

DER STAHLFORMEN- BAUER

G 11358

DRUCKGIESSWERKZEUGE

SPRITZGIESSWERKZEUGE

FUNKENEROSIONSTECHNIK



Wir bringen
Sie zum
Schmelzen!

Systemlösungen
für Ihren Schmelzefluss

- Angusseinsätze
- Heißkanalsysteme
- Formzubehör
- Service

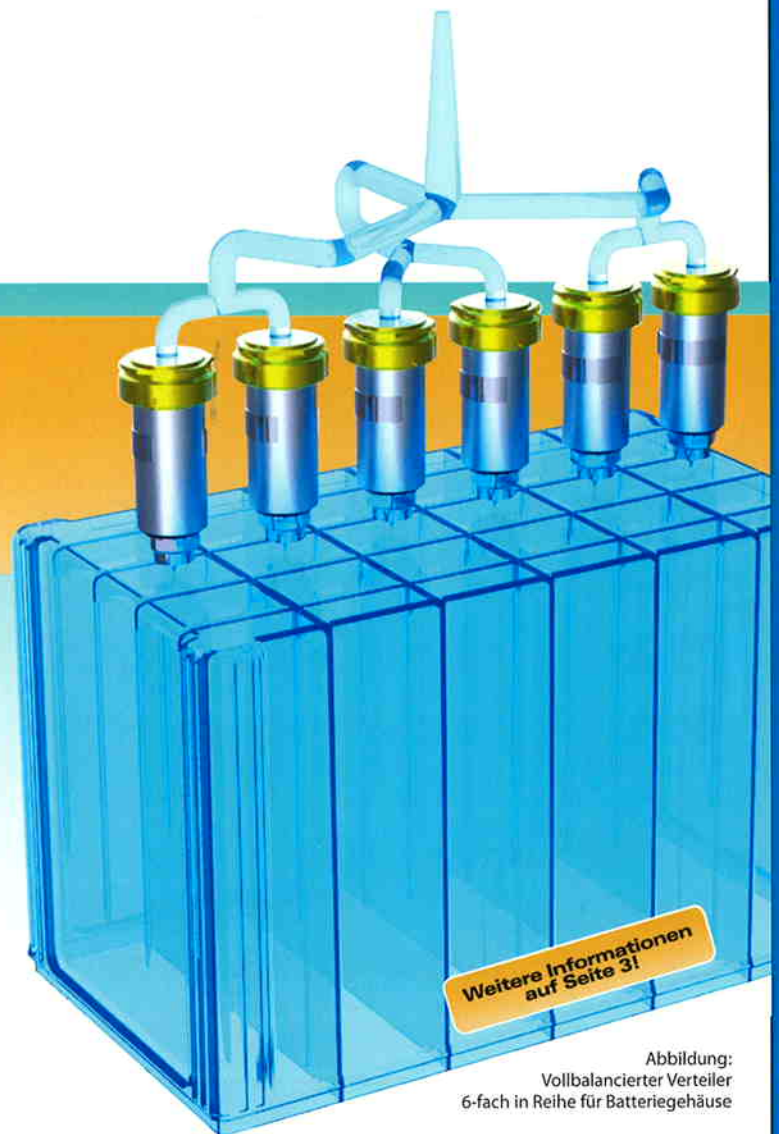


Abbildung:
Vollbalancierter Verteiler
6-fach in Reihe für Batteriegehäuse

www.i-mold.de

Wirtschaftlicher Einsatz von Hartmetallwerkzeugen im Werkzeugbau

Bei JRG, einem der führenden Hersteller von Wasser- und Heizungsarmaturen mit Hauptsitz in der Schweiz, verwendet der Werkzeugbau Fräswerkzeuge aus Hartmetall.

Die Herstellung von Armaturen bei JRG verlangt eine Vielzahl von Sonderwerkzeugen für die Zerspanung; hinzu kommen maßgeschneiderte Haltevorrichtungen, die das Werkstück bei der Bearbeitung bombenfest in der richtigen Position fixieren und Gießformen für die hauseigene Gießerei.

