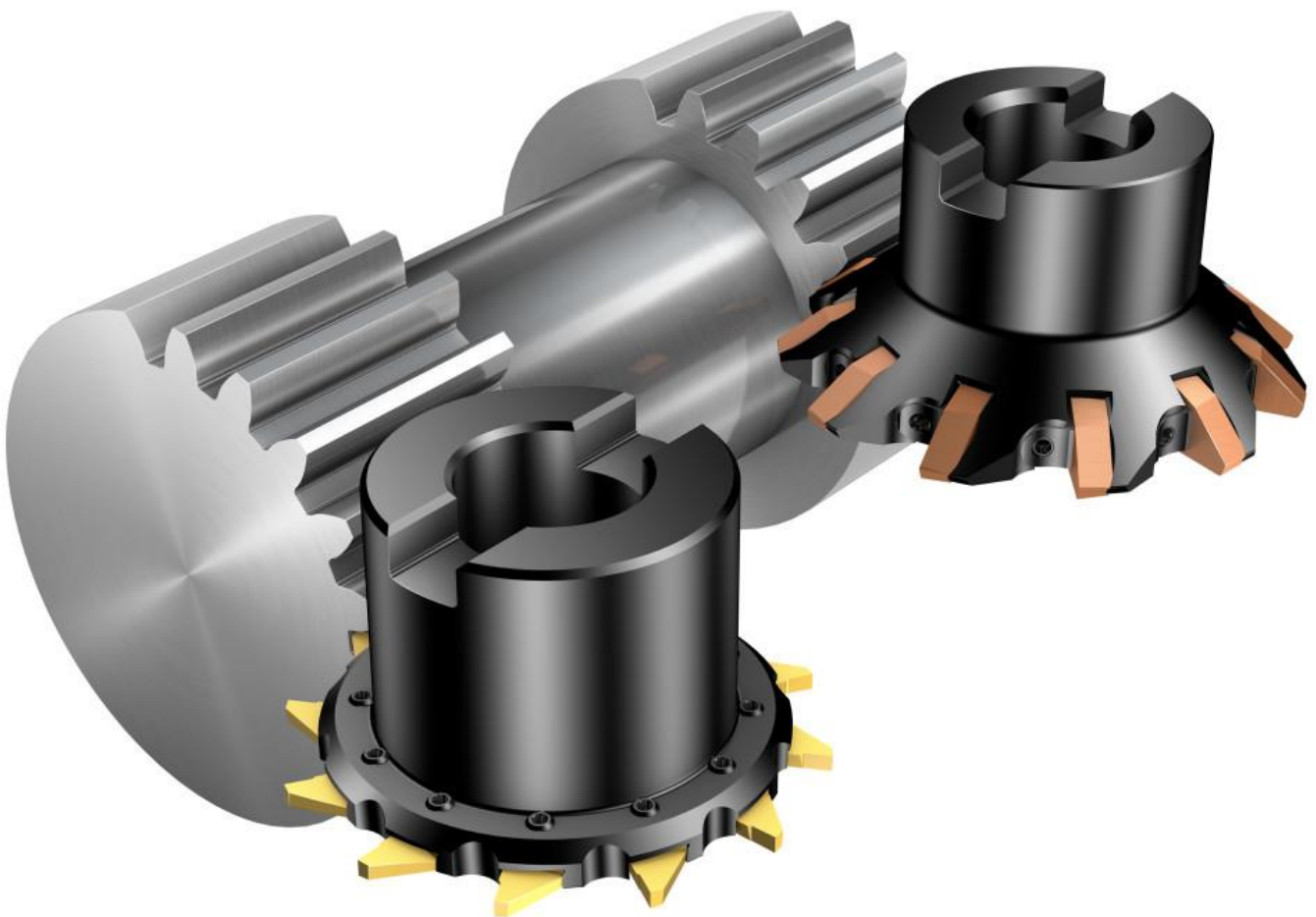


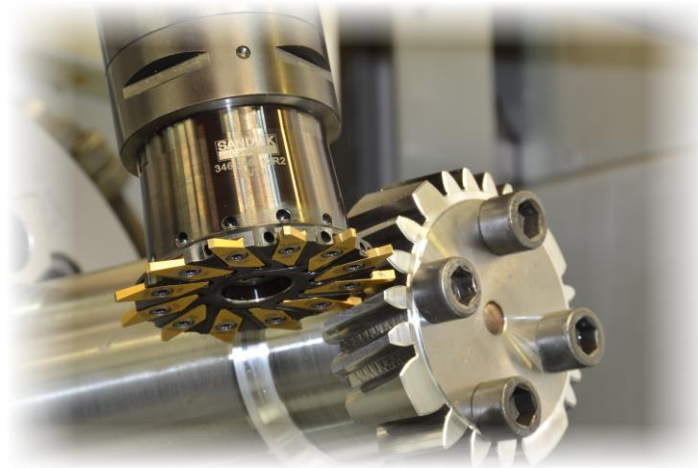
Kompromisslose Genauigkeit flexibel und effizient

- Verzahnungsverfahren zur schnellen und kostengünstigen Herstellung von Stirnzahnrädern auf 5-Achs-Bearbeitungszentren
- Einsatz eines Werkzeugs für unterschiedliche Verzahnungsmodule
- Größte Flexibilität und Effizienz bei der Programmierung und Herstellung



Der schnellste Weg ...

