

PSPDFKit

HORN

Mit Co-Engineering zum besseren Präzisionsteil

Jede Sekunde zählt. Lohnfertiger Amalo optimiert Drehteile für viele Kunden. Die Folge: Bessere Stückkosten und Designs mit Werkzeugen von Horn. | 10

Die Maschinen für Stuttgart

49 Seiten von Anca bis Mazak, Weingärtner, DMG Mori, Chiron, Hermle, Fanuc und SW. | 14

NCF-Check: der Spindelmehrwert

Werkzeugmaschinen-Spindeln sind so vielseitig. Diese 4 Helfer machen sie noch besser. | 66

45 Seiten AMB- Werkzeug-News

Mit den Highlights von Arno, Ceratizit, Hufschmied, Kempf, Mapal, Müller, OSG, Zecha. | 113



Foto: Arno Werkzeuge

Einen Rund-um-Ansatz zur Zeitersparnis in der Zerspaltung präsentiert Arno Werkzeuge auf der AMB. Anwender erfahren, wie der Werkzeughersteller für Kunden Zeitfresser konsequent aufspürt und kompromisslos beseitigt.

Zeitfresser adé! Zeit sparen rund um die Zerspaltung

Auf der AMB präsentiert Arno Werkzeuge einen Rund-um-Ansatz zur Zeitersparnis in der Zerspaltung. Zeitfresser werden kompromisslos beseitigt.

Besucher erfahren auf der AMB, wie der Werkzeughersteller Arno Werkzeuge für Kunden Zeitfresser konsequent aufspürt und kompromisslos beseitigt. Mit Erfahrung und Pioniergeist aus drei Generationen bringt das Familienunternehmen die dafür nötige Kompetenz mit. Neue Halter und Schneideinsätze für Axialplatten erweitern das ATS-Einstecksystem. Damit lassen sich Ringnute auf Planflächen erzeugen.

„Was im Rennsport die Sekunden, sind bei der Zerspaltung die Minuten. Hier wie da gewinnt der Schnellste. Deshalb spüren wir intensiv Zeitfresser auch rund um die Zerspaltung auf“, versichert Christian Kimmich, Marketingleiter bei Arno Werkzeuge (Karl-Heinz Arnold

„Was im Rennsport die Sekunden, sind bei der Zerspaltung die Minuten. Hier wie da gewinnt der Schnellste.“

Christian Kimmich

GmbH). Fünf Ansätze zur Zeitersparnis zeigt der Werkzeughersteller auf der AMB. Dabei geht das Familienunternehmen das Thema umfassend mit einem 360°-Blick an. Die fünf Optionen für mehr Effizienz umfassen neben Planung und Werkzeugauswahl, Maschinenanbindung und Rüsten sowie Kühlung und Wartung ebenso Wiederbeschaffung und Qualität und nicht zuletzt Plattenportfolio und Standzeit. „In Zeiten des Fachkräftemangels entlastet jede eingesparte Minute das Personal“, bekräftigt Kimmich.

Zeitfressern geht es an den Kragen

Natürlich würden Faktoren wie die letzten Stunden, Minuten oder Meter an Standzeiten einzu-

setzender Werkzeuge die Gedanken vieler Anwender beherrschen. Dass rechts und links davon noch große Potenziale für Zeitoptimierung und mehr Effizienz liegen, will Arno Werkzeuge interessierten Gästen auf der AMB gerne näherbringen. Das beginnt bei Planung und Werkzeugauswahl, bei denen die Experten ihre Erfahrung beratend einbringen und zuverlässige Aussagen zu Werkzeugen und Schnittparametern treffen. Bei Maschinenanbindung und Rüstzeit verkürzen spezielle Produkte bei der Fertigung auf Langdrehern Handling, Werkzeugwechsel, Rückseitenbearbeitung und die Anbindung von Werkzeugsystemen.

Wenn Arno Werkzeuge bei der Plattenauswahl hilft, verkürzen sich Auswahlprozesse und Wiederbeschaffung signifikant. Ebenso verschwinden zeitintensive „trial-and-error“-Prozesse. Dass sich dann auch Standzeiten verlängern, sei klar. Ist das patentierte Kühlsystem ACS im Einsatz, stellen Anwender Bestleistungen bei Kühlung und Spanabfuhr fest. Auch das steigert die Effizienz und führt zu Zeitgewinn. Und schließlich führen Toolmanager und der Online-Shop Cellarno bei der Wiederbeschaffung von Werkzeugen gleich hoher Qualität zu rekordverdächtig schnellen Bestellvorgängen. Mit all diesen Ansätzen sowie cleveren Neu- und Weiterentwicklungen will Arno Werkzeuge seinen Kunden auch künftig entscheidende Wettbewerbsvorteile sichern.

Neue Platten und Halter für das Axialstechen

Neu und erstmals zu sehen sind Halter und Schneideinsätze TA14 für das Axialeinstechen. Damit erweitert Arno Werkzeuge das erfolgreiche ATS-Stechsystem. Die Schneidplatten aus dem bewährten Hartmetall gibt es in Stechbreiten von 1,5-4 mm. Die passenden Halter sind in linker und rechter Ausführung, jeweils in gerader und 90° abgewinkelter Version verfügbar. Der Hersteller bietet sie in drei Schaftgrößen 16x16, 20x20 und 25x25 passend für Stern- oder Scheibenrevolver an. Damit erzielen Anwender Stechtiefen bis 5 mm bei Stahl und 3 mm bei rostfreiem Stahl. Anschlüsse von Kühlsystemen sind möglich. Schneideinsätze gibt es für drei Durchmesserbereiche, >16 mm, >20 mm und >30 mm, sodass Anwender aus zahlreichen Varianten das für den jeweiligen Prozess passende System auswählen können. Vorgehaltene Halbzeuge können mit der für die Anwendung, passenden Beschichtungen versehen werden. Darüber hinaus fertigt Arno Werkzeuge auch individuelle Sonderplatten nach Kundenwunsch. (AK) ■

» Web-Wegweiser:
arno.de | 3 - C10

Zeitintensive „trial-and-error“-Prozesse verschwinden.



PROBLEME

MIT GRATEN?

- **Beidseitige Bohrungsbearbeitung** in einem Arbeitsgang
- **Reduzierte Produktionszeiten und -kosten** bei hoher Zuverlässigkeit
- **Werkzeuge fürs Entgraten, Fasen, Senken oder Bohren** kombiniert

AMB
10. - 14.09.2024

Halle 1 | Stand 1A12