

Gewindeschneidplatten effizient und reproduzierbar verrunden

Genauigkeit und äusserste Präzision ist man von der René Gerber AG aus Lyss gewöhnt. Die Firma ist seit Jahren Spezialist auf dem Gebiet der Verrundung von Schneidwerkzeugen aus Hartmetall.

Einleitung

Durch das gezielte Verrunden der Schneidkante kann sowohl bei Bohrer-, Fräs-, als auch bei Wendschneidplatten die Standzeit entscheidend erhöht werden. Daraus resultiert eine längere Lebensdauer von Schneidplatten was nicht zu Letzt einen positiven Einfluss auf die Wirtschaftlichkeit hat. Die Long-Life-Formel der Schneidkanten von Gewindeschneidplatten ist ein Fachgebiet der René Gerber AG, in welchem sie den Anspruch an sich selber stellt, in diesem Bereich fortlaufend besser zu werden und den Ruf des Fachspezialisten zu zementieren.

Ausgangslage

Auf den ersten Blick scheint es unlogisch, für eine langlebige Gewindeschneidplatte deren Schneidkante zu verrunden.

Es scheint sogar so, dass das Werkzeug nicht mehr deren Aufgabe erfüllen kann, wenn die Schneidkante nicht mehr messerscharf ist. Die Resultate einer Kantenverrundung zeigen jedoch das Gegenteil.

Lösung

Das Kantenverrunden erzeugt eine erheblich geringere Schartigkeit an der Schneide. Dadurch laufen die Werkzeuge ruhiger, gezielter und schwingen weniger aus. Die Folge ist eine höhere Präzision, eine bessere Oberflächengüte und letztlich eine höhere Lebensdauer und Prozesssicherheit. Zudem können mit einer verrundeten Schneidkante wesentlich schnellere Schnittgeschwindigkeiten und Vorschübe gefahren werden, was die Effizienz und Wirtschaftlichkeit im Prozess positiv beeinflusst.

DIE RENÉ GERBER AG Maschinenbau

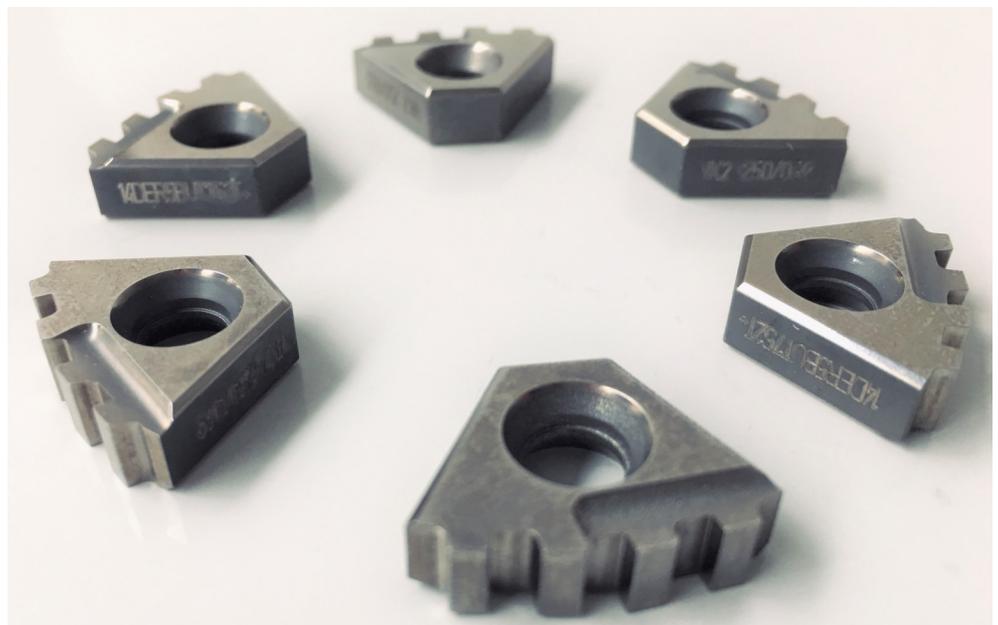
Die RENÉ GERBER AG wurde 1955 gegründet und hat zunächst erfolgreich Verrundungs- und Poliermaschinen für die Schweizer Uhrenstein- und Saphirglas-Industrie hergestellt. Mittlerweile haben die Ingenieure der René Gerber AG konsequent Entwicklungen zum Bearbeiten harter und ultraharter Materialien vorangetrieben.

