

Rottweil, 11. September 2019

## **Bessere Oberflächenqualitäten und höhere Standzeiten bei der Bearbeitung filigraner Konturen**

Die Haas-Präzisionstechnik GmbH in Bad Dürkheim, Deutschland, sowie die Martin und Tschopp GmbH in Hölstein, Schweiz, gelten weltweit als Spezialisten für bis auf das  $\mu$  genau geschliffene Achsen, Wellen, Spindel, Prüfstifte, Grenzlehndorne und verwandte Produkte. Die produzierten Lang- und Kurzdrehteile aus Werkzeug- und Edelstählen werden nach optionalem Härten, Rändeln, Rollieren und Verzahnen durch vielfältige Rund- und Flachsleifverfahren fertiggestellt. Auch Hartmetalle und Keramiken werden verarbeitet. Dabei sind verlässliche Qualität und reproduzierbare Präzision Grundvoraussetzungen für die anspruchsvollen Herausforderungen der Kunden der Firmengruppe.

Für die Herstellung dieser Produkte werden flexible Werkzeuge benötigt, die durch eine stabile Bearbeitung ein Höchstmaß an Präzision gewährleisten. Diese Anforderungen erfüllt das System SSXA der Firma Dieterle aus Rottweil. Die Werkzeuge des Systems SSXA zeichnen sich durch ein optimal abgestimmtes Verhältnis von Stechbreite zu Stechtiefe aus und minimieren dadurch Schwingungen beim Drehen, insbesondere bei der Bearbeitung kleiner Durchmesser. Der rhombisch geschliffene Plattensitz sorgt für Stabilität und hohe Wechselgenauigkeit. Darüber hinaus ist das System SSXA mit einer Vielzahl an Plattengeometrien flexibel einsetzbar für Stechtiefen ab 3,00 mm. Das spezielle Hartmetall, das für die Dieterle Werkzeuge eingesetzt wird, ist außerdem besonders vielseitig, weil es bei der Bearbeitung verschiedenster Werkstoffe optimale Standzeiten erzielt.

Schnell und unkompliziert werden benötigte Geometrien nach Formvorgabe der Firma Haas-Präzisionstechnik realisiert. Basierend auf dem Standardprogramm können diverse Sonderformen geschliffen werden, die z.B. für Sondereinstiche, Sondergewinde, Sonderformen, etc. zum Einsatz kommen. Durch die Sonderformen können auch feinste Konturen mit erheblichen Zeiteinsparungen gegenüber Standardwerkzeugen gefertigt werden. Schneidkanten und Winkel werden von der Firma Dieterle dabei so ausgearbeitet, dass selbst filigranste Konturen in der notwendigen Oberflächengüte gefertigt werden können. Durch die hohe Wechselgenauigkeit der Wendeschneidplatten wird außerdem eine prozesssichere Reproduzierbarkeit sichergestellt.

„Wir sind spezialisiert auf die Herstellung von Werkzeugen für die Bearbeitung kleiner Drehteile. Dabei ist es Teil unserer Firmenphilosophie scharfgeschliffene, präzise Schneiden einzusetzen“ erklärt Maik Geiger, Produktmanager bei der Firma Dieterle. „Durch unsere jahrzehntelange

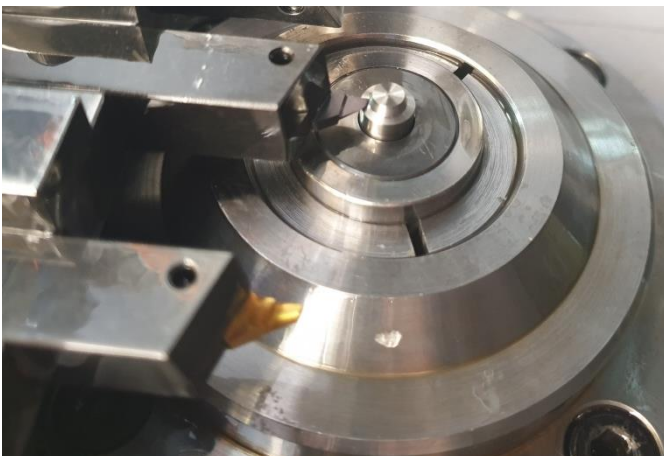
Erfahrung im Bereich Langdrehen und unsere Konstruktion- und Fertigungskapazitäten in Deutschland können wir kundenspezifische Sonderausführungen unserer Werkzeuge deutlich schneller realisieren als viele Wettbewerber. Diese Flexibilität wissen viele unserer Kunden zu schätzen“ führt er weiter aus.

