

Wunschmann-Werkzeugaufbereitung senkt die Werkzeugkosten

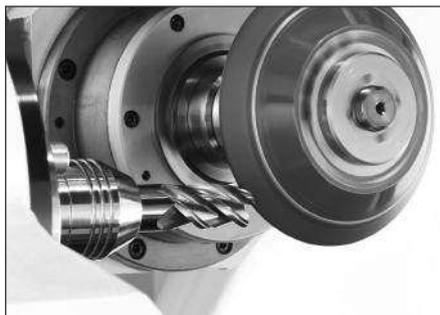
Profis wissen längst: durch rechtzeitiges Nachschärfen und Wiederbeschichten von Zerspaltungswerkzeugen lassen sich die Werkzeugkosten in der Zerspaltung um fast die Hälfte senken.

Nachhaltigkeit war eines der wichtigen Themen auf der EMO 2013 in Hannover. Angesichts steigender Rohstoffpreise, und zwar nicht nur der fossilen Brennstoffe, steht die Nachhaltigkeit zu Recht auf der Agenda, wenn es um die intelligente und wirtschaftliche Metallbearbeitung geht.

Den schwäbischen Unternehmer und erfahrenen Schleifexperten Stephan Wunschmann freut dies besonders, denn mit der eigenen Werkzeugaufbereitung (Reconditioning) leistet sein Unternehmen seit mehr als 35 Jahren einen Beitrag zur Ressourcenschonung und, für die Kunden mindestens genauso wichtig, zur Senkung der Werkzeugkosten in der Zerspaltung.

„Wenn ein Kunde sein Werkzeug, wie etwa unsere neuen Titan-Fräser, dreimal nachschleifen und wiederbeschichten lässt, gehen die Werkzeugkosten um fast die Hälfte runter“, sagt der Inhaber der Wunschmann GmbH in Rottenburg-Hailfingen, „und zwar ohne dass der Anwender in Sachen Performance oder Präzision Einbußen hat.“

Streng genommen ist die Werkzeugaufbereitung übrigens die Keimzelle

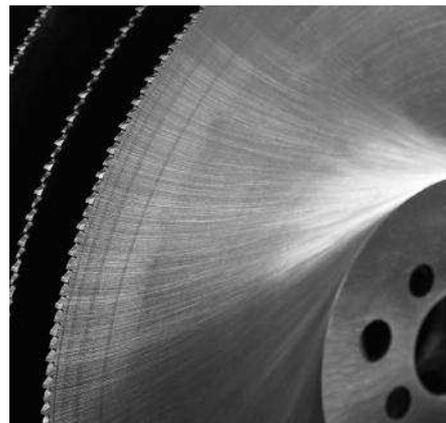


Nachschärfen rechnet sich: VHM-Fräser auf der Maschine.

des 1976 in einer Garage vom Vater Klaus Wunschmann gegründeten Unternehmens.

Heute schärfen die erfahrenen Mitarbeiter der Wunschmann GmbH auf modernen CNC-Schleifzentren Präzisionswerkzeuge für über 400 Kunden aus ganz Deutschland und dem angrenzenden Ausland regelmäßig nach und lassen diese bei langjährigen Partnern wiederbeschichten.

VHM- und HSS-Fräser und -Bohrer werden ebenso wieder in Form gebracht wie VHM-Sägeblätter und HSS-Sägeblätter bis zu einem Durchmesser von 910 mm, auch mit Sonderzahnformen oder Spanteilernuten. Dabei greift man bei Wunschmann auf eine umfangreiche Datenbank mit den Werkzeugdaten und Werkzeuggeometrien fast aller gängigen Werkzeugmarken zu.



HSSMetall-Kreissägeblätter nach dem Schleifen.

„Unseren Kunden machen wir es dabei so einfach wie möglich“, erklärt Stephan Wunschmann, „jeder Kunde, der bei uns sein Werkzeug wieder in Form bringen lässt, bekommt die Wunschmann-Box, die wir dann entweder von unserem Außendienst oder per Paketdienst abholen lassen.“

Bei uns werden die Werkzeuge zunächst auf Verschleißgrad geprüft und dann geschliffen und beschichtet. Innerhalb der vereinbarten Zeit kommt die Box frei Haus in die Fertigung des Kunden. Wenn es gewünscht wird auch mit einem detaillierten Messprotokoll.“

Im Bereich der Fräser- und Bohrer-Wiederaufbereitung ist man bei Wunschmann bestrebt, jedem Kun-



Hier entsteht Schärfe: moderne Maschinen, erfahrene Mitarbeiter.



Schleifprofis unter sich: Stephan Wunschmann mit einem Mitarbeiter.

den die Beschichtung zu empfehlen, die er für seine Zerspanungsaufgabe braucht. Passend beschichtete Zerspanungswerke lassen sich nämlich mit wesentlich höheren Schnittwerten fahren, wodurch die Zerspanungskosten reduziert werden können.

Auch längere Standzeiten sind möglich, Werkzeugwechsel werden seltener notwendig. Last but not least kann der Kunde sein Werkzeug bei Wunschmann noch mit einer Laserbeschriftung für eine sichere, dauerhafte Kennzeichnung versehen lassen.

