

FRÄSWERKZEUGE

Voran mit starken Tools

Auf seinem Kurs der stetigen Prozessoptimierung wird der Karl Walter Formen- und Kokillenbau von seinem Werkzeugpartner Iscar unterstützt. Mit dessen Mill-4-Feed-Hochvorschubfräser ist Walter schneller, sicherer, dauerhafter und um gut 30 Prozent kostengünstiger ›unterwegs‹.



Gedankenaustausch als Erfolgsrezept: Florian Schöffler, Beratung und Verkauf (links), und Steffen Grau, technische Beratung und Vertrieb (Mitte) – beide Iscar – und Jens Buchert, Geschäftsführer von Karl Walter Formen- und Kokillenbau, finden gemeinsam immer wieder neue Lösungen © Iscar

Das Unternehmen Karl Walter Formen- und Kokillenbau im baden-württembergischen Göppingen besteht inzwischen seit mehr als 60 Jahren. Sein Kerngeschäft sind Kokillen für Aluminiumumfellen und Werkzeuge für den Niederdruck- und Schwerkraftguss. Zudem ist Walter ein gefragter Lohnfertiger. Dass das Unternehmen sich stetig weiterentwickelt und sich stetig neue Geschäftsfelder erschließt, liegt nicht zuletzt am umtriebigen Geschäftsführer

Dr. Jens Buchert, der immer auf der Suche nach neuen Ideen und Verbesserungen bei den Prozessen ist. »Wir produzieren zahlreiche Motorenteile wie Gehäuse und Bypässe für Turbolader oder auch Ölwannen«, sagt er. »Die stehen aber leider auf der Liste der aussterbenden Arten. Da auch unser Kerngeschäft während der Pandemie stark gelitten hat, haben wir uns etwas Neues einfallen lassen und entwickeln mit einigen Partnern aktuell ein geländegängiges Expeditionsfahrzeug.«

Streben nach stetiger Verbesserung als Lebens- und Arbeitsphilosophie

Knapp 30 Mitarbeiter hat Karl Walter Formen- und Kokillenbau. Das Unternehmen beliefert hauptsächlich inländische Kunden aus dem Automotive-Sektor, dem allgemeinen Maschinenbau und verschiedenen anderen Branchen. Verarbeitet wird hauptsächlich vergüteter Werkzeugstahl, aber auch »alles, was so kommt wie Baustahl, Edelstahl und ab und zu auch mal Kunststoff«, erklärt Dr. Buchert. »Unsere Kunden erwarten

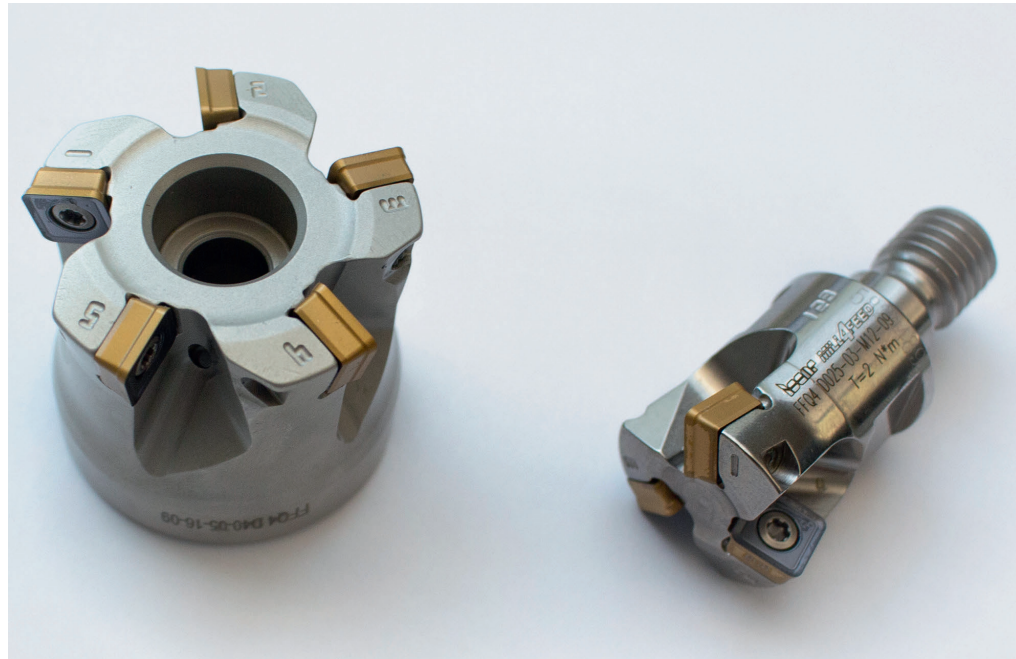
von uns schnelle und günstige Arbeit. Eine sehr hohe Qualität der Teile versteht sich dabei von selbst.«