Gerber gehört heute zu den führenden Anbietern von Kantenverrundungs- und Poliermaschinen für Hartmetallschneidplatten.

Mit Servicestützpunkten und Vertretungen in 17 Ländern, mit welchen wir eine enge Zusammenarbeit pflegen, suchen wir die Nähe unserer Kunden um laufend auf deren Bedürfnisse eingehen zu können.

René Gerber AG

Werkstrasse 35
 3250 Lyss / Schweiz
 Telefon +41 32 387 88 00
 www.gerber-maschinen.ch
 info@gerber-maschinen.ch



Bürstpoliermaschine BP-MX

Mit der Bürstpoliermaschine BP-MX hat die René Gerber AG die Lösung für genaues, gezieltes und reproduzierbares Kantenverrunden und Polieren.



Das Handling der BP-MX durch Touchpanel ist schnell, einfach und perfekt kontrollierbar. Mit dem wechselbaren Revolver- oder Planetentisch für Rotationsteile ist die Maschine mit modularer Bauweise in anwenderspezifischer Konfiguration erhältlich. Es stehen Tische mit festen oder schwenkbaren Spindeln und mit zylindrischen oder HSK-Aufnahmen zur Verfügung.



Der Vorteil der Kantenpräparation von Gerber gegenüber anderen Lösungen liegt im durchdachten Konzept und der überlegenen Technik:

- hohe Werkzeug-Lebensdauer
- höhere Abtragsleistung
- ruhiger Lauf der Werkzeuge

Marc Schori CEO, René Gerber AG

Prozess

Teilebezeichnung:
(Wende-) Schneidplatte

Material:
Hartmetall

Industrie:
Werkzeughersteller, Automobil, Oel und Gasleitungsverbindungen

Aufgabenstellung:
Kantenverrunden (vor dem Beschichten)

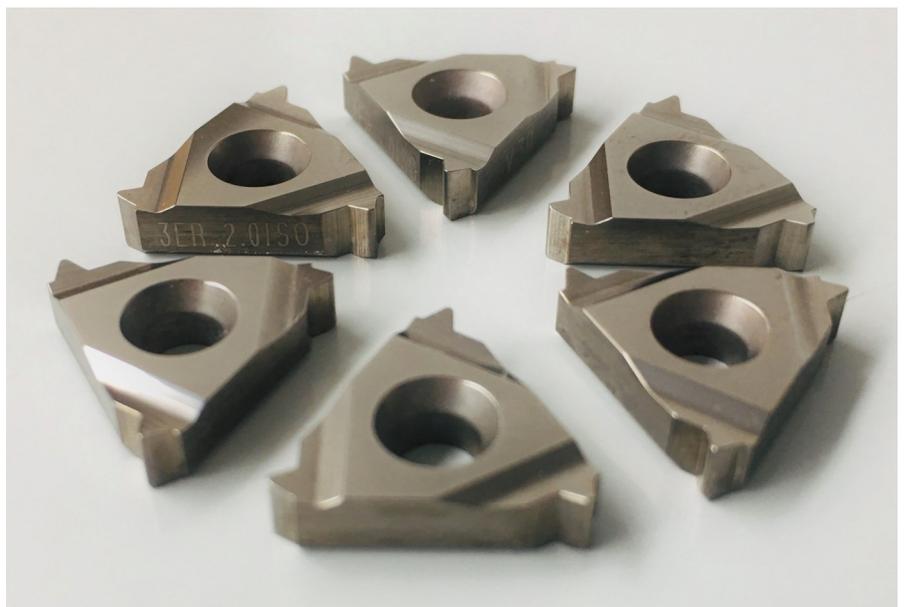
Bürste:
Diaflex, durchsetzt mit Diamant

Werkstückaufnahme:
Dreieckplatten, 10 rotierende Dorne (mehrere Platten pro Dorn),
Gewindestrehler (und alle flachen Platten), 6 Käfige

Bearbeitungszeit:
5.0 Minuten

Leistung 5/8“ Dreieckplatten:
Verrundung 0.07mm, 500 Stück/Stunde

Leistung 1“ Gewindestrehler:
Verrundung 0.08mm, 600Stück/Stunde



René Gerber AG
Werkstrasse 35
3250 Lyss / Schweiz
Telefon +41 32 387 88 00
www.gerber-maschinen.ch
info@gerber-maschinen.ch