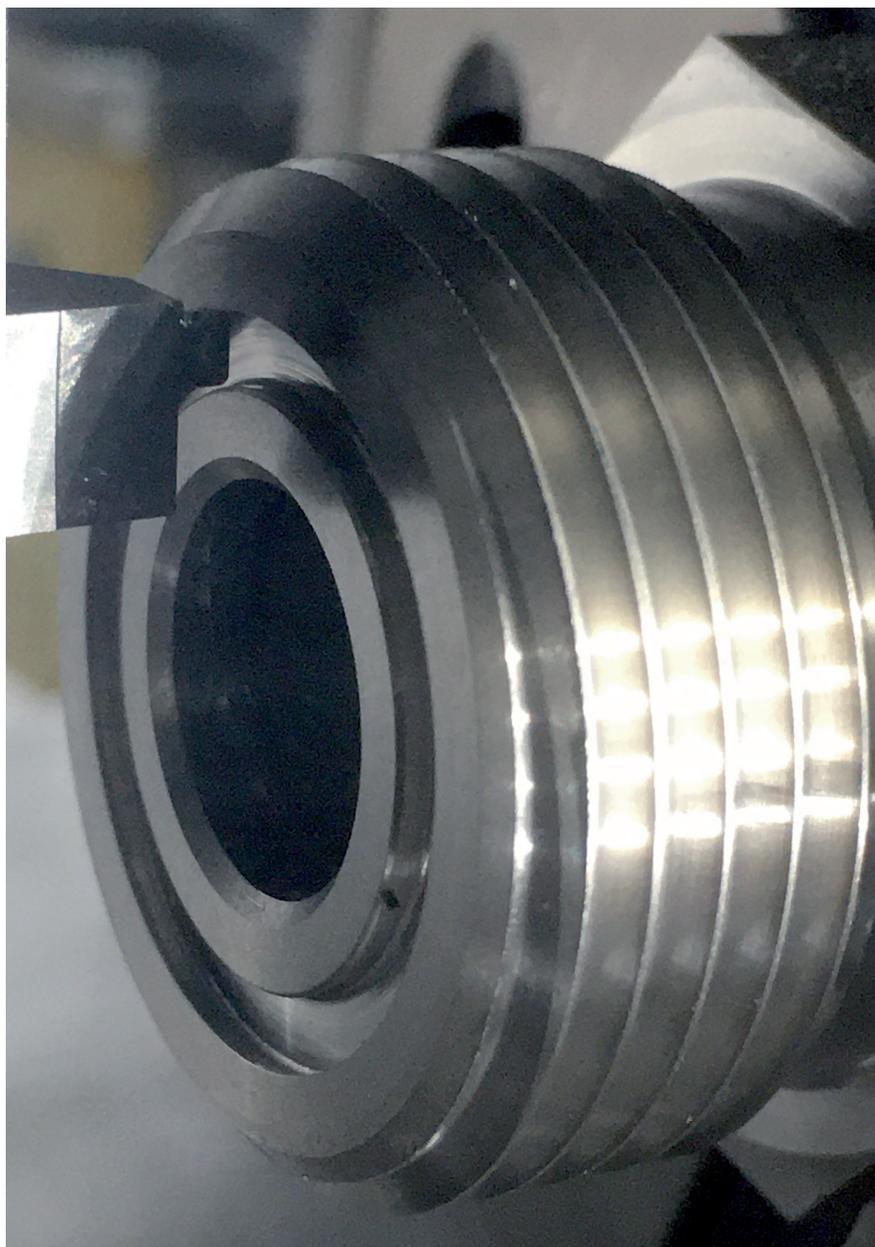


Formstechplatten

## Sicher Anschluss finden

Hoch präzise Komponenten fertigen ist das Metier von Baier Drehteile in Gunningen. Um die hohen Anforderungen der Produktion von Edelstahl-Kühlmittelanschlüssen für Fahrzeuge zu erfüllen, nutzt Baier Axial-Einstechwerkzeuge des Systems ANF der Firma Dieterle.



1 Für das Drehen anspruchsvoller Edelstahlteile verwendet Baier Drehteile mit Erfolg Axial-Einstechwerkzeuge des Systems ANF von Dieterle © Dieterle

**H**och präzise Drehteile für nahezu jede Branche zu fertigen ist der Anspruch der Baier Drehteile GmbH & Co. KG. Am Standort im baden-württembergischen Gunningen werden mit rund 60 Mitarbeitern kundenspezifische Drehteile konzipiert, Prototypen gefertigt und in Serie produziert. Je nach Anforderung und Einsatzzweck werden bei Baier Drehteile drei verschiedene Drehverfahren praktiziert: das CNC-Drehen, das Mehrspindel-Drehen und das Kurven-Drehen. Mit diesen Fähigkeiten ausgestattet, kann auf den rund 5000 m<sup>2</sup> Produktionsfläche mit 65 Werkzeugmaschinen je nach Kundenanforderung flexibel reagiert werden, um die unterschiedlichsten Drehteile möglichst schnell, wirtschaftlich und in sehr guter Qualität zu produzieren.