Unter anderem deshalb ist Dr. Buchert auch stets auf der Suche nach immer besseren Lösungen für seine Prozesse, Maschinen und Anlagen. »Wir leben hier das Kaizen«, erklärt der Geschäftsführer. Vereinfacht lässt sich diese Lebens- und Arbeitsphilosophie als das Streben nach kontinuierlicher Verbesserung beschreiben. Durch die ständige Optimierung von Prozessen entsteht aus der Summe der kleinen Einzelschritte ein großes Potenzial für diverse Einsparungen und Qualitätssteigerungen.

Suche nach dem Optimum zielt stets auf die gesamte Produktion

Dieses Prinzip verfolgt Jens Buchert schon immer, und als er das Unternehmen vor fünf Jahren übernommen hatte, verankerte er das Prinzip der ständigen Verbesserung in der Unternehmens-DNA. »Ich brauche kein konkretes Problem, damit ich nach einer besseren Lösung für einen Prozess suche«, bringt er sein Handeln auf den Punkt. »Denn auch wenn ein Prozess heute gut ist, muss er das morgen oder in fünf Jahren nicht mehr unbedingt sein.«

Deshalb wird bei Karl Walter Formen- und Kokillenbau ständig alles hinterfragt. So auch das Fräsen – nicht als Einzellösung in Bezug auf ein bestimmtes Produkt, sondern für die gesamte Produkti-



Effektiv: Mit Iscars Hochvorschubfräser Mill 4 Feed erzielt Karl Walter starke Einspareffekte in puncto Bearbeitungszeit, Standzeit und Kosten © Iscar

on. Bisher kam hier ein zweischneidiges Fräs Werkzeug eines anderen Herstellers zum Einsatz. »Das lieferte beim Schruppen zwar zufriedenstellende Ergebnisse, aber es war noch deutlich Luft nach oben«, sagt Dr. Buchert. Bei einem Gespräch mit dem Team seines Präzisionswerkzeug-Partners Iscar, das aus Florian Schöffler, Beratung und Verkauf, und Steffen Grau, technische Beratung und Vertrieb, besteht, kam deshalb auch dieses Thema auf die Tagesordnung.

Starker Hochvorschubfräser zum Spanen aller Werkstoffe

Die Werkzeugspezialisten ließen sich die Sachlage schildern und schlugen eine neue Lösung mit alternativer Bearbeitungsstrategie vor: Hochvorschubfräsen mit dem Iscar-Fräser »Mill 4 Feed«. Der leistungsstarke Hochvorschubfräser für die wirtschaftliche Bearbeitung aller Werkstoffe spielt seine Stärken sowohl beim Taschenfräsen als auch beim Kontur-, Plan- und Drehfräsen aus. ▶

WE LOVE TECHNOLOGY 



SCHIEBERSERIE
2016.26.

POLYSTRIP

WIRELESS
PRESSURE
MONITORING

ELEKTRISCHER
TRANSPORTER

NEUPRODUKTE FÜR MEHR EFFIZIENZ IN IHRER PRODUKTION

Mit unserem langjährigen Normalien-Know-how arbeiten wir täglich an neuen Produkten und Innovationen, die Ihre Produktionsabläufe effizienter machen und die Präzision Ihrer Produkte steigern. Entdecken Sie mehr auf unserem Messestand:
Halle 4, Stand 4308

Vibrationsarm:

Die Schneidkanten der RM-HP-Wendeschneidplatten sind nicht so stark verrundet, wie sonst üblich. Das bewirkt einen ruhigeren Lauf

© Iscar



Der Fräser hat einseitige Wendeschneidplatten mit vier Schneidkanten. Aufgrund des positiven Spanwinkels ist das Werkzeug sehr weichschneidend. Der Kräfteinfluss auf den Fräser erfolgt überwiegend in axialer Richtung. Damit ist auch ein schwingungsarmes Bearbeiten tiefer Kavitäten möglich.

