

WERKZEUG TECHNIK

AMB
Internationale Ausstellung
für Metallbearbeitung
13.-17.09.2022
Messe Stuttgart

Technologie / System / Logistik n° 198 8 September 2022

Die Fachzeitschrift der Schneidwerkzeuge und Meßtechnik für die Metallbearbeitung • ISSN Nr. 0997 - 6981 • 11 €

www.werkzeug-technik.com

ph HORN ph

➔ Siehe Seite 100



M-Geometrie für T-A Pro Bohrer von Allied Machine.



Vorschubgeschwindigkeiten und lange Standzeiten in anspruchsvollen rostfreien Stählen und hochwarmfesten Superlegierungen aus. Der neue M-Geometrie-Bohreinsatz liefert dabei die besten Ergebnisse mit den neu entwickelten T-A Pro Haltern, ist aber auch mit T-A Haltern kompatibel und wird in den Serien Z-3 mit Durchmessern von 11,10 mm – 47,80 mm angeboten.

In der Luft- und Raumfahrtbranche, der Automobilindustrie, dem Energiesektor und der Lebensmittelindustrie sind häufig Werkstoffe aus Edelstahl und HRSA zu bearbeiten, deren Rohmaterialien besonders teuer sind. Die zuverlässige Leistung des M-Geometrie-Bohreinsatzes ist daher wichtig, um effizient produzieren zu können. Da immer mehr Branchen diese Werkstoffe verwenden, sind Bohrlösungen wie die M-Geometrie ein wettbewerbsentscheidender Faktor.

Darüber hinaus ermöglichen die Konstruktionselemente der T-A Pro M-Geometrie den Einsatz großer Durchmesser – 25 Millimeter und mehr – auch auf kleinen und wenig leistungsstarken Maschinen, bei denen zusätzliche Aufspannungen erforderlich wären oder bei denen die Teile zur Bearbeitung extern vergeben werden müssten. Die effiziente Bearbeitung von Komponenten im eigenen Haus bei gleichzeitiger Einhaltung der Spezifikationen erhöht den Durchsatz und die Rentabilität.

„Der T-A Pro Bohreinsatz mit M-Geometrie bietet eine effiziente Lösung für Boh-

rungen in anspruchsvollen Werkstoffen. Weil wir damit bei hohen Drehzahlen gleichzeitig auch geringe Vorschübe fahren können, lässt sich das Werkzeug in praktisch jeder Maschine einsetzen“, erklärt Frank-M. Wohlhaupter, Geschäftsführender Gesellschafter der Wohlhaupter GmbH.

John Weniger, Produktmanager bei Allied Machine, betont: „In einer Materialklasse, bei den Anwendungen bekanntermaßen oft unvorhersehbare Ergebnisse haben können, haben wir die neue M-Geometrie so entwickelt, dass sie eine überzeugende Kombination aus Standzeit, Vorschubgeschwindigkeit und Prozesssicherheit bietet. Unsere Kunden können sich also beim Einsatz des Werkzeugs in ihren Anwendungen auf ein gutes Ergebnis verlassen. Die Ergänzung durch die M-Geometrie festigt die T-A Pro-Linie und macht sie noch leistungsstärker.“

(19822-29)

SPANNEN

SPANNTÉCHNIK FÜR DIE INNEREN WERTE

Die Andreas Maier GmbH & Co. KG (AMF) stellt auf der Messe AMB eine neue Spannzange für das Innenspannen vor. Das Neuprodukt besteht aus einem Basiselement und einem Aufsatz für die Innenspannung. Den Spannzangenaufsatz können Anwender an die Innenkontur ihrer Werkstücke anpassen. Durch die einzigartige Spanntechnik lassen sich auch Werkstücke mit Sackloch sicher und verzugsfrei spannen. Eine Spannkontrolle gibt Rückmeldung, ob das Werkstück auch sicher gespannt ist.

„Durch die seitlich angebrachte Spannschraube können Anwender auch Werkstücke innenspannen, die kein Durchgangsloch haben. Das ist genauso überzeugend wie unsere einzigartige Spannkontrolle“, betont Silvia Herold, Produktmanagerin der Andreas Maier GmbH & Co. KG in Fellbach. Zur Messe AMB stellen die Fellbacher Experten für Spanntechnik ihr neuestes Produkt einer Spannzange zur Innenspannung vor. Die besteht aus einem Basiselement, das mit vier verschiedenen Möglichkeiten auf dem Maschinentisch aufgespannt werden kann. Der dazugehö-



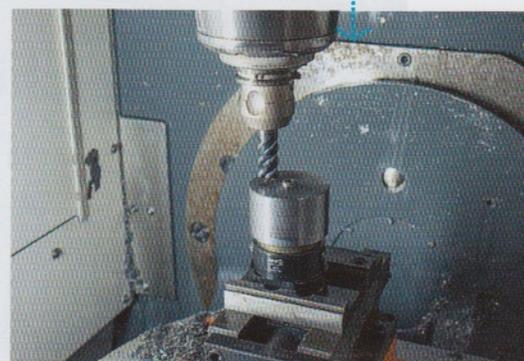
AMF zeigt auf der Messe AMB eine neue Spannzange für das Innenspannen. Die können Anwender an die Innenkontur ihrer Werkstücke anpassen.



rige Spannzangenaufsatz aus Aluminium ist harteloxiert. Er ist in zwei Größen, mit Außendurchmesser 70 mm oder 99 mm erhältlich.

