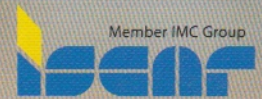


WERKZEUG TECHNIK



TECHNOLOGIE / METALLBEARBEITUNG / SCHNEIDWERKZEUGEN

n° 206a 25 Oktober 2023



→ Siehe Seite 46

LOROCH GESCHÄFTSFÜHRUNG WECHSELT ÜBERS JAHR HINWEG

Für den Übergang zur neuen Geschäftsleitung der Loroch GmbH in Mörlenbach nimmt sich das Unternehmen Zeit. Am 1. Januar 2023 stieg Hartmut Kälberer in die Geschäftsleitung des Spezialisten für Sägeschärfmaschinen ein. Vorerst wird er gemeinsam mit dem bisherigen Geschäftsführer Dr. Roland Loroch die Geschicke der Firma leiten, die zur Biberacher Vollmer Gruppe gehört. Dr. Roland Loroch, der im Jahr 1990 in vierter Generation die Geschäftsleitung übernahm, wird zum 1. Dezember 2023 ausscheiden.

„Wir wollen uns mit dem Wechsel in der Loroch Geschäftsleitung Zeit nehmen, um den Übergang für Kunden und Mitarbeiter transparent und verantwortungsvoll zu gestalten“, sagt Dr. Roland Loroch, Geschäftsführer der Loroch GmbH. „Mit Hartmut Kälberer konnten wir eine erfahrene Persönlichkeit aus dem Maschinenbau gewinnen. Er ist hochmotiviert und ich bin überzeugt, dass er die Firma in eine erfolgreiche Zukunft führen wird.“

Hartmut Kälberer (Jahrgang 1967) ist seit 1. Januar 2023 bei der Loroch GmbH, dem Spezialisten für Sägeschärfmaschinen, angestellt und bringt eine mehr als 30-jährige Erfahrung im Werkzeugmaschinenbau mit. Unter anderem war der studierte Diplomingenieur bei international agierenden Maschinenbauern wie Matec in Köngen, F. Zimmermann in Neuhausen auf den Fildern sowie Alzmetall in Altenmarkt tätig. Vor zehn Jahren übernahm er bei F. Zimmermann die Aufgaben als Geschäftsführer für den Bereich Technik und wechselte im Januar 2021 als Geschäftsführer Vertrieb-Marketing zu Alzmetall. Bei Loroch trifft Hartmut Kälberer auf ein Unternehmen mit langer Historie. Im Jahr 1899 gründete Josef Loroch in Heidelberg eine mechanische Werkstatt, die sich in mehr als 100 Jahren zu einem modernen, leistungsfähigen und weltweit tätigen Industrieunternehmen entwickelt, das heute zur Biberacher Vollmer Gruppe gehört. Hartmut Kälberer ist der erste Geschäftsführer in der Firmengeschichte, der nicht aus der Familie Loroch stammt. „Es geht mir darum, zum einen die Familientradition von Loroch und den technischen Vorsprung unserer Produkte zu erhalten und zum anderen weitere Standbeine aufzubauen, um insbesondere die Abhängigkeit von einzelnen Marktschwankungen zu senken“, sagt Hartmut Kälberer. „Besonders freut mich hierbei, dass Dr. Roland Loroch dem Unternehmen auch nach seinem offiziellen Ausscheiden als Ansprechpartner und Ratgeber erhalten bleibt.“ (206a23-502)



Staffelstabübergabe bei Loroch: Dr. Roland Loroch (rechts) übergibt die Geschäftsleitung des Unternehmens, das zur Vollmer Gruppe gehört, an Hartmut Kälberer (links).

Werkzeughalter-Management

Die myTools Cloud von WTO dient zur Verwaltung und Überwachung sämtlicher angetriebenen Werkzeughalter eines Unternehmens von jedem Arbeitsplatz aus. Über verschiedene Dashboards können die Zustände der eingesetzten QuickFlex® smart Werkzeughalter übersichtlich dargestellt werden. Die Datenhistorie jedes Werkzeughalters kann online angezeigt und ausgewertet werden.

myTools ermöglicht auch eine automatische Überwachung mit Alarmierung, wenn Unregelmäßigkeiten im Fertigungsprozess oder eine Überlastung im Betrieb auftreten.

