

## SGM (Shallow Groove Milling)

Nutenfräser zur Bearbeitung von großen Durchmessern – Mindestbohrungsdurchmesser von 40 mm. Große Auskragungen können effektiv bearbeitet werden. SGM Werkzeuge eignen sich insbesondere für die Herstellung von Nutbreiten ab 1,25 mm – 4,7 mm bis zu einer Nuttiefe von 3,8 mm.

Wie für alle Werkzeugsysteme, die von VARGUS – führender Hersteller und Lieferant von hochwertigen Präzisionsschneid- und entgratungswerkzeugen – erhältlich sind, wurde auch für Groovex eine Werkzeug- und Anwendungssoftware entwickelt, nämlich GT Gen.

(122a11-22)

## MIT STECHSYSTEM VSTOOLS GANZE ARBEITSGÄNGE EINSPAREN

Qualität und Produktivität erhöhen,  
Rationalisierungspotenziale finden und

ausreizen – dafür sind die Werkzeugspezialisten der **VogtlandSchleiftechnik (VST)** aus Plauen in der metallverarbeitenden Branche bekannt. Mit ihren Sonderwerkzeugen haben sie schon so manchem Zerspaner ganze Arbeitsgänge eingespart. So etwa mit den VSTools, 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



VSTools sind ein System aus Werkzeughaltern und Schneidplatten für die unterschiedlichsten Bearbeitungsaufgaben mit Stechbreiten bis 60 mm.

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 VSTools-Lösungen bereit.“

VSTools 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 Wechselgenauigkeit 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.

## Arbeitsgang komplett eingespart

Bei einem Kunden aus der Pneumatikbranche sparen VSTools 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 VSTools-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 abgefah-

werden muss, sticht die Formplatte das Profil in einem einzigen Bearbeitungsschritt komplett fertig. Darüber hinaus sorgt das bewährte Wechselsystem der VSTools für weitere Rationalisierungseffekte. Denn der schnelle Wechsel der Formplatte ohne aufwändige Justierarbeiten spart wertvolle Zeit ein und minimiert so die Rüstkosten. Mathias Engel: „Durch den Einsatz des VSTools spart der Zerspaner den Ausdrehvorgang gänzlich ein, und die angepeilten zehn Sekunden weniger pro gefertigtem Teil werden geschafft. Bei Werkzeugkosten von unter 1.000 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 VSTools kommt von einem Automobilzulieferer: Zum Drehen einer Zwischenwelle aus C 45 lagen Werkzeug- und Halterkosten der VSTools höher als bei den zuvor eingesetzten Wendeschneidplatten. Durch minimierte Wechselkosten und höhere Standzeit des VSTools sparte der Hersteller bei den Nebenzeiten deutlich. Mathias Engel: „Unterm Strich kann der Automobilzulieferer das Teil nun 24 Cent günstiger als bisher produzieren.“

(122a11-23)

## WALTER COLOR SELECT VEREINT OPTIMALE VERSCHLEIBERKENNUNG MIT VORTEILHAFTEM REIBUNGSVERHALTEN

Mit Walter Color Select bringt der Tübinger Werkzeugspezialist Walter ein farbbasiertes Verschleißerkennungssystem für seine Wendeschneidplatten auf den Markt. Durch die Verwendung der ISO-Farben kann der Anwender die richtige Bohrspitze einfach und sicher erkennen und auswählen. Die Wendeschneidplatten weisen zudem ein vorteilhaftes Reibungsverhalten auf und eine sichere Verschleißerkennung führt zu einer erhöhten Prozesssicherheit.

Durch den Einsatz nicht geeigneter Bohrspitzen können Anwendern erhebliche Schäden entstehen. Bauteil und

## NEWS

### GILDEMEISTER MIT GUTEN MESSE-RESULTATEN

Mit einem Auftragseingang von 207,6 Mio € und 847 verkauften Maschinen zieht GILDEMEISTER eine positive Bilanz aus der EMO 2011, die am Samstagabend in Hannover zu Ende ging. Diese weltweit bedeutendste Messe für Werkzeugmaschinen war für GILDEMEISTER die erfolgreichste EMO aller Zeiten mit dem höchsten Messe-Auftragseingang in der Unternehmensgeschichte.

Als größter Aussteller präsentierten erstmals auf der EMO gemeinsam in einer eigenen Halle. Rund 140.000 internationale Fachbesucher informierten sich über das komplette Produktspektrum zukunftsweisender Zerspanungstechnologien. Die GILDEMEISTER energy solutions präsentierten zudem live, wie Unternehmen einen Teil ihres Energiebedarfs mit Solar- und Windtechnologie selbst erzeugen und sogar speichern können. Die Zusammenarbeit von GILDEMEISTER und Mori Seiki wurde von deutschen und den internationalen Fachbesuchern sehr begrüßt. Als Ergebnis der EMO 2011 konnten 847 verkaufte Maschinen im Wert von 207,6 Mio € verbucht werden, der höchste Messe-Auftragseingang in der Unternehmensgeschichte von GILDEMEISTER. Zudem konnten 5.746 neue Bedarfsfälle ausgelöst werden, die die Basis für einen erfolgreichen Auftragseingang in den nächsten Monaten bilden.

(122a11-46)



Die neuen Vertikal-Bearbeitungszentren DMC 635 V eco (l) und DMC 1035 V eco (r) präsentieren sich mit den Highlights der neuen kraftvollen 12.000er-Frässpindel (optional) sowie dem neuen 30-iger Werkzeugmagazin (optional) mit Doppelgreifer sowie 30m/min Eilgang in allen Achsen (X / Y / Z) für reduzierte Nebenzeiten.