

PRESSEINFORMATION 1/2019

5 auf einen Streich

Auf der diesjährigen INTEC 2019 stellt der Werkzeugspezialist – die Leistritz Produktionstechnik GmbH – die Highlights aus seinem Produktportfolio vor.

Leipzig (5. – 8. Februar 2019) – Mit seinen kundenspezifischen Werkzeuglösungen für Schleif-, Dreh- und Fräsprozesse trägt die Leistritz Produktionstechnik GmbH zur signifikanten Verbesserung der Stand- bzw. Rüstzeiten bei. Auf der INTEC 2019 zeigt die Leistritz Produktionstechnik GmbH fünf Top-Werkzeugentwicklungen: Zum einen die mit Keramik bestückte Auflageschiene zum Spitzenlos-Rundschleifen sowie „coole“ Werkzeuglösungen für Mehrspindelmaschinen, die für eine bis zu 100%ige Steigerung der Werkzeuffizienz sorgen. Zum anderen zwei neu entwickelte Anspitz- und Überdreh-Werkzeuge zur höchst präzisen Bearbeitung kleinster Werkstücke.

Keramikbestückte Auflageschiene

„Mit der neuen Keramikschiene stoßen wir als erster Hersteller von Auflageschienen in eine neue Dimension des kostengünstigen Verschleißschutzes vor“, freut sich Dr. Michael Wengler, Geschäftsführer der Leistritz Produktionstechnik GmbH. „So bietet die Keramikbestückung gleich mehrere Vorteile, die sich absolut positiv auf die Werkstückqualität und die Standzeiten auswirken. Durch die hohe Verschleißfestigkeit und Temperaturbeständigkeit lassen sich erstaunliche Standzeiten bei besserer Oberflächengüte erreichen.“ Die Keramikschiene kann auf allen Spitzenlos-Rundschleifmaschinen eingesetzt werden, und ist als Durchgangs- und Stufenschiene ausführbar.

„Coole“ Ideen für Mehrspindler

Eine weitere Neuentwicklung sind die neuen Kalibrierhalter. Hiermit adressiert Leistritz den Wunsch vieler Anwender nach noch kürzeren Rüstzeiten bei höherer Wechselgenauigkeit. Die sehr kompakte Bauweise der zweiteiligen Kalibrierhalter ermöglicht den Einsatz auch bei kleinen Bauteilen. Die Halter sind in geschraubter und geklemmter Ausführung erhält-

lich und erlauben auch den Einsatz von günstigen Wechsellplatten im Gegensatz zu kostenintensiven VHM-Einsätzen.

Ergänzt werden die Mehrspindler-Lösungen durch neue innengekühlte Stechhalter im Leistritz-Sortiment: „Wir können den Halter mit individuellen Kühlmittelanschlüssen ausführen und deutlich höhere Standzeiten der Platte durch punktuelle Kühlmittelzuführung zur Schneidkante erreichen“, beschreibt Dr. Wengler zwei wichtige Features der neuen, innengekühlten Stechhalter. „Da der Halter ein einmaliger Kostenfaktor ist, der für langfristige Standzeiterhöhung und damit erhöhte Werkzeugeffizienz sorgt“, ist der Leistritz-Geschäftsführer überzeugt, mit einer 10 mm Dreikantplatte im neuen Stechhalter eine interessante „Allzweckwaffe“ zur langfristigen kosteneffizienten Produktion für alle Fertigungsexperten im Programm zu haben, die mit spitzem Bleistift rechnen und maximale Produktivität schätzen.

Top-Turn: Mehrschneidiges Anspitzwerkzeug ab 1 mm

Die Bearbeitung kleiner und kleinster Werkstücke stößt mit einem klassischen Endenbearbeitungswerkzeug rasch an ihre Grenzen: Besonders wenn verschiedene Halter bzw. Schneiden für einzelne Bearbeitungsoperationen auf kleinste Durchmesser eingestellt werden müssen, wird dies durch die meist unvermeidliche Kollision der jeweiligen Halter vereitelt. Aber auch der Schneidenwechsel und die Neujustage des Werkzeuges fordern den Maschinenbediener in hohem Maße und führte in der Vergangenheit zu hohen Rüstzeiten. Diesem Problem hat sich Leistritz gewidmet und bietet eine geeignete Lösung.

„Um hier eine komfortable und betriebssichere Lösung zu bieten, haben wir das mehrschneidige Anspitzwerkzeug *Top-Turn* zum definierte Anspitzen und Anfasen ab einem Werkstückdurchmesser von 1,0 mm entwickelt“, berichtet Bernhard Vater, Leiter der Konstruktion und Anwendungstechnik bei Leistritz stolz: „Das seit Jahren bewährte Rohrfasprogramm wurde um eine weitere Voll-HM-Platte ergänzt. Ein präziser Plattensitz im Grundhalter, in Verbindung mit der im Umfang geschliffenen Formplatte, gewährleisten beim Plattenwechsel eine hohe Wiederholgenauigkeit.“

Das zweiteilige Werkzeug besteht aus einem Grundhalter, der auf Wunsch mit individuellen Schaftausführungen gefertigt werden kann, und einer bis zu vierschneidigen, wechselbaren Formplatte. Die unbenutzten Scheiden liegen sicher geschützt in einem diese umfassenden Plattensitz. Die eigentliche Innovation um definierte Anspitzungen, Anfasungen auf kleinsten Durchmesser zu erzeugen, liegt an der speziellen Auslegung der Schneidengeometrie der Formplatten. Dadurch können auch filigrane Konturen gratfrei und definiert am Werkstück gefertigt werden; und dies bei minimalen Rüstzeiten.

