

SDATE

11 | 14

Das Kundenmagazin der Firma

DIHAWAG 

PRODEX¹⁴

18.-21.11.2014

Halle 1.1, Stand K01

ph HORN ph



DIHAWAG
Präzision ist eine Grundhaltung

Seite 03



HORN
Erweitertes Schlitzfräserprogramm M101

Seite 05



GRAF
Neue Generation Rückseitenbearbeitungswerkzeuge

Seite 08



ZECHA
Maximale Vielfalt in minimalen Durchmessern

Seite 09



HAIMER
Noch mehr Power für Ihre Fertigung!

Seite 12



EWS
Neu bei DIHAWAG

Seite 13



Sehr geehrter Kunde

„Präzision ist eine Grundhaltung“ – Diese Aussage ist für uns Leitmotiv für alle Aktivitäten rund um die PRODEX 2014, aber auch fester Bestandteil unseres Leitbildes. Denn Präzision geht weit über ein in wenigen µm geschliffenes Werkzeug hinaus und findet seine Fortsetzung in der Handlung unsers Tuns, dem Erbringen von Dienstleistungen, der Weitergabe von Wissen oder auch der Kultur unseres Unternehmens. Wir sind seit jeher bestrebt, neben innovativen Produkten, die die Leistungsfähigkeit unserer Kunden erhöhen soll, durch eine präzise und verlässliche Arbeitsweise Mehrwert zu schaffen. Wenn wir das vorhandene Know-how teilen, nach der effektivsten Fertigungsstrategie suchen und leidenschaftlich, neugierig und innovativ sind, werden wir als Fertigungsbranche im Weltmarkt bestehen. Wir halten viele Trümpfe in der Hand, also lassen Sie uns diese gemeinsam spielen und Präzision in den Teilen und Verlässlichkeit in unseren Dienstleistungen schaffen.

Eine gute Gelegenheit sich einen Überblick über die modernsten Entwicklungen in unserer Branche zu erhalten und neue Ideen aufzunehmen, bietet sich vom 18. bis 21. November 2014 in Basel an der PRODEX. Besuchen Sie diese Messe und reservieren Sie sich genügend Zeit dafür. Es würde uns freuen, wenn wir Sie an unserem Stand KO1 in der Halle 1.1 begrüßen dürften und Ihnen unsere ‚Trümpfe‘ zeigen könnten.

Einen weiteren Grund eventuell länger als einen Tag nach Basel zu kommen, ist die parallel stattfindende SWISSTECH. Diese Messe der Zulieferfirmen bietet jedem die Gelegenheit, Trends zu erkennen und allfällige Rückschlüsse auf das eigene Handeln zu ziehen.

Zum ersten Mal werden wir an der diesjährigen PRODEX offiziell unseren neuen Partner für Angetriebene Werkzeuge zeigen. Nach diversen erfolgreich abgeschlossenen Grossprojekten haben sich EWS und wir uns entschlossen, den Schweizer Markt zukünftig gemeinsam zu bearbeiten. Wir sind stolz den renommierten, schwäbischen Hersteller EWS zu vertreten und freuen uns sehr auf die Zusammenarbeit. Mehr zu EWS und seinen Produkten können Sie der Seite 13 entnehmen.

Jetzt wünsche ich Ihnen mit dieser Ausgabe eine interessante Lektüre und würde mich freuen, Sie an unserem Stand zu begrüßen und wenn wir auch zukünftig ‚gemeinsam Präzision schaffen‘.

Ihr DIHAWAG-Team und die Geschäftsleitung

Christian Haberzeth

PRÄZISION IST EINE GRUNDHALTUNG



In wenigen Tagen geht zum siebten Mal die PRODEX – die Fachmesse für Werkzeugmaschinen, Werkzeuge und Fertigungsmesstechnik – über die Bühne.

Diese für die metallverarbeitende Branche der Schweiz wichtigste Messe beherbergt rund 300 Aussteller auf über 20'000 Quadratmetern Präsentationsfläche und wird von mehr als 30'000 Interessenten und Fachleuten besucht. Trotz des internationalen Touch ist die PRODEX in erster Linie auf den Schweizer Markt – einer der anspruchsvollsten Märkte der Welt – zugeschnitten. Auf dem modernisierten Messegelände ist DIHAWAG, gemeinsam mit ihren Partnerfirmen, mit einem 300 Quadratmeter grossen Stand vor Ort. Präsentiert werden vor allem Neuheiten und neueste technische Weiterentwicklungen in den Bereichen Zerspanung, Mikromechanik, Werkzeug- und Werkstück-Spanntechnik. Vertreter aller Lieferanten werden in dieser Woche am Stand anwesend sein und freuen sich auf den persönlichen Dialog mit Ihnen. Fordern Sie uns und unsere Partner heraus!

