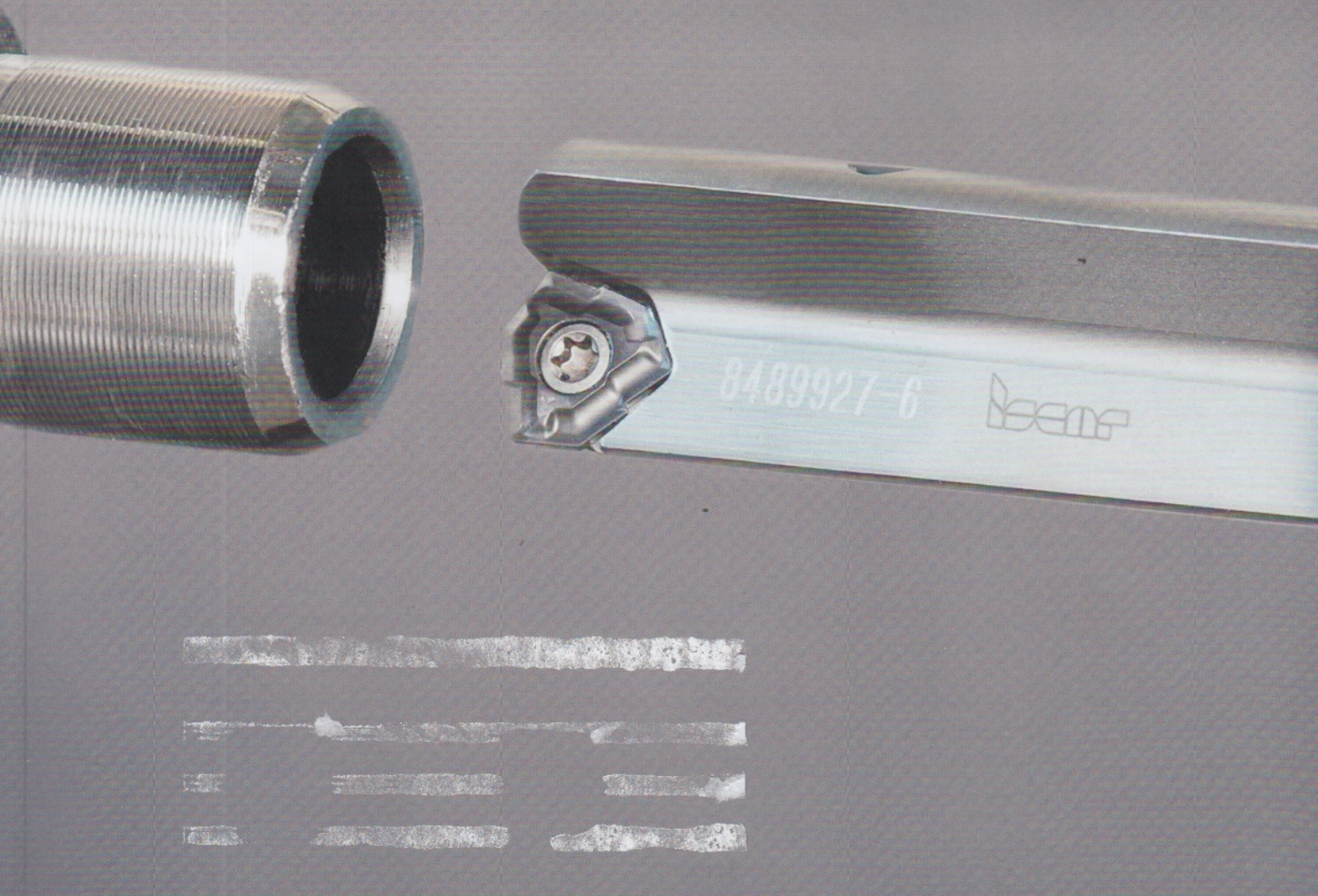


VDI-Z

6|2023
vdi-z.de

VDI¹
Fachmedien

Sonderteil
Werkzeuge



WERKZEUGE

**Effiziente
Bohrwerkzeuge für
hohe Stückzahlen**

WERKZEUGMASCHINEN

**Bauteile nahezu
in Endqualität für den
Formenbau**

AUTOMATISIERUNG

**Schwingungsdämpfung
für autonome
Lastzüge**

Gründe. Für die vorhandenen SK40-Maschinen seien die 52er-Fräser schlichtweg zu groß. Das Potential des größeren Werkzeugs ließ sich damit nicht ausschöpfen. Der von ihm gewählte kleinere Hochvorschubfräser hingegen konnte genau die Schnittdaten fahren, die das Werkzeug braucht. Mit weniger Arbeitsingriff und geringerer Zustelltiefe wurde letztendlich schneller gearbeitet.

Der kleinere Fräserdurchmesser erlaubt zudem eine konturnähere Bearbeitung, bei der in den Ecken weniger Restmaterial stehen bleibt. Das reduziert den Aufwand bei der weiteren Bearbeitung. „Allein beim Schlichten können kaum kürzere Zeiten erreicht werden, weil hier bei den meisten Anwendern die Maschine der limitierende Faktor ist. Ich versuche also, schon beim Schrappen die besten Voraussetzungen zu schaffen, um insgesamt Zeit zu gewinnen“, so *Wendler*.