Over-Cut: Überdrehen ab 3 mm Durchmesser neu gedacht

Zum axialen Überdrehen von länglichen Bauteilen ab einem Werkstückdurchmesser von 3,0 mm hat Leistritz ebenfalls eine Werkzeuglösung entwickelt: Auch hier ist der große Pluspunkt die sehr einfache Bearbeitung von kleinen Werkstücken. Das zum Patent angemeldete, zweiteilige Werkzeug besteht aus einem runden Grundhalter mit einem Kopfdurchmesser von 32 mm, der auf Kundenanforderung mit individuellen Schaftausführungen gefertigt wird, und einem wechselbaren runden Voll-HM Einsatz mit innenliegenden Schneiden. Der HM-Werkzeug-Einsatz wird in der Bohrung und den Schneiden für den jeweiligen Bearbeitungsdurchmesser angeschliffen und im Grundhalter mittels drei Schrauben sicher geklemmt. Ein zusätzlicher Sicherungsstift gewährleistet hierbei die Verdrehsicherung. Drei im 120° Winkel angeordnete Schrauben, ermöglichen letztlich die Feinjustierung im Rundlauf.

Mehrere Spanraumöffnungen an diesem innovativen Werkzeugkopf dienen der zuverlässigen Spanabfuhr. Die innere Kühlmittelzufuhr durch den Schaft, spült die Späne aus und sorgt so für maximale Standzeit der Werkzeugeinsätze.

Leistritz Produktionstechnik GmbH auf der INTEC 2019: Halle 3, Stand E68

Bilder: ©Leistritz



Bild 1. Höhere Standzeiten und besser Oberflächen: Leistritz Keramikschiene



Bild 2. Kalibrierhalter zum schnellen, präzisen Werkzeugwechsel in Mehrspindlern

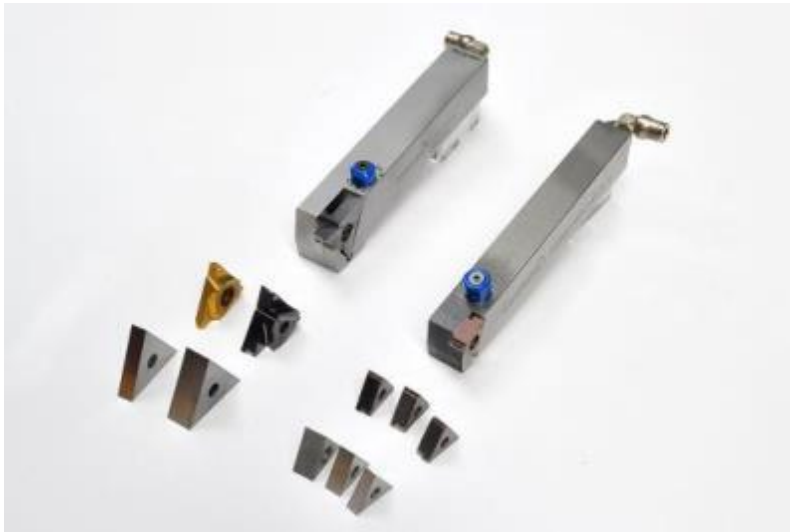


Bild 3. Kühlen auf den Punkt: Die neuen innengekühlten Stechhalter als „Allzeckwaffe“ für maximale Produktivität



Over-Cut Werkzeuge - Stark bei der Bearbeitung von länglichen Werkstücken ab 3,0 mm



Top-Turn – Anspitzen und Anfasen ab 1,0 mm

Leistritz Produktionstechnik GmbH

Als Teil der Leistritz Gruppe bietet die Leistritz Produktionstechnik GmbH mit Hauptsitz in Pleystein Lösungen für die wirtschaftliche Produktion von Wirbelmaschinen, Nutenziehmaschinen und Hartmetallwerkzeugen. Leistritz ist Partner der Automobil-, Luft- und Raumfahrtindustrie, der Öl- und Gasindustrie sowie der Antriebstechnik und des Formen- und Gesenkbaus. Durch die Nutzung von Synergien aus zwei unterschiedlichen Kompetenzen, Werkzeugmaschinen und Werkzeugen, konnte die Firma einen großen Wissensschatz aufbauen. Die gesammelten Erfahrungen aus beiden Bereichen tragen dazu bei, dass das Unternehmen ihre Technologie stetig weiter entwickelt und so Maschinen und Werkzeuglösungen in höchster Qualität aus einer Hand liefert. Die Kernkompetenz liegt in der Entwicklung und Fertigung von kundenspezifischen Lösungen und Prozessen.

Für weitere Informationen:

Leistritz AG

Leiter Zentrale Unternehmenskommunikation
Michael Thummert
Markgrafenstraße 36-39
90459 Nürnberg
T: +49 (0) 911 4306-550
E-Mail: mthummert@leistritz.com

Leistritz Produktionstechnik GmbH

Geschäftsführer Werkzeuge
Dr. Michael Wengler
Leistritzstr. 1 - 11
92714 Pleystein
T: +49 (0) 9654 89-805
E-Mail: mwengler@leistritz.com