- zur Herstellung von außenverzahnten Stirnzahnrädern
- für gerade, schräg- und doppelschrägverzahnte Stirnzahnräder
- ohne lange Lieferzeiten für Verzahnungswerkzeuge
- zu Spezialausführungen in vielen Werkstoffen und in hohen Härtegraden

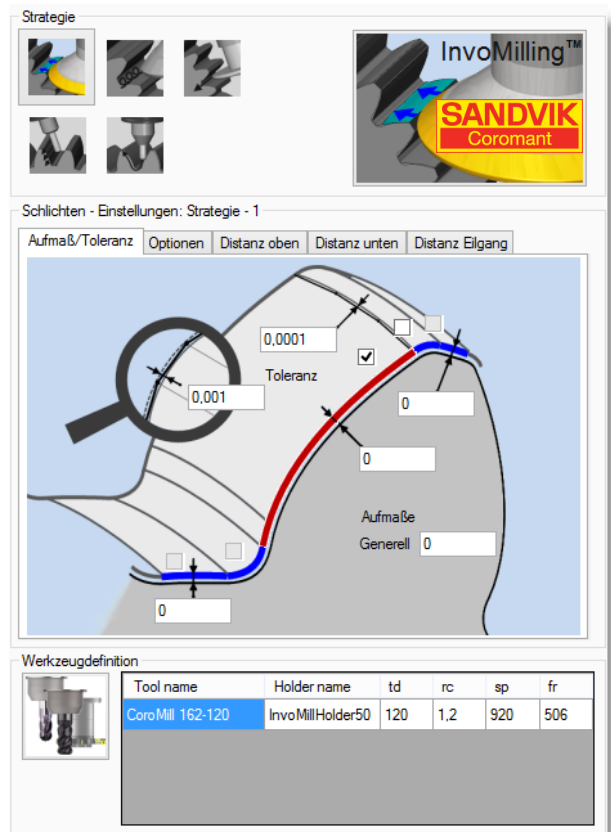


Quelle: Sandvik Coromant

EUKLID GearCAM bietet mit der Option **InvoMilling™** eine innovative Möglichkeit der Programmierung, um Stirnzahnräder auf 5-Achs-Bearbeitungszentren schnell und kostengünstig herzustellen.

Das **InvoMilling™** Verfahren wurde in Zusammenarbeit mit **Sandvik Coromant** entwickelt und steht als Erweiterung in **EUKLID GearCAM** zur Verfügung. Es vereint die wichtigsten Merkmale der Verzahnungsherstellung. Sei es die hohe Anforderung an die Genauigkeit und Qualität, die wirtschaftliche Fertigung oder die einfache, bedienerfreundliche Handhabung: **InvoMilling™** ist die Lösung.

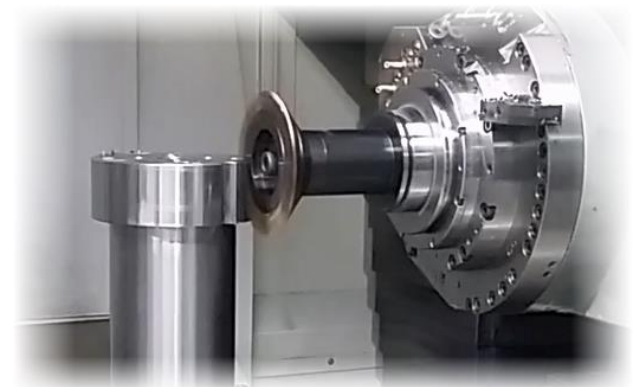
EUKLID GearCAM ermöglicht mit **InvoMilling™** eine erhebliche Zeitersparnis bei der 5-Achsbearbeitung von Stirnzahnrädern. Es ist deshalb ideal geeignet für Prototypen, für kleine und mittlere Losgrößen und zur Herstellung von Ersatzzahnrädern im Reparaturfall. Auch die Herstellung von Spezialausführungen in Sonderwerkstoffen oder hohen Härtegraden ist mit **InvoMilling™** kein Problem.



Die Definition der Zahnradparameter sowie die Werkzeugauswahl und NC-Programmierung erfolgen schnell und bedienerfreundlich innerhalb von **EUKLID GearCAM** und dem Zusatzmodul **InvoMilling™**.

Durch Verwendung der für das InvoMilling-Verfahren geeigneten Werkzeuge **CoroMill® 161** und **CoroMill® 162** von **Sandvik Coromant** lassen sich verschiedenste Modulgrößen mit demselben Werkzeug bearbeiten. Optimale Stabilität und lange Standzeiten dieser Werkzeuge ermöglichen die Herstellung hoher Verzahnungsqualitäten.

Lange Lieferzeiten für spezielle Modulfräser gehören damit der Vergangenheit an.



Zur Überprüfung der Bearbeitungsaufgabe stehen umfangreiche Simulationsmöglichkeiten zur Verfügung.

Abhängig von den Verzahnungsdaten sowie den baulichen Gegebenheiten des Bearbeitungszentrums sind Zahnraddurchmesser bis zu 700 mm möglich.