

Werkzeug Technik

Technologie - System - Logistik

Die Fachzeitschrift der Schneidwerkzeuge und Meßtechnik für die Metallbearbeitung

ISSN Nr. 0997 - 6981
www.werkzeug-technik.com

15 Juni 2016
Nr. 154 — Preis : 11 €

AMB
Internationale Ausstellung
für Metallbearbeitung
13. - 17.09.2016
Messe Stuttgart



DISCOVER EFFICIENCY
EVOline

www.lmt-tools.com

(Siehe Seite 58)

LMT-TOOLS
BELIN
FETTE
KIENINGER
ONSRUD

mit 1 Rille oder als komplexe Ausführung mit 11 Rillen oder mehr. Darüber hinaus lassen sich auch in diesem Anwendungsfeld mit kundenspezifischen Lösungen nach Zeichnung zusätzliche Produktivitätsvorteile erzielen.

Der Verfahrensvorteil des Stechens mit **Schwanog** Wechselplatten liegt gegenüber dem Kopierdrehen in einem deutlichen Zeitvorteil. In Zahlen ausgedrückt lassen sich so die Werkstückkosten um bis zu 40 % senken. Zudem kann die Außenkontur komplett in einem Arbeitsgang gefertigt werden.

Halter in allen gängigen Ausführungen

Die Schwanog-Werkzeughalter sind in allen gängigen Ausführungen, zum Beispiel HSK, Capto, KM, SK, AWN oder als Rechteckschaft lieferbar. Damit gibt es auch hinsichtlich des Einsatzes mit unterschiedlichsten Spezifikationen keinerlei Einschränkungen. (15416-26)

SECO TOOLS STELLT NEUENTWICKLUNGEN VOR

Mit dem Neuheitenpaket Seco News 2016.1 stellt der schwedische Werkzeughersteller **Seco Tools** über 1.200 neu entwickelte Zerspanungslösungen und Programmweiterungen vor. Damit werden die umfangreichen Einsatzmöglichkeiten seiner Werkzeugpalette für die Metallzerspanung erweitert.

Der Update Katalog 2016.1 beinhaltet über 1.200 Neuheiten und Programmweiterungen für die Fräs-, Dreh- und Bohrungsbearbeitung sowie Werkzeugsysteme und ergänzt das umfangreiche Vollsortiment von über 30.000 Produkten. Erhöhtes Zeitspan-



Neues Eckfräsystem Square T4-12 mit größeren Wendepplatten reduziert Werkzeugkosten – auch als Walzenstirnfräsystem erhältlich.

volumen ermöglicht das neue Eckfräsystem Square T4-12 für Schnitttiefen bis zu $a_p = 81$ mm mit maximaler Stabilität durch größere Wendepplatten und eine vibrationsminimierende Schneidengeometrie. Vier Schneidkanten pro Wendepplatte tragen zur Verringerung der Werkzeugkosten bei, wobei die tangentielle Anordnung die Stabilität der Wendepplatten maximiert und eine einfache Montage sicherstellt. Der Square T4-12 Eckfräser im Durchmesserbereich von $D_c = 25$ bis 125 mm ist die erste Wahl für allgemeine Fräsanwendungen in Stahl und Guss sowie Rostfrei und ist auch als Walzenstirnfräsystem erhältlich.



Drei neue CH-Sorten der Secomax CBN Familie erzielen Spitzenleistung bei der Hartdrehbearbeitung.

In der Hartdrehbearbeitung bekommt die Produktfamilie der hoch produktiven Secomax CBN-Sorten Zuwachs: Drei neue CH-Sorten sorgen für außergewöhnliche Werkzeugstandzeit und eine hohe Oberflächengüte in der Hartdrehbearbeitung von ISO H05 bis H35. Vom glatten Schnitt bis hin zu schweren Schnittunterbrechungen – diese neuen Sorten verfügen über ein neues Substrat- und Beschichtungskonzept, das die Zähigkeit und Verschleißfestigkeit maximiert. Mit der Einführung der neuen CH-Sorten setzt Seco konsequent den Weg fort, das Anwendungsgebiet eindeutig in der Produktbezeichnung zu kommunizieren: C steht dabei für die Bearbeitung mit CBN-Sorten und H für Hartbearbeitung.

