

# WB Werkstatt + Betrieb

Zeitschrift für spanende Fertigung

6/2016

SPECIAL: **Bohren, Reiben, Gewinden** Seite 35

## GROSSTEILEFERTIGUNG

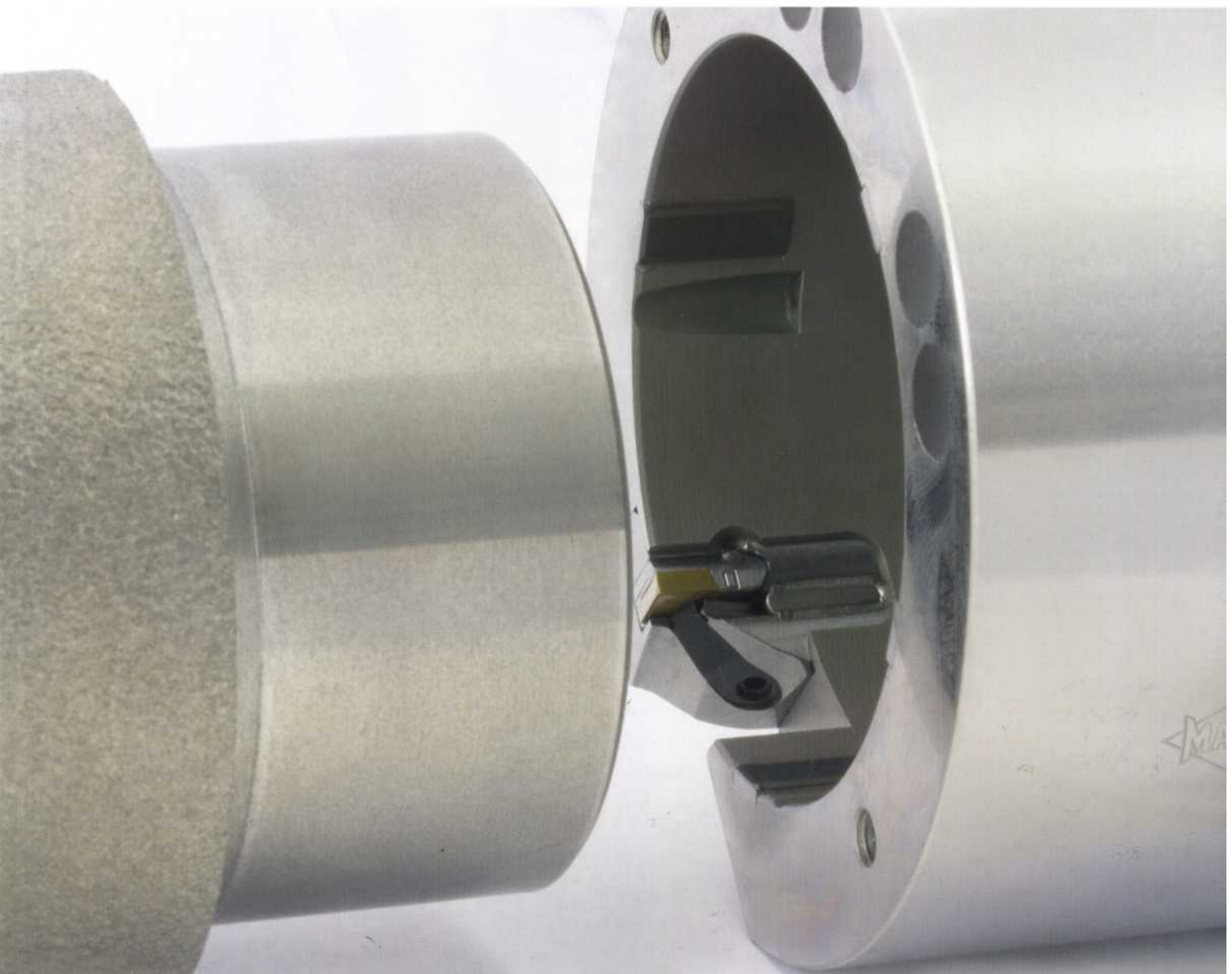
Kraftvolles Multitasking der nächsten Dimension für Schwergewichte // Seite 21

## LUFT- UND RAUMFAHRT

HSC-Spezialisten für das Taschenfräsen von Strukturbauteilen // Seite 66

## SÄGETECHNIK

Den Prozess im Griff mit intelligenten Regelstrategien beim Bandsägen // Seite 74