Schon heute freuen wir uns auf Ihren Besuch am Stand KO1 in der oberen Halle 1.1. Sei es zum Kaffee mit Gipfeli, zum kleinen Snack um die Mittagszeit oder ganz einfach zu einem Freundschaftstrunk mit informativem Fachgespräch.



Aufgepasst: Wer bei DIHAWAG seinen Wettbewerbstalon einwirft, kann mit ein bisschen Glück ein **Millionenlos** gewinnen – **Tägliche Ziehung um 16h00 am Stand!** Und am Ende der Woche verlosen wir unter allen eingeworfenen Wettbewerbstalon ein iPad Air.

Der Wettbewerbstalon wird Ihnen rechtzeitig mit der Einladung zugestellt.





SONDERWERKZEUGE

KLENK - PIONIER UND WEGBEREITER

Die Firma Rolf KLENK Werkzeugbau stellte bereits im Jahre 1968 die ersten Vollhartmetall – Bohrer her und seit dieser Zeit beschäftigt sich das baden-württembergische Unternehmen mit der Entwicklung, Herstellung und Anwendung von Hartmetall – Werkzeugen für das Bohren, Senken, Reiben und Fräsen. Zerspanungswerkzeuge, die sich zu den bedeutendsten Hochleistungswerkzeugen in der Metallzerspanung entwickelt haben.

KLENK verfolgt seit je her das Ziel, stets optimale, auf den Anwendungsfall ausgerichtete, wirtschaftliche und effiziente Werkzeuglösungen zu erarbeiten und zu realisieren. So kommt es, dass sich KLENK bereits in den 1970er-Jahren auch eingehend mit der Entwicklung von Werkzeugen zur Bearbeitung von speziellen Materialien (Bsp. Kevlar) auseinandersetzte. Diese Erfahrungen sind Basis für das umfangreiche Wissen und den technologischen Vorsprung der Firma KLENK, für das Heute und für die Zukunft.

Dank diesem ehrgeizigen und grossen Engagement ist KLENK seit Jahren Mitglied in Kompetenznetzwerken und gemeinsam mit renommierten deutschen Hochschulen an diversen Entwicklungsprojekten beteiligt.

Die Zukunft sieht KLENK immer stärker im Bereich von Faserverbundwerkstoffen wie CFK, Titanlegierungen und anderen hochwarmfesten Werkstoffen. CFK, durch seine Eigenschaften der Trendwerkstoff für die Zukunft, wird z.B. im Flugzeugbau häufig in Kombination mit anderen Materialien verwendet. Werkstoffe wie Titan oder Aluminium vervollständigen dabei die Bauteilstruktur. Dadurch ergeben sich Verbindungsstellen, an denen gleichzeitig durch zwei oder mehrere verschiedenen Materialien gebohrt werden muss. Werkstoffe mit entgegengesetzten Eigenschaften, die die Zerspanung zur Herausforderung machen, sind mit KLENK Know-how und Werkzeugen wirtschaftlich und prozesssicher bearbeitbar.



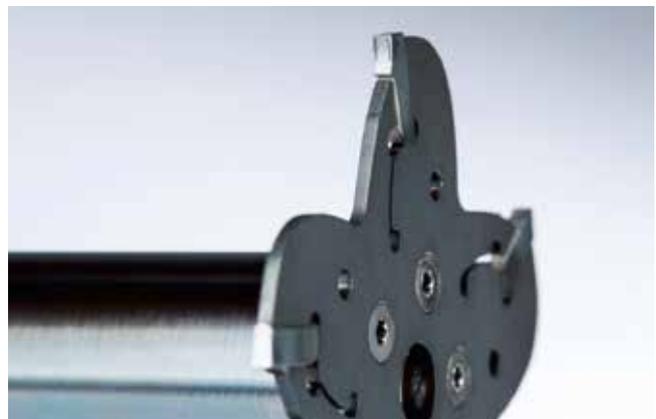
ERWEITERTES SCHLITZFRÄSERPROGRAMM M101



Das Schlitz- und Trennfräserprogramm der Serie M101 von HORN mit selbstklemmenden Schneidplatten und Schneidkreisdurchmessern von 80 bis 200 mm, sowie Schlitzbreiten von 1,6 bis 4 mm, wurde um den Schneidkreisdurchmesser 63 mm nach unten erweitert. Die Fräser werden mit fünf selbstklemmenden Schneidplatten in den Schneidbreiten 1,6 und 2,0 mm bestückt. Beim Fräsen sind dabei Nuttiefen bis 19 mm möglich. Als Aufnahme dient ein Zylinderenschaft mit 25 mm Durchmesser und Weldon DIN 1835 B-Schnittstelle. Die Schneidplatten der Sorte AS45 sind entweder geradeschneidend mit der Geometrie .3 oder als Vollradius mit der Geometrie .E3 lieferbar. Die Geometrien sind besonders geeignet für allgemeine Stähle, rostfreie Stähle und Titan-Werkstoffe.