Die Wendeschneidplatten für den Mill 4 Feed sind in fünf unterschiedlichen Geometrien und Schneidstoffsorten für alle Werkstoffe ausgeführt. Sie ermöglichen eine Zustellung bis zu 3 mm und einen maximalen Vorschub von 2 mm pro Zahn. Die Schneidkanten sind besonders stabil ausgeführt und ermöglichen lange Standzeiten, auch bei unterbrochenen Schnitten.

Inzwischen ›laufen‹ alle Anlagen mit den Fräs Werkzeugen von Iscar

Weil Jens Buchert schon mit Sumocham-Bohrern und Drehwerkzeugen von Iscar gute Erfahrungen gemacht hatte, ließ er sich auf einen Testlauf ein. Dabei überzeugte der Fräser mit kürzerer Bearbeitungszeit, einer hohen Prozesssicherheit, längeren Standzeiten sowie Kosteneinsparungen von gut 30 Prozent gegenüber der konventionellen Lösung. »Wir konnten mit dem Mill 4 Feed ein großes Einsparpotenzial heben; sonst hätten wir es nicht gemacht«, sagt Dr. Buchert. »Jetzt laufen die Iscar-Werkzeuge bei all unseren Anlagen im Standard.«

Karl Walter Formen- und Kokillenbau setzt das Werkzeug in den Durchmesser-versionen 25 und 42 mm ein und nutzt die Fräser für rund 80 Prozent der neuen Fräsbearbeitungen. Nur bei einigen Alt-

programmen kommt bei Walter noch die alte Lösung zum Tragen, weil die Umprogrammierung zu aufwendig wäre.

»Nur bei großen Auskraglängen kam es mit der ursprünglichen Konfiguration zu Vibrationen«, sagt Florian Schöffler. »Das konnten wir aber mit einer anderen Wendeschneidplatte abfangen.«

Anstelle der ursprünglich verwendeten RM-T-Wendeschneidplatte mit Stahlgeometrie kommt nun eine RM-HP-Wendeschneidplatte zum Einsatz. Florian Schöffler: »Die HP wurde eigentlich für die Bearbeitung von Edelstahl und hoch hitzebeständigen Legierungen entwickelt. Bei ihr ist die Schneidkante nicht so stark verrundet – das sorgt für einen ruhigeren Lauf.«

Man schätzt das große Angebot und die hohe Beratungsqualität

Neben dem breiten Angebot an Präzisionswerkzeugen und Lösungen sind es vor allem die enge Zusammenarbeit und die hohe Beratungsqualität, die Dr. Buchert an Iscar schätzt. »Iscar unterstützt uns bei unserer Weiterentwicklung regelmäßig und tatkräftig mit Input. Da ist aber nicht einfach nur viel Kommunikation, sondern ganz viel Substanz. Denn die Low Hanging Fruits, wie die richtigen Schnittwerte und so weiter, die haben wir selbst im Blick.«

Als große Herausforderungen sieht Jens Buchert in seiner Branche die Digitalisierung an und damit die Industrie 4.0 als Thema der Zukunft. »Und auch hier werden wir wieder unterstützen können«, sagt Steffen Grau. »Die Werkzeuge unserer neu entwickelten Neologiq-Serie sind genau dafür gemacht.« ♦



Dr. Jens Buchert, Geschäftsführer von Karl Walter: »Iscar unterstützt uns bei unserer Weiterentwicklung regelmäßig und tatkräftig mit Input. Da ist aber nicht einfach nur viel Kommunikation, sondern ganz viel Substanz« © Iscar

Info

Anwender

Karl Walter Formen- und Kokillenbau GmbH & Co. KG
www.kw-solutions.com

Hersteller

Iscar Germany GmbH
www.iscar.de