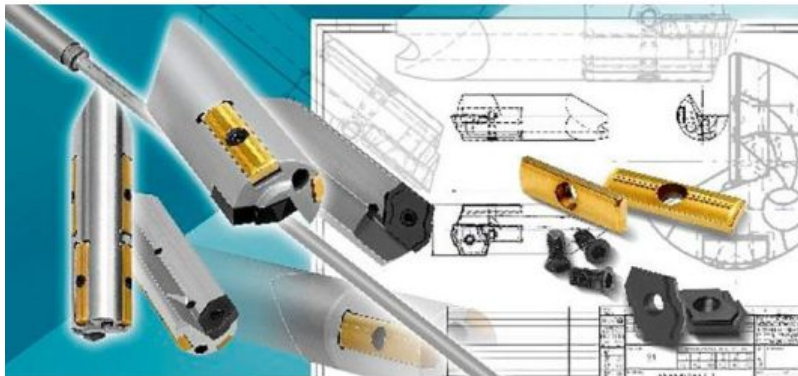


Auch bei Tiefbohrwerkzeugen wird gewendet

12.11.2020, 14:37 | Industrie, Bau & Immobilien

Pressemitteilung von: *PR-Agentur PressCo.*

Presseagentur: *PressCo. The Press Company*



„WP-ELB Serie 10“ heißt die Einlippen-Bohrwerkzeugfamilie mit Wendeschneidplatten von TBT.

Anwender von TBT-Bohrwerkzeugen mit Wendeschneidplatten steigert die Produktivität um das 3,5-fache

Beim Tiefbohren kommen immer häufiger Einlippen-Bohrwerkzeuge mit Wendeschneidplatten zum Einsatz. Die Argumente überzeugen: nicht selten ist die Performance höher, in jedem Falle entstehen weniger Nebenzeiten, denn das Handling vereinfacht sich.

Wo tiefe Bohrungen mit geringen Verläufen und exzellenten Oberflächen gefragt sind, sind Einlippen-Bohrwerkzeuge die erste Wahl. Bei kleinen Durchmessern sind Werkzeuge aus Vollhartmetall oder mit gelöteten Bohrköpfen aus Hartmetall nach wie vor der Standard. Bei größeren Bohrungen greifen die Zerspaner zunehmend auf Ausführungen mit Wendeschneidplatten zurück. „Einlippen-Bohrwerkzeuge zählen zwar nicht zu den typischen Werkzeugen für Wendeschneidplatten, doch sehen wir seit Jahren einen Trend in diese Richtung“, bestätigt Jürgen Bek, Leiter des Geschäftsbereichs Bohrwerkzeug bei TBT Tiefbohrtechnik. „Anlass genug für uns, eine eigene Werkzeugfamilie zu entwickeln: die WP-ELB Serie 10.“ Die Spezialisten in Dettingen/Erms legten die Bohrerfamilie für den Durchmesserbereich 12 bis 28 mm aus. Sechs Wendeplattengrößen reichen aus, um diesen Bereich abzudecken. Die Grundkörper stehen in 0,1mm-Abstufungen zur Verfügung. Neben den Schneiden sind standardmäßig auch zwei Führungsleisten dreh- bzw. austauschbar. Wie die Schneidplatten sind auch diese vollbeschichtet und damit langlebig. Zusätzliche Einstellplatten mit 0,1 bis 0,2 mm Dicke, Abstufung 0,02 mm, dienen als optionale Unterlagen für die Führungsleisten. Mit ihnen lässt sich eine Feinjustierung des Bohrungsdurchmessers vornehmen. Ferner sind Werkzeugvarianten mit langem Kopf und drei zusätzlichen Führungsleisten lieferbar. Diese sind für Anwendungen gedacht, die ein prozesssicheres Überkreuzbohren erfordern. Kreuzende Bohrungen finden sich z. B. in Heißkanalplatten, Spitzgießformen oder Steuerblöcken.

Die Vorteile der WP-ELB Serie 10: 1. Hohe Wirtschaftlichkeit und Qualität durch eine eigens entwickelte Schneidegeometrie für eine optimale Spanbildung. 2. Kurze Stillstandszeiten durch schnellen Wechsel der Verschleißteile am eingespannten Werkzeug. 3. Einfache Handhabung – das Nachschleifen entfällt, eine Längeneinstellung ist nicht erforderlich, die Verschleißteile sind einfach zu bevorraten. 4. Hohe Standzeiten durch

Vollbeschichtung und Schneidkantenpräparation. Indem die Schneiden austauschbar sind, hat der Anwender zudem eine Möglichkeit, die Werkzeuge an die Anwendung anzupassen. TBT liefert bei Bedarf Wendeplatten mit alternativen Geometrien, Schneidstoffen und Beschichtungen.