Das Wechseln der Schneidplatten ist einfach und hochgenau: Im selbstklemmenden Plattensitz wird mit einem Spannschlüssel der Spannfinger angehoben, sodass die Schneidplatte entnommen und eine neue eingesetzt werden kann. Dabei wird der Spannschlüssel

sel sicher im Grundkörper gehalten, sodass ein Abwutschen nicht möglich ist. Das präzisionsgefräste Prisma im Plattensitz gewährleistet eine sichere Verbindung mit hoher Wechselgenauigkeit durch einen Anschlag im Grundkörper.



Schlitzfräsen ab Ø 63 mm
Bild: Paul Horn GmbH

AUS DER PRAXIS

FRAGEN SIE DOKTOR SPAN!

In dieser Rubrik präsentiert DIHAWAG ausgewählte Fallbeispiele, die uns von Kunden zugetragen wurden.



Ausgangslage

Trennfräsen im 1.4301 mit Breite 1.6 mm, Tiefe 20 mm

Kundenfrage

Was kann ich tun, wenn mein aktueller Wendeplattentrennfräser stark vibriert, Lärm macht und eine geringe Standzeit erbringt?

Erarbeitete Lösung

Einsatz des neuen HORN Trennfräser M101.0080.A16.16

Schnittdaten

Vc = 120 m/min
FZ = 0.04 mm/Zahn

Ergebnis

Der Trennfräser arbeitet sehr ruhig und zuverlässig. Die Oberfläche nach dem Trennen muss nicht mehr nachbearbeitet werden – 1 Arbeitsschritt entfällt!



PRODUKTNEUHEIT

SCHNEIDPLATTE S224 MIT INNENKÜHLUNG

Neu im HORN-Programm ist die Schneidplatte S224 mit Innenkühlung der Sorte HP65 mit der Geometrie „.3V“ und 3 mm Stechbreite. Ihre verschleißfeste AlTiN-Beschichtung ist speziell ausgelegt zum Ein- und Abstechen rostfreier Stähle. Die Schneidplatte mit 3 mm Stechbreite und innerer Kühlmittelzufuhr erweitert die bisherigen Einsatzbereiche der Schneidplattenreihe S224. Der Kühlmittelstrahl wirkt direkt an der Schnittzone und sichert so optimale Zerspanungsbedingungen an der Wirkstelle. Die trichterförmige Düsenform formt einen Kühlmittelstrahl, der die Spanformung unterstützt und damit die Gefahr eines Spänestaus verringert. Ausserdem verhindert diese

Art der Innenkühlung weitgehend die Bildung von Aufbauschneiden und Ausbrüchen an der Schneidkante. Gegenüber herkömmlichen Kühlungen sind dadurch höhere Schnittparameter zu erzielen, welche einen wirtschaftlich effizienteren Einsatz des Werkzeuges ermöglichen. Die Quadratschafthalter mit Innenkühlung gibt es in den Abmassen 16x16, 20x20 und 25x25 mm in rechter wie linker Ausführung. Die Kühlmittelübergabe erfolgt über ein Langloch an der Unterseite. Die Halter passen in zugehörige VDI-Aufnahmen. Die Schraubklemmung der Schneidplatten mit Anschlag erlaubt einen einfachen Schneidplattenwechsel mit hoher Wiederholgenauigkeit.



Zweischneidige Stechplatte mit Schneidbreite 3 mm und Innenkühlung
Bild: Paul Horn GmbH



Die Kühlung durch die zweischneidige Wendeschneidplatte wirkt direkt an der Schnittzone
Bild: Paul Horn GmbH

PRODUKTNEUHEIT

DS-ALU-PROGRAMM



Durch die Erweiterung des HORN-Portfolios im Bereich Vollhartmetall-Fräser vom System DS, steht künftig eine umfangreiche Palette an DS-Fräsern, insbesondere für die Bearbeitung von Aluminium, Nicht-eisenmetallen sowie Kunststoffen, zur Verfügung.

Diese VHM-Fräser zeichnen sich vor allem durch eine optimierte Geometrie sowie polierte Schneiden aus. Folgende Abmessungen sind erhältlich:

- Mikrokugelfräser, Mikrotorusfräser und scharfkantige Mikrofräser ab einem Durchmesser von 0,1 bis 3,0 mm, bei einer Nutzlänge von 3,0 – 7,0 x Ø.
- Kugel- und Schaftfräser mit Eckradius oder scharfkantig ab einem Durchmesser von 4,0 - 20,0 mm, bei einer Nutzlänge von 3 - 7 x Durchmesser.
- Beschichtete Kordelschruppfräser und Hochleistungsfräser, feinstgewuchtet, mit innerer Kühlmittelzufuhr ab einem Durchmesser 6,0 – 20,0 mm.
- Einschnieder, auch zum Bohren geeignet, ab einem Durchmesser 0,3 – 12,0 mm.



