



## AKTUELL

---

WERKZEUGINDUSTRIE:

„ONE PROCESS FITS ALL?“

### WARUM INDIVIDUELLE PROZESSE BEIM KANTENVERRUNDEN VON HARTMETALLWERKZEUGEN ENTSCHEIDEND SIND!

Das Kantenverrunden von Hartmetallwerkzeugen ist ein etabliertes Verfahren, um die Standzeit von Werkzeugen zu verlängern und die Haftung von PVD-Schichten zu verbessern. Durch die Verrundung und Glättung der Schneidkante wird die Gefahr von Mikroausbrüchen vermindert und die mechanische Stabilität der Schneidkante deutlich erhöht. Das sind die klaren Bearbeitungsziele.

**Die Zielerfüllung schafft der individuelle Prozess, nicht die Automation.**

Würden Sie Ihren alten Lieblingswollpullover zu jeder Jahreszeit, zu jedem Anlass tragen, weil er die bequemste Lösung ist? Wahrscheinlich nicht. Genauso verhält es sich beim Verrunden der Schneidkante von Hartmetallwerkzeugen. Die bequemste Lösung ist für das optimale Ergebnis nur selten die beste. Die Herangehensweise "One process fits all" wäre für Ihr Werkzeug ebenso fatal wie das Tragen Ihres Wollpullovers im Hochsommer.

Sicherlich ist die Szenerie attraktiv, dass ein einziger Bearbeitungsprozess für sämtliche Werkzeuge wie z.B. Bohrer, Fräser, Reibahlen passt, am liebsten über alle Werkzeugabmessungen hinweg. Die Praxis zeigt, es ist etwas komplexer: eine gute und professionelle Kantenverrundung hängt von vielen Faktoren ab, wie beispielsweise Anwendungsgebiet, Material, Geometrie etc. Bei einer einheitlichen Bearbeitung würde der Prozess per Zufall ab und zu passen, aber eben auch ganz oft nicht.

**Nur der Prozess ist qualitätsentscheidend - Automation vervielfacht den Nutzen!**

Abgestimmt auf jedes Ihrer Werkzeuge, die spätere Anwendung und die produktionstechnischen Rahmenbedingungen muss jedes Werkzeug für sich betrachtet werden. Jeder Werkzeugtyp verlangt nach einem spezifischen Bearbeitungsprozess. Nur mit individuell entwickelten Prozessen sind Prozesssicherheit, Wiederholgenauigkeit, Wirtschaftlichkeit und vor allem Quali-

## AKTUELL

---

tät gewährleistet. Werden individuelle Prozesse dann noch automatisiert, erhalten Sie Qualität „am laufenden Band“!

### **OTEC SF-Serie - Ideal für individuelle und automatisierte Prozesse!**

Mit der Streamfinish-Maschine SF-1-ILS bietet OTEC eine Lösung, um flexibel jedes Werkzeug individuell, gleichzeitig schnell und vor allem prozesssicher automatisiert zu bearbeiten.



- Automatische Umrüstung auf verschiedene Durchmesser
- Kurze Prozesszeit = hohe Ausbringung
- Sperrluft, dadurch kein Granulat in den Kühlbohrungen
- Große Verrundungen erreichbar
- Homogene Bearbeitung durch große Eintauchtiefe
- Große Auswahl an Verfahrensmitteln

### **Individuelle Musterbearbeitung**

Stellen Sie uns auf die Probe und schicken Sie uns Ihr Musterteil zur individuellen Prozessdefinition ins hauseigene Finishing Center zu den Prozess-Experten:

[www.otec.de/de/service/musterbearbeitung/](http://www.otec.de/de/service/musterbearbeitung/)

### **Mehr zu professioneller Schneidkantenverrundung:**

<https://www.otec.de/de/aktuelles/otec-news/2017/werkzeugbearbeitung-sf-1-ils/>

### **Das Unternehmen**

Die OTEC Präzisionsfinish GmbH bietet Präzisionstechnologie für die Erzeugung perfekter Oberflächen. Maschinen von OTEC zum Glätten, präzisen Kantenverrunden, Polieren und Entgraten dienen zur rationellen Oberflächenveredlung verschiedenster Werkstücke. Mit internationalen Handelspartnern ist OTEC weltweit kundennah vor Ort vertreten. Verschiedenste Branchen wie Werkzeugindustrie, Automobilindustrie, Luft- und Raumfahrt, Medizintechnik sowie die Uhren- und Schmuckbranche profitieren vom umfassenden Know-how des Technologieführers OTEC in der Entwicklung des perfekten Zusammenspiels von Maschine und Verfahrensmittel.

### **Kontakt**

OTEC Präzisionsfinish GmbH | Heinrich-Hertz-Straße 24 | 75334 Straubenhardt-Conweiler  
Tel. + 49 (0) 70 82 - 49 11 20 | Fax + 49 (0) 70 82 - 49 11 29 | [info@otec.de](mailto:info@otec.de) | [www.otec.de](http://www.otec.de)