„Wir haben uns aus mehreren Gründen dafür entschieden, diese Sonderwerkzeuge selbst zu entwickeln und zu produzieren“, erklärt Stefan Ochsner, Leiter Werkzeugbau bei JRG. „Die entscheidenden Faktoren sind Zeit und Flexibilität. Wir haben hier alle Leute im Haus, um die Entwicklung und die Produktion von Sonderwerkzeugen rasch umzusetzen. Die Mitarbeiter kennen die Materialien, die wir bearbeiten, das Endprodukt und die Anlagen. Wir können sofort testen, und die Wege sind kurz.“



Außerdem sind wir in der Lage, die Werkzeuge selber zu warten und bei Fertigungsproblemen sofort Einfluss zu nehmen“, fügt er hinzu. Ein Team von 40 Profis ist für die schnelle Produktion und Optimierung von Werkzeugen zuständig. Diese Werkzeuge sind perfekt auf Spannmittel, Produkte und Linien abgestimmt. Das Unternehmen beschäftigt etwa 400 Mitarbeiter, der Werkzeugbau spielt also eine zentrale Rolle.

Optimierungspotenzial bei Werkzeugeinsatz und Werkzeugvielfalt

Um den ständig steigenden internen Anforderungen gewachsen zu sein, sucht die Abteilung Werkzeugbau dauernd nach Optimierungsmöglichkeiten. „Wir haben uns eine gewisse Position erarbeitet, und der Druck steigt. Da gilt es zu handeln und dafür zu sorgen, dass wir fit bleiben“, meint Ochsner. „Wir haben uns daher zusammen mit Ceratizit Zerspanungstechnikern die Zerspanungsprozesse angeschaut.“ Robert Denny ist Verkäufer/Berater bei Utilis, dem Schweizer Vertriebspartner für Ceratizit, der die Firma JRG schon seit 1979

Bild 1:
Durch die hochgenaue Fertigung der MaxiMill 211 Fräser und Wendeschneidplatten ist ein rasches Austauschen der Schneideinsätze möglich, ohne dass das Werkzeug nochmals eingestellt werden muss



Bild 2:
Ein typisches Produkt des JRG-Werkzeugbaus: eine Werkstückspannbacke, die das Gussstück bei der Bearbeitung bombenfest an der richtigen Position hält

betreut. Denny weiß: „Die Aufträge im Werkzeugbau sind gekennzeichnet durch kleine Losgrößen und kurze Durchlaufzeiten. Bei den Werkzeugen selbst ist nicht viel zu holen, Schnittdaten und Standzeit sind trotz allem ein wichtiger Faktor. Das größte Optimierungspotenzial gab es beim wirtschaftlichen Einsatz und bei der Vielfalt der Werkzeuge.“ Ochsner ergänzt: „Wir hatten zuvor eine ziemlich gewachsene Werkzeugpalette. Das führte zu viel Zeitverlust: Wir mussten sehr oft Werkzeuge wechseln, was Maschinenstillstand bedeutete. Durch die Vielzahl an Fräskörpern und Wendeschneidplatten konnten wir auch nicht konsequent Datenblätter führen. Weiter wurde die Beschaffung von kleinen Bestellungen bei unterschiedlichen Lieferanten allmählich ziemlich komplex und energieraubend.“

