

Flexibilität durch Modularität

MTS das Modulare Drehwerkzeugprogramm von Wohlhaupter

Erfolgreicher Einsatz der MTS Werkzeuge bei der Firma Havlat

Wenn es um die optimale Lösung schwieriger Bearbeitungsaufgaben im Bereich der Präzisionsteilefertigung im Formen-, Werkzeug- und Vorrichtungsbau geht, ist die Firma Havlat in Großschönau ein gefragter Partner.

Seit 1990 bearbeitet man am Standort Großschönau mit derzeit 64 Mitarbeitern, und seit 2003 im Werk Zittau, anspruchsvolle Bauteile nach Vorgaben des Kunden.

Dabei werden Teile in einer Abmessung bis 3400 x 2800 x 1600 in der Qualität IT 4 bearbeitet.

Möglich ist dies durch einen umfangreichen Maschinenpark, bestehend aus modernen CNC-gesteuerten Werkzeugmaschinen.

Bei der Auswahl der Präzisionswerkzeuge für die Bohrungsbearbeitung vertraut man bei Havlat schon viele Jahre auf die Erfahrungen aus dem Hause Wohlhaupter.

„Wir brauchen einen starken Partner, der uns neben innovativen Produktlösungen auch einen umfassenden Service bietet“, erläutert Firmeninhaber Konrad Havlat und fügt hinzu „den haben wir mit Wohlhaupter“ !

„Aufgrund der unterschiedlichsten Bearbeitungsaufgaben sind die Anforderungen an ein Werkzeugsystem in Bezug auf Präzision, Flexibilität und einfache Handhabung sehr hoch“ führt Konrad Havlat weiter aus.

Deshalb setzt man auch bei der Ausrüstung des neuen Dreh-Fräszentrums TWIN 500 auf die Leistungsfähigkeit der Wohlhaupter-Produkte.

Zum Einsatz kommen hier Werkzeuge aus dem MULTIBORE-Programm sowie die modularen Drehwerkzeuge MTS.

Seit 1995 beschäftigt sich die Wohlhaupter GmbH mit statischen Werkzeugen (Drehwerkzeuge) für den Einsatz auf HSK-Maschinen.

Bis heute ist ein stattliches modulares Drehwerkzeugsystem entstanden unter dem Namen MTS.

Durch die Modularität der MTS-Werkzeuge können die verschiedensten Drehwerkzeuge zusammengebaut werden.
Speziell für diese Maschinen konzipiert, können auch sehr komplexe Werkstücke in einer Aufspannung mit Standardwerkzeugen bearbeitet werden.
Ein ausgeklügeltes System, das auch die Rüstkosten extrem reduziert.

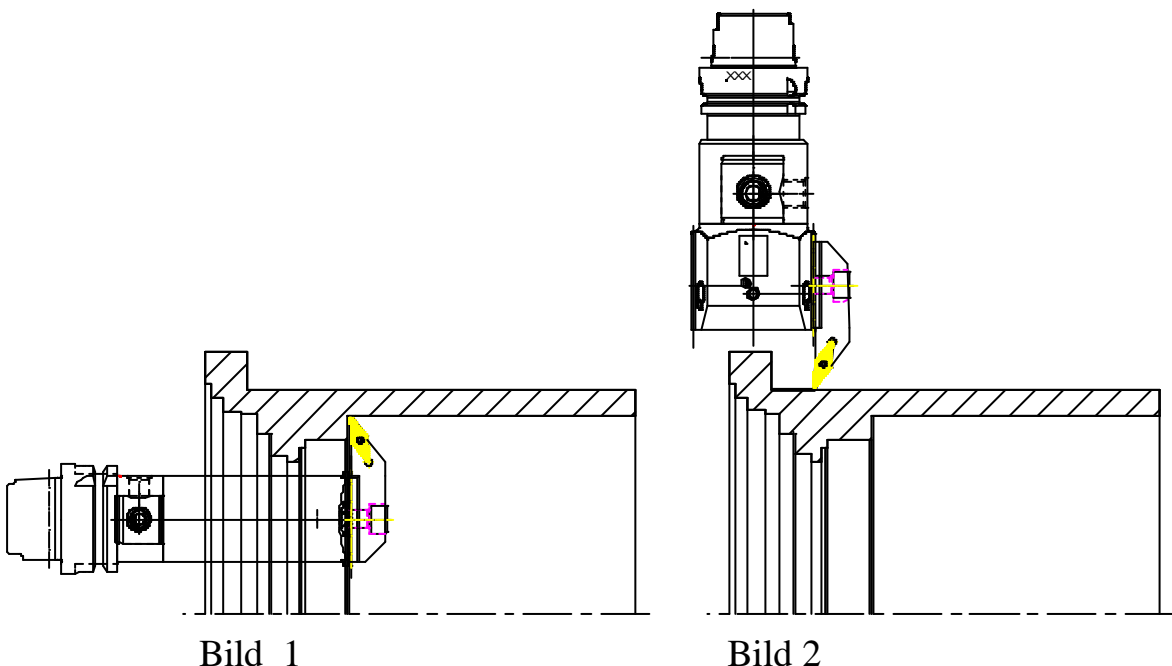
Das erste Werkstück, ein Gehäuse aus CK 45, war das Referenz-Werkstück, um die ersten Werkzeuge für das Dreh-Fräszentrum zu bestimmen.



Die Herausforderung lag darin, daß im Aussen-, und Innenbereich sehr enge Toleranzen gefordert wurden.

So mußten bei der zweiten Aufspannung auf der Gegenspindel Durchmesser und Planflächen fertigbearbeitet werden, damit diese zueinander liefen.

Verschiedene Werkzeuge wurden für den Innenbereich (Bild 1) und den Aussenbereich (Bild 2) mit Plattenhaltern für eine Rückwärtsbearbeitung ausgerüstet.



Hier liegt ganz klar der Vorteil des MTS-System.

Je nach Anforderung der Bearbeitung kann der Werkzeughalter mit unterschiedlichen Plattenhaltern bestückt werden. Für den Innenbereich kann ein Werkzeughalter mit der bewährten MVS-Trennstelle gewählt werden. Über diese modularen Komponenten ist man sehr flexibel, wenn die Auskrägung der Werkzeuge beeinflußt werden sollen bzw. müssen.

„Umfassende Problemlösungskompetenz, hohe Innovationskraft und ein umfangreicher Service machen Wohlhaupter auch für die Zukunft für uns zu einem unverzichtbaren Partner“ so Konrad Havlat.