Fräser für die Aluminiumbearbeitung mit polierten Schneiden und optimierter Geometrie.

Bild: Paul Horn GmbH



PRODUKTNEUHEITEN

NEUE GENERATION RÜCKSEITENBEARBEITUNGS- WERKZEUGE VON GRAF

GRAF hat eine neue Generation von Rückseitenbearbeitungswerkzeuge für Langdrehmaschinen mit Y-Achse entwickelt. Die neue Generation dieser Werkzeughalter ist wieder mit Innenkühlung ausgestattet und kann sowohl mit den bekannten Hochdruckanlagen oder mit Minimalschmierung eingesetzt werden.

Dieses Halterprogramm enthält bereits viele Werkzeuge zur Aussen- und Innenbearbeitung und wird sukzessive nach Kundenwünschen erweitert.

Zur schnellen Erweiterung hat GRAF zusätzlich die dazugehörigen Grundhalter konstruiert und gefertigt, so dass das gesamte Programm der höhenverstellbaren Rückseitenhalter ebenfalls zur Verfügung steht.



Maschinenspezifische Rückseitenbearbeitungswerkzeuge
Bilder: GRAF Werkzeugsysteme

www.graf-werkzeugsysteme.de

AVANTEC FEIERT IHR 25-JÄHRIGES JUBILÄUM



MIT LEISTUNG UND LEIDENSCHAFT IN DIE GEMEINSAME ZUKUNFT!

Seit einem Vierteljahrhundert steht AVANTEC mit ihren Partnern und Kunden mit nachweislich effizienteren Werkzeugsystemen zur Seite und trägt damit zu höherem Zerspanvolumen und mehr Prozesssicherheit bei. Im Fokus stehen dieses Jahr Werkzeuge mit besonders hoher Schnitttiefe:

Eckfräser LN90

Ein Eckfräser der Extraklasse, der extrem hohe Schnitttiefen bis 20 mm gepaart mit exzellenter Oberflächengüte beim Schruppen und Schlichten bietet.

Planfräser SE60

Ein neuer Planfräser von AVANTEC mit enorm großen Schnitttiefen bis 14 mm und weichem Schnitt auch bei hohen Vorschüben.

Schaftfräser XS90

Der Neue im Avant-Easy-Change-Programm überzeugt durch Variabilität (Durchmesser und Zähnezahl) sowie leichte Handhabung.



Schaftfräser mit Wechselschneiden aus dem Avant-Easy-Change-Programm
Bild: AVANTEC

www.avantec.de

NEUER KATALOG BÜNDELT MIKROWERKZEUG-PROGRAMM

MAXIMALE VIELFALT IN MINIMALEN DURCHMESSERN



Torx-, Einschneiden-, Kugel- oder torische Mikrofräser, Gewindewirbler oder Gravierstichel: Diese Werkzeuge werden vor allem in kleinsten Durchmessern von Unternehmen der Medizin- und Dentaltechnik sowie in der Uhrenindustrie eingesetzt. Sie herzustellen, verlangt ein Höchstmass an Kompetenz. Dank 50 Jahren Erfahrung, einem modernen Maschinenpark sowie Mitarbeitern mit Präzision im Blut ist ZECHA oftmals erster Ansprechpartner für hochwertige Mikrowerkzeuge. Ein neuer Katalog fasst diese Produktgruppe nun zusammen und ist ab sofort erhältlich.

Neben hochpräzisen VHM-Werkzeugen wie Schaftfräser ab Durchmesser 0.02 mm, Gravierstichel ab 0.02 mm, Kegelsenker und Spiralbohrer hat ZECHA die in der Medizintechnik fest etablierten Gewindewirbler im Programm. Mit der Serie 459 (NIHS) baut ZECHA die Durchmesseroptionen nun nach unten aus: Von 0.21 mm bis 1.1 mm ist der neue Gewindewirbler erhältlich und sorgt dank feinstgeschliffener Schneiden für prozesssicheres Wirbeln von kleinsten Gewinden in der Uhrenindustrie.

Kleinste Bauteile extrem präzise fertigen

Überall wo es auf jedes μm an Präzision ankommt, punkten die ZECHA-Mikrowerkzeuge mit hervorragenden Oberflächengüten, engsten Toleranzen und langen Standzeiten. Durch das bereits breit gefächerte Katalogprogramm werden Kunden innerhalb kürzester Zeit mit „High-End-Produktionshelfern“ versorgt.