Einzigartige Spannkontrolle für mehr Sicherheit

Den Spannzangenaufsatz können Anwender zerspanend bearbeiten und so an die Innenkontur ihres zu spannenden Werkstücks anpassen. Das Besondere an der Neuvorstellung von AMF ist jedoch, dass kein Durchgangsloch im Werkstück notwendig ist, um eine sichere Innenspannung zu realisieren. Durch die mechanische seitliche Betätigung können eben auch Werkstücke mit einem Sackloch gespannt werden. Als weitere, bisher einzigartige Ausstattung, verfügt das Basiselement über eine Spannkontrolle aus rostfreiem Stahl. So erkennen Anwender, ob das Werkstück auch wirklich gespannt ist. Das erhöht die Prozesssicherheit erheblich.



Durch die mechanische seitliche Betätigung können auch Werkstücke mit einem Sackloch sicher und verzugsfrei gespannt werden.



HOLGER KLATTE NEUER GESCHÄFTSFÜHRER VON SSB-MASCHINENBAU

Holger Klatte ist seit 01. März 2022 neuer Geschäftsführer der SSB-Maschinenbau GmbH aus Bielefeld. Der 49-jährige übernahm die Firmenführung von Thomas Beyer, der den ostwestfälischen Werkzeugmaschinen-Hersteller mit heute rund 50 Mitarbeitern seit mehr als 15 Jahren geführt hatte.

Ursprünglich als „Walter Wölfel Maschinenfabrik“ im Jahre 1950 gegründet und seit der Umfirmierung im Jahre 1983 gibt SSB-Maschinenbau als weltweit flexibler System- und Lösungspartner eine hervorragende Visitenkarte am Markt ab, wenn es um leistungsstarke, kundenspezifische Anlagenlösungen in der Metall- und NE-Metallverarbeitung geht. Quer durch unterschiedliche Schlüsselindustrien wie etwa Fahrzeug-Maschinen- und Energieanlagenbau werden individuell maßgeschneiderte SSB-Bearbeitungszentren sowie SSB-Sonderbohr- und Fräsmaschinen – beispielsweise zur Herstellung und Bearbeitung von Bauteilen, Gehäusen, Fahrzeug- und Motorenkomponenten aller Art – eingesetzt. Darüber hinaus ist SSB-Maschinenbau weltweit Marktführer von Drückmaschinen für die Alu-Felgen-Herstellung.

Holger Klatte, seit 25 Jahren im Unternehmen tätig, gestaltete u. a. als Leiter Konstruktion und Entwicklung den erfolgreichen Weg von SSB-Maschinenbau maßgeblich mit. Holger Klatte: „Mit kundenindividuellen Anlagenkonfigurationen sowie umfassenden Service- und Supportdienstleistungen steht SSB-Maschinenbau weltweit für umfassende Prozesskompetenz, Zuverlässigkeit und qualitativ hochwertige, kundenspezifische Maschinen-Lösungen, die konsequent auf Fertigungsoptimierung ausgerichtet sind. Mit unserem motivierten und kompetenten Team sehe ich das Unternehmen für die Zukunft sehr gut gerüstet, auch unter schwierigeren Markt- und Rahmenbedingungen mit pfiffigen und leistungsstarken Maschinenlösungen erfolgreich zu agieren.“

(19822-519)



Holger Klatte (links) übernahm die Geschäftsführung der SSB-Maschinenbau GmbH von Thomas Beyer (rechts).

Durch die Anpassung des Spannanzgenauaufsatzes an die Innenkontur des Werkstücks lassen sich Freiform-Konturen sicher und schonend spannen. Der minimale Durchmesser beträgt 32 mm. Ein Sicherungsring sorgt während der Anpassung dafür, dass das Werkstück anschließend prozesssicher gespannt werden kann. Als Mindesteinspanntiefe sind zehn Millimeter vorgesehen. Die maximale Einspanntiefe beträgt je nach Variante 40 beziehungsweise 44 mm.

Flexibel durch vier Befestigungsmöglichkeiten

Das Basiselement verfügt zur Befestigung auf dem Maschinentisch über einen umlaufenden Spannrand. Seitliche plane Flächen ermöglichen die Aufnahme im Maschinenschraubstock. Alternativ ist auch die Fixierung in T-Nuten auf dem Maschinentisch möglich. Darüber hinaus sind an der Unterseite Aufnahmen für das AMF Zero-Point-System in den Größen K10 und K20 eingebracht, ebenso Nuten zur Positionierung auf AMF-Nullpunktspannmodulen mit Indexierung. Die Mechanik des Basiselements ist gegen Schmutz und Kühlwasser geschützt. AMF präsentiert die Spannzanze zur Innenspannung auf der AMB als logische Weiterentwicklung Spannzanze zur Außenspannung aus der gleichen Serie. Das Basiselement kann für beide Spannanzgenauaufsätze verwendet werden.

(19822-31)

3-BACKENFUTTER SBF-3: MIT SPANNUNG ERWARTET – JETZT GEHT'S AUCH IN RUND

Runde Bauteile zu bearbeiten ist mittlerweile zum Tagesgeschäft geworden. Für ein erfolgreiches Zerspanergebnis ist das richtige Spannsystem oftmals ein Gamechanger. Mit dem Stationären 3-Backenfutter SBF-3 hat CERATIZIT nun eine brandneue Lösung im Portfolio – voll kompatibel zu den hauseigenen Nullpunktspannsystemen MNG und PNG für rasches, unkompliziertes Handling.

Mit wahrhaft spannenden Neuerungen erweitert CERATIZIT sein Produktportfolio: Um ab sofort auch die passende Lösung für rotationssymmetrische Bauteile anzubieten, gibt es nun das Stationäre 3-Backenfutter SBF-3 aus der WNT-Performance-Reihe. „Zwar haben wir schon einige hervorragende und beliebte Spann-