

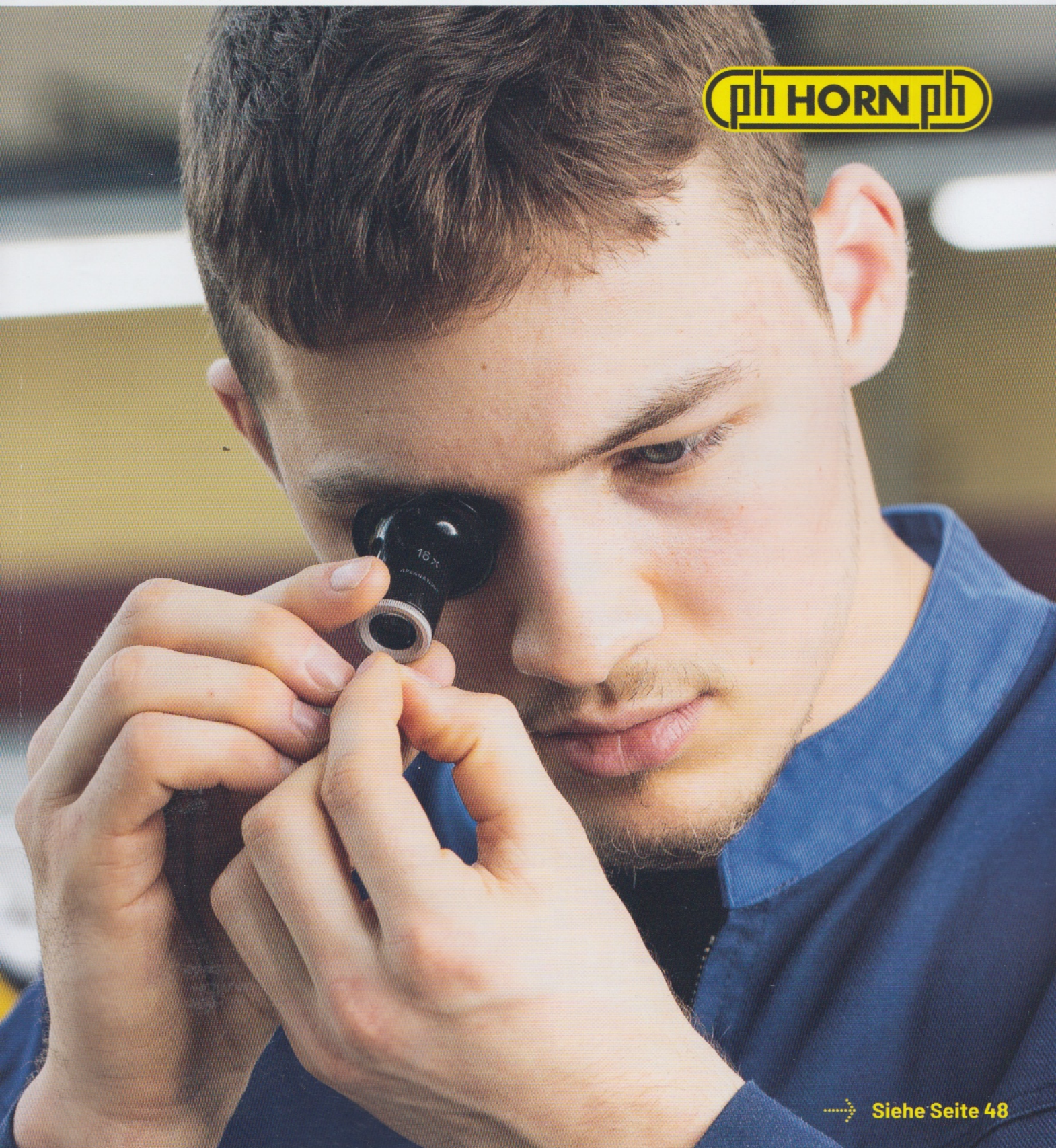
WERKZEUG TECHNIK



TECHNOLOGIE / METALLBEARBEITUNG / SCHNEIDWERKZEUGEN

n° 208 28 Februar 2024

ph HORN ph



➔ Siehe Seite 48

SCHNEIDSTOFF-GEOMETRIE-SYSTEM

MACHT KURZEN PROZESS MIT EIN- UND ABSTECHEN

ARNO Werkzeuge, Karl-Heinz Arnold GmbH, hat sein Sortiment erweitert. Mit TE09 und TE14 präsentiert das Familienunternehmen zwei geschliffene Stechplattengrößen für hochpräzise kurze Einstiche bis 6,5 mm. Die gepressten dreischneidigen Platten sind je nach Anwendung verschieden beschichtet und werden präzisionsgeschliffen. Das sorgt für hohe Genauigkeit beim Abstechprozess genauso wie beim Plattenwechsel. Anwender halten damit präzise die geforderten Toleranzen ein. Die Spannung im ATS-Werkzeughalter des Herstellers ermöglicht einzigartige Stech-Operationen.