NEU

Das neue Mikrowerkzeug-Programm finden Sie im Download-Bereich unter www.dihawag.ch oder praktisch per Post – füllen Sie hierzu die Antwortkarte auf der letzten Seite aus!



Mikrowerkzeuge für die
Uhren-, Medizinal- und
Mikromechanik
Bild: marscom

SCHARFE SCHNEIDEN FÜR HARTE FÄLLE

DTS – mit Firmensitz in Kaiserslautern im eigenen, neuen Produktionsgebäude von über 6000 m² – widmet sich ausschliesslich der Herstellung von Werkzeugen mit harten Schneiden. DIHAWAG präsentiert das umfangreiche DTS Sortiment zum zweiten Mal an der PRODEX.

Ultraharte Hochleistungsschneidstoffe haben eine Schlüsselfunktion in der spanenden Fertigung. Diese Präzisionswerkzeuge sind sehr erklärungsbedürftige Produkte; der wirtschaftliche Einsatz der Schneidstoffe ist nur sichergestellt, wenn der Zerspanungsprozess und der Schneidstoff aufeinander abgestimmt sind. Genau hier setzt die Diamond-Toolingsystems GmbH (DTS) an. Die Hightech-Werkzeuge müssen zum Zerspanungsprozess mit Anwendungstechnikern genau abgestimmt



DTS Wendeschneidplatten
 Bild: DTS

werden, nur so ist es möglich, das optimale Potenzial auszuschöpfen. Mit DTS unterstützt Sie mehr als 25 Jahre Optimierungserfahrung in der verarbeitenden Industrie. Profitieren Sie von dieser Stärke!

Eine grosse Herausforderung mit dem hohen Verschleiss an Werkzeugen, den speziellen Anwendungen, der Härte des Werkstückes, der Oberflächengüte und der Präzision ist nach wie vor das CBN-Hartdrehen. Um den Drehprozess noch effizienter zu gestalten, bietet DTS fünf spezifische CBN Sorten zur Auswahl an, was herausragende Möglichkeiten und ein breites Anwenderspektrum ermöglicht. Abgestimmt auf die CBN/PKD/CVD-Plattenprogramme, zur Bohrungs- und Ausenbearbeitung, präsentiert DTS ebenfalls ein umfangreiches Halterprogramm.



CVD-Dickfilmfräser
 aus dem Hause DTS
 Bild: DTS



NEU

Das neue DTS Programm finden Sie im Download-Bereich unter www.dihawag.ch oder erhalten es praktisch per Post – füllen Sie hierzu die Antwortkarte auf der letzten Seite aus!

BAUTEILKOSTEN REDUZIEREN – DANK ANWENDUNGS- SPEZIFISCHER BOHRER



Allied Maxcut
Engineering Co. Limited



Mit den Sonderwerkzeugen
von ALLIED MAXCUT reduzie-
ren Sie Ihre Bauteilkosten

ALLIED MAXCUT bietet die Möglichkeit, mit Sonderlösungen anwendungsspezifische Werkzeuge herzustellen, die mit einem Arbeitsgang mehrere Operationen ausführen und weit über die normale Bohrlösung reichen.

Unglaublich umfangreich ist das Bohrprogramm von ALLIED MAXCUT, bestehend aus verschiedenen Halbertypen, Schaftvariationen- und Längen, diversen

Einsatzgeometrien und Qualitäten für ebenso viele zu bearbeitenden Materialien. Und doch sind sie bei bestimmten Anwendungen „nur“ Startpunkt zur Lösung von Herausforderungen bei Bohrbearbeitungen.

Um diesen Bedarf und die Vielfalt an Anwendungen zu decken, erlaubt das Produkt-Programm von ALLIED MAXCUT für Sonderwerkzeuge dem Kunden fast alle Parameter des Werkzeugdesigns zu ändern:

- Halter mit Sonderdurchmesser/Sonderlänge
- Bohrtiefen bis 60 x Durchmesser
- Stufen- und Kombinationsbohrer für Mehrfachoperationen
- Optionen bei Nut- und Schaftdesign sowie bei der Innenkühlung
- Werkzeuge für unterbrochenen Schnitt einschliesslich Führungsleiste oder Stützlager
- Lösungen beim Tieflochbohren einschliesslich BT-A Doppelrohre
- Einzigartige Einsatzgeometrien, -schnittformen und Profile
- AccuPort Sonderwerkzeuge für Mehrfachoperationen (Hydraulikanschlüsse)

Mit dem Standard Produktprogramm von ALLIED MAXCUT verbessern Sie Ihre Produktivität und Zuverlässigkeit. Jedoch mit den Sonderwerkzeugen bringen Sie Ihre Produktionsprozessen zusätzlich auf eine neue Ebene und reduzieren somit Ihre Bauteilkosten!

