

VS-Tools sind ein System aus Werkzeughaltern und Schneidplatten für die unterschiedlichsten Bearbeitungsaufgaben mit Stechbreiten bis 60 mm



Nebenzeiten minimieren und Maschinenkapazität erhöhen

Stechsystem spart ganze Arbeitsgänge ein

Mit ihren Sonderwerkzeugen hat die Vogtland Schleiftechnik (VST) schon so manchem Zerspaner ganze Arbeitsgänge eingespart. So etwa mit den VS-Tools, einem System von Werkzeughaltern und Schneidplatten zur Herstellung von Nuten und Profilen mit angepassten Geometrien.

VST Flachform- und Innenrundformmeißel, Sonderbohrer und -fräser aus Hartmetall sowie Sonderwendeschneidplatten aus Cermet, Hartmetall, HSS, CBN und PKD (geschliffen oder erodiert) sind in der Automobilbranche wie auch im Maschinenbau gefragt. Mathias Engel, Geschäftsführer von VST: „Wir betrachten das Gesamtsystem aus Werkstück, Applikation, Maschine und Werkzeug. Dabei spielen die Werkzeugkosten im Verhältnis nur eine untergeordnete Rolle bei den Gesamtkosten der Fertigung. Wo es richtig ins Geld geht, das sind beispielsweise Maschinenstillstände oder Arbeitsvorgänge, die in vielen Fällen durch wesentlich schnellere Lösungen ersetzt werden können. Für solche Verbesserungen stellt VST aus dem Produktportfolio beispielsweise maßgeschneiderte VS-Tools-Lösungen bereit.“

VS-Tools sind ein System aus Werkzeughaltern und Schneidplatten für Bearbeitungsaufgaben mit Stechbreiten bis 60 mm. Die Werkzeuge haben einen geschliffenen Schaft, der für exakte Positionierung sorgt, eine hohe Wechsefgenauigkeit von unter 0,02 mm, sind leicht sowohl von links als auch von rechts zu bedienen und behindern den Spanfluss nicht. Außerdem macht

sich die sehr hohe Spannkraft durch den „Schwalbenschwanz“ bei der Produkt-Endqualität deutlich bemerkbar.

Zeitersparnis durch Formstechen

Bei einem Kunden aus der Pneumatikbranche sparen VS-Tools durch Formstechen statt Kopierdrehen direkt einen kompletten Arbeitsgang ein: Langbohren mit anschließendem Abdrehen und Kopierdrehen war der bisherige Produktionsprozess zur Herstellung eines zu verschraubenden Messingteils. Mathias Engel: „Ziel war es, pro Teil mindestens zehn Sekunden einzusparen. Unsere Spezialisten analysierten die einzelnen Schritte. Im Fokus stand dabei das Zerspan-Gesamtsystem. Ein genau auf die Applikation hin optimiertes Formstechwerkzeug aus der VS-Tools-Reihe war dann das Ergebnis.“ Ein wesentlicher Vorteil des Formstechens gegenüber dem Kopierdrehen ist die deutliche Zeitersparnis. Denn während beim Kopierdrehen die komplette Kontur zeitaufwändig abgefahren werden muss, sticht die Formplatte das Profil in einem einzigen Bearbeitungsschritt komplett fertig. Darüber hinaus sorgt das bewährte Wechselsystem der VS-Tools für weitere Rationalisierungseffekte. Denn

der schnelle Wechsel der Formplatte ohne aufwändige Justiarbeiten spart wertvolle Zeit ein und minimiert so die Rüstkosten. Engel: „Durch den Einsatz des VS-Tools spart der Zerspaner den Ausdrehvorgang gänzlich ein, und die angepeilten zehn Sekunden weniger pro gefertigtem Teil werden geschafft. Bei Werkzeugkosten von unter 1000 Euro stehen dem Kunden bei Losgrößen von 200 000 rund 550 Maschinenstunden mehr zur Verfügung, die dem Anwender nun zusätzlich zur Verfügung stehen. Das sind knapp 23 Tage!“

Ein weiteres Beispiel für die Leistungsfähigkeit der VS-Tools kommt von einem Automobilzulieferer: Zum Drehen einer Zwischenwelle aus C 45 lagen Werkzeug- und Halterkosten der VS-Tools höher als bei den zuvor eingesetzten Wendeschneidplatten. Durch minimierte Wechselkosten und höhere Standzeit des VS-Tools sparte der Hersteller bei den Nebenzeiten deutlich. Engel: „Unterm Strich kann der Automobilzulieferer das Teil nun 24 Cent günstiger als bisher produzieren.“

Vogtland Schleiftechnik GmbH & Co. KG
www.vst-net.de