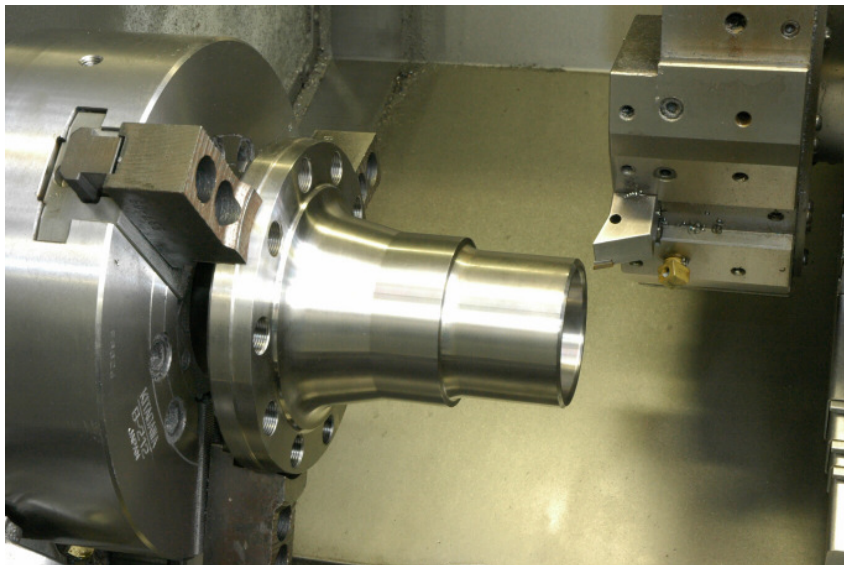


Juni 2007

Tiger.tec STEEL zum Drehen von Traghülsen

Wagner hat den Stahldreh raus

In punkto Drehen von Stahl setzt der Nutzfahrzeugzulieferer Wagner WMK Maschinenbau auf den Stahl-Tiger von WALTER. Die Ergebnisse sind topp: die Nebenzeiten gingen runter, die Produktivität nach oben.



Traghülse aus Stahl C70 für Nutzfahrzeuge: Das Vor- und Fertigdrehen erfolgt mit Tiger.tec STEEL von WALTER .

45 Tonnen Späne pro Woche landen bei Wagner WMK Maschinenbau in Kelberg (Eifel) regelmäßig im Container. Bei dem 110-Mann-Betrieb wird enorm viel zerspant. Zu 60 Prozent kommen WALTER-Werkzeuge dafür zum Einsatz. Jüngstes Beispiel: eine Traghülse wird mit Tiger.tec STEEL gedreht.

Als Anfang 2006 bei Wagner ein Auftrag für das Drehen einer Traghülse aus Stahl C70 auf dem Tisch landete, versuchte man es zunächst mit einem herkömmlichen Schneidstoff. Die Traghülsen werden als Fahrwerksteile auf die Achsen von Nutzfahrzeugen geschweißt, um daran die Räder montieren zu können. Anfangs bringen die Hülsen immerhin 7 Kilo auf die Waage, gedreht bleiben noch 5,2 Kilo übrig. Der Rest sind Späne. Als WALTER zur EMO die neuen Tiger.tec STEEL Wendeplatten für das Stahldrehen auf den Markt brachte, war man bei Wagner sofort interessiert. „Damit wir stets auf dem aktuellsten Technologiestand sind, verfolgen wir Neuheiten auf dem Werkzeugsektor immer mit größtem Interesse. Daher waren wir auch sofort mit von der Partie, als WALTER Tiger.tec STEEL vorgestellt hat“, betont Hermann Simon, Geschäftsführer bei Wagner WMK Maschinenbau. „Für das Drehen der Traghülsen haben wir die Schneidstoffsorte WPP10 gewählt“, erklärt Josef Alt, technischer Berater bei WALTER, „diese Sorte ist besonders verschleißfest und erste Wahl bei guten Bearbeitungsbedingungen mit stabiler Aufspannung.“

Juni 2007

WPP bringt bessere Qualität und mehr Prozesssicherheit

Mit dem neuen Schneidstoff nahm die Prozesssicherheit merklich zu. „Wir erreichen damit Standzeiten, die um rund 33% höher liegen im Vergleich zu herkömmlichen Schneidstoffen“, bestätigt auch Leo Schenk, technischer Leiter bei Wagner. Schaffte man mit den alten Schneidstoffen nur 150 Werkstücke bis zum Schneidenwechsel, sind es heute an die 200 Traghülsen. Optimal dabei: da in einer Schicht 110 Teile das Drehen durchlaufen, muss jetzt nur noch in jeder zweiten Schicht ein Schneidenwechsel erfolgen. Und ebenso positiv: Wagner kann den universellen WPP-Schneidstoff zum Schruppen und Schlichten nutzen. Beim Schlichten ist die Standmenge mit 1000 Teilen natürlich erheblich höher. Leo Schenk ist begeistert von dem neuen Stahl-Tiger: „Nicht nur die Prozesssicherheit ist hervorragend, auch die Oberflächenqualität.“



v.l.n.r.: Leo Schenk, technischer Leiter bei Wagner; Josef Alt, technischer Berater bei WALTER; Hermann Simon, Geschäftsführer bei Wagner.

Zerspanungsprofi aus der Eifel

Wagner WMK Maschinenbau R. Wagner GmbH & Co. KG in Kelberg in der Eifel ist seit mehr als 70 Jahren im Fahrzeugbau zu Hause, vor allem im Bereich Nutzfahrzeuge und Baumaschinen. Zu den Auftraggebern zählen Unternehmen wie Audi, Bomag, DaimlerChrysler, Deutz, MAN, Scania, VW und andere. Das Leistungsspektrum umfasst die mechanische Bearbeitung von kubischen und rotationssymmetrischen Bauteilen, die Montage von Baugruppen sowie die Rohmaterialbeschaffung im In- und Ausland, ferner die Logistik für eine Just-in-Time Lieferung der Teile. Bearbeitet werden sämtliche Eisenwerkstoffe, vor allem Guss und Aluminium.

Das Unternehmen beschäftigt 110 Mitarbeiter, der Jahresumsatz liegt bei 40 Mio. EUR. Weitere Info: www.zerspanungsprofi.de