Eigenschaften und Vorteile

- Anwendungsspezifische Designs
- Kostspielige zusätzliche Schnittvorgänge werden eliminiert
- Kosten pro Bohrung werden reduziert!



WERKZEUGSPANNTECHNIK

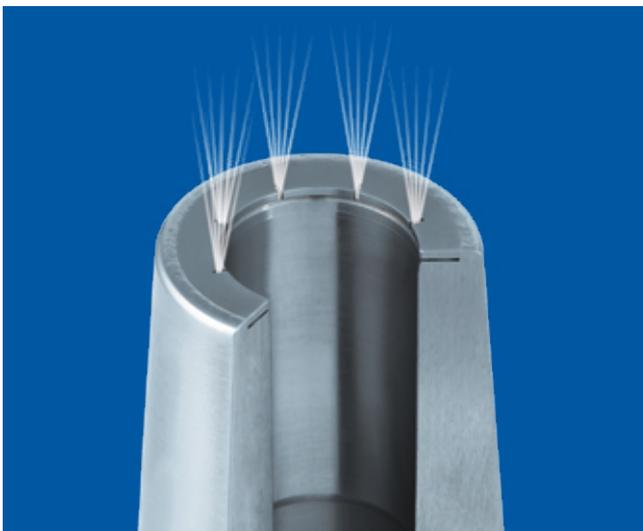
BRINGEN SIE NOCH MEHR POWER IN IHRE FERTIGUNG!

HAIMER GmbH, einer der führenden Anbieter in Sachen Werkzeugspanntechnik, präsentiert an der PRODEX erfolgreiche Entwicklungen im Bereich qualitativ hochwertiger Werkzeugaufnahmen und praxisnaher Maschinen zum Schrumpfen und Wuchten.

Während der ganzen PRODEX Woche sind Vertreter von HAIMER vor Ort und demonstrieren gerne, warum Schrumpfen und Wuchten aus einer Produktion nicht mehr wegzudenken sind. Zudem präsentieren die beiden Partner HAIMER und DIHAWAG die neue, attraktive Aktion „POWER-Promotion 2014/2015“, mit der Sie zu äusserst guten Konditionen noch mehr Leistungspotenzial in Ihre Fertigung bringen!

Live-Demo an der Cool Flash Säule am DIHAWAG PRODEX Stand!

Nach dem Motto „Gutes noch besser machen“ hat HAIMER auf Basis des vorhandenen Cool Jet-Systems das neue Cool Flash-System für Schrumpfaufnahmen entwickelt. Durch mehrere Schlitze tritt der Kühlmittelschmierstoff aus, gleitet am Fräser entlang und kühlt die gesamte Schneide des Werkzeugs!



POWER PROMOTION

Die neue attraktive Aktion „POWER Promotion 2014/2015“ ist vom 18.11.2014 – 28.02.2015 gültig! Bringen Sie noch mehr Leistungspotenzial zu äusserst guten Konditionen in Ihre Fertigung!



- Optimale Strahlenkung bis an die Schneide
- Bis zu 100 % höhere Standzeiten
- Keine Späneknäuel am Werkzeug
- Auch bei hohen Drehzahlen geeignet
- Optimaler Rundlauf! Keine zusätzliche Unwucht!
Keine Störkonturen!
- Nachträgliches Anbringen möglich

Cool Flash: Für optimale Spülung und Kühlung: mit dem HAIMER Cool Flash System bleibt das Kühlschmiermittel auch bei hohen Drehzahlen eng am Werkzeug.

NEUE VERTRETUNG

BEWEGUNG, SCHNELLIGKEIT, PRÄZISION – DAS IST DIE WELT VON EWS TOOL TECHNOLOGIES



Die Firma EWS Tool Technologies aus Deutschland stärkt ihre Präsenz in der Schweiz dank einer Partnerschaft mit DIHAWAG. Zur PRODEX 2014 komplettiert und verfeinert DIHAWAG ihre bestehende Produktpalette im Bereich Drehen zur Komplettausrüstung von Maschinen und präsentiert die Werkzeuge von EWS an ihrem Stand.

Wie in jeder Beziehung geht es auch in einer Geschäftsbeziehung um Vertrauen – Dank positiver Erfahrungen bei der Abwicklung von grossen Projekten im Bereich von Maschinenausrüstungen ist die Idee einer engeren Zusammenarbeit gewachsen. Das mittelständige Familienunternehmen EWS aus Deutschland produziert qualitativ hochstehende Werkzeuge an seinem Standort in Uhingen, wo auch der Bereich Forschung und Entwicklung angesiedelt ist.



