

# NCFertigung

Das Fachmagazin für spangebende Metallbearbeitung

Auszug  
aus Heft  
**5/04**  
SEPTEMBER



## Der richtige Partner

Tradition und Know-how unter einem Dach –  
Wohlhaupter feiert 75-jähriges Firmenjubiläum

H 19177 / ISSN 0174-4534 • Printed in Germany • 12 € • 20 sFr

www.nc-fertigung.de

**NC**✓**Verlag**



Fokussiert auf verschiedene Zerspanungsbereiche unterstützt Wohlhaupter mit dem DigiBore alle Bohrungsdurchmesser von 3 bis 208 mm.



# Der richtige Partner

*Tradition und Know-how unter einem Dach – Wohlhaupter feiert 75-jähriges Firmenjubiläum*

2004 ist für Wohlhaupter ein ganz besonderes Jahr, kann der Präzisionswerkzeuge-Hersteller doch sein 75-jähriges Firmen-Jubiläum feiern. Erfolg kommt aber nicht von ungefähr. Know-how, ständige Verbesserungen der Fertigungstechnologie und Flexibilität sind gefragt. Die Premiere eines neuen Feindrehwerkzeugs ist beispielsweise das Ergebnis. Präsentiert wurde es anlässlich der Hausausstellung im Traditionsunternehmen Wohlhaupter und natürlich auf der Metav in Düsseldorf.

Emil Wohlhaupter gründete am 1. Oktober 1929 in Stuttgart Feuerbach eine kleine mechanische Werkstatt – heute arbeiten 170 Menschen für Wohlhaupter und inzwischen ist die dritte Generation dabei, sich ihre Sporen zu verdienen. Wohlhaupter kann als Partner für zerspanende Unternehmen auf eine lange Tradition verweisen. Eine weitere Dimension öffnet der Präzisionswerkzeuge-Hersteller nun mit dem Feindrehwerkzeug DigiBore. Die Verbindung von traditionellem Know-how mit einer weiterentwickelten Generation der elektronischen Längenmesstechnik ermöglicht dadurch eine Maßkorrektur direkt an der Maschine mit einer hohen Sicherheit.

Der zu verstellende Messwert wird an der digitalen Anzeige richtungsbezogen abgelesen ( $\pm$  Anzeige). Auch bei der Mechanik wurde ein neues Kapitel aufgeschlagen. Mit der Realisierung einer zulässigen Drehzahl von 16.000 Umdrehungen pro Minute ist

*Das modulare Werkzeugsystem MTS für Drehmaschinen und für Dreh- und Fräszentren ist zweifelsohne ein richtiger Weg hinsichtlich anpassungsfähiger Produktion. Rechts: Das optimale Kraftpaket zum Bohren*

die Grundlage für eine passgenaue und effektive Bohrungsbearbeitung geschaffen. Fokussiert auf verschiedene Zerspanungsbereiche unterstützt Wohlhaupter mit dem DigiBore alle Bohrungsdurchmesser von 3 mm bis 208 mm. Unterschiedliche Werkzeugsätze im handlichen Koffer als Set unterstützen den Anwenderkomfort. Das zudem hervorragende Preisleistungs-Verhältnis macht das Feindrehwerkzeug DigiBore interessant für alle Zerspaner.

Auf dem richtigen Weg hinsichtlich anpassungsfähiger Produktion ist Wohlhaupter auch mit dem modularen Werkzeugsystem MTS für Drehmaschinen und Dreh- und Fräszentren. Das internationale Gerangel um die HSK-Schnittstelle ist beendet. Und es bleibt trotzdem weiterhin eine wichtige Aufgabe der Ingenieure, gemeinsam mit den Fachleuten der Anwender dafür zu sorgen, dass nicht nur Einzelideen den Gestaltungsspielraum vorgeben. Die Synergie hochklassiger Einzellösungen zu neuen Anwendungen in der Produktionstechnik gewinnt an Dynamik. Nur die Anpassungsfähigkeit der Produktion an die Zukunft darf als Maßstab genommen werden. Das kreati-



ve Zusammenfügen von bekannten Merkmalen der Spanntechnik und Forderungen an die radiale Steifigkeit, an die axiale Genauigkeit, an die Wiederholbarkeit einer hohen Werkzeugwechselgenauigkeit, darf bisher als gelungen angesehen werden. Die Schnittstelle findet auch Anwendung bei Drehzentren. Und auch hier wird man sofort wieder auf ein modulares System hingeführt.

Eine Parallele zum modularen Werkzeugsystem MultiBore ist unverkennbar. Die Grundaufnahme mit der Korbverzahnung ermöglicht die Montage von Schneidenträgern zum Längsdrehen, Plandrehen, Kopierdrehen, Gewindeschneiden und Stech- und Längsdrehen. Die Konzeption dieser formschlüssigen und lageorientierten Trennstelle (die Befestigungsschraube ist gleichzeitig als Passschraube ausgebildet) führt zu flexiblen Einsatzmöglichkeiten:

1. Die zusätzliche Trennstelle ermöglicht den schnellen Austausch eines Schneidenträgers wegen Verschleiß im Bereich des Plattensitzes oder nach einer Kollision.

2. Die sonst erforderliche umfangreiche Lagerhaltung an Monoblock-Werkzeugen wird erheblich reduziert. Nicht ständig wiederkehrende Arbeitsgänge können flexibel und kurzfristig, durch Montage des benötigten Schneidenträgers im Voreinstellraum oder direkt an der Maschine ausgeführt werden.

3. Höchste radiale und axiale Wiederholgenauigkeit beim Spannen der Werkzeugköpfe und Spannzeuge bei manueller wie auch automatischer Spannung.

Die Bedeutung dieses Werkzeugsystems mit einer genormten Schnittstelle für Drehzentren nimmt zu. Dies zeigen auch die Bemühungen, Werkzeuge zum Außen- und Innendrehen mit HSK einheitlich zu definieren.

Durch die Verfügbarkeit der Wendeplattenbohrer mit der Verbindungsstelle MVS hat Wohlhaupter seine MultiBore-Familie vergrößert.

Das Systemkonzept, ein optimales Design auf Basis der trigonometrischen Wendeschneidplatte und der ungleichseitig rechteckigen Wendeschneidplatte zeigt ein deutliches Plus an Leistung und Prozesssicherheit. Mit Pop Cut Plus ist das vier-schneidige Wendeschneidplattenkonzept zu verbinden. Der eigentliche Clou bei Top Cut Plus ist die Wendeschneidplatte mit zwei Schneidkanten für die Innenschneide und zwei Schneidkanten für die Außenschneide – die derzeit wohl beste Umsetzung der Schneidenanordnung. Zur Wahl steht nicht nur ein Werkzeugprogramm von Durchmes-

ser 19,0 mm bis 54,0 mm in Abstufungen von 1 mm, als Länge wurde für das Gros der Bohrungen  $3 \times D$  gewählt, sondern für Varianten mit einem Durchmesser 61 mm nun auch die Kassettenbauweise. Gerade für diese Anforderungen im größeren Durchmesserbereich zeichnet sich dieses ganzheitliche Konzept aus durch die kundenbezogene Ausführung und unterstützt auch die aktuellen Themen des nachfolgenden Aufbohrens oder Anfasens.

[www.wohlhaupter.de](http://www.wohlhaupter.de)

Halle 5.0 Stand 261

