



(Werkbild: Hommel Gruppe)

Hommel GmbH, Köln

Auf der diesjährigen METAV in Düsseldorf präsentiert die Hommel Gruppe acht Produkthighlights

mit innovativen Automationslösungen, sowie die Symbiose aus 3D Druck und klassischer Zerspangung.

Auf dem gut 350 m² großen Messestand der Hommel Gruppe werden Produkthighlights aus dem umfangreichen Sortiment des Unternehmens, unter Span, gezeigt. Ein besonderer Schwerpunkt wird dabei auf das Thema Automation gelegt. Die präsentierten Werkzeugmaschinen der Herstellerpartner NAKAMURA, QUASER, SUNNEN, CHEVALIER und CARUSO, sind größtenteils mit flexiblen und maßgeschneiderten Automationslösungen ausgestattet. Eindrucksvoll werden so den Besu-

chern die Möglichkeiten im Bereich Automation näher gebracht und die enormen Vorteile der automatisierten Fertigung aufgezeigt. Neben diesen Produktionslösungen, welche die klassische Zerspangung abdecken, werden auch neue Technologien nicht außer Acht gelassen. So arbeitet die Hommel Gruppe aktuell mit Partnern im Bereich der additiven Fertigung zusammen, um den Besuchern der METAV 2020, die Vorteile der Symbiose aus klassischer Zerspangung und additiver Fertigung (3D-Druck) zu präsentieren.

Beide Fertigungsverfahren gepaart miteinander eröffnen völlig neue Fertigungskonzepte und Strategien.

WEXO Präzisionswerkzeuge GmbH, Bad Homburg

Hochlegierte Stähle, wie rostfreie oder hitzebeständige Stähle, werden auf Grund der hohen Anforderungen an ihre Eigenschaften mit entsprechenden Legierungselementen wie Chrom, Nickel, Molybdän, Wolfram oder Vanadium optimiert. Je nach Anforderung steigen so Hitzebeständigkeit, Rost- und Säurebeständigkeit, Verschleißfestigkeit oder andere Werkstoffeigenschaften. Die hohen Legierungsanteile verändern allerdings die Zerspanbarkeit und Umformbarkeit des Werkstoffes meist zum Negativen. Unter anderem wegen ihrer Duktilität sind rostfreie Stähle schwer zu bearbeiten und führen gerade bei der Gewindefertigung häufig zu Problemen.

Bereits vor Jahren hat sich die Firma WEXO Präzisionswerkzeuge GmbH aus Bad Homburg, Mitglied der weltweit agierenden OSG-Gruppe, auf die Bearbeitung dieser Materialien spezialisiert und eigens hierfür ein umfangreiches Programm zum Bohren, Fräsen und Gewinden mit dem Namen „XTOP“

entwickelt und in den Markt gebracht.

Jetzt wird der Bereich der XTOP-Gewindeformer durch eine neue Innengewindeformer-Serie ergänzt, die es erlaubt genau in diese Werkstoffe auch mittels der Gewindeformtechnologie Innengewinde wirtschaftlich und prozesssicher herzustellen. Die optimierte Polygonform mit entsprechender Schmiernutenanzahl, eine besonders behandelte

TiN-Beschichtung und der verwendete HSSE-PM Schneidstoff führen nicht zuletzt zu einem bis zu 30 % niedrigerem Drehmoment (verglichen mit herkömmlichen Innengewindeformern), sondern hierdurch auch zu mehr Prozesssicherheit und langen Standwegen.

Die für Durchgangs- und Sacklochbohrungen bis zu einer Gewindetiefe von 3 x D ausgelegten Innengewindeformer sind für metrisches Regalgewinde (M), metrisches Feingewinde (MF) als auch Whitworth-Rohrgewinde (G) in der Startphase erhältlich. Die metrischen Gewinde wird es außerdem in den beiden Anformkegelformen C, E und den Toleranzen 6HX, 6GX geben, sowie eine Ausführung mit radialem Kühlmittelaustritt (IKR) für noch bessere Leistung bei Durchgangslöchern sowie Sacklochbohrungen. Das Programm deckt die metrischen Gewinde von M 1 bis M24 und Feingewinde von M 4 bis M24 mit unterschiedlichen Steigungen ab. Rohrgewinde wird von G 1/8 bis G 3/4 verfügbar sein. Die neuen XTOP-Gewindeformer werden erstmalig zur METAV 2020 in Düsseldorf vorgestellt.



Bild: Die neuen XTOP-Gewindeformer (Werkbild: WEXO Präzisionswerkzeuge GmbH)