

# dima

digitale maschinelle Fertigung

3 | 2024

Höhere  
Lebensdauer,  
weniger  
Energiebedarf (10)

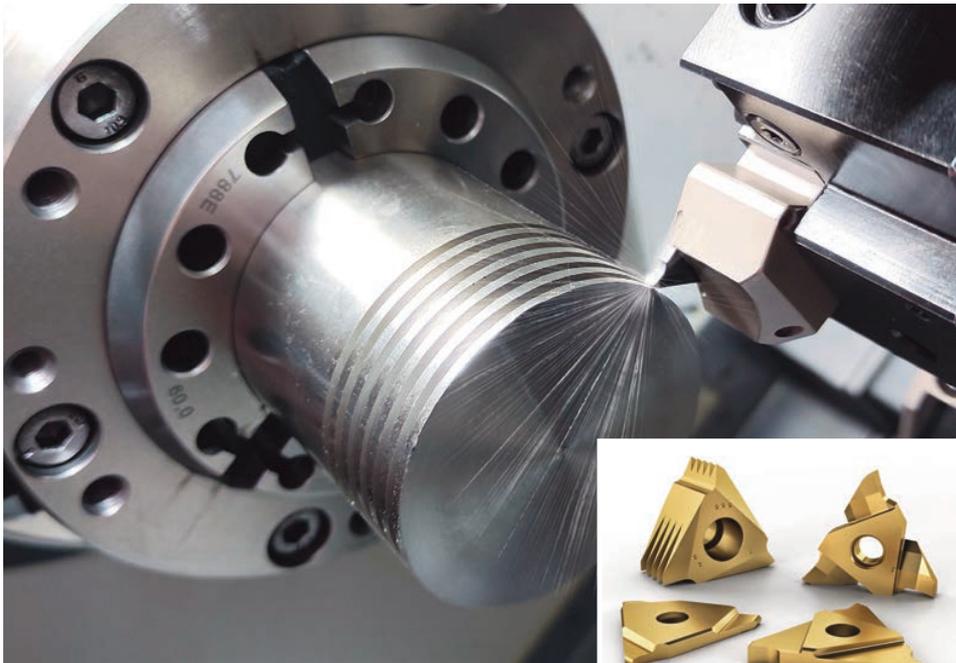


**Sonderteil Schleifen + Sägen**  
Neuentwicklung der Extraklasse  
ab Seite 23

**Automation + Digitalisierung**  
Kontaktlose Daten-  
und Energieübertragung  
ab Seite 51

Hohe Präzision bei kurzen Stechoperationen

# Macht kurzen Prozess mit Ein- und Abstechen



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

**Arno Werkzeuge erweitert sein Sortiment: Mit TE09 und TE14 präsentiert das Familienunternehmen zwei geschliffene Stechplattengrößen für hochgenaue kurze Einstiche bis 6,5mm. Die gepressten dreischneidigen Platten sind je nach Anwendung unterschiedlich beschichtet und werden präzisionsgeschliffen. Das sorgt für hohe Genauigkeit beim Abstechprozess genauso wie beim Plattenwechsel. Die Spannung im ATS-Werkzeughalter des Herstellers gestattet einzigartige Stech-Operationen.**

„Mit unseren beiden neuen Baugrößen erzielen Anwender höchste Präzision mit geringsten Toleranzen beim Ein- und Abstechen“, verspricht der technische Leiter Werner Meditz. Die dreischneidigen Stechplatten TE09 und TE14 gibt es für das Ein- und Abstechen bis zu einer Stechtiefe von 4 bzw. 6,5mm und Einstechbreiten von 0,5 bis 6mm. Die Platten sind gepresst und gesintert und werden je nach Zerspanungsprozess und Anwendung entsprechend beschichtet. Zudem sind sie komplett präzisionsgeschliffen. Das sorgt nicht nur für eine hohe Genauigkeit beim Stechen mit einer Toleranz

von  $\pm 0,01\text{mm}$ , sondern auch für eine hohe Wechselgenauigkeit. Für die Herstellung von Profilen sind auf Kundenwunsch Sonderbreiten bis 15mm verfügbar. Damit müssen Anwender im ersten Schritt nur einmal einstecken, wo sonst oft drei Vorgänge notwendig sind.

## Hohe Präzision und enge Toleranzen

Die Platten lassen sich auf Trägerwerkzeugen von 8x8 bis 20x20mm aufbringen. Damit passen sie auch in das AFC Schnellwechselsystem von Arno Werk-

zeuge mit integrierten durchgängigen Kühlkanälen für die Nassbearbeitung. Die hohe Präzision erzielen Anwender beim Einsatz der Platten zusammen mit dem ATS System der Baden-Württemberger, das das Kühlmittel über zwei Kanäle direkt an die Schnittfläche und an die Freifläche bringt. So gelingen Präzisionsein- und -abstiche z.B. 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 gelingen auch Stechprozesse entlang von Schultern, ohne dass die radiale Planfläche angegriffen wird.

## Stechplatten nach Kundenwunsch beschichtbar

Gepresst aus einem besonderen Substrat werden nach dem Sinterprozess daraus die rohen Hartmetallplatten in den Geometrie GA, GB und GC fürs Ab- und Einstechen hergestellt. Anschließend werden sie je nach Anwendungsfall mit einer entsprechenden Beschichtung versehen. So entstehen Wendschneidplatten für Stahl, rostfreien Stahl, Titan oder Sonderwerkstoffe. Für alle Werkstoffe hat Arno Werkzeuge aus Ostfildern unbeschichtete TE09 und TE14 Platten als fertiggeschliffene Halbzzeuge am Lager, die nach Kundenwunsch beschichtet werden. Die geschliffenen Umfänge sorgen genauso für hohe Wirtschaftlichkeit und beste Performance wie speziell geschliffene Spanformer, die je nach Anwendungen kundengerecht gefertigt sind.

Arno Werkzeuge – Karl-Heinz Arnold GmbH  
[www.arno.de](http://www.arno.de)