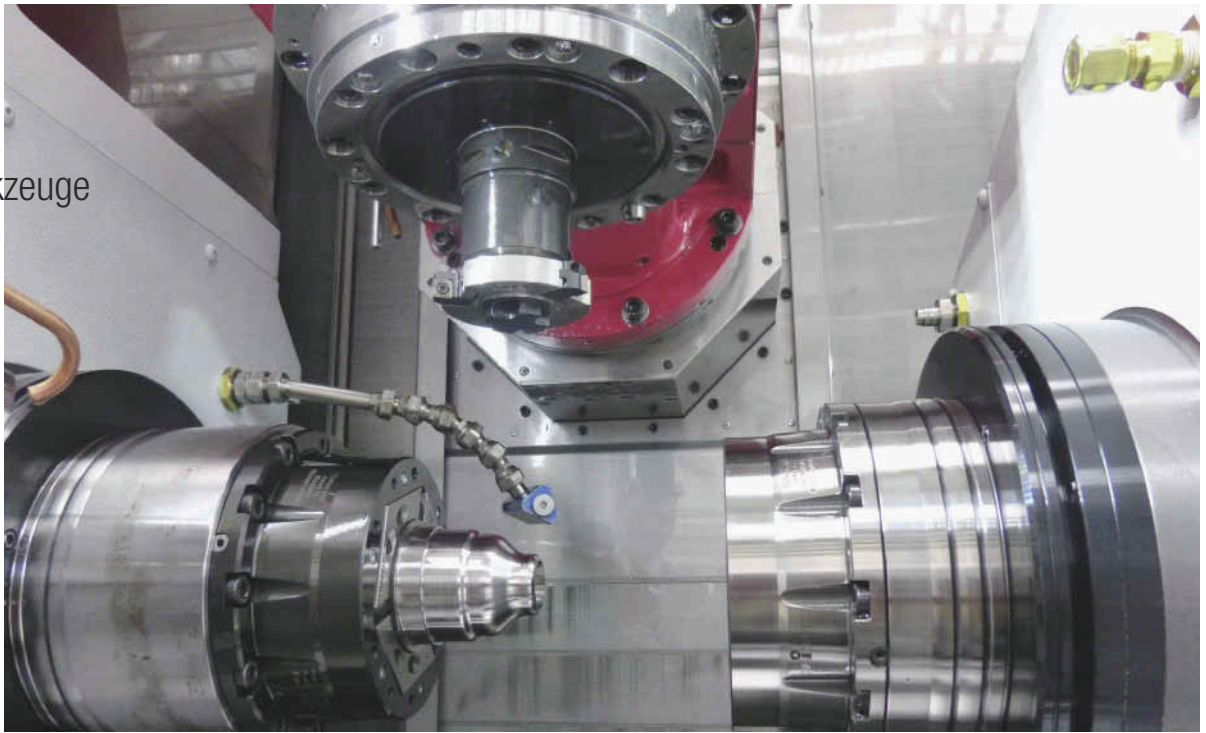


02 Werkzeuge

Die beiden Spannfutter Toplus mini auf der Haupt- und Gegenspindel der Mori Seiki Maschine, ein echter Gewinn für MAS



Werkstückspannmittel überzeugen Werkzeughersteller

Erfolgreiche Kooperation

Als der Werkzeugspezialist MAS sich entschlossen hat, Prototypen im Bereich Sonderwerkzeuge in Eigenregie herzustellen, kam als Spannmittelhersteller für die Mori Seiki NTX 2000 nur Hainbuch infrage. Die Verantwortlichen suchten ein Produkt, das mit Steifigkeit, Stabilität, Wiederholgenauigkeit und Haltekraft punkten kann. Mit den sechseckigen Spannfuttern Toplus mini auf der Haupt- und Gegenspindel ist man mehr als zufrieden.

