

KOMET[®] PreciKom Wendeschneidplattenbohrer schrumpfen und schlichten in einem Arbeitsgang

„Vom Wunsch zu Fakten“

Je länger die Bearbeitung von Bauteilen dauert und je mehr Werkzeuge dafür benötigt werden, umso größer wird der Wunsch Arbeitsgänge und damit Werkzeuge einzusparen. Bei Knorr-Bremse schafft KOMET[®] mit der neuen Wendeschneidplattentechnologie des KOMET[®] PreciKom Fakten und spart bei der Bearbeitung von Bremssattelrahmen neben Werkzeugen auch noch Bearbeitungszeiten.

Knorr-Bremse ist ein weltweit führender Hersteller von Bremssystemen für Schienen- und Nutzfahrzeuge. Entsprechend groß ist die Varianz der hier gefertigten Bauteile. Dazu gehören beispielsweise auch Bremssattelrahmen aus Gusseisen (GGG-60), deren spanende Bearbeitung je nach Variante zwischen 1,5 bis 2 Stunden dauert. Schon die dafür benötigte große Vielzahl an Werkzeugen weckt den Wunsch, nach Verbesserungen bei der Bearbeitung und nach Möglichkeiten für Werkzeugeinsparungen zu suchen. Aus diesem Wunsch letztlich Fakten zu schaffen, ist dem technischen Außendienst der **KOMET GROUP** mit dem neuen Wendeschneidplatten-Werkzeug **KOMET[®] PreciKom** gelungen.

In einem, der am häufigsten benötigten Bohrungsdurchmesser (60 mm), sparen die neuen **KOMET[®] PreciKom** das bislang notwendige Vordrehen. Nach dem Vollbohren wird nun direkt die Passung fertig gestellt. Möglich wird dies durch eine speziell entwickelte Schneidkörpergeometrie mit Stützfasen. Sie spart die üblichen Führungsleisten am Grundkörper und gewährleistet die geforderten Rundheiten und Koaxialitäten. Mit ihrer Leistungsfähigkeit lassen die **KOMET[®] PreciKom** Wendeschneidplattenbohrer ein deutlich größeres Aufmaß zu. Laut **KOMET[®]** sind bis zu Schnitttiefen (a_p) von 3 bis 4 Millimeter, also einem Aufmaß von bis zu 8 Millimeter, Bohrungsgüten bis IT8 in einem Arbeitsgang zu erreichen.

Ein weiterer Vorteil, den man auch bei Knorr-Bremse schätzt, entsteht aus der Wendeschneidplatten-Technologie als solcher. Sie bringt im Vergleich zu den herkömmlich für das Reiben eingesetzten Werkzeugen mit gelöteten Schneiden deutlich mehr Flexibilität. Außerdem sind Wendeschneidplatten schneller verfügbar und ermöglichen über Schneidstoff- und Beschichtungsvarianten eine bessere Anpassung an die jeweilige Bearbeitungsaufgabe. Bei den **KOMET[®] PreciKom** wird über die innovative WSP-Feinverstellung jede einzelne Wendeschneidplatte einfach und µm-genau eingestellt.

Die KOMET GROUP mit den Marken KOMET[®], DIHART[®] und JEL[®] ist ein weltweit führender Hersteller von Präzisionswerkzeugen für Bohrungsbearbeitungen, Reiben und Gewinden. Seit über 90 Jahren zählt die Unternehmensgruppe zu den Innovationsführern der Branche: eine Tradition, die vom frühen Wendepaltenbohrer bis

KOMET GROUP GmbH
Zeppelinstraße 3
D-74354 Besigheim
Telefon +49 (0) 7143/373-0
Telefax +49 (0) 7143/373-233
E-Mail: info@kometgroup.com
Internet: www.kometgroup.com

Pressekontakt / Pressearbeit:

Michael Rauscher
Head of Marketing Communications
Telefon +49 (0) 7143/373-0
Telefax +49 (0) 7143/373-574
E-Mail: info@kometgroup.com
Internet: www.kometgroup.com

Großpietsch Produkt-PR[®]

John Großpietsch
Waldstraße 18
D-77736 Zell am Harmersbach
Tel. +49 - (0) 7835/5404-0
Fax +49 - (0) 7835/5404-20
E-Mail: john.grosspietsch@produkt-pr.de
Internet: www.produkt-pr.de

Presseinformation
Press Release
Communiqué de presse

heute mit den mechatronischen Werkzeugsystemen fortgesetzt wird. Derzeit beschäftigt das Unternehmen mit seinen 20 Tochtergesellschaften rund 1.500 Mitarbeiter und ist in rund 50 Ländern vertreten.

Bilder:

Komet-1103-PreciKom_KnorrBremse-Bild1: Knorr-Bremse spart mit dem neuen **KOMET[®] PreciKom** bei der Passungsbearbeitung in Bremssattelrahmen einen Arbeitsgang.

Komet-1103-PreciKom_KnorrBremse-Bild2: Die neue Wendeschneidplattentechnologie des **KOMET[®] PreciKom** ermöglicht Schruppen und Schlichten in einem Arbeitsgang.

Komet-1103-PreciKom_KnorrBremse-short