



- Beiträge
- Industrie aktuell
- Fachartikel
- News
- PR-News
- Information
- Firmendatenbank
- Fachwörterbuch (D/E)
- Fachzeitschriften
- Ausschreibungen
- Stellenanzeigen
- Kontakt
- Kontakt
- Impressum
- Mediadaten

**Fachartikel**  
08.09.2011 | mav maschinen anlagen verfahren | Ausgabe: 2011/009

## 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.**



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

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 Wechsellgenauigkeit 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 Rationalisierungs-Effekte. Denn der schnelle Wechsel der Formplatte ohne aufwändige Justierarbeiten 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.“

[← zurück](#)

### Newsletter



- [Ihre Vorteile >](#)
- [Anmelden >](#)
- [Profil bearbeiten >](#)

### PR-News



**TÜV NORD Akademie - Fachtagung CE-Kennzeichnung im Maschinen- und Anlagenbau**



[Mehr PR-News >](#)

### Jobs



**Mathematiker, Informatiker, Physiker (w/m) im Aktuariat der Schaden-/Unfallversicherung**  
Produktentwicklung, Tarifierung und Marktbeobachtung; Aktuarielles Controlling und aktuarielle Auswertungen; Versicherungstechnische Prognosen, Analysen und Szenarien  
Coburg

**Abteilungsleiter (m/w) Produktmanagement**  
Sie übernehmen die Verantwortung für ein eingespieltes Team von sechs Mitarbeitern, das Sie mit Ihrer Überzeugungskraft und fachlichem Wissen motivieren; ...  
München, Bayern

**Key Account Manager (m/w)**  
Als Key Account Manager sind Sie für den erfolgreichen Vertrieb zu Schlüsselkunden und Partnern verantwortlich; Sie analysieren Marktpotentiale, entwickeln Strategien zu deren Erschließung und setzen diese durch  
Berlin



**SKKOMM Text Nr. 610\_3635**  
**www.industrie.de**