

WB Werkstatt + Betrieb

Zeitschrift für spanende Fertigung

 Mit Sonderteil
Schweizer Präzisions-
Fertigungstechnik

5/2023

Special: **Bohren – Reiben – Gewinden** Seite 39

WERKZEUGMASCHINEN

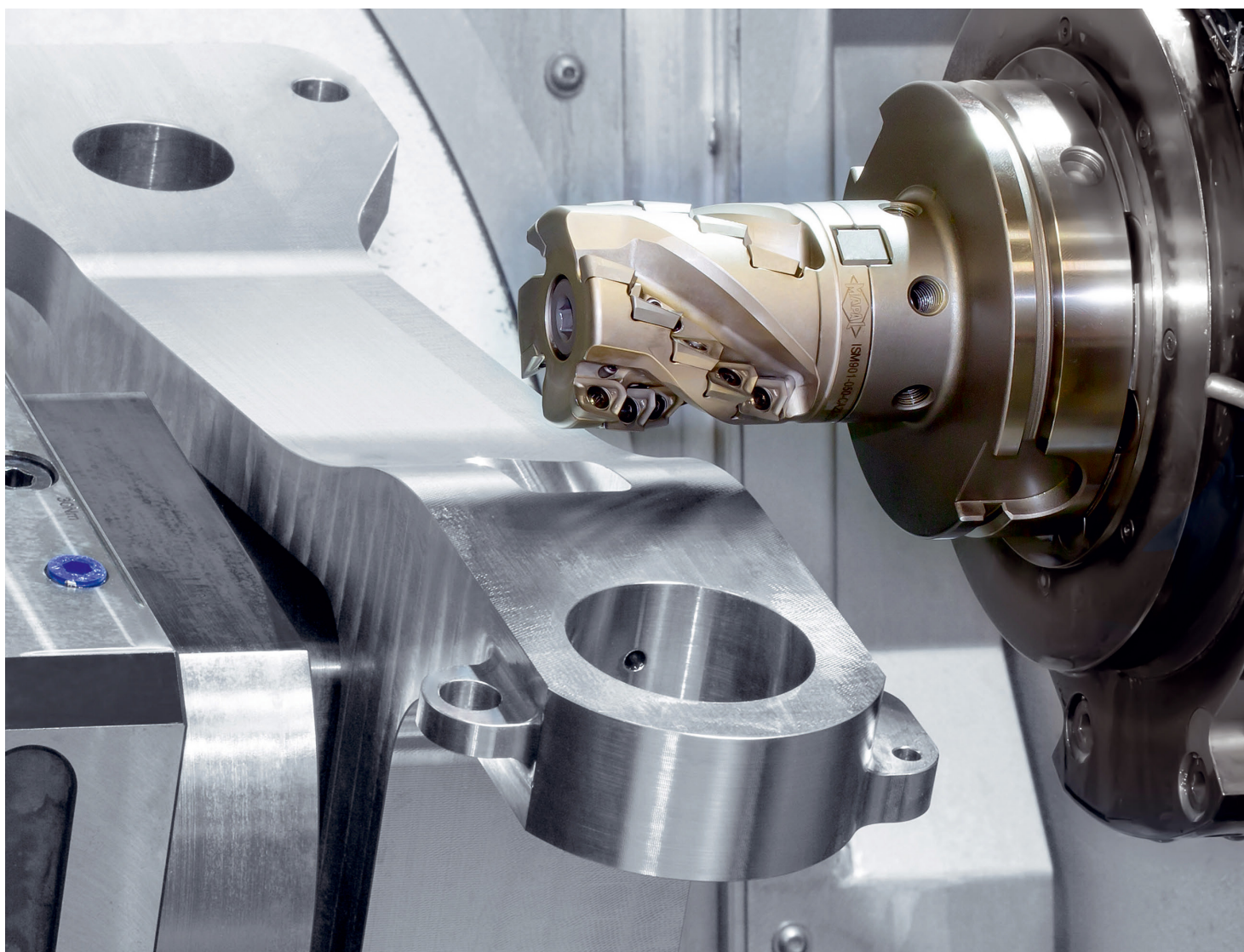
Maximale Freiheitsgrade bei der automatisierten Fertigung komplexer Teile // Seite 22

PRÄZISIONSWERKZEUGE

Trochoidales Titanfräsen: mit Wendepplatten statt VHM zur Höchstleistung // Seite 36

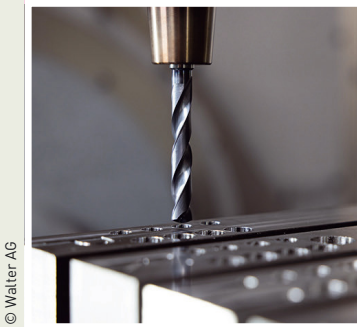
WERKSTÜCKSPANNEN

Standardisierte Spanntechnik schlägt Eigenbau-Lösungen in allen Belangen // Seite 48



