WERKZEUG TECHNIK

EMO MILANO 2021
fieramilano 4-9 October

Technology / System / Logistik n° 191 30 September 2021

Die Fachzeitschrift der Schneidwerkzeuge und Meßtechnik für die Metallbearbeitung ● ISSN Nr. 0997 - 6981 ● 11 € www.werkzeug-technik.com

(Siehe Seite 76)

keit von Superlegierungen auf Nickel-, Eisen- und Kobaltbasis, nahe dem Schmelzpunkt ihres Grundmetalls zu performen, führt dazu, dass sie grundsätzlich schwer zerspanbar sind.

Die neuen Drehsorten von Sandvik Coromant wurden hinsichtlich dieser Herausforderungen optimiert. Die Sorte S205 wurde für die Endbearbeitung von Triebwerkskomponenten in der Luft- und Raumfahrt entwickelt. Die CVD-Sorte ermöglicht eine verbesserte Produktivität durch höhere Schnittgeschwindigkeiten beim Semischlichten und Schlichten.

Dank Inveio® Beschichtung für eine hohe Verschleißfestigkeit und lange Werkzeugstandzeiten verfügt die S205-Wendeschneidplatte über verbesserte mechanische Eigenschaften. Die Inveio Technologie der zweiten Generation umhüllt die Wendeschneidplatte mit dicht gepackten, unidirektionalen Kristallen. Auf diese Weise wird eine starke Schutzbarriere und ein maximaler Hitzeschutz geschaffen, um die Widerstandsfähigkeit gegen Kolk- und Freiflächenverschleiß zu verbessern.

Die S205 eignet sich insbesondere für die Bearbeitung von ausgehärteten Werkstoffen auf Nickelbasis und vorgedrehten Oberflächen wie beispielsweise Turbinenscheiben, Gehäuseringen und Wellen von Flugzeugtriebwerken. Dabei werden Schnittgeschwindigkeiten erreicht, die im Vergleich zu anderen HRSA-Drehsorten um 30 bis 50 Prozent höher sind – und das, ohne die Standzeit zu beeinträchtigen.

Auch die Drehsorte CC6165 bietet exzellente Wärme- und Verschleißbeständigkeit:

Hergestellt aus SiAlON-Keramik, einem speziellen Keramikwerkstoff mit einer chemischen Zusammensetzung aus Aluminiumoxid und Siliziumnitrid mit hoher Festigkeit bei hohen Temperaturen, ist sie für die Schrupp- und Zwischenbearbeitung von HRSA-Werkstoffen sowie für Profil- und allgemeine Drehanwendungen optimiert.

Ähnlich wie bei S205 sind typische Bauteile, die mit CC6165 bearbeitet werden können, Turbinenscheiben, Gehäuseringe und Ventile.

So wie ihr Vorgänger CC6160 verfügt die neue CC6165 Sorte über eine verbesserte Kantenfestigkeit für die sichere Bearbeitung von anspruchsvolleren HRSA-Oberflächen. Außerdem ermöglicht sie höhere Zerspanungsraten, was die Produktivität steigert und die Kosten pro Bauteil senkt.

„Während CC6160 die erste Wahl für das Schruppen bis Semischlichten von vorbearbeiteten HRSA-Werkstoffen unter stabilen Bedingungen ist, erfüllt die neue CC6165 die Anforderungen von schwierige zu bearbeitenden Oberflächen", erklärt Rolf Olofsson, Produktmanager bei Sandvik Coromant.

ARNO WERKZEUGE STELLT WEICHEN FÜR ZUKUNFT

Die Karl-Heinz Arnold GmbH erweitert die Geschäftsleitung und stellt die Weichen für die Zukunft. Neu in der Verantwortung des Werkzeugherstellers sind Jacqueline Arnold, die Ur-Enkelin des Firmengründers, und Simon Storf, Sohn des Mitgesellschafters Josef Storf. Beide sind seit 2010 im Unternehmen und nun mit Wirkung vom 1. Juli 2021 in die Geschäftsleitung aufgerückt. Josef Storf und Klaus-Michael Arnold bleiben weiterhin Geschäftsführer.

Nächste Generation übernimmt Verantwortung

Mit der Erweiterung der Geschäftsleitung im 1941 gegründeten Familienunternehmen sorgen die Firmeninhaber frühzeitig für eine klare Nachfolgeregelung. Betriebswirtin Jacqueline Arnold verantwortet die Bereiche Finanzen und Personal und sieht eine der Kernaufgaben darin, für die anspruchsvollen und komplexen Aufgaben im Unternehmen die passenden Fachkräfte zu finden. „Wir wollen auch weiterhin ein attraktiver Arbeitgeber für junge, engagierte und gut qualifizierte Menschen sein. Unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter sind das wichtigste und wertvollste Zahnrad in unserem Unternehmen. Denn nur gut ausgebildete und motivierte Fachkräfte machen ein lebendiges, authentisches und letztendlich auch erfolgreiches Unternehmen aus."

Der international erfahrene Betriebswirt Simon Storf, der seinen Master in Singapur abgelegt hat, verantwortet die Bereiche Marketing und Vertrieb nun auf Geschäftsführungsebene. Er war bisher bereits Marketingleiter und sieht die Herausforderungen der Zukunft in einer steigenden Bedeutung der Markenführung und in der Nähe zu den Kunden. „Beratungs- und Serviceleistungen werden neben exzellenten Produkteigenschaften immer wichtiger. Diese Stärken unseres Unternehmens wollen wir, verbunden mit der Marke ARNO Werkzeuge, dauerhaft in den Köpfen unserer Zielgruppe verankern." (19121-513)

Neu in der Geschäftsleitung sind Jacqueline Arnold, die Ur-Enkelin des Firmengründers, und Simon Storf (re.), Sohn des Mitgesellschafters Josef Storf (li.), der, genauso wie Klaus-Michael Arnold (2.v.li.) weiterhin Geschäftsführer ist.