Alles in allem sind die Schleifprofis bei Wunschmann überzeugt davon, dass sich der Wunschmann-Wiederaufbereitungsservice sowohl in Sachen Qualität als auch Preis-Leistungs-Verhältnis mit den großen Herstellern

messen kann. Dazu kommt der persönliche Service, auf den der begeis-

terte Tüftler Stephan Wunschmann besonders großen Wert legt.

Seit 1976, damals noch in einer zweckentfremdeten Autogarage, zählt die Wunschmann GmbH aus Rottenburg-Hailfingen zu den feinen Anbietern auf dem Gebiet des Nachschärfens und der Herstellung von Präzisionswerkzeugen zur Metallbearbeitung. Heute arbeitet ein engagiertes Team erfahrener Schleifprofis an modernen Schleif- und Messmaschinen und aktuellen CAD-/Simulationsprogrammen. Das Produktprogramm umfasst VHM-Fräser, HRC-Fräser und HPC-Fräser, die individuell nach Kundenvorgaben entworfen und produziert werden. Beim Nachschärfen werden alle Werkzeuge auf CNC-Maschinen in einer Aufspannung geschliffen. Geschliffen werden VHM-Fräser aller Fabrikate nach Originaldaten sowie HSS- und HSSE-Metallkreissägeblätter.

Info + Kontakt:

Wunschmann GmbH • Werkzeugschärferei
Etwiesenstraße 39 • 72108 Rottenburg-Hailfingen
www.wunschmann.de

Die perfekte Art des Blechbiegens

Neuer Rollbieger sorgt für hohe Wiederholgenauigkeit

Seit der Mensch in der Lage ist, Metalle zu bearbeiten, überlegt er, wie er Prozesse schonender und effizienter gestalten kann. Beim Biegen und Verformen von Blechen werden heute üblicherweise aufwendig gestaltete und kostenintensive Biegestationen eingesetzt. Aber nicht nur der Aufwand wirkt sich nachteilig aus, sondern auch die nach dem Prozess entstandenen Schlieren und Kratzer sind in der Regel nicht erwünscht.

Komfort bei der Verformung der Bleche schafft die neue Serie von Rollbiegern von Normalienspezialist STRACK NORMA. Die Serie umfasst insgesamt drei Modelle an Rollbiegern (SN 4810, 4820, 4830). Diese präsentieren sich als kompakt aufgebaute Umformstationen und bieten in der Praxis eine Reihe von Vorteilen. Sie unterscheiden sich vornehmlich durch die unterschiedliche Art der Befestigung. Deren Kompaktheit macht beispielsweise den Einsatz von federnden Niederhaltern überflüssig.

Der Rollbieger überbiegt den Blechartikel genau in der gewünschten Dimension, um die übliche Rückfederkraft des Blechs auszugleichen. Das Resultat ist ein exakt verformtes Blech. Durch den sanften Ablauf des Biegeprozesses wird das Gleiten oder Aufwerfen des Materials ausgeschlossen. Auch Abdrücke auf dem Formteil werden durch die großzügig beanspruchten Biegeflächen eliminiert.

Ein weiterer Vorteil ist bei dem Einsatz in der Serienfertigung die hohe Wiederholgenauigkeit. Somit kann sichergestellt werden, dass gleiche Winkelbiegungen und Schenkelhöhen auch nach vielen Umformprozessen reproduziert werden. Die hohe Prozessstabilität, die mit den Rollbiegern erreicht wird, sorgt für eine hohe Positionsgenauigkeit bei den wiederkehrenden Lochpositionen in einem Artikel.

Durch die Federkraft wird der Biegeinsatz nach jeder Operation in einer Drehbewegung in die Ausgangsstellung zurückgestellt. Die beim Einsatz in einer Umformstation auftretenden Kratzer auf der Artikeloberfläche, die durch den Rückhub zwangsläufig entstehen, sind somit ausgeschlossen.



(Foto: STRACK NORMA)

Zudem ermöglichen diese Rollbieger die klassischen Formen wie das Überbiegen (mit Winkeln unter 90°), geöffnetes Biegen (über 90°), Z- und doppelte Biegungen und auch zerdrückte Varianten innerhalb der definierten Toleranz. Verarbeitet können Materialstärken von 0,3 bis 8 Millimetern.

Die Firma STRACK NORMA mit Sitz im sauerländischen Lüdenscheid liefert seit über 80 Jahren Normalien. Zunächst für die Stanz- und Umformtechnik und ab 1959 auch für Formwerkzeuge. Heute gehört STRACK NORMA zu den führenden Normalienanbietern auf dem Markt und weltweit mit einer der umfangreichsten Produktpaletten. Heute beschäftigt die STRACK NORMA GmbH & Co. KG zusammen mehr als ca. 200 Mitarbeiter. Eigene Vertriebsunternehmen und Gebietsvertretungen im In- und Ausland ermöglichen eine weltweite Deckung des Vertriebsnetzes im Verkauf sowie in der technischen Unterstützung. Dadurch wird es möglich, jeden Artikel aus dem Katalogangebot kurzfristig zu liefern.

Info + Kontakt:

STRACK NORMA GmbH & Co. KG
Königsberger Straße 11
58511 Lüdenscheid
www.strack.de