Aufgrund des äußerst positiv verlaufenden Projekts will UFT die Zusammenarbeit mit Mapal ausbauen und weitere Bearbeitungen gemeinsam angehen. „Wir haben nun einen Partner, der weiß, was er macht. Das wird leider immer seltener“, lobt *Albrecht*. „Eine feste Kontaktperson, die helfen kann oder Tipps gibt, wenn wir

mal ein Problem haben, ist eine gute Basis für die Zusammenarbeit.“

Ausgehend von einer Liste der bisher eingesetzten Werkzeuge haben die Werkzeug- und Formenbauspezialisten von Mapal ein aus 60 Werkzeugen bestehendes Standardportfolio ausgearbeitet, mit dem UFT praktisch alle anfallenden Aufgaben bewältigen kann. Den Großteil der Tools können die Aalener binnen 24 h an den Kunden ausliefern. Spezielle Werkzeuge werden auf Anfrage hergestellt. Ziel sind jetzt noch weitergehende Kostensenkungen durch eine Reduzierung des Verbrauchs mit den neuen Tools.

Die Werker haben ihr Lieblingswerkzeug

Ein Fräser von Mapal ist binnen kurzer Zeit zum „Liebling“ der Maschinenbedienenden avanciert: der OptiMill-3D-HF-Hardened, ein extrem leistungsfähiges Vollhartmetall-Schruppwerkzeug, das von weichem Baustahl bis hin zu 68 HRC hartem pulvermetallurgischen Werkzeugstahl einsetzbar ist. Dass das Tool so gut ankommt, hat seine Gründe: Es ist laufruhiger als der Vorgänger, schneidet weicher und ist dadurch schon

von der Lautstärke her angenehmer. Die Bediener wissen, bis zu welcher Standzeit sie bedenkenlos arbeiten können, ehe sie während der Bearbeitung „genauer hinhören müssen“.

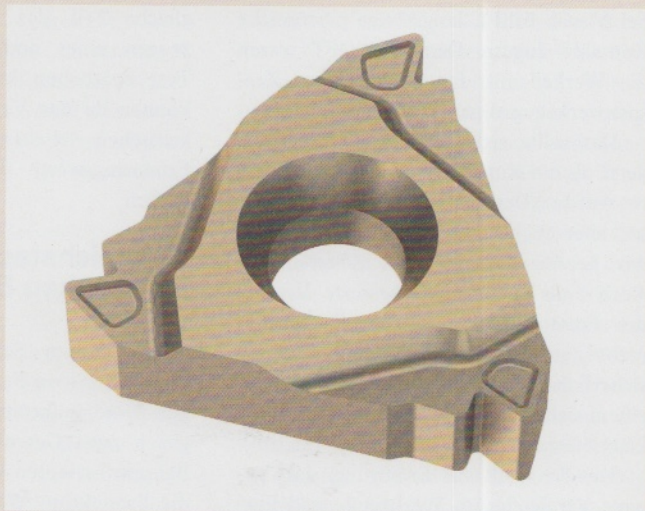
Als weiteres gemeinsames Projekt ist die Einführung des Werkzeugausgabesystems „Unibase-M“ im Gespräch, das nicht nur vom Werkzeugbau der UFT, sondern auch von der mechanischen Endbearbeitung gleich nebenan genutzt werden könnte. Dort sind ebenfalls Werkzeuge aus Aalen im Einsatz, doch ist auch die Einlagerung von Fremdwerkzeugen in das System möglich. Über das digitale Werkzeugmanagement „c-Com“ kann der Bestand überwacht und bedarfsgerecht gehalten werden. Das lernfähige System sorgt dafür, dass möglichst wenige Tools eingelagert sind, der Kunde aber stets voll handlungsfähig ist – denn schließlich soll die Produktion reibungslos laufen. ■

www.mapal.com

Kathrin Rehor arbeitet im Bereich Corporate Communications bei der Mapal Fabrik für Präzisionswerkzeuge Dr. Kress KG in Aalen.

Wirtschaftliche gesinterte Wendeschneidplatten

Mit neuen, vollständig gesinterten Wendeschneidplatten (WSP) präsentiert Arno, Ostfildern, eine wirtschaftliche Lösung für das Gewindedrehen, **Bild**. Die gesinterte „CP“-Geometrie zeigt ideale Spanbrücheigenschaften, mit der Anwender bei der Erzeugung von Außen- und Innengewinden hohe Standzeiten und beste Ergebnisse bei geringen Kosten erzielen. Mit einer Geometrie für besseren Spanbruch und dem Vollprofil der WSP entstehen gratfreie Gewinde, die keine Nachbearbeitung erfordern. Die neuen Werkzeuge decken einen breiten Einsatzbereich ab und sind für sämtliche Gewindearten, Steigungen und Abmessungen erhältlich. Die neuen Sorten AP3815 und AP3925 sowie die Geometrie CP (completely pressed) haben einen breiten Einsatzbereich bei einer Vielzahl von Stählen. Sie eignen sich für die Erzeugung von allen Gewindearten wie Innen- oder Außengewinde, Trapez- oder Rundgewinde, Whitworth oder konischem Rohrgewinde und weiteren Arten. Mit den entsprechenden Klemmhaltern, Bohrstäben, Wendeschneid- und Unterlegplatten sind sie universell auf allen Klemmhaltern einsetzbar. Alle Sorten versprechen hohe Standzeiten. www.arno.com



Neue „CP“-Geometrie: Mit einer goldenen TiN-Deckbeschichtung erkennen Anwender frühzeitig, wenn die Platte verschleißt. Grafik: Arno