

Presse-Mitteilung

AMB 2018 – MMC Hitachi Tool präsentiert die neue Werkzeugserie GALLEA sowie das Fertigungskonzept Production50

MMC Hitachi Tool, ein weltweit führender japanischer Werkzeughersteller von Fräs- und Bohrwerkzeugen für die Weich- und Hartbearbeitung im Werkzeug- und Formenbau, stellt auf der AMB in Stuttgart (Halle 3 Stand 3C60) das innovative Fertigungskonzept Production50 sowie die neue Werkzeugserie GALLEA in den Mittelpunkt des Messeauftritts. „Die GALLEA Serie ist ein neues hocheffizientes Schlichtkonzept speziell für den Werkzeug- und Formenbau. Die Serie besteht aus Wendepplatten- und Vollwerkzeugen, die sich das Prinzip des Tonnenfräsens durch spezielle Geometrien an radialer und/oder axialer Schneidkante zunutze machen“, berichtet Giuseppe Macchiano, Vertriebsleiter für Europa bei MMC Hitachi Tool. „Die Werkzeuggeometrie von Kreissegmentfräsern ermöglicht dabei wesentlich höhere Zustellungen, Bahnabstände und Zeilensprünge bei gleicher oder besserer Rautiefe und Spitzenhöhe im Vergleich zu konventionellen Werkzeugkonzepten gleichen Durchmessers.“

Nachdem MMC Hitachi Tool bereits 2016 den weltweit ersten Wendepplattenfräser mit radialer Tonnengeometrie auf den Markt brachte, wird das Portfolio nun um drei weitere Produkte erweitert: Mit dem GP1LB und GP1T kommen zwei neue Monoplatenwerkzeuge, die sich durch eine kombinierte Linsen-Tonnengeometrie und eine hohe Halter-Platten Genauigkeit auszeichnen. Das Konzept des Einheitshalters, das die bekannten hochgenauen Kugel- und Toruswerkzeuge der ABPF und ARPF Serie ebenfalls einschließt, ermöglicht dabei eine einfache und anwenderfreundliche Implementierung in den Produktionsablauf. Das Produkt-Portfolio ergänzt mit dem GS4TN ein Vollhartmetall-Tonnenwerkzeug tangentialer Form, das insbesondere bei 5-Achs-Bearbeitungen von Materialien bis zu 60HRC seine Stärken voll ausspielt.

Das Fertigungskonzept Production50 beschreibt die grundlegende Prüfung der Produktionsabläufe in der Zerspanung. Das Ziel dabei ist, mit Hilfe hoher Qualität von Produkten und Dienstleistungen die Produktionsabläufe in der Zerspanung dauerhaft an die steigenden Anforderungen des Marktes neu anzupassen. Die gesamten Fertigungskosten lassen sich in die drei Blöcke Werkzeugkosten, Fixkosten und Produktionskosten aufteilen. Mit ca. 70 Prozent zählen hier die variablen Produktionskosten (u.a. Maschinenkosten, Löhne, Energie) zum größten Block, während auf die Werkzeugkosten nur rund 5 Prozent entfallen. Somit können Unternehmen aus dem Werkzeug- und Formenbau den steigenden Kostendruck nicht über die Reduzierung der Werkzeugkosten kompensieren. Jedoch bieten die Werkzeugkosten eine große Hebelwirkung auf die variablen Produktionskosten. So können beispielsweise durch eine Steigerung der Fertigungsgeschwindigkeit die Anzahl der benötigten Maschinenstunden, der Personalaufwand und die Energiekosten verringert werden.