Im Bereich der Vollhartmetall-Schaftfräser erfährt die Serie der Jabro Solid² JS554 Systeme einen deutlich erweiterten Anwendungsbereich. Dank einer erhöhten Freilegung werden die



Erweiterter Anwendungsbereich durch Freilegung bei Vollhartmetallfräsern der Jabro Solid² JS554-Serie.

Zugangsmöglichkeiten unter schwierigen Bedingungen und bei langen Auskragungen vereinfacht. Höchste Stabilität gewährleistet das optimierte Werkzeugdesign. Die neuen vierschneidigen Fräser der Jabro Solid² JS554 Serie eignen sich optimal für die Bearbeitung von Stahl, Rostfrei und hochwärmfesten Werkstoffen, die bevorzugt bei der Bearbeitung komplexer Komponenten in der Luftfahrtindustrie, Medizintechnik und im Allgemeinen Maschinenbau zum Einsatz kommen.

(15416-27)

MIT ECO LINE DIE KOSTEN AUSTRICKSEN

Die Schweizer Swiss Tools Systems AG hat ihr Werkzeugprogramm Eco Line vervollständigt. Anwender können mit den Ausspindel-Werkzeugen, die sich direkt auf ein ER-Spannzangenfutter adaptieren lassen, eine große Bandbreite an Innendurchmessern bearbeiten. Aufgrund geringer Gewichte eignet sich das Eco Line Programm auch für kleinere Maschinen. Die Werkzeuge gibt es mit Innenkühlung bis zur Schneide.

„Neben hoher Genauigkeit profitieren Anwender von einem deutlichen Kostenvorteil, weil sie sich die Grundaufnahme ebenso sparen können wie Verlängerungen und Reduzierungen“, erklärt Peter Heinemann, Technischer Leiter der **Swiss Tool Systems AG**. Der Schweizer Hersteller von Präzisionswerkzeugen hat sein Basis-Werkzeugprogramm Eco Line vervollständigt. Die Bandbreite der schnittstellenunabhängigen Ausspindelwerkzeuge deckt einen Bearbeitungsbereich bis 650 mm ab, bei Zustellgenauigkeiten von 0,002 mm im Durchmesser. Weil für die Werkzeuge weder eine Grundaufnahme noch eine



Swiss Tools Systems AG hat ihr Werkzeugprogramm Eco Line vervollständigt.

Systemlösung notwendig ist, können Anwender viel Geld sparen.

Integrierte ER-Schnittstelle

Die Eco Line Ausspindelwerkzeuge werden unabhängig von der Schnittstelle direkt im Spannzangenfutter gespannt. Sie haben eine integrierte ER-Schnittstelle und passen somit in nahezu alle Maschinen. Diese Art der Verbindung ist höchst stabil. Spannzangenfutter mit ER-Schnittstelle (DIN 6499) sind weltweit in unzählig vielen Maschinen verbreitet.

Das Programm von **Swiss Tool Systems** umfasst Feinbohr- und Zweischneiderköpfe für Durchmesser 23,9 bis 87,1 mm und Aufnahmesystem ER25, ER32 und ER40. Hinzu kommen Fein-

NEWS

BAUMABNAHMEN AM STANDORT GOSHEIM - ÜBERBAUUNG HALLEN 6, 8A UND 11 - GRUNDSTÜCKSKAUF IM LANDKREIS ROTTWEIL

Mit der Überbauung der spannenden Fertigung wird eine der ältesten Hermle Produktionshallen von 5,00 m auf 12,50 m Raumhöhe aufgestockt. Dies wurde erforderlich, um den immer größer werdenden Produktionsanlagen gerecht zu werden.

