

Rottweil, 17. Mai 2021

Wenn der Anschluss passen muss

Präzise Drehteile für jede Branche zu fertigen ist der Anspruch der Firma Baier Drehteile GmbH & Co.KG. Am Standort in Gunningen werden mit rund 60 Mitarbeitern kundenspezifische Drehteile konzipiert, Prototypen gefertigt und in Serie produziert. Je nach Anforderung und Einsatzzweck kommen bei baierdrehteile drei verschiedene Drehverfahren zum Einsatz: CNC-Drehen, Mehrspindel-Drehen und Kurven-Drehen. So kann auf den rund 5.000 m² Produktionsfläche mit 65 Maschinen je nach Kundenanforderung flexibel reagiert werden um Drehteile schnell, wirtschaftlich und in höchster Qualität zu produzieren.

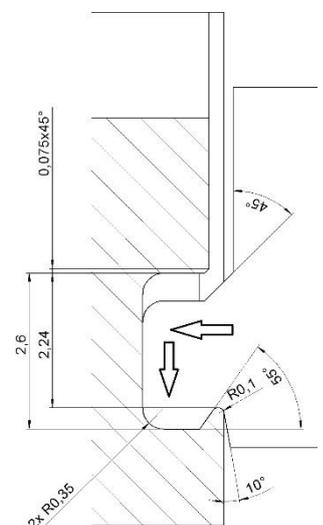


Kühlmittelanschluss

Auch bei der Fertigung von Kühlmittelanschlüssen für die Automobilindustrie ist höchste Qualität gefragt. Um die O-Ring Nut dieser Adapter optimal auszulegen, ist ein Einstich mit Hinterschnitt gefordert. Das Werkstück wird auf einer INDEX C200 bearbeitet. Als Material ist der Edelstahl 1.4305 im Einsatz und es muss auf eine gute Oberflächenqualität geachtet werden. Um die Konturen mit 55° Hinterschnitt zu realisieren hat sich baierdrehteile für die neuen Axial-Einstechwerkzeuge des Systems ANF der Firma Dieterle entschieden. Fabian Hohl, Fertigungsleiter bei baierdrehteile, sagt dazu: „Eine entsprechend profilierte Schneide konnte schnell realisiert werden und hat gleich super funktioniert!“

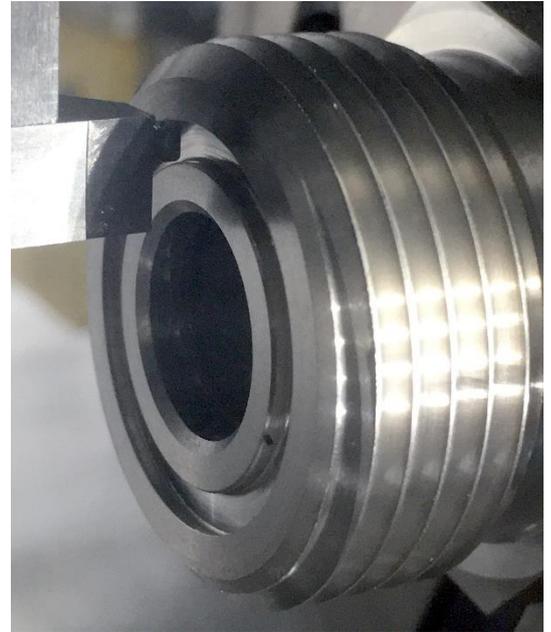
Der Freistich wird sowohl in axialer als auch in radialer Richtung hergestellt. Die Wendeschneidplatten des Systems ANF sind so stabil, dass auch radialem Druck standgehalten werden kann. Durch die gute Spankontrolle und einen optimalen Spanfluss wird ein Ausbruch von Schneidkanten vermieden und das komplette Projekt konnte schnell und unkompliziert durchgeführt werden.