Sichere Handhabung und kurze Wechselzeiten ermöglicht flexibles Rüsten. Bild: EWS



Schwenkopf aus dem umfangreichen Sortiment von EWS
Bild: EWS

Der Bereich **angetriebene Werkzeuge** ist eine der Kernkompetenzen von EWS. Über 8.000 verschiedene Werkzeuge können kurzfristig geliefert werden. Neben dem Standardprogramm wie Axial und Winkelköpfe werden Schwenkeinheiten, Nutstossgeräte, Multiformeinheiten und Mehrspindler angeboten. Die Vielfalt kennt hierbei keine Grenzen!

Die Werkzeugspannsysteme gehen von der klassischen Spannzangenaufnahme über Weldon und Hydrodehnspannfutter bis hin zu Capto, KM, ABS und HSK. Das Einsatzgebiet erstreckt sich von den klassischen CNC-Drehmaschinen bis hin zu hochkomplexen Dreh-Fräszentren.

Mit dem Schnellwechselsystem EWS-Varia wurde ein Massstab für flexible Modulare Systeme gesetzt. EWS-Varia gehört mit seiner sicheren Handhabung und den kurzen Wechselzeiten zu den erfolgreichsten Systemen am Markt und ermöglicht das flexible Rüsten einer modernen CNC-Drehmaschine oder eines Dreh-Fräszentrums.

OPTISCHES PRÜFSYSTEM C-VIEW VON CIMTRODE



CIMTRODE, grundsätzlich dem Formen- und Werkzeugbau zugehörig, hat sich im Laufe der Jahre vom Produzenten zum europaweit viel beachteten Know-how-Träger und Ideengeber rund um das Thema Graphitbearbeitung entwickelt. Aufgrund dieser langjährigen Erfahrungen sind mittlerweile weitere innovative und praxisorientierte Produkte „vom Anwender für den Anwender“ entstanden. An der PRODEX wird das optische Prüfsystem C-VIEW präsentiert.

C-VIEW: DAS OPTISCHE PRÜFSYSTEM.

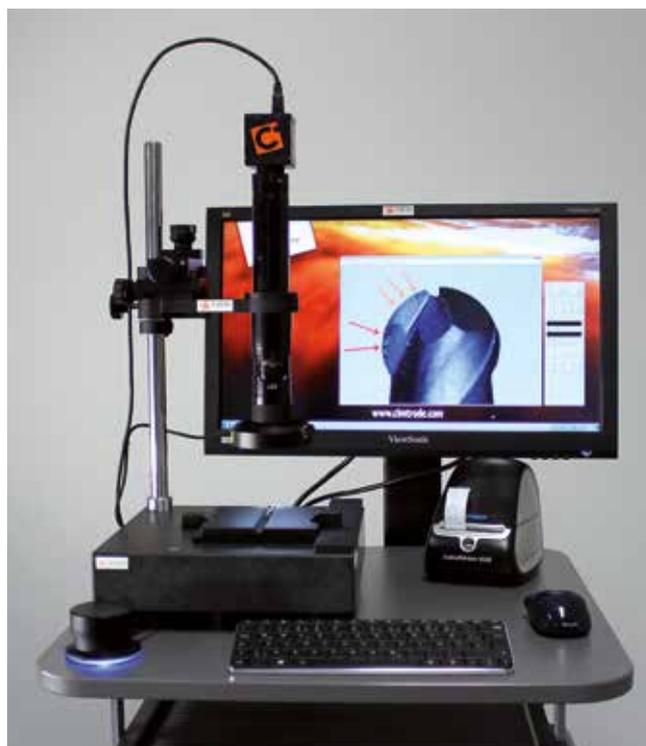
Mit C-VIEW steht ab sofort ein von CIMTRODE entwickeltes Mess- und Prüfsystem zur Verfügung, das speziell für den Formen- und Werkzeugbau konzipiert wurde, und den aktuellen Qualitätsstand sowohl für Werkzeuge als auch für Werkstücke exakt abbilden und dokumentieren kann.

In der Kombination aus hochentwickeltem Kamerasystem, eigens konstruierten Adaptern zur Aufnahme unterschiedlichster Bauteile und einer exakt auf die Prüfanforderungen des Formen- und Werkzeugbaus abgestimmten Software, lassen sich signifikante Verbesserungen hinsichtlich Qualität und Prozesssicherheit erzielen.

C-VIEW ermöglicht zum Beispiel die Kontrolle und Beurteilung von Verschleiss an Fräs- oder Bohrwerkzeugen. Zudem lässt es eine exakte Beurteilung von Elektrodenoberflächen zu, bevor man damit erodiert. Weitere Einsatzbeispiele sind die Begutachtung von Trennkanten, Formeinsatzkernen, Schweißstellen, Gratbildung an Bauteilen und viele andere mehr.

Ein wahrer Kostenoptimierer ist C-VIEW in der Wareneingangskontrolle: Betriebsmittel, wie beispielsweise Bohr- und Fräswerkzeuge, können mit wenig Aufwand qualitätsgeprüft und dokumentiert werden. Zudem zeichnet sich C-VIEW durch seine einfache Bedienung aus.