## HARTMETALLSORTE

**Auf Titanbearbeitung eingestellt**

Mit einer neuen Hartmetallsorte für Schaftwerkzeuge zur Bearbeitung von Titan schreibt Boehlerit seine Entwicklungskompetenz auf dem Sektor der Hartmetall-Schneidstoffe fort. Das als HB40T bezeichnete Substrat soll für Schruppbearbeitungen von Titan eine ideale Kombination aus notwendiger

Zähigkeit und Verschleißfestigkeit bieten. Die enge Verbindung zur Stahlindustrie sowie das umfassende Anwendungs-Know-how der Schneidstoffspezialisten aus Kapfenberg führten zu der ausgeklügelten



Kombination aus Hartstoffen. Boehlerit bietet die HB40T-Sorte als Stabmaterial an und erschließt so seinen Anwendern Werkzeugapplikationen in nahezu allen Industriebereichen, wo Titanwerkstoffe verwendet werden.

**Boehlerit GmbH & Co. KG**, A-8605 Kapfenberg  
Tel. +43 3862 300-0 [www.boehlerit.com](http://www.boehlerit.com)

© Boehlerit

## WERKZEUG- UND PALETTENSPEICHER

**Problemlos mannlos**

In Zusammenarbeit mit dem niederländischen Automationspezialisten Cellro B.V. hat Matsuura eine Roboterzelle »powered by Cellro« entwickelt, die in Bezug auf Flexibilität, Bedienbarkeit und Ausbringung bisherigen Lösungen überlegen sein soll. In der nach dem Baukastenprinzip aufge-



© Matsuura

bauten Zelle können je nach Anwenderwunsch drei verschiedene Module gleichzeitig integriert werden: Paletten, Werkzeuge und eine Werkstückablage. Kernstück der »Dominator« bezeichneten Nachrüstlösung ist ein Fanuc-Roboter mit 140 kg Hebekraft.

Auch die Software kann

mit der hohen Flexibilität der Systemlösung mithalten, da sie sich an Änderungen komplexer Abläufe und Strukturierungen anpassen kann. Nachträgliche Erweiterungen, etwa durch die Anbindung weiterer Bearbeitungszentren, lassen sich so mit geringem Aufwand bewerkstelligen. Im Ergebnis sind deutliche Produktivitätssteigerungen zu erwarten.

**Matsuura Machinery GmbH**, 65205 Wiesbaden-Delkenheim  
Tel. +49 6122 7803-0 [www.matsuura.de](http://www.matsuura.de)

## VHM-BOHRER

**Bohren ohne Gratbildung**

Das Werkzeugprogramm VHB 55505A wurde speziell für universelles Bohren unterschiedlicher Stähle, Edelstähle und Gusswerkstoffe entwickelt. Es soll hohe

Produktivität, auch bei hohen Vorschüben und Schnittgeschwindigkeiten, bei gleichzeitig sehr guter Bohrlochqualität und Oberflächen-güte bieten. Die Werkzeuge sind sowohl zum Einsatz auf Fräs- als auch auf Drehmaschinen geeignet und durch die universelle Auslegung für nahezu alle Bohrungsoperationen einsetzbar. Die Stirngeometrie mit zwei Schneiden und einem Spitzenwinkel von 140° steht durch die gute Zentrierfähigkeit für präzises Anbohren.

Durch die großen Spanräume wird ein optimaler Abfluss der Späne bis zu Bohrtiefen von 5 x D erreicht. Mit zwei oder vier Kühlkanälen ausgeführt, wird der Wärmeeintrag in das Werkstück minimiert, was zu längeren Standzeiten führt.



© Jongen

**Jongen Werkzeugtechnik GmbH**, 47877 Willich  
Tel. +49 2154 9285-0 [www.jongen.de](http://www.jongen.de)



© Swiss Tool

## FEINBOHRKOPF

**Klein, aber fein**

Den kleinsten digitalen Feinbohrkopf möchten Werkzeugprofis aus der Schweiz entwickelt haben. Er soll sich für Bohrungen ab 0,3 mm eignen und deckt in dieser Größe den Durchmesserbereich bis 19,1 mm ab. Die äußerst geringe Störkontur des Bohrkopfs verdankt er seiner externen digitalen Einstellanzeige, welche die gewünschte Verstellung in 0,001-mm-Schritten auflöst. An die Schnittstelle des Bohrkopfs wird das Gerät magnetisch angedockt. Die Einstellung des Bohrwerkzeugs geschieht dann klassisch mit einem entsprechenden Schlüssel. Gemessen wird die Verstellung inkremental mit einem genauen direkten Wegmesssystem.

**Swiss Tool Systems AG**, CH-8575 Bürglen  
Tel. +41 71 634 85 20 [www.swisstools.org](http://www.swisstools.org)