

## PRESSEINFORMATION

**dü** Werkzeughersteller Inovatools:

Neue VHM-Tools für den Werkzeug- und Formenbau

**hü**

# Mehr Werkzeugperformance bringt auch schwierige Materialien in Form

**UZ**

Breites Produktportfolio für die unterschiedlichsten Anwendungen

**VO**

1 Hohe Fertigungsgenauigkeiten und stark abrasive beziehungsweise harte Werkstoffe  
2 auch bis über 65 HRC verlangen den eingesetzten Tools  
3 im Werkzeug- und Formenbau alles ab. Um höchste Qualität wirtschaftlich herzustellen, gibt es daher keine  
4 Alternativen zu Präzisionswerkzeugen. Der Werkzeughersteller Inovatools aus  
5 Kinding-Haunstetten stellt speziell für das spezielle Marktsegment ein breites  
6 Produktportfolio an Fräsern, Bohrern, Gewindefräsern und Reibahlen aus Vollhartmetall  
7 bereit, die den hohen Anforderungen in der Weich- und Hartbearbeitung optimal gerecht werden.  
8  
9  
10  
11  
12  
13  
14  
15  
16  
17  
18  
19  
20  
21  
22

**tx**

23 Stahl, Alu, Guss, Graphit oder legierte, gehärtete sowie rost- und säurebeständige Stähle –  
24 Gesenk-, Vorrichtung- und Formenbauer müssen sich im täglichen Alltag oftmals mit  
25 schwierigen Werkstoffen auseinandersetzen. Dabei gilt es, die  
26  
27  
28  
29  
30

### Pressekontakt:

KSKOMM GmbH & Co. KG  
Pleuruitstraße 8  
56235 Ransbach-Baumbach

Tel.: +49 (0) 26 23 - 900 780  
Fax: +49 (0) 26 23 - 900 778

E-Mail: ks@kskomm.de

Datum: 09.03.15

Artikel Id.-Nr.: 595\_5038

Seiten: 10

Anzahl Zeichen: 8154

Zur Veröffentlichung frei bis:

31 teuren Endprodukte qualitativ  
32 hochwertig und unter Beach-  
33 tung engster Fertigungstoleran-  
34 zen schnellstmöglich und vor  
35 allem wirtschaftlich zu bearbei-  
36 ten. Marcus Schubert, Pro-  
37 duktmanager bei Inovatools:  
38 „Beste Ergebnisse lassen sich  
39 im Werkzeug- und Formenbau  
40 nur mit anwendungsorientierten  
41 Werkzeugen und Strategien  
42 erzielen. Dem entsprechen wir  
43 mit einem speziellen Produkt-  
44 programm für die unterschied-  
45 lichsten Anwendungen – opti-  
46 mal in Substrat, Geometrie,  
47 Spankontrolle und Beschich-  
48 tung an die jeweilige Applikati-  
49 on angepasst. Damit kann der  
50 Zerspaner Bearbeitungsstrategi-  
51 en entwickeln, die längere  
52 Werkzeugwechsel-Zyklen bedi-  
53 ngen, unproduktive Nebenzei-  
54 ten reduzieren und unterm  
55 Strich eine sichere und wirt-  
56 schaftlichere Produktion ermög-  
57 lichen.“

58 **Breites Fräserportfolio**  
59 **für harte und weiche**  
60 **Einsätze**

61 Maximale Präzision, extreme  
62 Prozesssicherheit und lange  
63 Standzeiten sind herausragen-  
64 de Eigenschaften sämtlicher  
65 Inovatools-Werkzeuge. Für die  
66 unterschiedlichen Anwendun-  
67 gen stellen die Kindinger Werk-  
68 zeugspezialisten die entspre-  
69 chenden Universal-, Schrupp-,  
70 Schlicht- und Sonder-  
71 Fräserieserien bereit, mit denen  
72 die Hart- und Weichbearbeitung  
73 in allen Facetten abgedeckt ist.  
74 Dazu gehören Minischafffräser,  
75 Kopierfräser, Vollradiusfräser,  
76 Gewindefräser sowie Fräser  
77 der INOSPEED-, MULTICUT-

78 und STARMAX-Serie in den  
79 unterschiedlichsten Ausführun-  
80 gen, Abmaßen und mit ver-  
81 schiedenen, applikationsfokus-  
82 sierten Hochleistungsbeschich-  
83 tungen.

