

DAS E-MAGAZIN ZUR FACHMESSE NORTEC 2024

schlütersche
www.nc-fertigung.de



Verzahnungsstößen im hohen Norden

Extruder-Förderschnecken fertigt KraussMaffei in Hannover. Die Werkzeuge präsentiert Horn zur Nortec. | 14

Die Facts zur Nortec 2024

Die Veranstalter VDW und Messe Stuttgart erklären die Strategie der neuen Nortec. | 6

Premiere eines Hochgantrys

Bimatec Soraluec stellt neue Portalfräsmaschinen vor. Highlight ist die HGR4S. | 20

Visionäre Zerspanung

Neueste Trends und Technologien der GFE Schmalkalden und der WBA Aachen. | 28, 68

Ein- und Abstechwerkzeuge für kurze Stechoperationen

Arno Werkzeuge macht mit zwei neuen Stechplatten-
größen kurzen Prozess bei hochpräzisen kurzen
Einstichen bis 6,5 mm. Wie das funktioniert, zeigt Arno
auf der Nortec am Stand A1-321.



Zwei neue geschliffene Stechplattengrößen TE09 und TE14 erweitern das Sortiment von Arno Werkzeuge für hochpräzise kurze Einstiche bis 6,5 mm.

Fotos: Arno

Arno Werkzeuge, Karl-Heinz Arnold GmbH, hat sein Sortiment erweitert. Mit TE09 und TE14 präsentiert das Familienunternehmen zwei geschliffene Stechplattengrößen für hochpräzise kurze Einstiche bis 6,5 mm. Die gepressten dreischneidigen Platten sind je nach Anwendung verschieden beschichtet und werden präzisionsgeschliffen. Das sorgt für hohe Genauigkeit beim Abstechprozess genauso wie beim Plattenwechsel. Anwender halten damit präzise

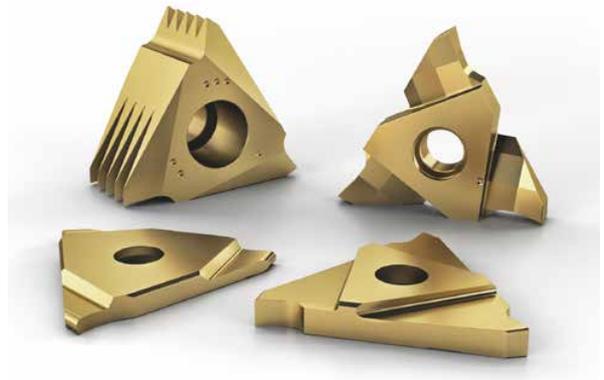
die geforderten Toleranzen ein. Die Spannung im ATS-Werkzeughalter des Herstellers ermöglicht einzigartige Stech-Operationen.

„Mit unseren beiden neuen Baugrößen erzielen Anwender höchste Präzision mit geringsten Toleranzen beim Ein- und Abstechen“, verspricht Werner Meditz, Technischer Leiter von Arno Werkzeuge. Die neuen dreischneidigen Stechplatten TE09 und TE14 gibt es für das Ein- und Abstechen bis zu einer Stechtiefe von 4 mm

beziehungsweise 6,5 mm und Einstechbreiten von 0,5 bis 6 mm. Die Platten sind gepresst und gesintert und werden je nach Zerspanungsprozess und Anwendung entsprechend beschichtet. Darüber hinaus sind sie komplett präzisionsgeschliffen. Das sorgt nicht nur für eine hohe Genauigkeit beim Stechen mit einer Toleranz von $\pm 0,01$ mm, sondern auch für eine hohe Wechselgenauigkeit. Für die Herstellung von Profilen sind auf Kundenwunsch Sonderbreiten bis 15 mm verfügbar. Damit müssen Anwender im ersten Schritt nur einmal einstechen, wo sonst drei Vorgänge notwendig sind.

Ein- und Abstechen mit hoher Präzision und engen Toleranzen

Die neuen Platten lassen sich auf Trägerwerkzeugen von 8×8 bis 20×20 mm aufbringen. Damit passen sie auch in das AFC-Schnellwechselsystem von Arno Werkzeuge mit integrierten, durchgängigen Kühlkanälen für die Nassbearbeitung. Die höchste Präzision erzielen Anwender beim Einsatz der neuen Platten zusammen mit dem ATS-System von Arno Werkzeuge, das Kühlmittel über zwei Kanäle direkt an die Schnittfläche und an die Freifläche bringt. So gelingen nach Angaben des Herstellers Präzisionsein- und -abstiche zum Beispiel für die Herstellung von Sicherungsringen bei Hydraulikbauteilen, wo die Toleranzanforderungen besonders hoch sind.



Zu finden am Nortec-Stand 321: Die neuen dreischneidigen Stechplatten TE09 und TE14 gibt es für das Ein- und Abstechen bis zu einer Stechtiefe von 4 beziehungsweise 6,5 mm und Einstechbreiten von 0,5 bis 6 mm.

Als einzigartige Besonderheit lassen sich laut Arno auch die Werkzeugplatten im ATS-Trägersystem mit einer versenkbaren Schraube befestigen. Dazu ist die Auflagefläche der Platten ebenfalls präzisionsgeschliffen. Damit gelingen auch Stechprozesse entlang von Schultern, ohne dass die radiale Planfläche angegriffen wird.

Individuelle Beschichtung der Stechplatten

Gepresst aus einem besonderen Substrat werden nach dem Sinter-Prozess daraus die rohen Hartmetallplatten in den Geometrie GA, GB und GC fürs Abstechen und Einstechen hergestellt. Anschließend werden sie je nach Anwendungsfall mit einer entsprechenden Beschichtung ver-

sehen. So entstehen Wendeschneidplatten für Stahl, rostfreien Stahl, Titan oder Sonderwerkstoffe. Für alle Werkstoffe hat Arno Werkzeuge unbeschichtete TE09 und TE14 Platten als fertiggeschliffene Halbzeuge am Lager, die nach Kundenwunsch beschichtet werden. Die geschliffenen Umfänge sorgen nach Angaben des Herstellers genauso für höchste Wirtschaftlichkeit und beste Performance, wie speziell geschliffene Spanformer, die je nach Anwendungen kundengerecht gefertigt sind.

[Mehr über das neue ATS-System](#) von Arno erklärt der Werkzeughersteller hier auf seiner Website. ■



Die höchste Präzision erzielen Anwender beim Einsatz der neuen Stechplatten zusammen mit dem ATS-System von Arno Werkzeuge, das Kühlmittel über zwei Kanäle direkt an die Schnittfläche und an die Freifläche bringt.



Die Werkzeugplatten lassen sich im ATS-Trägersystem mit versenkbarer Schraube befestigen. So gelingen Stechprozesse entlang von Schultern, ohne dass die radiale Planfläche angegriffen wird. Wie flexibel die KMH-Werkzeugaufnahmen sind, zeigt Arno im Video.