Eine wichtige Anwendergruppe für Einlippen-Bohrwerkzeuge sind die Hersteller von Spritzgießformen und Heißkanalsystemen. Ein weltweit führender Spezialist dieser Branche, der Formwerkzeuge sowohl für große Teile wie Armaturentafeln oder Stoßfänger wie auch für kleine Zahnräder oder Kontaktlinsenbehälter produziert, bohrte bislang mit gelöteten Einlippen-Bohrwerkzeugen mit 5-Flächen-Anschliff und Beschichtung. Doch die Oberflächenqualität ließ als Folge eines frühen Werkzeugverschleißes schnell zu wünschen übrig. Ein relativ hoher Aufwand für das Nachschleifen und Einstellen der Werkzeuge war die Folge. Daneben erforderte der Prozess verhältnismäßig lange Taktzeiten. Der Kunststoffspezialist sah sich nach Alternativen um, testete zwischendurch andere Möglichkeiten, die Oberflächen nachzubearbeiten, unter anderem Reibahlen. Doch die Gesamtbearbeitungszeit stieg dadurch noch weiter an. Schließlich beschlossen die Fertigungsverantwortlichen, Wendeplattenwerkzeuge zu testen. Dies führte sie am Ende auf die WP-ELB Serie 10 von TBT. Und damit stellte sich der gewünschte Erfolg ein: „Wir erreichten bei dieser Anwendung eine Oberflächengüte von $Ra < 0,9 \mu m$ und gleichzeitig eine Steigerung der Produktivität um das 3,5-fache“, fasst Jürgen Bek das Ergebnis zusammen. „Der Anwender bestätigte, dass sich die Prozesskosten um 1/3 reduzierten. Das Nachschleifen und der damit verbundene logistische Aufwand gehören komplett der Vergangenheit an.“ Jürgen Bek ergänzend zur Qualität: „Standardwerkzeuge liegen problemlos innerhalb der ISO-Toleranzklasse IT8. Nach Rücksprache mit unseren Experten bzw. nach einer Feinjustierung ist gegebenenfalls auch IT7 möglich.“

Portrait

Historie - Die TBT Tiefbohrtechnik GmbH + Co ...

... 1966 in Dettingen an der Erms gegründet, spezialisierte sich von Anfang an auf die Kompetenznische „Tiefbohren“. Dank dieser zukunftsgerichteten Fertigungstechnologie gelang es ihr in relativ kurzer Zeit, die maßgebenden Abnehmerbranchen zu erschließen. Als wettbewerbsentscheidender Faktor erwies sich aber auch die Strategie, Maschinen, Werkzeuge und Dienstleistungen aus einer Hand anzubieten. Dass sich das Unternehmen so rasant vorwärts entwickeln konnte, ist vor allem auf drei Erfolgskriterien zurückzuführen, die es in den Mittelpunkt seiner Unternehmenspolitik gestellt hat:

- Die Qualität seiner Produkte, von der die Kunden durch hohe Prozesssicherheit und geringes Ausfallrisiko profitieren.
- Die hohe Präzision mit der diese Maschinen ihre Produktionsaufgaben wahrnehmen. Sie wirkt sich beim Kunden in Form von optimalen Fertigungsergebnissen aus und befähigen ihn, zum Preis-/Qualitätsführer in seinen Absatzmärkten zu werden.
- Die Kundennähe, die es der TBT gestattet, Probleme ihrer Abnehmer zu erkennen und hierzu spezifische Problemlösungen zu entwickeln.

Durch diese wettbewerbsentscheidende Einzigartigkeit, gewann die TBT nicht nur den deutschen Markt. Es entwickelte sich auch Bedarf aus dem europäischen Ausland und schließlich sogar aus anderen Kontinenten. Die TBT reagierte auf die Nachfrage mit dem Aufbau eines globalen Vertriebsnetzes und ist jetzt von den USA bis China, in jedem Industrieland der Welt durch Tochtergesellschaften und Repräsentationen vertreten. Der Ruf den die TBT in den Abnehmerkreisen genießt, bezieht sich vor allem auf das Engagement und die Flexibilität sowie der hohen Innovationsfähigkeit bei der Realisierung von Kundenprojekten. Sie führen dazu, dass die TBT als Weltmarktführer im Tiefbohrsektor gilt.

Geschäftsführer: Dipl.-Ing. Bernd Nagel, Dipl.-Ing. (FH) Wolfgang Klein, Dipl.-Ing. (FH) Hermann Randecker
Mitarbeiterzahl: 193

Produkte: Maschinen, Werkzeuge und Dienstleistungen
für die Tiefbohrtechnik
Exportquote: 65 %

News-ID: 1107420 • Views: 715 (Stand: 21.04.2026)

Link zur Pressemitteilung:

<https://www.openpr.de/news/1107420/Auch-bei-Tiefbohrwerkzeugen-wird-gewendet.html>