Die erste Maßnahme wird die Erstellung einer neuen Gebäudehülle über den bestehenden Hallen 6, 8a und 11 sein, welche in nur drei Wochen während des Betriebsurlaubs 2016 umgesetzt wird. Die Folgemonate werden für Installationsarbeiten und die Erstellung technischer Anlagen (Klimatisierung, Elektrifizierung und Drucklufttechnik, Späneentsorgung etc.) genutzt. Diese Tätigkeiten sollen bis Sommer 2017 abgeschlossen sein, so dass im Sommerurlaub 2017 die alten Gebäudeteile (welche bis dahin zum Schutz der Produktion während der Bauarbeiten erhalten bleiben) entfernt werden. Die Produktion läuft in der gesamten Zeit ohne Unterbrechung weiter. Ebenso werden im Augenblick umfangreiche Fundamentarbeiten für ein

neues Großbearbeitungszentrum in der spannenden Fertigung durchgeführt.

Einige Facts zur neuen Fertigungshalle:

Länge:	ca. 66 m
Breite:	ca. 37 m
Fläche (EG):	ca. 2330 m ²
Umbauter Raum (ohne Technikzentrale):	ca. 30.300 m ³
Technikzentrale:	ca. 700 m ²
Technikzentrale:	ca. 3700 m ³
Höhe innen:	ca. 12,50 m
Höhe gesamt (incl. Technikzentrale):	ca. 18,80 m

Zur Absicherung des künftigen Wachstums wird die Hermle AG im laufenden Jahr ein circa 4 Hektar großes Grundstück nahe des Firmensitzes Gosheim im Nachbarlandkreis Rottweil erwerben. Dort sollen zusätzliche Flächen entstehen. Das entscheidende Kriterium für das neue Areal war, dass es anders als die bisherigen Flächen in Gosheim keinen baulichen Einschränkungen unterliegt, da es sich in einem reinen Industriegebiet befindet. Zudem verfügt es über eine gute Autobahnanbindung. Der geplanten Gesamtinvestition an diesem neuen Standort, die sich in den nächsten zwei Jahren auf circa 8 Mio. Euro belaufen wird, stimmte der Aufsichtsrat auf seiner letzten Sitzung zu.

(15416-54)



Die neue Fertigungshalle im 3D-Modell.

bohr- und Zweischneiderbrückenwerkzeuge für Fräsdorn- oder Messerkopfaufnahmen, System D32, D40 und D60, mit denen Durchmesser von 85,5 bis 650,1 mm bearbeitet werden können. Für den Durchmesserbereich 9,75 – 88,1 mm wurde der SMART-HEAD mit ER32 Schnittstelle entwickelt, der somit flexibel einsetzbar ist. Alle Werkzeuge gibt es mit Innenkühlung bis zur Schneide.

Präzise, zuverlässig und kostengünstig

Durch die Direktspannung der Eco-Line Werkzeuge bleibt das gesamte Werkzeuggewicht auch bei großen Bearbeitungsdurchmessern (85,5 bis 650,1 mm) unter zehn Kilogramm, sodass die Werkzeuge auch auf kleinen Maschinen eingesetzt werden können. Bei der Bearbeitung mittlerer bis großer Serien an Werkstücken können die Eco-Line Werkzeuge ihre Vorteile auspielen und dem Anwender eine präzise, zuverlässige und kostengünstige Lösung bieten. (15416-28)

