

Marlenheide, 21.10.2025

Nichts zu verschenken

„Anwenderinnen und Anwender in der Metallbearbeitung verschenken Arbeitszeit, Produktivität und Profitabilität“, sagt Tobias Zipperer, Produktmanager für Werkzeugantriebe beim Hersteller von Werkzeugen für die Oberflächenbearbeitung und zum Trennen von Materialien, PFERD TOOLS. „In Zeiten von Kostendruck und immerwährender Forderung nach Effizienzsteigerung eine nicht haltbare Situation.“

„Wir wissen, dass in 90% der Anwendungsfälle, die wir bei unseren Endanwenderinnen und Endanwendern vorfinden, mindestens ein Parameter nicht stimmt“, berichtet Zipperer aus dem Alltag von Metallwerkerinnen und -werkern. „Und hier verschenken diese Betriebe bares Geld, verursachen Kostendruck statt Wertschöpfung.“

Der häufigste Fehler sei die Auswahl der richtigen Antriebsmaschine. Während das Werkzeug meist im Hinblick auf das zu bearbeitende Material und die Bearbeitungsaufgabe ausgewählt werde, griffen viele Werkerinnen und Werker beim Antrieb auf das zurück, was sie hätten oder was sie immer einsetzten. Dabei bestimmten die ideale Drehzahl und die richtige Leistung maßgeblich die Effizienz und damit die Wirtschaftlichkeit des Prozesses. „Schon eine Abweichung von 10 bis 20% im Bereich der Drehzahl verändert den Bearbeitungsprozess massiv“, so der Produktmanager.

Werde dann auch bei der Auswahl des Werkzeuges genauer hingeschaut, ließen sich erhebliche Produktivitätssteigerungen erreichen. „In Tests bei Kundinnen und Kunden, die beispielsweise mit einem Hartmetallfrässtift mit herkömmlicher Kreuzverzahnung und einer nicht optimalen Drehzahl arbeiteten, konnten wir durch den Tausch des Antriebs und der Verwendung beschichteter Frässtifte der Zahnungen ALLROUND HC-FEP und STEEL HC-FEP teilweise eine vielfach höhere Abtragsmenge in kürzester Zeit erzielen. Das sehen wir jeden Tag und genau das ist das Verbesserungspotenzial, das viele Betriebe einfach liegenlassen, in Zeiten, wo sie nichts zu verschenken haben.“

Entscheidend für die Erschließung dieser Produktivitätsreserven sei eine ganzheitliche Beratung. „Man muss verstehen, dass ein Fräs-, Schleif- oder Trennprozess verschiedene Parameter hat, die aufeinander abgestimmt werden müssen: Das zu bearbeitende Material, die Bearbeitungsaufgabe, das Werkzeug und der geeignete Antrieb.“ Diese Dinge müssten harmonisieren, damit ein Prozess wirtschaftlich ablaufe.

PFERD TOOLS besitze in dieser Hinsicht nicht nur Expertise, sondern auch eine Alleinstellung im Markt: Kein anderer Hersteller biete Werkzeug und Antrieb, in Verbindung mit dem Anwendungswissen aus über 225 Jahren Praxis, aus einer Hand. Die Kundinnen

und Kunden bestätigten immer wieder, dass meist ein einziges Gespräch oder ein einzelner Test genüge, um wesentliche Verbesserungen zu erzielen. Dabei gehe es auch nicht nur um Produktivität, unterstreicht Tobias Zipperer. „Wir sehen zunehmend Interesse auch im Bereich der Ergonomie Verbesserungen zu erzielen, etwa eine Reduzierung von Vibration, Lärm oder Staub. Und auch das können wir meist erreichen.“

PFERD TOOLS hat zum Thema „Drehzahl- und Prozessoptimierung“ ein Whitepaper herausgegeben, das viele Fragen beantwortet und aufzeigt, wie mit der Anpassung einer einzigen „Stellschraube“ Produktivitätsreserven erschlossen und damit Zeit und Geld gespart werden könnten. Das Whitepaper ist als Download verfügbar auf der Webseite von PFERD TOOLS (<https://www.pferd.com/your-solution>)

Bilder



Auf die richtige Kombination von Werkzeug und Antrieb kommt es an: Mit der korrekten Drehzahl zur Prozessoptimierung.

Pressekontakt

August Rüggeberg GmbH & Co. KG - PFERD-Werkzeuge
Florian Pottrick
PR/Öffentlichkeitsarbeit
Hauptstr. 13
51709 Marienheide
Tel: +49 (0) 2264-9353 – Mobil: +49 (0) 152 07284613
eMail: florian.pottrick@pferd.com - www.pferd.com