

DAMIT DIE STANGE NICHT LÄNGER ZURÜCK RUTSCHT...

Die Automobilindustrie schiebt die Grenzen immer weiter hinaus und für Zulieferer dieses Bereichs gibt der Arbeitstakt vor, den Werkstoff kräftig zu attackieren. Manchmal hat der Werkstoff die Tendenz, zurück zu rutschen, was der Bearbeitung natürlich abträglich ist. Als Abhilfe gibt es geriffelte oder gerasterte Zangen, sie neigen aber zur Beschädigung des Werkstoffs. Was tun? Unlösbares Problem? Wir haben uns mit Herrn Alain Marchand getroffen, dem Geschäftsführer der Swisscollet SA, der uns Zangen mit Doppelkonus zeigte.



Zangen mit Doppelkonus existieren seit sehr langer Zeit und sie lassen sich für Bearbeitungen und Gegenbearbeitungen anpassen. Die Drehmaschinen von Tornos können sie ohne jede Anpassung oder Einschränkung aufnehmen. Der Werkstoff wird in zwei ausreichend voneinander entfernten Konussen gespannt, um die Spannkraft deutlich zu erhöhen. Die Spannkraft wird mehr als verdoppelt, ohne die Qualität der Oberflächengüte durch den Anzug zu beeinträchtigen. Kann man immer sofort mit diesem Zangentyp arbeiten?

Eine Feinanpassung ist nötig

Auch wenn die Zange mit Doppelkonus standardmäßig in zahlreichen Abmessungen verfügbar ist, ist sie dennoch nicht immer die beste Lösung. Herr Marchand berichtet: „Wir haben große Erfahrung mit

dem Anzug. Je nach Anforderung unserer Kunden können wir die Kräfte genau berechnen und den für den zu bearbeitenden Werkstoff, die Reibungs- oder Gleitkoeffizienten, die Schnittbedingungen oder auch die verwendeten Werkzeuge die am besten geeigneten Zangentyp anbieten“.

Gefahr von Festfressen in der Führungsbuchse?

Je nach Schnittbedingungen kann das Arbeiten mit einer Zange mit einfachem Konus und „Supergripp“-Rillen zu Beschädigungen führen, weil auch bei festem Sitz der Stange beim Durchlass in die Führungsbuchse ein Festfressen möglich ist. Um diese nachteilige Möglichkeit auszuschließen, muss die Stange ohne Verformung der Peripherie angezogen werden. In diesem Fall bietet sich die Zange mit Doppelkonus an.

ECKDATEN DER ECS SWISSCOLLET SA

Unternehmensgründung:	1982
Angestellte:	15 Personen
Fertigung:	100% bei ECS Swisscollet, inklusive thermischer Behandlung
Sortiment:	Zangen, Führungsbuchsen, Ringe und Tampons, Spezialwerkzeuge für Anzug und Führung
Besonderheit:	Entwicklung von maßgeschneiderten Anzugslösungen 95% des Umsatzes entfallen auf Spezialanwendungen.
Märkte:	Europa 80%, Schweiz, Asien, USA

PRODUKTIVITÄT

Werkstoff: Aluminium

Durchmesser: 22 mm

Länge: 54 mm

Fertigungszeit Standard: **87 sec**

Fertigungszeit auf Sigma 32: **38 sec**

Produktivitätsgewinn: **56%**



Und wie sieht das Profil aus?

Bei allen Zangen mit einfachem Konus kann profilierter Werkstoff mit diesem Zangentyp verwendet werden. Bei runden Werkstoffen wird bei Problemen empfohlen, sich an einen Spezialisten zu wenden. „Auch wenn unser Katalog zahlreiche Standard-Artikelnummern enthält, finden wir mit unserer Kompetenz die passenden Lösungen für Anzugsprobleme unserer Kunden. Wir haben das Glück, uns auf ein sehr erfahrenes und innovatives Team stützen zu können“ sagt Herr Marchand.

HINZU KOMMT UNSERE KOMPETENZ

Mit diesem Slogan präsentiert sich eine Unternehmensgruppe, zu der ECS Swisscollet und Tornos gehören. Die vereinigte Kompetenz dieser acht Unternehmen aus dem Service des Automatendrehens zielt auf eine Verbesserung der Wettbewerbsfähigkeit der Automatendrehereien und damit den Erhalt des Know-hows in Europa ab.

Um die Grenzen hinauszuschieben, sind Ressourcen erforderlich, damit die Fertigungsprozesse oder Mittel validiert werden können. Sehr oft hat der Dreher weder Zeit noch Geld für diese Art von „Untersuchungen“. Er kann sich auf technische Zentren der Automatendreherei und auf die Unternehmen verlassen, aber selbst bei Letzteren sind nicht immer alle erforderlichen Kompetenzen vorhanden. Der Zusammenschluss „vereinigen wir unsere Kompetenzen“ ermöglicht die gemeinsame Nutzung und jedes Mitglied kann sich auf die anderen verlassen. Für weitere Informationen können Sie die (französische) Broschüre unter folgender Adresse herunterladen: http://eurotec magazine.files.wordpress.com/2009/05/skills_france_broschure.pdf

Stahl oder Hartmetall?

Je nach Ansprüchen an die Oberflächengüte der Stange und die Lebensdauer der Zangen kann ECS Swisscollet Zangen aus Stahl oder aus Hartmetall liefern. Und wieder erfolgt die Wahl entsprechend aller Parameter und sie führt bei den Benutzern zu Steigerungen bei Qualität, Produktivität, Rentabilität und Sicherheit. In manchen Fällen kann eine einfache Standardzange ausreichen, aber hinter der sinnvollen Wahl der Zange verbergen sich zahlreiche Vorteile.

ECS Swisscollet SA
Chemin des Aulx 5
1228 Plan les Ouates
Tel. +41 22 706 20 10
Fax + 41 22 706 20 11
info@ecs-tools.com
www.ecs-tools.com