„Mit unseren beiden neuen Baugrößen erzielen Anwender höchste Präzision mit geringsten Toleranzen beim Ein- und Abstechen“, verspricht Werner Meditz, Technischer Leiter von Arno Werkzeuge. Die neuen dreischneidigen Stechplatten TE09 und TE14 gibt es für das Ein- und Abstechen bis zu einer Stechtiefe von vier beziehungsweise 6,5 mm und Einstechbreiten von 0,5 - 6 mm. Die Platten sind gepresst und gesintert und werden je nach Zerspanungsprozess und Anwendung entsprechend beschichtet. Darüber hinaus sind sie komplett präzisionsgeschliffen. Das sorgt nicht nur für eine hohe Genauig-

Die neuen dreischneidigen Stechplatten TE09 und TE14 gibt es für das Ein- und Abstechen bis zu einer Stechtiefe von vier beziehungsweise 6,5 mm und Einstechbreiten von 0,5 - 6 mm.

keit beim Stechen mit einer Toleranz von $\pm 0,01$ mm sondern auch für eine hohe Wechselgenauigkeit. Für die Herstellung von Profilen sind auf Kundenwunsch Sonderbreiten bis 15 mm verfügbar. Damit müssen Anwender im ersten Schritt nur einmal einstechen, wo sonst drei Vorgänge notwendig sind.

Ein- und Abstechen mit hoher Präzision und engen Toleranzen

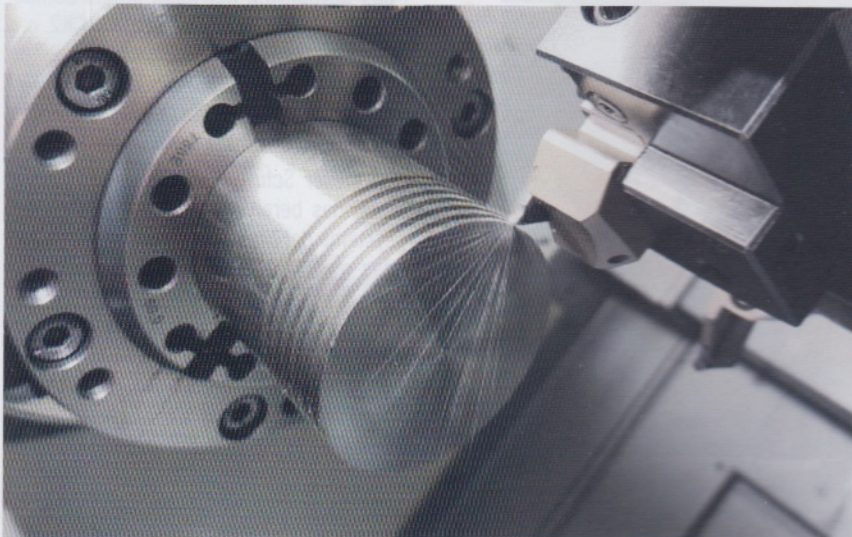
Die neuen Platten lassen sich auf Trägerwerkzeugen von 8 x 8 bis 20 x 20 mm aufbringen. Damit passen sie auch in das AFC Schnellwechselsystem von Arno Werkzeuge mit integrierten, durchgängigen Kühlkanälen für die Nassbearbeitung. Die höchste Präzision erzielen Anwender beim Einsatz der neuen Platten zusammen mit dem ATS System von Arno Werkzeuge, das das Kühlmittel über zwei Kanäle direkt an

die Schnittfläche und an die Freifläche bringt. So gelingen Präzisionsein- und -abstiche zum Beispiel für die Herstellung von Sicherungsringen bei Hydraulikbauteilen, wo die Toleranzanforderungen besonders hoch sind.

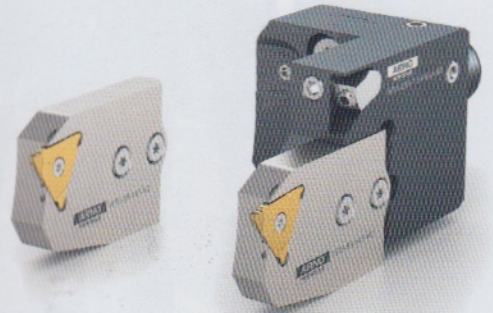
Als einzigartige Besonderheit lassen sich die Werkzeugplatten im ATS Trägersystem mit einer versenkbaren Schraube befestigen. Dazu ist die Auflagefläche der Platten ebenfalls präzisionsgeschliffen. Damit gelingen auch Stechprozesse entlang von Schultern, ohne dass die radiale Planfläche angegriffen wird.

Stechplatten können nach Kundenwunsch beschichtet werden

Gepresst aus einem besonderen Substrat werden nach dem Sinter-Prozess daraus die rohen Hartmetallplatten in den Geometrie GA, GB und GC fürs Abstechen und Einstechen hergestellt. Anschließend werden sie je nach Anwendungsfall mit einer entsprechenden Beschichtung versehen. So entstehen Wendeschneidplatten



Zwei neue geschliffene Stechplattengrößen TE09 und TE14 erweitern das Sortiment von ARNO Werkzeuge. ©Bild: ARNO



Die höchste Präzision erzielen Anwender beim Einsatz der neuen Stechplatten zusammen mit dem ATS System von Arno Werkzeuge, das das Kühlmittel über zwei Kanäle direkt an die Schnittfläche und an die Freifläche bringt.