Zahlreiche Vorteile

Durch die Online-Prozessüberwachung und automatische Zustandsüberwachung der QuickFlex® smart Werkzeughalter von WTO profitieren Unternehmen von einer höheren Prozesssicherheit, einer reduzierten Ausschussrate und einer höheren Verfügbarkeit von vollautomatisierten Fertigungszellen.

Schnellwechselsystem QuickFlex®

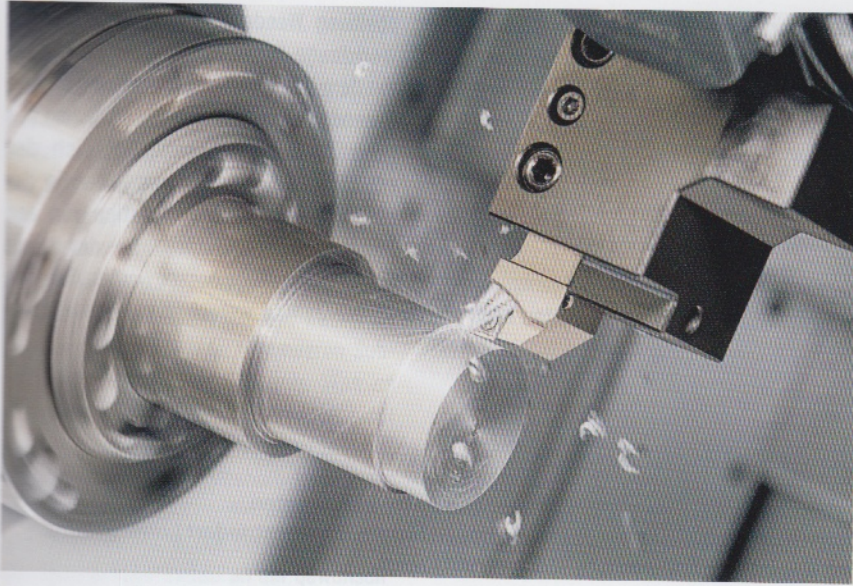
QuickFlex® smart Werkzeughalter entsprechen mechanisch den hochwertigen und leistungsfähigen angetriebenen Werkzeughalter von WTO mit dem Schnellwechselsystem QuickFlex®, welches dem Anwender zusätzliche Vorteile bietet:

- Schneller und sicherer Werkzeugwechsel durch den Einsatz des patentierten Einhandbedienschlüssels.
- Schnellwechselsystem und Verwendung von Standard ER-Spannzange in einem Werkzeughalter
- Möglichkeit zum Werkzeugschnellwechsel mit voreingestellten Werkzeugen, um Rüstzeiten zu reduzieren. (206a23-10)

SCHNEIDSTOFF-GEOMETRIE-SYSTEM

WIRTSCHAFTLICH FÜR DIE E-MOBILITÄT ZERSPANEN

Positiv geschliffene Wendeschneidplatten eignen sich beim Zerspanen für besondere Aufgaben und Werkstoffe. Sie zeigen beste Ergebnisse bei labilen oder dünnwandigen Werkstücken, genauso wie bei zähen Werkstoffen, die nur schwer Wärme ableiten. Wahrlich auf die Spitze treibt dies seit über 30



Die Hochpositiven Wendeschneidplatten von ARNO Werkzeuge überzeugen immer wieder mit langen Standzeiten und sehr guten Oberflächen.

Jahren der schwäbische Hersteller **Karl-Heinz Arnold GmbH**. Unter der Marke **ARNO Werkzeuge** bietet er die weltweit größte Auswahl an so genannten Hochpositiven Wendeschneidplatten. Damit zerspanen clevere Anwender schon heute wirtschaftlich für die E-Mobilität und die Gesundheit.