Die Anschaffungskosten von C-VIEW werden im Regelfall schon in kurzer Zeit hereingespielt. Positive Auswirkungen durch die Steigerung von Qualität und Prozesssicherheit können langfristig genutzt werden.



Das optische Prüfsystem C-View von CIMTRODE
Bild: cimtrode

TECHNISCHE DETAILS

- | Hochauflösende digitale Farbkamera
- | 12x Zoom mit Feinfocus
- | 42 fache bis 1.000 fache Gesamtvergrößerung
- | Anwenderfreundliche rastende Zoomeinstellung
- | Starke LED Ringlichtleuchte
- | Starke LED Unterleuchte
- | Regulierung der Lichtstärke über LED-Maus
- | 3-Achs Schlitten zum exakten Positionieren der Kamera
- | Grundfläche: hochpräzisions-Granitplatte
- | Software C-VIEW für optische Analysen und anwenderfreundliche Qualitätsdokumentation
- | Einfachste Bedienung

WETTBEWERB UPDATE 09/14

DIE GEWINNER STEHEN FEST!



Herzliche Gratulation!

Die Gewinner des Update-Wettbewerbes 09/14 sind ermittelt! DIHAWAG bedankt sich für die zahlreichen Einsendungen. Die Gewinner wurden persönlich benachrichtigt.

Den Hauptpreis, **einen micro scooter white**, hat gewonnen:

[Daniel Lienammer, Schinznach-Dorf](#)

DIHAWAG wünscht eine angenehme und sichere Fahrt und viel Spass mit dem neuen Gefährt!



Vlnr: Remo Röllin mit Daniel Lienammer

ANTWORTKARTE

Bitte senden Sie mir folgende Unterlagen:

- | | |
|--|---|
| <input type="checkbox"/> HORN Box Edition 2014/2015 | <input type="checkbox"/> ZECHA Bohren |
| <input type="checkbox"/> ZECHA Mikro Zerspanungswerkzeuge | <input type="checkbox"/> CIMTRODE C-View |
| <input type="checkbox"/> EWS Statische- und angetriebene Werkzeuge | <input type="checkbox"/> HAIMER POWER-Promotion 2014/2015 |
| <input type="checkbox"/> DTS Hochharte Schneidstoffe | |

Bitte senden Sie mir das LOGIN zum E-Shop (bitte E-Mail-Adresse angeben!)

Bitte kontaktieren Sie mich!

Bitte senden Sie mir..... PRODEX Eintrittskarte(n)

Anschrift

Firma _____	Abteilung _____
Vorname _____	Name _____
Strasse _____	PLZ/Ort _____
Tel. _____	Fax _____
E-Mail _____	Internet _____



KOSTENEFFEKTIVES SPANNEN

ROHTEILE SICHER SPANNEN OHNE VORPRÄGEN

SPREITZER lanciert eine neue, starke Zentrischspanner-Lösung MZR für kosteneffektives Spannen von Rohteilen sowie für die rückseitige Fertigbearbeitung. Diese Ausführung garantiert ein sicheres und kraftvolles Spannen ohne das kostspielige Vorprägen.

Die Zentrischspanner-Baureihe MZR ist in vier Ausführungen erhältlich:

Typ	L	B	H
	[mm]	[mm]	[mm]
MZR 80-36	80	36	50
MZR 120-60	120	60	82
MZR 170-60	170	60	82
MZR 220-80	220	80	92

- Kein Vorprägen nötig!
- Beste Zugänglichkeit durch kompakte Bauform!
- Vergrößerter Spannbereich durch Wendebacken!



DIHAWAG

Faxnummer: 032 344 60 80

Besten Dank für Ihr Interesse
und Ihre Antwort.



A

Nicht frankieren
Ne pas affranchir
Non affrancare

Geschäftsantwortsendung Invio commerciale-risposta
Envoi commercial-réponse



DIHAWAG

Hartmetall – Präzisionswerkzeuge
Postfach
CH 2500 Biel/Bienne 8

DIHAWAG

Zürichstrasse 15
CH 2500 Biel/Bienne 8
Tel. 032 344 60 60
Fax 032 344 60 80
www.dihawag.ch
info@dihawag.ch

IMPRESSUM

Redaktion

DIHAWAG: Christian Haberzeth,
Walter Mühlemann,
Anne Christelle Müller

Grafik und Druckvorstufe

weiss communication+design ag,
Biel/Bienne, www.wcd.ch

Übersetzung

Pascal Neukomm, Court

Druck

Druckerei Hertig+Co AG, Lyss

Auflage

4500 Ex. deutsch
1500 Ex. französisch