MAS ist seit 30 Jahren erfolgreicher Partner für Sumitomo in Baden-Württemberg, vor allem mit Schneidstoffen aus CBN und Hartmetall. „Anfragen für Sonderwerkzeuge, Eigenentwicklungen und Werkzeug- und Kundenversuche häuften sich, da musste eine Lösung her“, erzählt Marc Decker, zuständig für die Prozessentwicklung bei MAS. „Und die hieß Herstellung von Prototypen für Semi-Standard-Werkzeuge, die nach Freigabe sofort in die Produktion gehen.“

Denn beispielsweise Bohrstangen mit einem Durchmesser von 0,65 bis 3 Millimeter und Stechhalter mit Innenkühlung konnten nicht mit Standardwerkzeugen abgedeckt werden. Daraufhin wurde in ein Fräs-Drehzentrum von Mori Seiki investiert. „Für uns war aber eines klar: Wenn man eine Maschine kauft, auf der nur Versuche und Werkzeugtests gemacht werden, dann will man alles andere an Fehlerquellen ausschließen“, so Decker. „Da fiel die Antwort auf die Frage nach dem richtigen Spannmittel leicht, für eine solche Maschine ist für uns nur ein High-



Hainbuch legt großen Wert auf eine gute Beratung. Renee Reuter, Außendienstler bei Hainbuch, unterstützt und berät Marc Decker, Prozessentwickler bei MAS, wo er kann



Bei der Steifigkeit können ordentlich Späne fallen



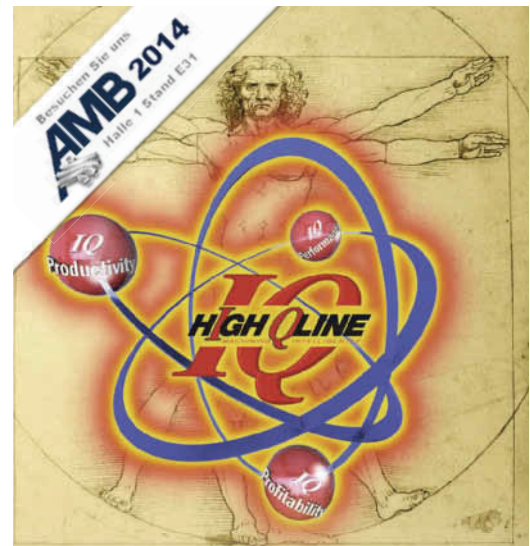
Die qualitativ hochwertigen Semi-Standard-Werkzeuge von MAS

Wartezeiten auf ein Minimum reduziert

Neben dem Fräs-Drehzentrum von Mori Seiki wurde eine Hochpräzisionsdrehmaschine der Firma Kummer gekauft. Zusätzlich wurde noch in ein neues CAD/CAM-System NX von Siemens investiert, ein Konstrukteur eingestellt und ein Messarbeitsplatz geschaffen. „Durch diese neu entstandene Versuchsabteilung konnte die Durchlaufzeit bei der Entwicklung von Neuwerkzeugen drastisch reduziert werden, sage und schreibe um 75 Prozent“, erzählt Decker. „Es ist einfach so, wenn etwas ausgelagert, beziehungsweise extern gefertigt wird, dauert die Fertigung der Prototypen, die eventuelle Nacharbeitung und der anschließende Freigabeprozess dementsprechend lange. Doch die Zeiten sind vorbei, wir können mit der Mori Seiki Maschine und den Hainbuch-Spannfuttern die verschiedensten Bearbeitungsprozesse, wie zum Beispiel drehen, fräsen, bohren oder mehrkantschlagen, darstellen. Wir fertigen das Werkzeug, testen es sofort, führen gegebenenfalls noch mal Anpassungen durch und liefern es dann an den Kunden aus. Haben Kunden Problembauteile, bei denen sie mit der Standzeit und den Anforderungen nicht zurecht kommen, stehen wir auch hier zur Seite. Wir bauen den Kundenprozess auf der Maschine nach und prüfen, wo es nicht rund läuft und verbessert werden kann.“ ■

MAS GmbH
www.mas-tools.de
 AMB Halle 1 Stand F12

Hainbuch GmbH
www.hainbuch.com
 AMB Halle 1 Stand E12



INTELLIGENTE ZERSPANUNG



Member IMC Group

www.iscar.de