„Gerade wenn es kritisch wird, wenn die Werkstücke beim Drehen sensible Bearbeitung erfordern, oder wenn die Qualität für neue Anwendungen sofort präzise und dauerhaft passen muss, hängt die Wirt-

schaftlichkeit ganz besonders von der sorgsam Auswahl der Werkzeuge ab“, konstatiert Produktmanager Marco Staiger von Arno Werkzeuge. So empfiehlt es sich nicht, labile, dünne oder dünnwandige Werkstücke mit Standardwerkzeugen zu zerspanen. Auch Kontaktpins für die Ladestecker der E-Mobilität bekommt man damit nicht auf Anhieb hin. Denn manche Ergebnisse erfordern eine Nachbearbeitung, um die gewünschte Güte bei Oberflächen zu erreichen. Bei den Kontaktpins für Stecker der E-Ladesäulen wird das sehr



Durch den Einsatz der besonders geschliffenen und polierten Hochpositiven Schneidwerkzeuge reduziert sich der Schnittdruck am Werkstück bei der Bearbeitung.



WE LIVE QUALITY TOOLING

» WER ARNO WÄHLT,
BEKOMMT HÖCHSTE QUALITÄT.
DAS IST UNSER VERSPRECHEN «

Das können wir, weil wir vieles aus unserem großen Portfolio bei uns im Haus herstellen und auf das hohe Qualitätsniveau bringen, das ARNO auszeichnet. Und weil wir mit unseren eigenen Fräs- und Bohrwerkzeugen die Produkte fertigen, die Sie benötigen. Auf über 1.600 m².

Trotzdem prüfen wir am Ende jedes einzelne Teil auf Herz und Nieren, bevor wir es auf den Weg zu Ihnen schicken.

24/7 FÜR SIE IM EINSATZ

CELLARNO 

DER ONLINE-SHOP VON ARNO

www.cellarno.shop // Ihre persönliche Vorratskammer mit über 25.000 Artikeln!

anschaulich. Jeder, der schon einmal einen solchen Stecker in sein Auto gesteckt hat, weiß, wie präzise die bis zu neun Pins einrasten, aber auch, dass doch einige Kraft notwendig ist. Und wenn der Stecker schräg angesetzt wird, rastet er dennoch präzise ein. Das erfordert neben der Präzision der Pins auch eine gewisse Stabilität. Erst dann können die zum Teil wassergekühlten Kabel die hohe elektrische Leis-

tung übertragen. Die Nachfrage nach solch perfekt gefertigten Pins steigt exponentiell. Schauen wir uns also an, wie **Arno Werkzeuge** die Voraussetzungen dafür schafft.

Hersteller gewährt einen tiefen Einblick in seine Fertigung

Für solche besonderen Aufgaben und Werkstoffe zeigen die so genannten Hoch-

positiven Wendeschneidplatten von ARNO Werkzeuge beste Ergebnisse. Wir haben mit dem Hersteller gesprochen und uns die Besonderheiten erklären lassen. Schon seit rund 30 Jahren beschäftigt sich das schwäbische Unternehmen – das in der dritten und vierten Generation von den Inhaberfamilien geführt wird – damit, wie Schneidwerkzeuge besser werden. Seit den 1990er Jahren werden Wendeschneidplat-

125 JAHRE HAHN+KOLB – 10 JAHRE LUDWIGSBURG

Die HAHN+KOLB Group, einer der weltweit führenden Werkzeug-Dienstleister und Systemlieferanten, feiert in diesem Jahr ihr 125-jähriges Jubiläum – und zugleich zehn Jahre am neuen Unternehmensstandort Ludwigsburg. Eine Erfolgsgeschichte, wie die Entwicklung des internationalen Logistikzentrums zeigt. Und für die Zukunft sind die Weichen ebenfalls bereits gestellt.

