

Werkzeuflösungen für sichere Zerspanungsprozesse

Artikel vom **13. August 2026**
Präzisionswerkzeuge allgemein

Die Simtek Präzisionswerkzeuge GmbH zeigt auf der AMB 2026 an ihrem Stand C36 in Halle 3 Werkzeuge und Services für mehr Prozesssicherheit, kontrollierte Spanbildung und einen effizienteren Hartmetalleinsatz.



Messestand auf der AMB (Bild: Simtek).

Auf der AMB 2026 will die Simtek Group Lösungen für aktuelle Themen der Zerspanung geben: steigende Rohstoffpreise, insbesondere bei Wolfram, und den wachsenden Bedarf an stabilen Prozessen in automatisierten Fertigungsabläufen. Gezeigt werden Werkzeugsortimente, reale Anwendungsfälle, 3D-gelasserte Spanformgeometrien und das modulare Fräswerkzeugsystem »simmill 9W«. Ergänzend werden Prozesse und Services vorgestellt, die den Einsatz der Werkzeuge in der Fertigung unterstützen.

3D-gelaserte Geometrien für kontrollierte Späne

Ein zentrales Messethema sind Werkzeuge mit 3D-gelaserten Spanformgeometrien. Dabei werden umlaufende Schneidengeometrien per Laser in geschliffene Hartmetallschneidwerkzeuge eingebracht. So entstehen hybride Werkzeuglösungen, die Eigenschaften geschliffener Werkzeuge mit den Möglichkeiten der Laserbearbeitung verbinden. Ziel ist vorwiegend eine verbesserte Spankontrolle und damit eine höhere Prozesssicherheit, speziell in automatisierten Zerspanungsprozessen. Die Auslegung der Geometrien hängt stark von Werkstoff, Schnittwerten und weiteren Prozessparametern ab. Deshalb setzt das Unternehmen auf den Austausch mit Anwendern, um die Werkzeuggeometrien auf konkrete Fertigungssituationen abzustimmen. Auf der Messe sollen diese Zusammenhänge anhand von Anwendungen und Bauteilen nachvollziehbar gemacht werden.

Modularität als Antwort auf Rohstoffkosten

Auch der Umgang mit steigenden Rohstoffkosten spielt am Messestand eine Rolle. Das modulare Fräswerkzeugsystem kommt durch seinen Aufbau mit weniger Rohmaterial aus und soll zugleich nahe an die Leistungsfähigkeit materialintensiver Monoblockwerkzeuge heranreichen. Grundlage ist eine geschliffene Verzahnungstechnologie von Kaestner-Tools, die Stabilität bei hohen Drehzahlen, Präzision im Rund- und Planlauf sowie geringen Verschleiß an der Schnittstelle ermöglichen soll. Nach der Einführung der zwölf-schneidigen Variante mit 50,0 mm Schneidkreisdurchmesser und Frästiefen bis 16,5 mm wurden weitere Baugrößen entwickelt. Im Standard sind inzwischen Ausführungen mit 28,0 mm Schneidkreisdurchmesser und 9,3 mm Frästiefe sowie mit 63,0 mm Schneidkreisdurchmesser und Frästiefen bis 21,0 mm verfügbar. Weitere Baugrößen sind geplant. Damit Besucher die Einsatzmöglichkeiten besser einordnen können, werden reale Bauteile gezeigt. Ergänzend ist ein Virtual-Reality-Erlebnis vorgesehen, bei dem ein Werkzeug interaktiv in Aktion betrachtet werden kann. Zusätzlich informiert die Gruppe über Services wie einen systemgeführten Expresspfad für die priorisierte Fertigung von Sonderwerkzeugen, das Nachschleifen von Werkzeugen und die Umstellung von Verpackungen von Neuplastik auf Rezyklate. Die AMB findet vom 15. bis 19. September 2026 in Stuttgart statt.

Hersteller aus dieser Kategorie

Supfina Grieshaber GmbH & Co. KG

Schmelzegrün 7
D-77709 Wolfach
07834 866-0
info@supfina.com
www.supfina.com
[Firmenprofil ansehen](#)

Hartmetall-Werkzeugfabrik Paul Horn GmbH

Horn-Str. 1
D-72072 Tübingen
07071 7004-0
info@de.horn-group.com
www.horn-group.com
[Firmenprofil ansehen](#)

Lukas-Erzett GmbH & Co. KG

Gebrüder-Lukas-Str. 1
D-51766 Engelskirchen
02263 84-0

le@lukas-erzett.de

www.lukas-erzett.com

[Firmenprofil ansehen](#)