84 Ein Beispiel ist der neue HPC-  
85 Fräser STARMAX 3G. Alle  
86 Werkzeuge der Serie sind uni-  
87 versell einsetzbar in Stahlwerk-  
88 stoffen zum Konturenfräsen,  
89 Schrägeintauchen und Ta-  
90 schenfräsen. Vollnuten ist bis  
91 2xd möglich. Ein verstärkter  
92 Kerndurchmesser, vier Schnei-  
93 den mit ungleicher Spiralstei-  
94 gung und eine definierte Stütz-  
95 fase sorgen für einen vibrati-  
96 onsarmen, weichen Schnitt.  
97 Dank spezieller Spannuten,  
98 dem 40° Spiralwinkel und der  
99 Varocon-Glattbeschichtung mit  
100 speziellem end finish fließen  
101 auch sehr hohe Spanvolumina  
102 optimal ab. Jochen Eckerle,  
103 Produktionsleitung bei  
104 Inovatools: „Für HPC-  
105 Verhältnisse lassen sich  
106 Starmax 3G-Fräser prozesssi-  
107 cher auch bei Zustellung von  
108 2xd mit extrem hohen Vorschü-  
109 ben fahren. Die maximale  
110 Zerspanleistung liegt so gegen-  
111 über vergleichbaren Fräsern je  
112 nach Applikation um bis zu 50  
113 Prozent höher.“

114 **Dia-Dur nimmt**  
115 **Abrasion den Schrecken**

116 Zur Bearbeitung von Graphit,  
117 CFK/GFK schickt Inovatools  
118 Kopier- und Vollradiusfräser mit  
119 der speziellen Dia-Dur-  
120 Beschichtung ins Rennen. Die  
121 Werkzeuge der Edition Diamant  
122 erhalten dank der sehr gut haf-

123 tenden CVD-Hochleistungsbe-  
124 schichtung Dia-Dur ähnlich gu-  
125 te physikalische und chemische  
126 Eigenschaften wie Naturdia-  
127 mant: Extreme Härte und Glät-  
128 te, hohe chemische Resistenz  
129 sowie sehr gute Wärmeleitfä-  
130 higkeit und Abrasionsbestän-  
131 digkeit machen sie äußerst leis-  
132 tungsfähig und standfest. So  
133 sind die Kopierfräser der DIA  
134 DUR<sup>ER</sup>-Serie für hohe Standzei-  
135 ten mit einer Schichtstärke von  
136 10+2µm ausgerüstet.

137 Tobias Eckerle, Bereich Son-  
138 derwerkzeuge bei Inovatools:  
139 „Im Werkzeug- und Formenbau  
140 ist die HSC-Bearbeitung etwa  
141 von Graphitelektroden mit dia-  
142 mantbeschichteten Werkzeugen  
143 das Verfahren der ersten  
144 Wahl. Enge Toleranzfelder ein-  
145 halten und dabei schnell und  
146 wirtschaftlich Fräsen – das ge-  
147 lingt dem Zerspaner nur mit  
148 hoch qualitativen, standhaften  
149 Werkzeugen.“

150 Mit der Edition Diamant unter-  
151 streicht Inovatools das umfang-  
152 reiche Know-how auf diesem  
153 Gebiet. So sind die Schafffräser  
154 (Toleranz H5) mit Radiustole-  
155 ranzen von +/- 0,003 mm ext-  
156 rem genau geschliffen, und die  
157 Rundlaufgenauigkeit der Fräser  
158 mit Voll- und Eckenradien liegt  
159 bei 0,005 mm. Ausgesuchte  
160 Hartmetallsorten sind Voraus-  
161 setzung für durchgehend hohe  
162 Qualität.

163 **VHM-Bohrer für**  
164 **schwierigste Anwendungen**

165 Mit leistungsstarken VHM-  
166 Bohrern von Inovatools meis-

167 tern Formenbauer der unter-  
168 schiedlichsten Branchen auch  
169 schwierigste Anwendungen.  
170 Die Kindinger setzen bei der  
171 Herstellung ein spezielles  
172 Hartmetall-Substrat ein, dass  
173 den Bohrern von Grund auf  
174 eine lange Lebensdauer garanti-  
175 tiert. Modernste Schleifmaschi-  
176 nen garantieren einen extrem  
177 genauen Schliff mit besten  
178 Oberflächengüten und engen  
179 Toleranzen. Das ergibt unter  
180 anderem einen sehr guten  
181 Rundlauf der Bohrer beim Be-  
182 arbeiten verschiedener Materia-  
183 lien. Einen deutlichen Perform-  
184 ance-Schub erhalten die  
185 VHM-Bohrer durch die speziel-  
186 len Inovatools-Geometrien mit  
187 optimiertem Spanraum, die für  
188 hohe Schnittwerte sorgen und  
189 einen optimierten Spanabfluss  
190 ermöglichen.