Steht man im Inneren des hochaufragenden Logistikzentrums von HAHN+KOLB in Ludwigsburg, spürt man förmlich den Herzschlag der Industrie: Kontinuierlich sausen Shuttles durch das sechsstöckige, 14 Meter hohe und 90 Meter lange Hochregal. Auf 26 Ebenen lagern die autonomen Systeme vollautomatisiert Behälter mit über 55.000 unterschiedlichen Artikeln – bis zu 3.000 Stück pro Stunde. Direkt neben dem Kleinteilelager befindet sich außerdem das ebenso hohe dreistöckige Palettenlager mit weiteren 3.000 Stellplätzen. Nach dem Prinzip „Ware zum Menschen“ liefert das System alle für eine Lieferung benötigten Artikel an die ergonomischen Kommissionierstationen. Ist eine Sendung komplett, geht der Behälter direkt zur Verpackung und in den Versand.

„Wir wachsen mit unseren Aufträgen“

Für Unternehmen aus dem Maschinenbau, der Automobil-, Metall-, Elektronik- und Energieindustrie ist der Name HAHN+KOLB ein fester Begriff. Mit elf Auslandsgesellschaften, 45 Vertriebspartnern und Kunden in 65 Ländern zählt HAHN+KOLB heute zu den weltweit führenden Systemlieferanten. Seit 125 Jahren versorgen die Spezialisten für Zerspanungsmittel, Werkzeuge, Maschinen und Betriebseinrichtungen ihre Kunden mit allem, was sie für ihre erfolgreiche Produktion benötigen. Und immer mehr Unternehmen nutzen die reibungslosen Abläufe zur Beschaffung ihrer Betriebsmittel, wie das Wachstum des Logistikzentrums, eines des modernsten Europas, in den vergangenen Jahren zeigt: In mehreren Stufen wurde die Logistik bereits ausgebaut – von 104 auf 170 Shuttles und von ursprünglich 68.000 auf inzwischen 110.000 Behälterstellplätze. Jährlich verlassen gut 800.000 Pakete das Logistikzentrum.

„Bekanntlich wächst man ja mit seinen Aufgaben – und wir wachsen wie geplant mit unseren zunehmenden Aufträgen“, freut sich Katrin Hummel, Geschäftsführerin von HAHN+KOLB. „Darauf können wir zu unserem 125-jährigen Jubiläum wirklich stolz sein, auch wenn wir uns nicht auf dem Erfolg ausruhen. Denn der ist das Ergebnis harter Arbeit unserer Mitarbeitenden, die sich täglich mit ihrem Know-how und Engagement für unsere Kunden einsetzen.“ Eine zentrale Rolle spielen dabei die digitalen Bestellprozesse der Industrie 4.0, die HAHN+KOLB seit Jahren forciert und in die Logistik integriert. (206a23-504)



2013 errichtete HAHN+KOLB die neue Vertriebszentrale und das internationale Logistikzentrum in Ludwigsburg.

ten im eigenen Haus entwickelt, geschliffen und verrundet. Dazu haben die Experten eine eigene Schleifkompetenz aufgebaut, die weit über die besonderen Schleifmaschinen hinausgeht. Parallel ist das Schleifvolumen kontinuierlich gewachsen, so dass heute jährlich rund 2,5 Millionen Platten geschliffen werden können.

Alle Hochpositiven Wendeschneidplatten, die das Haus verlassen, bestehen grundsätzlich aus einem besonderen Substrat mit ultrafeiner Körnung. Was es genau ist, will man dann aber doch nicht verraten. Die Platten sind umfangsgeschliffen und haben deshalb besonders scharfe Schneidkanten. Hinzu kommt eine spezielle Geometrie. Die sorgt dafür, dass der Span je nach Bedarf an der gewünschten Stelle bricht oder in die ideale Richtung abgeführt werden kann. Die Beschichtung hängt dabei von dem zu bearbeitenden Werkstoff ab. Das steigert die Standzeit bei der Bearbeitung noch weiter. In engem Austausch mit Anwendungsberatern von **Arno Werkzeuge** erhalten Kunden dann genau das passende Werkzeug für ihren Prozess, weil die ihr Wissen gerne in den Fertigungsprozess einbringen. Das bestätigt Konstrukteur Michel Sprajcer, wenn er berichtet: „Wir halten immer eine große Auswahl an Plattenrohlingen für unsere Kunden bereit, die wir dann direkt nach Zeichnung flexibel, präzise und schnell für das jeweilige Werkstück fertigen.“

