

Weniger Schneiden



Eine Stechklinge
mit verstärktem
Schaft Typ G1041
aus dem Walter Cut
Stechnsystem auf der
Maschine.

Wo von der Stange gedreht wird, sind hochwertige Abstechwerkzeuge unverzichtbar.

So auch bei Schirling Drehtechnik in Babenhausen. Das Unternehmen ist auf das Stechsystem Walter Cut umgestiegen und verbraucht weniger als die Hälfte an Stechplatten als zuvor.

mehr Teile



Bei der Franz Schirling Drehtechnik GmbH in Babenhausen im Unterallgäu laufen derzeit zwanzig Stangendrehmaschinen, um damit Drehteile im Durchmesserbereich 3 bis 90 mm zu fertigen. Die vierzig Beschäftigten des Unternehmens bearbeiten sowohl Aufträge für Einzelteile wie auch für große Serien mit bis zu 10.000 Stück. Die Auftraggeber kommen größtenteils aus dem allgemeinen Maschinenbau, der Automobilindustrie, der Hydraulik, der Optik und der Medizintechnik. Dieses breite Kundenspektrum bedingt eine ebenso breite Werkstoffpalette. Neben Normalstahl werden auch nichtrostender Stahl, Werkzeugstahl, Stahlguss, Leicht- und Buntmetalle oder Kunststoffe verarbeitet.

Schirling bezieht seit der Unternehmensgründung Anfang der 80er Jahre viele Betriebsmittel vom Maschinen- und Werkzeuglieferanten R. Pöppel GmbH & Co KG, Memmingen. Pöppel ist seit 85 Jahren Systempartner für Industrie und Handwerk. Der Vollsortimenter deckt sowohl den Bedarf an Betriebsmitteln für die Metall- wie auch die Holzbearbeitung ab. Zum Leistungsangebot zählen neben Maschinen und Werkzeugen auch Werkstatt- und Betriebsinrichtungen, Arbeitsschutzmittel und Arbeitskleidung. Ein breites Dienstleistungsangebot rundet das Spektrum ab, beispielsweise erarbeiten erfahrene Anwendungstechniker bei Bedarf spezielle Zerspanungslösungen.

Zwei Schneiden statt einer

Zum Abstechen ihrer Drehteile griffen die Maschinenbediener bei Schirling lange Zeit zu einschneidigen Standard-Stechplatten. Dann schlug Pöppel eine mehr Produktivität versprechende Lösung vor: das Stechsystem Walter Cut. Ein Vorschlag mit Vorgeschichte: Der Maschinen- und

Typische Werkstücke bei Schirling, die am Ende der Bearbeitung abgestochen werden.



Vorspann Spationierung A-Texte -10 (von 0)

von **Name Nachname** Vorspann mit Autor

Headline SD

Headline -20 (von -10)

Headline -30 (von -10) **si.**

Fließtext B-Texte: Spationierung 10 (von 20)

Zwischentitel A-und Haupttexte Spationierung 0

Zwischentitel A-und Haupttexte Spationierung -10 (von 0)

Fließtext tiefgestellt.

Fließtext hochgestellt.

- Fließtext Aufzählungen
- Fließtext Aufzählungen

BUs_A-Texte linksbündig.

Bildquelle linksbündig.

BUs_A-Texte rechtsbündig.

Bildquelle rechtsbündig.

4

Adresse_Messe

Impressum

Inserenten..... nn

Inserenten..... nn

Interviewfragen

Interviewantworten

Name Zitat

Zitate

BUs Haupttexte linksbündig

ZITATE HAUPTTEXTE

BUs Haupttexte rechtsbündig

www-Adresse

KASTENHEAD

KASTENHEAD

Kastencopy

Kastenadresse

Werkzeughändler aus Memmingen ging kurz zuvor mit der Walter AG, Tübingen, eine neue Partnerschaft ein. „Da wir als Komplettlieferant am Markt auftreten, passt ein Werkzeughersteller, der Produkte für sämtliche Zerspanungsaufgaben im Programm hat, hervorragend zu uns“, erklärt Walter Hettenkofer, Anwendungstechnik und Verkauf bei Pöppel. Er setzt hinzu: „Wir sahen im Stechsystem Walter Cut eine Lösung, die sich auch bei Schirling bewähren könnte und gaben unsere Empfehlung ab, nämlich Tiefstechklingen mit Selbstklemmung Typ G1042 und Stechklingen in verstärkter Ausführung mit Schraubklemmung Typ G1041.“ Für beide Klingen gibt es zweischneidige Stechplatten der Typenreihe GX24, das heißt mit 24mm Stechtiefe. Das Sortiment bietet Ausführungen mit verschiedenen Schneidstoffen und Geometrien.

