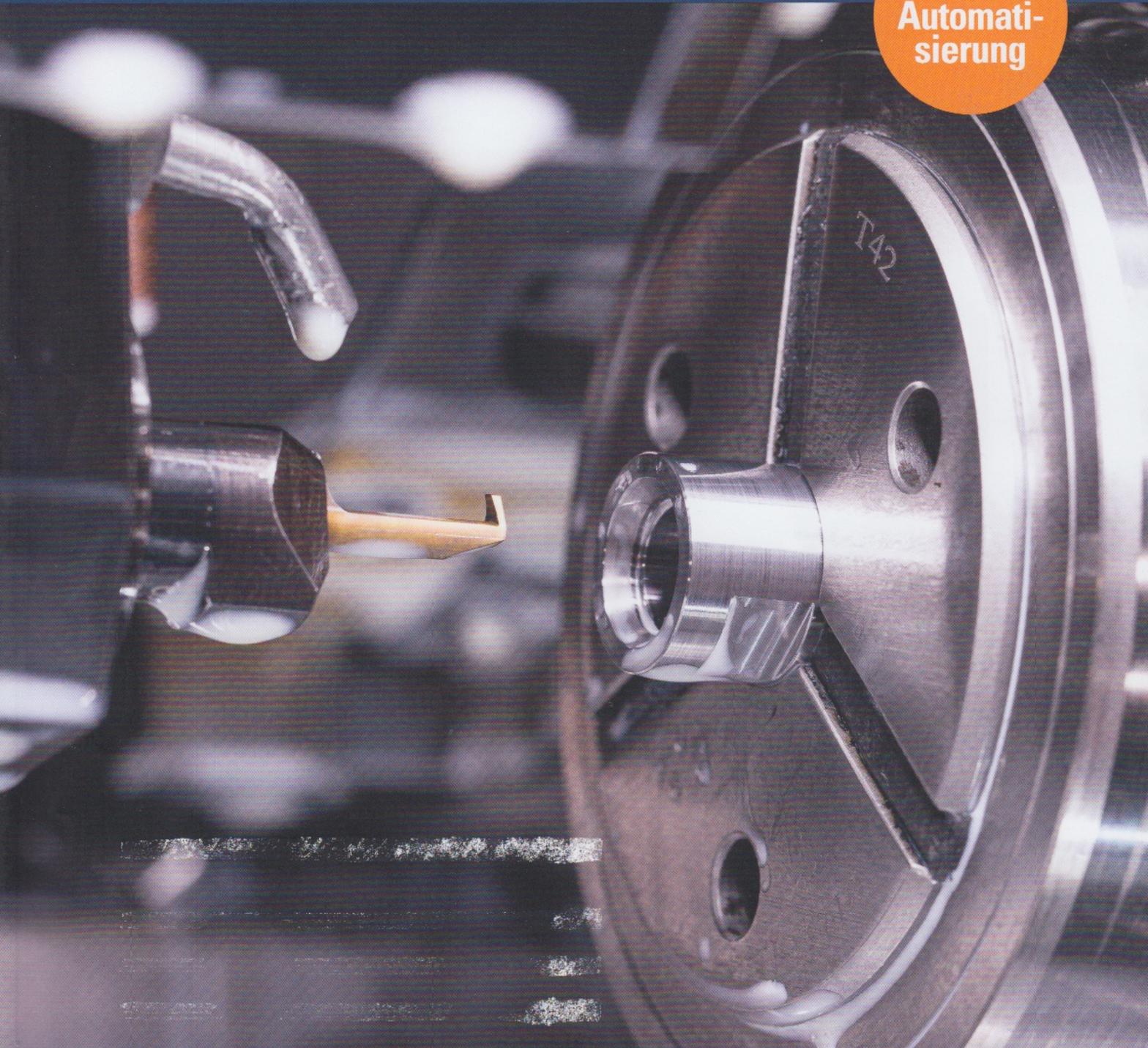


VDI-Z

10 | 2023
vdi-z.de

VDI¹
Fachmedien

Sonderteil
**Automati-
sierung**



AUTOMATISIERUNG

**Daten und Energie
verschleißfrei
per Funk übertragen**

FERTIGUNGSTECHNIK

**Wirtschaftlicher Einsatz
von Stäbchenkorund-
schleifscheiben**

WERKZEUGE

**Kühlschmierstoff-Zufuhr
in Additive-Manufacturing-
Fräswerkzeugen**

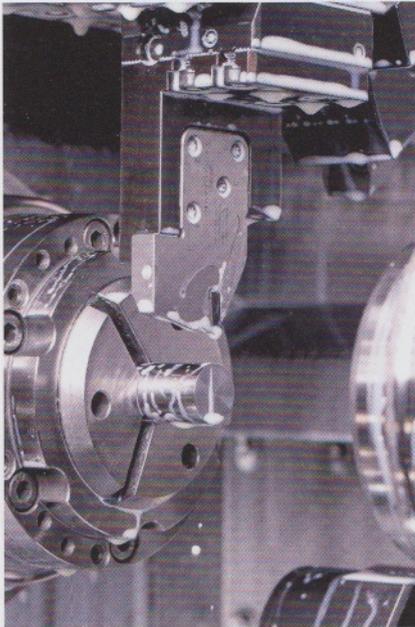


Bild 3. Beim Anstechen setzt man bei Rich Präzision auf das modulare Stechsystem mit der Schneidplatte „S100“. Foto: Horn/Sauermann

sehr eng tolerierten Passung läuft im Prozess stabil. Aufgrund der Serienfertigung wird die Passung jedoch nochmals mit einer Reibahle kalibriert“, erklärt *Wolfgang Rich*.

Das Bauteil läuft fertig fallend von einem Index-Drehautomaten des Typs „C100“. „Die Vielfältigkeit, die Stabilität und die Anpassungsfähigkeit der Maschinen von Index haben uns überzeugt. Darüber hinaus spielt die Nähe zum Anbieter in Esslingen auch eine große Rolle. Wenn wir ein Problem haben, ist sofort jemand vom Service vor Ort, oder wir holen die Ersatzteile einfach selbst ab“, so



Bild 4. Das Rich-Führungsteam setzt auf Horn und Index: Fertigungsleiter *Wolfram Stiefel* und die beiden Geschäftsführer *Wolfgang* und *Gottfried Rich* (von links). Foto: Horn/Sauermann

Gottfried Rich, **Bild 4.** Zur Programmierung nutzt der Lohnfertiger die Möglichkeit der „virtuellen Maschine“ von Index. Die Maschinenbediener erstellen die Bearbeitungsprogramme an mehreren Programmierplätzen selbst.

Großzügiger Arbeitsraum