Durch erfahrene Berater zum exakt passenden Werkzeug

All diese Maßnahmen sorgen dafür, dass die Hochpositiven Wendeschneidplatten scharf genug sind, um die Schnittkraft gering zu halten. Denn durch den Einsatz



Für besondere Aufgaben und Werkstoffe zeigen die so genannten Hochpositiven Wendeschneidplatten von ARNO Werkzeuge beste Ergebnisse. Seit den 1990er Jahren werden Wendeschneidplatten im eigenen Haus entwickelt, geschliffen und verrundet.

dieser besonders geschliffenen und polierten Schneidwerkzeuge reduziert sich der Schnittdruck am Werkstück bei der Bearbeitung. Zusätzlich bietet die optionale Verrundung eine ausgezeichnete Kantestabilität. So sind die Platten extrem schnittig und zugleich stabil. Ein labiles, dünnes oder dünnwandiges Werkstück wird damit nicht weggedrückt, egal wie schmal es ist und aus welchem Material es besteht. Bei vielen Bauteilen lassen sich damit glatte Oberflächen erzielen und die Nachbearbeitung sparen.

Ein anderes Beispiel ist der Superwerkstoff Titan, der häufig in der Medizintechnik und in der Luftfahrtindustrie verarbeitet wird und gerade dort besonderen Anforderungen an Qualität und Toleranzen

genügen muss. „Wer da die Werkzeuge nicht sorgfältig auswählt, riskiert schnell, dass die Preis- und Kostenkalkulation aus dem Ruder läuft“, weiß Staiger. Darüber hinaus ergibt sich jedoch noch ein weiterer wichtiger Effekt. Diese Schneiden verringern die Wärmeentwicklung beim Zerspannen. Das wirkt besonders gegen die schlechte Wärmeleitfähigkeit des exotischen Werkstoffs. Wenn weniger Wärme entsteht, und diese durch optimale Kühlmittelzufuhr weiter reduziert wird, erhöht sich die Standzeit des Werkzeugs oder es kann im Umkehrschluss die Schnittgeschwindigkeit V_c wieder erhöht werden. Beeindruckend ist, wie sie bei zähem Material durch hohe Kerbverschleißfestigkeit und Hitzebeständigkeit überzeugen.

Neue Maschinen. Neues Level.

Unsere neue Dualmaster - Baureihe, neue Bauweise für noch bessere Fräsleistungen!

FPS Werkzeugmaschinen GmbH
Birkerfeld 9 | 83627 Warngau | www.fpsgermany.com



FPS
Werkzeugmaschinen GmbH

Jetzt QR-Code scannen und informieren!



Für Knochenschrauben in der Medizintechnik ideal

Gerade für Titan, das in der Medizintechnik der Werkstoff der Wahl ist, sind die Hochpositiven Wendeschneidplatten unverzichtbar. Das bestätigt auch ein Kunde, der unter anderem Knochenschrauben fertigt. „Vor allem die Hochpositiven Wendeschneidplatten überzeugen uns immer wieder, erzeugen sie doch mit langen Standzeiten sehr gute Oberflächen.“ Arno-Berater Alexander Rentschler erklärt: „Mit diesen speziell entwickelten hochpositiven Geometrien erzielen wir unter Verwendung von Hochleistungsschneidstoffen die besten Zerspanungsergebnisse – auch weil beim Drehprozess weniger Vibrationen entstehen.“ Das bestätigt der Kunde, wenn er feststellt, dass „die Oberflächengüte so hoch ist, dass nachgelagerte Prozesse ent-

fallen.“ Das ist wichtig für eine geringe Keimanhaftung der später zu reinigenden und zu sterilisierenden Produkte.

