



μ-genaue Werkzeug- & Formenbauteile dank High-speed-Cutting und Turn & Mill Komplettbearbeitung

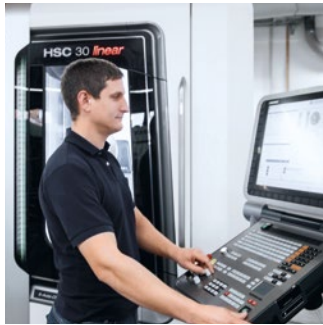
Mit insgesamt 56 hochqualifizierten Fachkräften gilt die KWS Kölle GmbH aus Mauerstetten seit 1978 als kompetenter und zuverlässiger Partner im Bereich Werkzeugbau und Sonderanfertigung: Von der Planung und Konstruktion über die Entwicklung und Fertigung bis hin zur Qualitätssicherung und Instandhaltung.

In der anspruchsvollen Produktion setzt KWS seit vielen Jahren unter anderem auf Werkzeugmaschinenteknologie von DMG MORI – so auch auf eine CTX beta 800 TC und eine HSC 30 *linear*. Erstere war für den Geschäftsführer Helmut Hübner die richtige Maschine zur richtigen Zeit: „Die Möglichkeit, komplexe Werkstücke auf einer Maschine komplett zu drehen und zu fräsen, ist für KWS ein enormer Gewinn an Platz und Flexibilität.“ Schließlich produziere man im Werkzeugbau überwiegend Losgröße 1. Der compactMASTER® der CTX beta 800 TC sei ein enormer Vorteil: „Die ultra-kompakte Dreh-Frässpindel bietet mit 120 Nm bei 350 mm Länge, deutlich mehr Möglichkeiten als ein Revolver“, so Helmut Hübner „Letztendlich haben wir so eine Maschine eingespart.“

„Unser Anspruch an die Genauigkeit bei den 5-achsigen Bearbeitungszentren ist enorm“, erklärt Helmut Hübner mit Blick auf die HSC 30 *linear*. Bis zu 40.000 min⁻¹ und > 2 g durch die Linearantriebe beeindruckt ihn und seine Mitarbeiter: „Gerade im 5-achsigen Simultanfräsen ist die Dynamik der Maschine unübertroffen – egal, welches Material wir bearbeiten.“ Auch der Werkzeugverschleiß sei deutlich geringer – schließlich bearbeitet KWS oftmals hochlegierte Stähle bis HRC 68. Hinzu komme die hohe Genauigkeit der HSC 30 *linear*: „Häufig sparen wir uns nun die abschließende Schleifbearbeitung, weil wir auf wenige μ-genaue fertigen können.“



Helmut Hübner,
Geschäftsführer KWS Kölle
GmbH



HSC 30 *linear* – 40.000 min⁻¹ und Linearantriebe sorgen für μ-genaue Fertigungsergebnisse auch in schwer zerspanbaren Werkstoffen, z.B. Wolfram und Kupfer.



Dank der CTX beta 800 TC werden nun hochgenaue und komplexe Teile auf nur einer Maschine komplett gedreht und gefräst.

KWS
WERKZEUGBAU · SONDERFERTIGUNG

KWS Kölle GmbH Werkzeugbau-Sonderanfertigung
Lindenstraße 16, D-87665 Mauerstetten
info@kws-koelle.de, www.kws-koelle.de



An der HEIDENHAIN TNC 640 schätzt Andreas Steidl, Leiter Formenbau, die gewohnte Dialogprogrammierung und die verbesserte Programmsimulation.

Fertigung von hochpräzisen Flaschenformen auf der DMU 95 monoBLOCK® mit der neuen HEIDENHAIN TNC 640

Bei der Entwicklung und Herstellung von Streckblasmaschinen vertraut die KOSME Gesellschaft mbH aus Sollenau nahe Wien in der Zerspanung Technologie von DMG MORI und HEIDENHAIN. Blasformen bis 30 Liter Volumen werden auf einer DMU 95 monoBLOCK® mit TNC 640 gefertigt. „Die innovative Steuerung vereint gewohnte Dialogprogrammierung in Klartext mit neuen Funktionen wie der verbesserten Programmsimulation“, findet Andreas Steidl, Leiter Formenbau. Darüber hinaus optimiere die TNC 640 mit ihrem Funktionsumfang Oberflächengüte und Durchlaufzeiten. „Auch mit ihrem attraktiven Preis hat die DMU 95 monoBLOCK® absolut überzeugt“, beurteilt Andreas Steidl die umfangreich ausgestattete Paketmaschine.

Einen großen Anteil am Maschinenpark haben die neun eVo *linear* 5-Achs-Universalfräsmaschinen. Sie beeindruckt Andreas Steidl mit ihren hochdynamischen Linearantrieben. In Kombination mit den HSC-Spindeln erziele man hervorragende Bearbeitungsergebnisse: „Poliert werden am Ende alle Formen, aber dank der DMG MORI Maschinen mit Spindeldrehzahlen bis 40.000 min⁻¹ bzw. 20.000 min⁻¹ bei der DMU 95 monoBLOCK®, konnten wir den nachträglichen Bearbeitungsaufwand deutlich reduzieren.“

KOSME

KOSME Gesellschaft mbH
Gewerbestraße 3, A-2601 Sollenau
kosme@kosme-austria.com, www.kosme.at

Wir betreten die Zukunft der Fertigung. Kommen Sie mit?

Optimieren Sie Ihre Zerspanungsprozesse und Entscheidungen mit CoroPlus® – unserer neuen Plattform für vernetzte Lösungen für die intelligente Fertigung.

C5-3-80-LL35060-10C
3-80-101112-8-M5 4315
3D MODEL STP
2D MODEL DXF
KAPR 94.7°
v_c 381 m/min
f_r 0.4 mm/r
IN STOCK

Sparen Sie Zeit und steigern Sie die Qualität bei Konstruktion und Planung



Holen Sie sich Expertenwissen über die Echt-Zeit-Bearbeitung



Verbessern Sie Ihre Prozesse mit erweiterten Zerspanungsanalysen

Mehr Informationen erhalten Sie online: coroplus.sandvikcoromant.com

SANDVIK
Coromant