Durch die Verwendung des Werkzeugsystems SSXA der Firma Dieterle fällt es Robert Kirbis, Fertigungsleiter bei der Haas-Präzisionstechnik GmbH, nicht nur leichter die anspruchsvollen, maßlichen Zeichnungstoleranzen zu erfüllen. Besonders auffällig ist für ihn eine deutliche Verbesserung der Oberflächenqualitäten sowie eine erhebliche Erhöhung der Standzeiten: „Wir erreichen mit diesen Werkzeugen Oberflächenrauigkeiten von Rz 1 bis 1,7 für Teile in einem Durchmesserbereich zwischen 1 und 30 mm.“

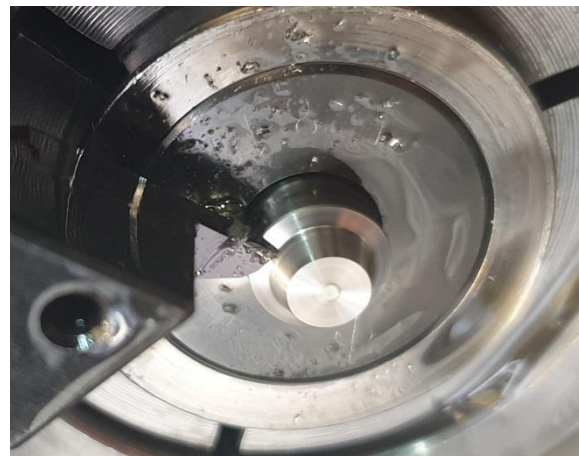
Auch dem geschäftsführenden Gesellschafter der Haas Gruppe, Dr. Peter Grahle, ist bewusst, dass solche Ergebnisse nicht zufällig erreichbar sind. „Ohne Zweifel ist die Basis dieses Erfolges eine über 30 Jahre langwährende, vertrauensvolle Zusammenarbeit zwischen den Mitarbeitern der Häuser Dieterle und Haas. Herr Kirbis und Herr Geiger machen hier einen super Job.“

Die Firma Haas-Präzisionstechnik zeichnet sich durch eine außergewöhnlich hohe Fertigungstiefe aus. Teil dieser Strategie ist die Fokussierung auf strategische Lieferanten. Deshalb ist eine zuverlässige und kompetente Zusammenarbeit mit ihren Werkzeuglieferanten unabdingbar. Mit der Firma Dieterle arbeitet die Firma Haas-Präzisionstechnik schon seit Jahrzehnten vertrauensvoll zusammen und kann sich auf die technische Beratung in Werkzeugfragen immer verlassen. Bei der Firma Dieterle sind nicht nur die Konstrukteure fundiert technisch ausgebildet, sondern auch die Mitarbeiter im Verkauf und Außendienst. Viele haben bereits vor ihrer Tätigkeit bei der Firma Dieterle mit den Werkzeugen aus Rottweil gearbeitet und in verschiedenen Bereichen der Drehteileherstellung gewinnbringend eingesetzt. Durch die Zusammenarbeit mit der Firma Dieterle konnte die Werkzeugbeschaffung der Firma Haas-Präzisionstechnik über die Jahre deutlich vereinfacht und effizienter gestaltet werden. Die gleichbleibend hohe Werkzeugqualität garantiert dabei eine konsistente Qualität des Endprodukts.

Die gute Zusammenarbeit spricht für sich – beide Firmen profitieren davon. Nicht zuletzt haben es Komponenten der Firma Haas bis auf den Mars geschafft.



Werkzeugsystem SSXA im Einsatz bei Haas-Präzisionstechnik



Kopierdrehen mit dem Werkzeugsystem SSXA



Robert Kirbis (rechts), Fertigungsleiter bei Haas-Präzisionstechnik, lässt sich von Maik Geiger, Produktmanager bei Dieterle, die Herstellung der SSXA Werkzeuge am Fertigungsstandort der Firma Dieterle in Rottweil zeigen



Oberflächenrauigkeiten von Rz 1 bis 1,7 für Teile in einem Durchmesserbereich zwischen 1 und 30 mm