Fazit: Wir sind beeindruckt

Wer bei der Werkzeugauswahl für die Zerspanung kritischer Werkstücke oder Werkstoffe auf Nummer sicher gehen will, schaut sich am besten bei einem Hersteller von Hochpositiven Wendeschneidplatten um. Manche helfen auch, indem sie ihre Anwendungserfahrungen beratend einbringen. Bei **Arno Werkzeuge** hat uns beeindruckt, mit welcher Akribie, Innovationskraft und Professionalität Schneidplatten entwickelt und gefertigt werden. Die Hochpositiven Wendeschneidplatten lassen sich in den meisten anspruchsvollen und komplexen Situationen problemlos einsetzen.

(206a23-11)

IHR PARTNER FÜR DIE BEARBEITUNG VON TITANWERKSTOFFEN

Die Wendepplatten BCS10T von **Boehlerit** für die Bearbeitung von Titanwerkstoffen, ermöglichen Anpassungen der Schnittdaten um rund 25%. In der Praxis werden Standzeitsteigerungen um bis zu 40% erreicht.

Immer mehr Hochleistungswerkstoffe wie Inconel, Hastelloy, Waspaloy oder Titan werden in vielen technischen Bereichen als Ersatz für traditionelle Materialien verwendet. Diese Spezialwerkstoffe finden vor allem in der Luft- und Raumfahrt, der Fahrzeugindustrie oder aber in der Medizintechnik Anwendung. Allerdings gelten sie als schwer zerspanbar und erfordern spezielle Werkzeuge und Wendepplatten für das

BEFESTIGUNGSLÖSUNGEN: EINE STRATEGISCHE PARTNERSCHAFT

Heilind Electronics Europe, ein führender Distributor von Verbindungstechnik, Elektromechanik und Sensoren, gibt eine strategische Partnerschaft mit **STANLEY® Engineered Fastening** bekannt.

STANLEY Engineered Mastering ist ein anerkannter Marktführer für Befestigungslösungen und bietet eine Reihe hochwertiger Produkte an. Durch den kundenorientierten Ansatz von Heilind Electronics und das Know-how von STANLEY können Kunden in ganz Europa nun auf qualitative Befestigungstechnik zugreifen. Zu den typischen Anwendungen zählen Fahrzeugkomponenten, Infrastruktur- und verschiedenste Montageanforderungen im Industriebereich.

Das Angebot an Befestigungslösungen von Heilind umfasst nun auch die akkubetriebenen Werkzeuge von STANLEY, z. B. das Prozessüberwachungs-Blindnietwerkzeug BR12PP-8 und das Blindnietmutter-Werkzeug NB08PT-18, was die Präzision und Produktivität von Montageprozessen verbessert. Das Sortiment umfasst auch die vielseitigen VGrip®- Mehrbereichs-Blindniete mit hervorragenden Klemmeigenschaften, hohen Auszugswerten und einer breiten Schließkopfausformung; die Monobolt®- Hochfester Mehrbereichsniet, der eine dichte Verbindung und sichtbare Dornverriegelung bietet; Avseal®-Blindnietstopfen für effizientes Abdichten von Löchern in verschiedenen Anwendungen und den Hemlok®- Hochfester Dornbruchniet mit sehr guter Scher- und Zugbelastung sowie einer großen Auflagefläche auf der Schließkopffseite.

Dominik Grzesiak, Produktabteilungsleiter bei Heilind Electronics Europe, dazu: „Das Engagement von STANLEY Engineered Fastening für höchste Leistungsfähigkeit deckt sich mit unserer Mission, unseren Kunden erstklassige Komponenten und Lösungen zu bieten. Die Herausforderung ist groß, die Anforderungen jener zu erfüllen, die unsere Welt gestalten. Zusammen freuen wir uns darauf, die Industrie mit außergewöhnlichen Produkten zu beliefern.“

(206a23-505)