Bei Projekten dieser Art zeigen sich die Vorteile vom Formstechen gegenüber dem Kopierdrehen deutlich. Derartige Konturen sind durch Kopierdrehen entweder gar nicht realisierbar oder nur mit zeitlichem Mehraufwand. Formstechplatten garantieren eine wirtschaftliche und prozesssichere Fertigung, da die Kontur des Werkstücks durch das profilierte Werkzeug eindeutig vorgegeben ist.



Zeichnungsdetail Kühlmittelanschluss

Das System ANF bietet im Standardprogramm mit Schaftmaßen ab 8x8 bis 25x25 und einer Stechbreite bis 8 mm vielfältige Geometrien zum Einstechen, Langdrehen, Vollradius Einstechen und Gewindestrehlen. Neben diesen Standardplatten sind auf Basis des Systems ANF außerdem preiswerte Formstechplatten möglich, die kundenspezifisch profiliert werden. Axialeinstech-Halter des Systems ANF sind die neueste Ergänzung des Programms und aktuell in Schaftmaßen ab 10x10 bis 20x20 ab Lager erhältlich. Die ANF Axialeinstech-Halter sind für eine Plattenbreite bis 6 mm und eine Profiltiefe bis 5,5 mm ausgelegt. „Die kleinformatigen VHM-Profilrohlinge des Systems ANF sind nicht nur preislich attraktiv, sondern mit einer kundenspezifischen Profilierung auch ideal für die Bearbeitung anspruchsvoller Konturen, wie hier am Beispiel von baierdrehteile deutlich wird“, kommentiert Michael Dieterle, Geschäftsführer der Firma Dieterle.



ANF Axial-Einstechwerkzeug im Einsatz bei baierdrehteile für die Fertigung einer O-Ring Nut mit 55° Hinterschnitt



Von rechts: Fabian Hohl, Fertigungsleiter bei baierdrehteile, und Michael Dieterle, Geschäftsführer bei Dieterle

„Wir liefern unseren Kunden nicht nur Standarddrehteile, sondern finden Lösungen für komplexe Werkstücke und entwickeln innovative Prototypen. Deshalb sind wir auf einen Werkzeuglieferanten angewiesen, auf den wir uns absolut verlassen können. Die Firma Dieterle bietet uns diese Verlässlichkeit und kann auch auf anspruchsvolle Werkzeuganforderungen kompetent und schnell reagieren“, bemerkt Fabian Hohl.



Kontakt:

Otto Dieterle Spezialwerkzeuge GmbH
Predigerstr. 56
78628 Rottweil
Tel.: +49 (0) 741 94205 0
info@dieterle-tools.com
www.dieterle-tools.com



Baier Drehteile GmbH & Co. KG
Marienweg 8
78594 Gunningen
Tel.: +49 (0) 7424 9553 0
info@baier-drehteile.de
www.baier-drehteile.de



baierdrehteile

Firmenportrait Otto Dieterle Spezialwerkzeuge GmbH:

Die Otto Dieterle Spezialwerkzeuge GmbH fertigt hochpräzise Dreh-, Bohr-, Fräs-, und Räumwerkzeuge und ist seit mehr als 50 Jahren ein angesehener Partner für Firmen der Feinwerk- und Präzisionstechnik, sowie der Medizintechnik und Automobilzulieferindustrie.

Die Firma wurde 1962 von Otto Dieterle in Rottweil gegründet. Im Laufe der Jahre wurde umfangreich in Maschinen und Prüfanlagen investiert und zahlreiche Werkzeugentwicklungen in enger Zusammenarbeit mit Kunden geschaffen. Heute können Kunden der Firma Dieterle ihren Werkzeugbedarf nahezu vollständig aus einer Hand beziehen.

Im Jahr 2013 wurde ein neues, modernes Verwaltungsgebäude bezogen. Die aktuellen Geschäftsführer sind die Söhne des Seniorchefs, Michael und Stefan Dieterle, sowie die Tochter Petra Dieterle-Müller, mit einem Team von über 60 Mitarbeitern. Als traditionsreiches Familienunternehmen mit schwäbischen Wurzeln legt die Firma Dieterle besonderen Wert auf Kundennähe, Zuverlässigkeit und kurze Lieferzeiten.