Die Produktionsdrehautomaten „Index C100“ und „C200“ bieten neue Möglichkeiten für die schnelle Produktion von Stangendrehteilen. Trotz kompakter Außenmaße bieten die C100 und die C200 als 2- oder 3-Revolver-Maschinen einen großzügigen Arbeitsraum für die

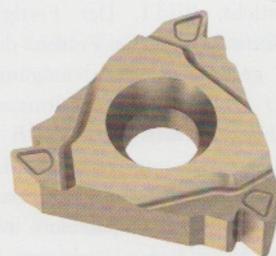
Komplettbearbeitung von komplexen Werkstücken. Das Führungssystem „SingleSlide“ des Esslinger Drehmaschinenpezialisten gewährleistet bei hoher Schwingungsdämpfung eine hohe Dynamik. Dies wirkt sich positiv auf Werkstückqualität und Werkzeugstandzeiten aus, bei gleichzeitig reduzierten Stückzeiten. ■

www.horn-group.com

Nico Sauermann arbeitet als Fotograf und Texter bei der Hartmetall-Werkzeugfabrik Paul Horn in Tübingen.

Wirtschaftlich Gewindedrehen

Arno Werkzeuge, Ostfildern, präsentiert mit neuen, vollständig gesinterten Wendeschneidplatten (WSP) eine wirtschaftliche Lösung für das Gewindedrehen, **Bild**. Die gesinterte CP-Geometrie zeigt sehr gute Spanbrücheigenschaften, womit die 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 grat-



Mit einer goldenen TiN-Deckbeschichtung erkennen Anwender der Sorte „AP3815“ frühzeitig, wenn die Platte verschleißt. Grafik: Arno

freie Gewinde, die keine Nachbearbeitung erfordern. Die neuen Werkzeuge decken einen breiten Einsatzbereich ab und sind für sämtliche Gewindearten, Steigungen und Abmessungen erhältlich. Mit den entsprechenden Klemmhaltern, Bohrstäben, Wendeschneid- und Unterlegplatten sind sie universell auf allen Klemmhaltern einsetzbar und für die Zerspannung nahezu aller Stähle geeignet.

www.arno.de