

Vogtland Schleiftechnik erschließt Rationalisierungspotenzial

Mit dem Stechsystem VSTools lassen sich ganze Arbeitsgänge einsparen und Maschinenkapazitäten erhöhen

Die Werkzeugspezialisten der VogtlandSchleiftechnik (VST) aus Plauen haben sich inzwischen mit ihrem Anspruch - Qualität erhöhen, Produktivität steigern und Rationalisierungspotenziale erschließen - in der metallverarbeitenden Branche einen Namen gemacht. Mit ihren Sonderwerkzeugen lassen sich beim Zerspanen ganze Arbeitsgänge einsparen. 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 geht, das sind beispielsweise Maschinenstillstände oder Arbeitsvorgänge, die in vielen Fällen durch wesentlich schnellere Lösungen ersetzt werden können.“ 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



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

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.

VSTools können durch Formstechen statt Kopierdrehen direkt einen kompletten Arbeitsgang einsparen. Langbohren mit anschließendem Abdrehen und Kopierdrehen war der bisherige Produktionsprozess zur Herstellung eines zu verschraubenden Messingteils. 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 Wechselsystem der VSTools für weitere Rationalisierungseffekte. Denn der schnelle Wechsel der Formplatte ohne aufwändige Justiarbeiten spart wertvolle Zeit ein und minimiert so die Rüstkosten.

weitere Infos www.sonderwerkzeug24.de

KSKOMM Text Nr. 610_3635
dihw 3 2011