

## Hartmetallrohlinge: gezieltes Polieren als Vorbereitung für störungsfreies Produzieren

**Gezieltes Polieren ermöglicht einen optimalen Spanabfluss bei der Bearbeitung von weichen Materialien und verlängert damit die Standzeit der Schneidplatten um bis zu 100 Prozent. Dadurch lassen sich Produktionsabläufe deutlich effizienter gestalten und der OEE der Anlagen konsequent hochhalten.**

### Gute Vorbereitung ist die halbe Miete

Bei der Vorbereitung von HM-Rohlingen ist es wie beim Mise en Place in der Gastronomie. Perfekte Mise-en-Place-Arbeiten in den verschiedenen Bereichen sind eine wesentliche Voraussetzung für einen reibungslosen Ablauf und erhöhen somit Produktivität der Mitarbeiter bei gleichzeitiger Reduzierung des Stresses.

So kommt es auch in der Bearbeitung von Rohlingen auf eine gute Vorbereitung an. Das Polieren der Oberfläche mit einem Wert von Ra 0.02 hat ein erhebliches Einwirken im Hinblick auf das störungsfreie Bearbeiten und die Lebensdauer der Schneidplatten. Zudem hat die Mikrogeometrie einen signifikanten Einfluss auf das Verschleissverhalten von Zerspanungswerkzeugen. Gute Vorbereitung ist eben immer die halbe Miete.

### Die Schneidkantenverrundung als Lösung

Wie verschiedene Tests vom IFW-Institut für Fertigungstechnik und Werkzeugmaschinen der Leibniz Universität Hannover belegen, lässt sich durch die Verwendung von Schneidkantenverrundungen in Kombination mit der Oberflächenpolitur bei fast allen geometrisch bestimmten Zerspanprozessen eine Standzeitsteigerung von bis zu 100 Prozent gegenüber schleifscharfen und unpolierten Werkzeugen nachweisen.

Dieser stolze Wert entsteht durch die Reduktion der lokalen Belastungen. Gerade bei hartmetallspezifischen Schneidkantenverrundungen werden frühzeitige Kantenausbrüche verhindert, was eine prozesssichere Bearbeitung ermöglicht. Letzten Endes sind das genau die Punkte, die Produktionsabläufe in einem Werkzeugbau und in einer Produktion deutlich effizienter und wirtschaftlicher gestalten.

### DIE RENÉ GERBER AG Maschinenbau

Mit derzeit zwanzig Mitarbeitern bauen wir als Verrundungs- und Poliermaschinenhersteller im schweizerischen Lyss erfolgreich Bürst- und Planpolieranlagen für die Automobil-, Münz-, Saphir-, Werkzeug-, Stanz- und Uhrenindustrie, sowie für die Medizinal- und Mikrotechnik so auch für Getriebe und Motoren.

Die RENÉ GERBER AG wurde 1955 gegründet und treibt ihre Entwicklung seither konsequent und erfolgreich im Bearbeiten von harten und ultraharten Materialien voran. 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

Halle 1 / Stand 1020



### Bürstpoliermaschine BP-Smart

Firmenintern trägt die BP-Smart nicht vergebens den Namen «die Universelle». Die bewährte Bürstpoliermaschine zeichnet sich aus durch ihre Einsatzfreudigkeit beim Verbürsten von scharfen Kanten und Graten, so auch beim Bürsten von genau definierten Radien bzw. Konturen an Kanten. Zudem poliert die Universelle gleichzeitig die Oberfläche und reproduziert ermittelte Resultate mit konstanter Genauigkeit.



### Prozessbeispiel

**Teilebezeichnung:**  
Hartmetallrohlinge

**Material:**  
Hartmetall

**Industrie:**  
Werkzeughersteller, Serienfertigung

**Aufgabenstellung 1:**  
Polieren der Oberfläche bis Ra 0.02

**Aufgabenstellung 2:**  
Gezieltes Kantenverrunden

**Bürste:**  
Diaflex, durchsetzt mit Diamant

**Werkstückaufnahme:**  
Werkstückpalette

**Bearbeitungszeit:**  
12 Minuten

### Kundennutzen:

- Höhere Prozessstabilität durch automatische Bürstenmessung
- Höhere Flexibilität bei grösserem Arbeitsbereich
- Sehr robuste Ausführung mit verstärktem Tisch



*«Der absolute Benefit bei der gleichmässigen Standzeit zeichnet sich im konsequent hohen OEE der Anlagen ab. Ich bekomme mehr Teile heraus und bin somit ein zuverlässiger Lieferant für meine Kunden.»*

Marc Schori CEO, René Gerber AG