BOHRWERKZEUG

Mit neuer Beschichtungstechnologie



© Walter AG

Walter platziert mit dem neuen Bohrer 'X-treme Evo Plus' ein neues Mitglied der Produktfamilie 'DC180 Supreme'. Die gezielt für Bohrerwerkzeuge entwickelte Beschichtungstechnologie 'Krato-tec' soll dem VHM-Bohrer großes Marktpoten-

zial verschaffen. Denn die Walter-eigene Sorte WJ30EZ mit AlTiN-Mehrlagenbeschichtung ermöglicht hohe Schnittgeschwindigkeiten und das universell in allen ISO-Werkstoffen der Gruppen P, M, K, N, S und H. Im Marktvergleich steigert der DC180 Supreme die Standzeit um rund 50 Prozent, so Walter. Der Bohrer mit Innenkühlung ist mit Emulsion, Öl oder Minimalmengenschmierung (MMS) einsetzbar. Seine gerade Schneidkante verleiht ihm hohe Stabilität und Prozesssicherheit. Walter bietet ihn mit Durchmessern von 3 bis 20 mm und im Standard mit $3 \times D_c$ oder $5 \times D_c$ Länge.

Walter AG, 72072 Tübingen
Tel. +49 7071 701-0 www.walter-tools.com

WERKZEUGSPANNSYSTEM

Kraftvoll Turbinenschaufeln bearbeiten

Um bei anspruchsvollen 5-Achs-Applikationen, etwa bei der Bearbeitung von Turbinenschaufeln in der Luft- und Raumfahrt, die maximale Leistung zu erreichen, sind Werkzeughalter mit hoher Genauigkeit, Dämpfung und idealer Kraftübertragung gefordert. Genau dafür hat Albrecht Präzision das neue 'Slim5'-Präzisions-Spannfutter mit mechanischem Spanngetriebe und großem Spannbereich entwickelt. Die extra schlanke Generation des APC-Spannfutters umfasst ein



© Albrecht Präzision

verbessertes Schneckenradgetriebe, das dem Slim5 eine höhere Zug-/Haltekraft von mehr als drei Tonnen verschafft. Darüber hinaus erfolgt eine ideale Dämpfung durch den Spannhülens-Kegelverbund. Die Kontur der schlanken Bauart besitzt einen Winkel von $4,5^\circ$ und ist in zwei Varianten verfügbar: im

Durchmesserbereich 2 bis 14 mm sowie 2 bis 20 mm.

Albrecht Präzision GmbH & Co. KG, 73249 Wernau
Tel. +49 7336 92199-0 www.albrecht-praezision.de

MAGNETISCHER WERKSTÜCKGREIFER

End-of-Arm-Werkzeug für Roboter

Für das Heben, Anheben oder Positionieren von ferromagnetischen Produkten hat Goudsmit Magnetics einen elektrisch schaltbaren magnetischen Greifer entwickelt. Das System benötigt keine



© Goudsmit Magnetics

Druckluft und ergänzt die aktuelle Generation pneumatisch gesteuerter Magnetgreifer. Das End-of-Arm-Werkzeug kann an Robo-

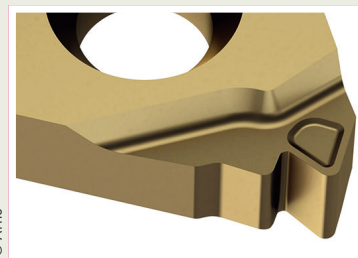
tern und Manipulatoren angebracht werden und hält das Bauteil auch bei Pick-and-Place-Operationen in Position. Das energieeffiziente Magnetsystem ist bi-stabil ausgelegt und gewährleistet die Prozesssicherheit auch bei Stromausfall, Not-Aus oder Störung. Mit seinem Plug-and-Play-Design benötigt der E-Greifer wenig Energie und macht teure Druckluft überflüssig. Der Greifer ist mechatronisch aufgebaut und enthält keine beweglichen Teile. Er ist verschleißfest und hat laut Hersteller eine Lebensdauer von über zehn Millionen Zyklen.

Goudsmit Magnetic Systems B.V., NL-5582 Waalre,
Tel. +31 40 2213283 www.goudsmitmagnetics.com

WENDESCHNEIDPLATTEN

Kostenbremser beim Gewindedrehen

Arno Werkzeuge erweitert sein Sortiment und präsentiert mit neuen, vollständig gesinterten Wendeschneidplatten eine wirtschaftliche Lösung fürs Gewindedrehen. Die gesinterte CP-Geometrie soll sehr gute Spanbrücheigenschaften aufweisen, sodass der Anwender beim Erzeugen von Außen- und Innengewinden hohe Standzeiten und beste Ergebnisse bei sehr geringen Kosten erzielen kann. Mit einer Geometrie für besseren Spanbruch und dem Vollprofil der Wende-



© Arno

schneidplatten entstehen gratfreie Gewinde, die keine Nachbearbeitung erfordern. Die neuen Sorten AP3815 und AP3925 sowie die Geometrie CP (completely pressed) sind vollständig

gesinterte Wendeschneidplatten für eine Vielzahl von Stählen (ISO-Bereich P) und für sämtliche Gewindearten, Steigungen und Abmessungen erhältlich. Gute Eigenschaften bestätigt der Hersteller den neuen Werkzeugen auch bei rostfreien Stählen und Gusseisen aus dem ISO-M- und -K-Bereich.

Karl-Heinz Arnold GmbH, 73760 Ostfildern
Tel. +49 711 34802-0 www.arno.de