„Eine optimierte Produktion ist das Ergebnis von ideal aufeinander abgestimmten Fertigungsparametern: Dazu gehören der Maschinenpark, die Werkzeuge und die CAD/CAM Programmierung, durch die sich Einsparungen hinsichtlich Zeit und Kosten realisieren und auch neue qualitative Standards setzen lassen“, unterstreicht Giuseppe Macchiano. „Somit kommt es vielmehr darauf an, die Produktionsprozesse so zu gestalten, dass Werkzeuge und Formen schneller und damit effizienter produziert werden, um hier dauerhaft wettbewerbsfähig zu bleiben. Dies ist der zentrale Ansatzpunkt von Production50.“

Der 9 Schritte umfassende Ablaufplan von Production50 sieht wie folgt aus: (1) Ist-Zustand ermitteln. (2) Erarbeitung der Prozessoptimierung. (3) Gemeinsamer Austausch. (4) Praxisumsetzung des Fertigungsprozesses. (5) Erstellung der Wirtschaftlichkeitsberechnung. (6) Ziel – Ergebnis Analyse. (7) Präsentation der Ergebnisse. (8) Dauerhafter Einsatz der neuen Fertigungstechnologie. (9) Nachhaltige Festigung der neuen Prozesse.

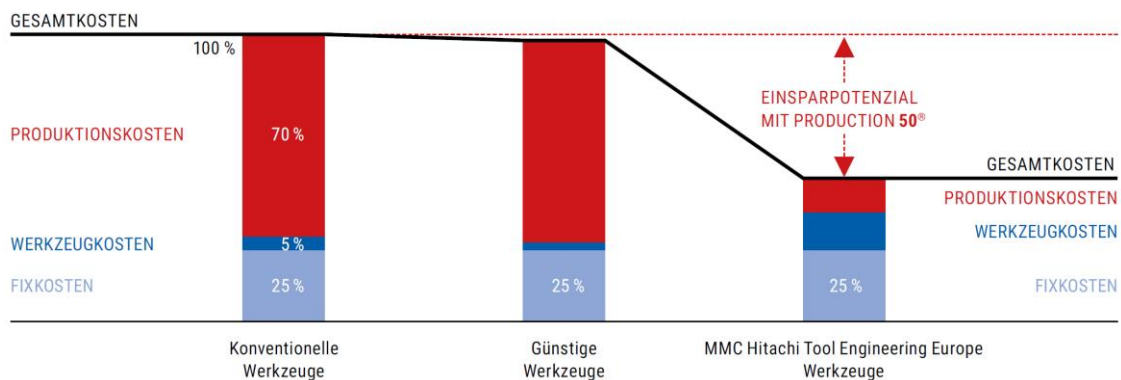
MMC Hitachi Tool Engineering GmbH ist einer der führenden Werkzeughersteller Japans. Seit Jahrzehnten konzentriert sich das Unternehmen auf den Werkzeug- und Formenbau als Zielgruppe und verfügt mittlerweile über ein Werkzeugprogramm, das die komplette Prozesskette abdeckt. Alleine in Deutschland sind über 25 Spezialisten tätig und greifen dabei auf eine über 30-jährige Erfahrung in Europa zurück. Besonders hilfreich ist hier die eigens entwickelte TAR-Dataseite mit über 16.000 Anwenderberichten. Der zunehmende Zeit- und Kostendruck im Werkzeug- und Formenbau erfordert kürzere Prozesszeiten und effizientere Bearbeitungsmethoden, bei dem das eigens entwickelte Production50 Fertigungskonzept ansetzt. MMC Hitachi Tool bietet innovative Werkzeugtechnologien und individuellen Service, der diesen hohen Anforderungen gerecht wird. www.mmc-hitachitool-eu.com



Das Monoplatenwerkzeug GP1LB zeichnet sich durch eine kombinierte Linsen-Tonnengeometrie sowie eine hohe Halterplatten Genauigkeit aus und ermöglicht durch das Konzept des Einheitshalters eine einfache und anwenderfreundliche Implementierung in den Produktionsablauf.



KOSTENVERTEILUNG IM WERKZEUG- UND FORMENBAU



Der zentrale Ansatzpunkt von Production50 ist, die Produktionsprozesse unter Verwendung innovativer Werkzeuge so zu optimieren, dass Werkzeuge und Formen präziser, schneller und damit effizienter produziert werden können. Freie Kapazitäten für Folgeaufträge und kürzere Durchlaufzeiten sind das Ergebnis. (Bilder: MMC Hitachi Tool)