Neues Werkzeugkonzept

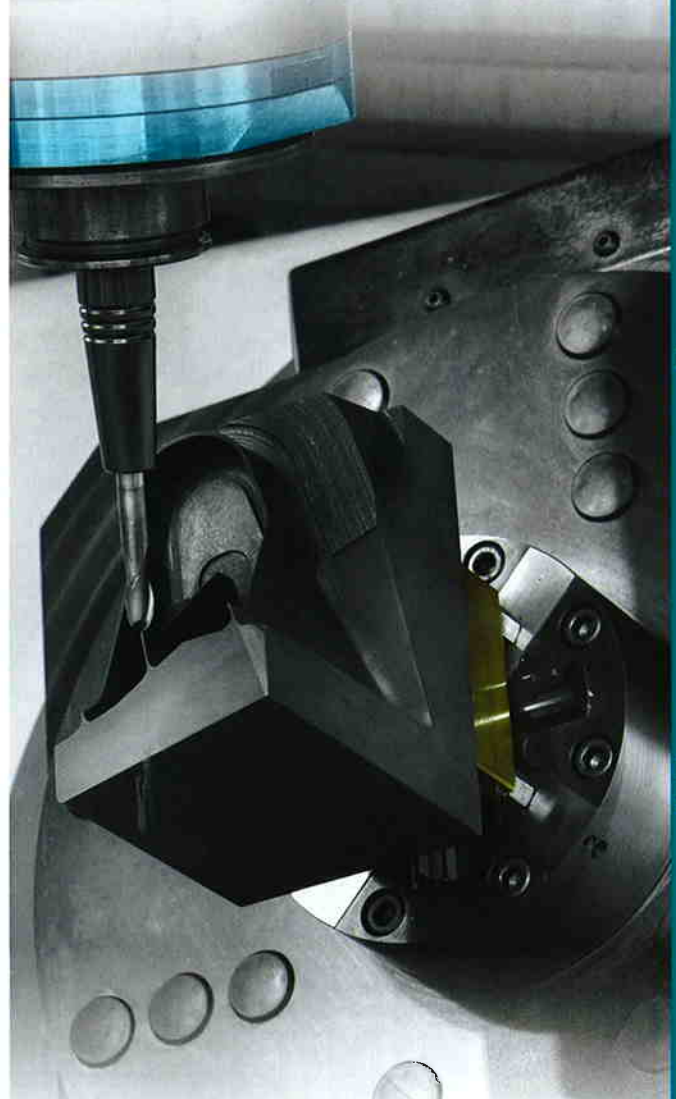
Nach Analyse der Situation bei JRG, arbeitete Ceratizit ein neues Werkzeugkonzept aus. Die Lösung heißt Maxi-Mill 211. Ochsner: „Das neue Fräskonzept erfüllt all unsere Wünsche. Es ist genau das, was wir brauchen: ein vielseitig einsetzbares Werkzeug mit weichem Schnitt. Die Fräser werden meist zum Schrumpfen und Umfangfräsen verwendet. Selbst auf älteren Werkzeugmaschinen, ja sogar auf konventionellen Maschinen kann mit dem neuen Fräskonzept ein hohes Spanvolumen erzeugt werden.“

Ochsner weiter: „Durch die hochgenaue Fertigung dieser Fräser und Wendeschneidplatten ist ein rasches Austauschen der Schneideinsätze möglich, ohne dass das Werkzeug nochmals eingestellt werden muss, dies bedeutet eine weitere Zeitersparnis. Jetzt führen wir auch Datenblätter und können unsere Erfahrungswerte im Team teilen. Somit gehören Trial and Error definitiv der Vergangenheit an. Das war eine tiefgreifende Optimierung und für mich der Beweis, dass ein gutes Werkzeug allein nicht reicht, man muss es auch anwenden können. Deshalb muss die Beratung passen.“



Bild 3:
Stefan Ochsner, Leiter Werkzeugbau JRG (rechts), im Gespräch mit Utilis Kundenbetreuer Robert Denny
(Werkbilder: CERATIZIT Luxembourg S. à r. l., L- Mamer)

Für Sie mit Highspeed durch Graphit und Metall 5-Achsen-HSC-Fräsen



Ihr Lohn-Dienstleister für:

- Drahterodieren
- Senkerodieren
- HSC-Fräsen
- Graphit-Elektroden-Fertigung
- 3-D-Fräsen
- CNC-Startlocherodieren
- mobiles Laserauftragsschweißen

Krüger Erodieretechnik GmbH & Co. KG
Zur Wolfskaute 8
D-35216 Biedenkopf
Tel. +49 (0) 64 61 - 92 63 - 0
Fax +49 (0) 64 61 - 92 63 - 25
info@erodieren.de
www.erodieren.de