RÖSLER IST „BEST OF GERMAN INDUSTRY“

Die Rösler Oberflächentechnik GmbH ist künftig Träger des Siegels „Best of German Industry“ und Teil der Mittelstandsinitiative „German Standards“, die 2018 unter Federführung der Hamburger ZEIT-Verlagsgruppe ins Leben gerufen wurde. Diese vergibt das Siegel einmal im Jahr an die interessantesten und erfolgreichsten Unternehmen deutschlandweit und wird dabei von einem Beirat aus Experten unterstützt.

Die Aufnahme in die „German Standards“ erfolgt ausschließlich auf Nominierung. Abschließend beurteilt eine unabhängige Jury die vorgeschlagenen Unternehmen und empfiehlt sie für eine Berufung. Ziel der breit angelegten Initiative ist es, die besonderen Leistungen und den globalen Rang deutscher Industrieunternehmen sichtbar zu machen. Dazu wird jährlich ein besonders großformatiger und qualitativ auf höchstem Niveau ausgestatteter Bildband herausgegeben, in dem die besten und interessantesten Unternehmen der deutschen Industrie, auf jeweils vier Seiten, vorgestellt werden. Dieses Buch enthält in seiner aktuellen Ausgabe, die jetzt erscheint, auch einen Artikel über die Rösler Oberflächentechnik GmbH.

Rösler gehört in diesem erstmals zu den Besten der Besten und darf das offizielle Siegel „Best of German Industry“ nun drei Jahre lang tragen. „Wir setzen mit unseren Komplettlösungen für die Oberflächenbearbeitung schon lange internationale Standards. Es freut uns deshalb sehr, dass wir nun auch ganz offiziell die Auszeichnung „Best of German Industry“ tragen dürfen“, freut sich der geschäftsführende Gesellschafter der Rösler Oberflächentechnik GmbH, Stephan Rösler. „Auch wir sind, genauso wie die Macher von „German Standards“ der Meinung, dass unsere deutschen Weltmarktführer und Hidden Champions für Stabilität in schwierigen Zeiten sorgen und Lokomotive für Wohlstand und Wachstum sind. Deshalb setzen wir seit langem konsequent auf eine langfristige Unternehmensausrichtung und nachhaltiges Wachstum.“

Die Rösler Gruppe ist mit 15 Standorten und rund 150 Handelsvertretungen weltweit Weltmarktführer auf dem Gebiet der Oberflächenbearbeitung und hat zuletzt einen Jahresumsatz von 302 Millionen Euro erwirtschaftet. (20824-509)



Von links nach rechts: Volker Löhnert (Geschäftsführer Technik), Stephan Rösler (geschäftsführender Gesellschafter) und Oliver Grün (Geschäftsführer Finanzen) der Rösler Oberflächentechnik GmbH freuen sich über die Auszeichnung mit dem „Best of German Industry“ Gütesiegel.



Die Werkzeugplatten lassen sich im ATS Trägersystem mit versenkbarer Schraube befestigen. Damit gelingen Stechprozesse entlang von Schultern, ohne dass die radiale Planfläche angegriffen wird.



für Stahl, rostfreien Stahl, Titan oder Sonderwerkstoffe. Für alle Werkstoffe hat **Arno Werkzeuge** unbeschichtete TE09 und TE14 Platten als fertiggeschliffene Halbzeuge am Lager, die nach Kundenwunsch beschichtet werden. Die geschliffenen Umfänge sorgen genauso für höchste Wirtschaftlichkeit und beste Performance wie speziell geschliffene Spanformer, die je nach Anwendungen kundengerecht gefertigt sind. (20824-14)

MODULARE CK-FAMILIE UM SMART DAMPER FÜR EFFIZIENTERES AUFBOHREN

BIG DAISHOWA, ein führender Anbieter von hochpräzisen Werkzeugsystemen und -lösungen für die metallverarbeitende Industrie, erweitert seine modulare CK-Familie um innovative Typen für das Aufbohren. Der neue Smart Damper SW-Kopf, kompatibel mit CK1, CK2 und CKB3, ist mit der renommierten Smart Damper Technologie von BIG DAISHOWA ausgestattet, die Vibrationen minimiert und unerwünschtes Rattern verhindert.

Dieser Schritt bedeutet eine Erweiterung des bereits vielseitigsten Werkzeugsystems der Welt. Die neuen Teile machen das modulare CK-Präzisionswerkzeugsystem nun für die gesamte Aufbohrpalette der SW-Familie zugänglich. Diese Innovation erhöht die Stabilität der CK-kompatiblen Verbindungen und steigert die Vielseitigkeit der SW-Köpfe erheblich. Das CK-System von BIG DAISHOWA findet Anwendung in Aufbohrköpfen, Feinbohrköpfen, Brückenwerkzeugen und verschiedenen Zubehörteilen.

Christian David, Vertriebsleiter bei BIG DAISHOWA, betont: „Die Smart Damper