Die Wahl fiel auf den Schneidstoff WSM33 und die Geometrieform CF5 für mittlere Vorschübe. Der Schneidstoff ist eine PVD-Tiger•tec®-Sorte, die Walter speziell für das Abstechen optimierte. Zu den besonderen Eigenschaften zählt eine hohe Zähigkeit, die für das Stechen unbedingt notwendig ist. „Wir entschieden uns für die Geometrie CF5, weil wir diese universell einsetzen können“, so Hettenkofer. Eine für alle so zu sagen, um das Sortiment überschaubar zu halten und dennoch die breite Werkstoffpalette des Anwenders abzudecken.

Standmengen gehen nach oben

Welche Einsparungen sich mit dieser Wahl erzielen lassen, ermittelten Schirling und Pöppel am Beispiel einer Büchse mit 60mm Durchmesser aus ST52. Verschiedene ähnliche Bauteile mitberücksichtigt, kann mit einer Jahresstückzahl von 500.000 kalkuliert werden. Angesichts dieser Menge spielen Prozesssicherheit und Standmenge eine zentrale

Rolle. Ferner fällt jedes Zehntel Vorschub unter dem Strich ins Gewicht. Kostengünstig fertigen heißt in so einem Fall, die Maschine nicht abstellen zu müssen. Die Maschinenbediener erwarten einen störungsfreien Prozess ohne ungeplante Schneidenwechsel; je länger die Wechselintervalle für die Schneiden, desto wirtschaftlicher die Bearbeitung. Das Ergebnis im Detail: Die Standmenge für eine Schneide erhöhte sich von 800 auf 1000 Büchsen. Zu dem kommt noch eine moderate Verkürzung der Abstechzeit durch höhere Schnittdaten des Tiger•tec®-Schneidstoffes hinzu. Geschäftsführer Franz Schirling überschlägt den Wendepplattenbedarf: „Vor der Einführung benötigten wir rund 2000 einschneidige Stechplatten im Jahr, inzwischen dürfte sich, dank zweischneidiger Ausführungen, der Verbrauch bei 800 einpendeln.“ Der geringere Wendepplattenverbrauch senkt nicht nur die Werkzeugkosten, sondern auch die Kosten für die Wechselzeiten. Ein weiterer Posten sind die Maschinenstunden. Die auf den ersten Blick geringen Einsparungen bei der Hauptzeit im Sekundenbereich sorgen stückzahlbedingt für immerhin zwanzig Stunden frei werdende Maschinenkapazität. Alles aufsummiert ergibt sich eine Kosteneinsparung von 25 Prozent gegenüber dem vorigen Stand.

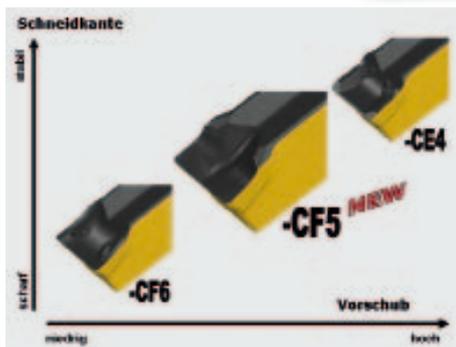
Gut nachvollziehbar also, dass sich die Drehspezialisten aus Babenhausen ohne zu zögern für die Einführung von Walter Cut in der gesamten Fertigung entschieden. „Die ausgewählten Stechklingen und Wendepplatten passen zu allen unseren Maschinen, egal ob wir einen links- oder rechtsdrehenden Prozess haben“, bestätigt Geschäftsführer Jürgen Schirling. ■

www.walter-tools.com
www.schirling-drehtechnik.de
www.poeppel-wkz.de



Schirling verwendet Tiefstechklingen mit Selbstklemmung Typ G1042 (li.) und Stechklingen mit verstärktem Schaft und Schraubklemmung Typ G1041 aus dem Walter Cut Stechsystem. Beide Klingentypen werden mit zweischneidigen Stechplatten bestückt.

Die Geometrie CF5 aus dem Stechsystem Walter Cut ist die optimale Wahl für mittlere Vorschübe. Sie hat sich inzwischen auch bei Schirling bewährt. Das Unternehmen verarbeitet die unterschiedlichsten Werkstoffe.



V.l.n.r.: Walter Hettenkofer, Werkzeuglieferant Pöppel; Jürgen und Franz Schirling, Geschäftsführer Schirling Drehtechnik; Thomas Graf, Meister in der Fertigung.

Bilder: Walter AG/ Jaschke

