Corneliusstraße 4
60325 Frankfurt am Main
GERMANY
Telefon +49 69 756081-0
Telefax +49 69 756081-11
E-Mail presse@vdw.de
www.metav.de

Bilder zur METAV-Presseinformation:

Neues zur Fertigung von Präzisionswerkzeugen

((05-01_ISF_Polierschleifen_Bohrwerkzeug.jpg))

Bei Bohrwerkzeugen ist eine gute Oberfläche der Spannuten wichtig, um insbesondere bei der Fertigung von tiefen Bohrungen einen sicheren Späneabtransport auch bei hohen Schnittdaten und anspruchsvollen Werkstückstoffen zu gewährleisten.

Foto: ISF

((05-02_Mapal_Spannfutter.jpg))

Durch den Einsatz additiver Verfahren hat Mapal die Temperaturbeständigkeit und Geometrie des Hydrodehnspannfutters deutlich optimiert.

Foto: Mapal

((05-03_ISF_Biermann.jpg))

Dirk Biermann, Institutsleiter am ISF der TU Dortmund: „Werkzeuge benötigen heutzutage in der Regel eine spezielle Mikrogestalt der Schneidkanten, um besonders leistungsfähig zu sein. Darum müssen gerade für die genaue Analyse und quantitative Bestimmung der unterschiedlichen Aspekte der Schneidkantenmikrogestalt geeignete Messsysteme und Auswertestrategien eingesetzt werden."

Foto: ISF

((05-04_Mapal_Feile.jpg))

„Bei der Fertigung von µm-genauen Werkzeugen bedarf es eines modernen Maschinenparks und hochqualifizierter Mitarbeiter, unter anderem beim Schleifen der Werkzeuge", sagt Thomas Feile, Versuchsingenieur bei der Mapal Dr. Kress KG.

Foto: Mapal

((05-05_Zecha_Fielen.jpg))

Arndt Fielen, Vertriebsleiter bei Zecha: „Bestmögliche Oberflächenqualitäten erreicht man durch die genaue und spezifische Analyse der gesamten Prozesskette in der eigenen Fertigung und beim Kunden.“

Foto: Zecha

Die Bilder finden Sie in druckfähiger Version zum Download im Internet unter
http://medianet.messe-duesseldorf.de/press/metav/assets.html