Auch bei der Fertigung von Kühlmittelanschlüssen für die Automobilindustrie ist höchste Qualität gefragt. Um die O-Ring-Nut dieser Adapter optimal auszulegen, ist ein Einstich mit Hinterschnitt gefordert.

### **Einstich mit Hinterschnitt in Edelstahl mit profilierter Schneide realisiert**

Das Werkstück ›Kühlmittelanschluss‹ wird bei Baier auf einer Werkzeugmaschine Index C200 bearbeitet. Als Werkstoff wird Edelstahl 1.4305 verwendet. Es muss deshalb auf eine gute Oberflächenqualität geachtet werden. Um die Konturen mit 55°-Hinterschnitt zu realisieren, hat sich Baier für die neuen Axial-Einstechwerkzeuge des Systems ANF der Firma Dieterle entschieden. Fabian Hohl, Fertigungsleiter



2 Beim Fertigen der O-Ring-Nut dieses Kühlmittelanschlusses für die Automobilindustrie ist ein Einstich mit Hinterschnitt gefordert. Das Teil wird auf einer Index C200 bearbeitet © Dieterle



3 Dieterle-Geschäftsführer Michael Dieterle (links) und Fabian Hohl, Fertigungsleiter bei Baier Drehteile, haben gemeinsam die bestmögliche Fertigungsvariante für das Drehteil erarbeitet © Dieterle

bei Baier Drehteile, sagt dazu: »Eine entsprechend profilierte Schneide konnte schnell realisiert werden und hat gleich super funktioniert.«

Der Freistich wird sowohl in axialer als auch in radialer Richtung hergestellt. Die Wendeschneidplatten des Systems ANF sind so stabil, dass auch radialem Druck standgehalten werden kann. Aufgrund der guten Spankontrolle und eines optimalen Spanflusses wird ein Ausbruch von Schneidkanten vermieden. Das komplette Projekt konnte schnell und unkompliziert durchgeführt werden.

Bei Projekten dieser Art zeigen sich die Vorteile des Formstechens gegenüber dem Kopierdrehen deutlich, ist man bei Dieterle überzeugt. Derartige Konturen seien durch Kopierdrehen entweder gar nicht realisierbar oder nur mit zeitlichem Mehraufwand. Formstechplatten dagegen garantierten eine wirtschaftliche und prozesssichere Fertigung, weil die Kontur des Werkstücks in Form des profilierten Werkzeugs eindeutig vorgegeben ist.

Das System ANF von Dieterle bietet im Standardprogramm mit Schaftma-

ßen ab  $8 \times 8$  bis  $25 \times 25$  und einer Stechbreite bis 8 mm vielfältige Geometrien zum Einstechen, Langdrehen, Vollradius-Einstechen und Gewindestrehlen. Neben diesen Standardplatten sind auf Basis des Systems ANF außerdem preiswerte Formstechplatten möglich, die kundenspezifisch profiliert werden. Axialeinstech-Halter des Systems ANF sind die neueste Ergänzung des Programms von Dieterle und aktuell in Schaftmaßen ab  $10 \times 10$  bis  $20 \times 20$  ab Lager erhältlich.

#### Mit kundenspezifischer Profilierung ideal für anspruchsvolle Konturen

Die ANF Axialeinstech-Halter von Dieterle sind für eine Plattenbreite bis 6 mm und eine Profiltiefe bis 5,5 mm ausgelegt. »Die kleinformatigen Vollhartmetall-Profilrohlinge des Systems ANF sind nicht nur preislich attraktiv, sondern mit einer kundenspezifischen Profilierung auch ideal für die Bearbeitung anspruchsvoller Konturen, wie hier am Beispiel von Baier Drehteile deutlich wird«, kommentiert Michael Dieterle, der Geschäftsführer des Unternehmens Dieterle.

Fabian Hohl von Baier Drehteile weiß die Möglichkeiten von Dieterle zu schätzen: »Wir liefern unseren Kunden nicht nur Standarddrehteile, sondern finden Lösungen für komplexe Werkstücke und entwickeln innovative Prototypen. Deshalb sind wir auf einen Werkzeuglieferanten angewiesen, auf den wir uns absolut verlassen können. Die Firma Dieterle bietet uns diese Verlässlichkeit und kann auch auf anspruchsvolle Werkzeuganforderungen kompetent und schnell reagieren.« ■

#### INFORMATION & SERVICE



##### ANWENDER

**Baier Drehteile GmbH & Co. KG**  
78594 Gunningen  
Tel. +49 7424 9553-0  
[www.baier-drehteile.de](http://www.baier-drehteile.de)

##### HERSTELLER

**Otto Dieterle Spezialwerkzeuge GmbH**  
78628 Rottweil  
Tel. +49 741 94205-0  
[www.dieterle-tools.com](http://www.dieterle-tools.com)