TUNGFORCE: VOLLE KRAFT VORAUSS

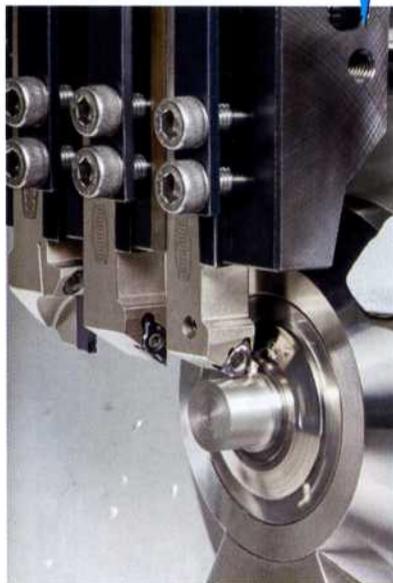
Mit zahlreichen Neuheiten startet die Tungaloy Germany GmbH eine Produkt-offensive – und zwar der umfangreichsten Einführung innovativer Produkte in Tungaloy's 86-jähriger Unternehmensgeschichte. Unter dem Motto „Feed the Speed“ stehen die Zeichen bei den Werkzeugspezialisten aus Monheim ganz auf Beschleunigung, insbesondere der Zerspanzeiten. Wesentlicher Fokus liegt dabei auf dem Zusammenspiel von leistungsfähigen Schneidstoffsorten und ausgeklügelten Geometrien.

Neue Bearbeitungsverfahren, gestiegene Anforderungen an Präzision und Produktqualität, aber auch der effizientere Umgang mit Ressourcen – all das stellt Zerspaner täglich vor neue Herausforderungen. Denn nicht zuletzt die metallverarbeitende Branche ist ein Wegbereiter für zahlreiche industrielle Neuerungen. Dazu Jochen Daumen, Geschäftsführer der Tungaloy Germany GmbH: „Nur mit innovativen Konzepten können die stetig steigenden Anforderungen an die wirtschaftliche Zerspa-



Die TunGForce-Kampagne deckt einen großen Teil der aktuellen und kommenden Metallbearbeitungsaufgaben mit leistungsfähigen Werkzeuglinien ab.

nung hinreichend erfüllt werden. Das bringt uns als kompetenten Partner, Dienstleister und Werkzeughersteller dazu, diesem Prozess neuen Schub zu verpassen – indem wir unseren Kunden genau die passenden Werkzeugkonzepte bieten, um dem Fortschritt mindestens eine Nasenlänge voraus zu sein. Genau das erreichen wir mit TunGForce: Bahnbrechende Technologien ermöglichen uns wegweisende Entwicklungen in Sachen Schneidstoffe und Geometrien zum erfolgreichen Drehen, Fräsen, Stechen und Bohren.“



Die kleinen Drehwerkzeuge der MiniForceTurn-Linie bieten Anwendern äußerst wirtschaftliche Bearbeitung mit einer beachtlichen Prozesssicherheit.

Ein Füllhorn an Neuigkeiten

„Feed the Speed“ ist das Motto für die neuen Werkzeuglinien der TunGForce-Kampagne. Damit ist klar definiert, wofür sie stehen: enorm reduzierte Bearbeitungszeiten dank höchster Drehzahlen und Vorschübe bei gleichzeitig außergewöhnlich hohen Standzeiten. Damit setzen die Werkzeuge oftmals verstecktes Potenzial frei, das selbst in neusten und erst recht in älteren Maschinengenerationen schlummert. „Um eine solche Bandbreite in Leistung und Qualität abzudecken, haben unsere Entwickler gleichermaßen im Labor wie in den Produktionshallen an neuen Werkzeugkonzepten ‚gefeilt‘ – nicht nur für aktuelle, sondern auch für künftige Anforderungen“, ergänzt Jochen Daumen.

So hat Tungaloy beispielsweise die innovativen MiniForceTurn Wendeschneidplatten entwickelt. Die kleinen Drehwerkzeuge werden mit ‚Schwalbenschwanz‘-Klemmung sicher im Halter eingefasst. Sie bieten Anwendern äußerst wirtschaftliche Bearbeitung mit einer beachtlichen Prozesssicherheit, die von herkömmlichen Schneidwerkzeugen so nicht erfüllt werden kann. Vor allem Zerspaner, die mit hochpräzisen CNC-Langdrehautomaten arbeiten sowie Anwender aus dem klassischen Maschinenbau und der Automobilbranche werden an den doppelseitigen MiniForceTurn Wendeschneidplatten ihre helle Freude haben.