

 **dihw**
— M A G A Z I N —

 Dr. Harnisch
Publications

Ausgabe 1 · 2024

ZKZ 30498

Diamant, PKD, PVD, CVD, CBN, Keramik, Hartmetall

HOCHLEISTUNGSWERKZEUGE & BEARBEITUNGSPROZESSE



 **CERATIZIT**
GROUP

Macht kurzen Prozess mit Ein- und Abstechen

■ 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. Anwen- der 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 vier beziehungsweise 6,5 mm und Einstechbreiten von 0,5 - 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 x 8 bis 20 x 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 das Kühlmittel über zwei Kanäle direkt an die Schnittfläche und an die Freifläche bringt. So gelin- gen Präzisionsein- und -abstiche zum Beispiel für die Herstellung von Sicherungsringen bei Hydraulikbauteilen, wo die Toleranzanforderungen besonders hoch sind.

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

Stechplatten nach Kundenwunsch beschichtet

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 versehen. 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 genauso für höchste Wirtschaftlichkeit und beste Performance wie speziell geschliffene Spanformer, die je nach Anwendungen kundengerecht gefertigt sind.

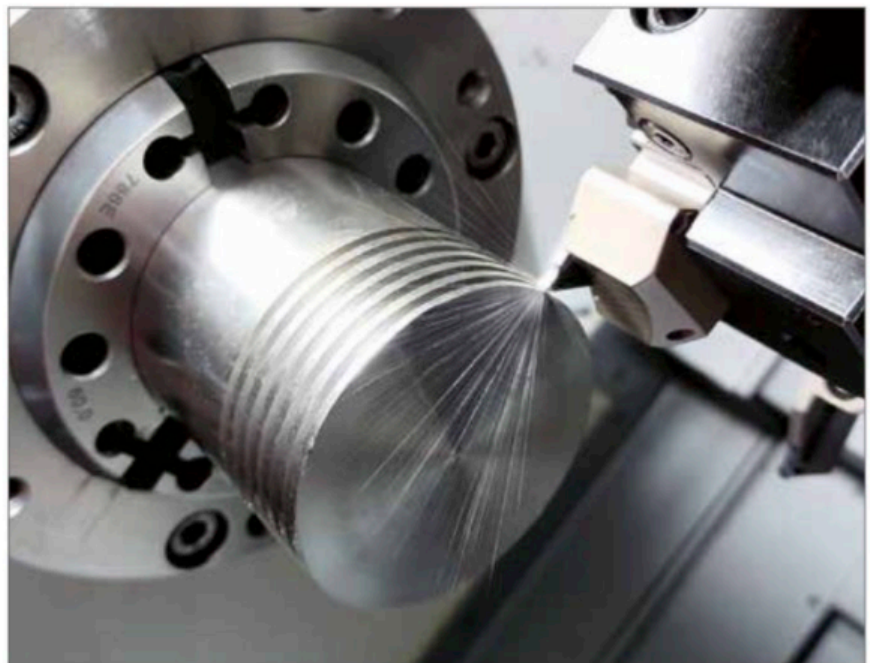
weitere Infos: www.arno.de



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



Die neuen dreischneidigen Stechplatten TE09 und TE14 gibt es für das Ein- und Abstechen bis zu einer Stechtiefe von vier beziehungsweise 6,5 mm und Einstechbreiten von 0,5 - 6 mm.



Zwei neue geschliffene Stechplattengrößen TE09 und TE14 erweitern das Sortiment von ARNO Werkzeuge.