191 Norbert Geyer, Leiter Bereich  
192 Beschichtung bei Inovatools:  
193 „Außer im Diamantbereich, in  
194 dem wir mit dem Diamantbe-  
195 schichtungsspezialisten  
196 CemeCon zusammenarbeiten,  
197 beschichten wir unsere Werk-  
198 zeuge selbst. Dank dieser Fer-  
199 tigungstiefe haben wir die Qua-  
200 lität unserer Produkte in nahezu  
201 allen Schritten der Fertigung  
202 unter voller Kontrolle.“ Das  
203 macht sich in der Praxis be-  
204 merkbar. Dank der glatten Spe-  
205 zialbeschichtungen reduziert  
206 sich der Verschleiß, die  
207 Schneidkanten- und die Hitze-  
208 beständigkeit werden erhöht.  
209 Außerdem fließen die Späne  
210 noch besser und schneller ab.  
211 So wird die Wärme schnellst-  
212 möglich aus der Kontaktzone  
213 abgeführt, und das Werkstück  
214 wird selbst bei hohen Umdre-

215 hungen nicht geschädigt. Da-  
216 durch sind, bei langer Standzeit  
217 des Werkzeugs, kürzere Bear-  
218beitungszeiten durch hohe  
219 Schnittgeschwindigkeiten mög-  
220lich.

221 Die Produktpalette von  
222 Inovatools VHM-Bohrern um-  
223fasst die Ø-Bereiche 1 mm bis  
22420 mm, mit IK und ohne IK, und  
225Bohrtiefen von 3xD bis 30xD.

226 Ditmar Ertel, Geschäftsführer  
227 von Inovatools: „Alle Werkzeu-  
228ge von Inovatools für den  
229Werkzeug- und Formenbau  
230sind so ausgelegt, dass sie den  
231Ansprüchen hochmoderner  
232industrieller Produktion gerecht  
233werden. Sie setzen die Genau-  
234igkeit und Leistungsfähigkeit  
235moderner CNC-Maschinen an  
236der Schnittstelle zwischen  
237Schneide und Werkstück opti-  
238mal in Späne um. VHM-Reib-  
239und Sonderwerkzeuge sowie  
240individuelle, kundenspezifische  
241Tools runden unser Angebot für  
242den Formenbauer optimal ab.  
243Dank der großen Produktions-  
244und Lagerkapazitäten sind wir  
245in der Lage, schnellstmöglich  
246zu liefern. Das gibt unseren  
247Kunden planbare Sicherheit für  
248ihre Produktion.“

249 ***Vom 05. bis 08. Mai 2015 wird***  
250 ***Inovatools die Werkzeugpa-***  
251 ***lette für Werkzeug- und For-***  
252 ***menbauer auch auf der***  
253 ***MOULDING EXPO in Stutt-***  
254 ***gart, Halle 8, Stand C78, prä-***  
255 ***sentieren.***

256

**Weitere Informationen:**

257

**Inovatoools Eckerle & Ertel GmbH**

258

259

Im Hüttental 3

260

D-85125 Kinding-Haunstetten

261

**Geschäftsführer**

262

Georg Eckerle

263

Ditmar Ertel

264

265

Tel.: +49 (0) 8467/8400-0

266

Fax: +49 (0) 8467/796

267

E-Mail: [info@inovatools.eu](mailto:info@inovatools.eu)

268

[www.inovatools.eu](http://www.inovatools.eu)

269

**Kontakt in Österreich:**

270

**Inovatoools Austria GmbH**

271

Schenkendorfgasse 47

272

1210 Wien

273

**Geschäftsführer**

274

Memo Ildirar

275

Tel.: +43 (0) 1/212 35 88-0

276

Fax: +43 (0) 1/212 35 88-20

277

E-Mail: [m.ildirar@inovatools.eu](mailto:m.ildirar@inovatools.eu)

278

[www.inovatools.eu](http://www.inovatools.eu)

279

**Kontakt in der Schweiz:**

280

**Prealpina Suisse GmbH**

281

Ringstraße 18

282

CH-5432 Neuenhof

283

Tel.: +41 (0) 564 160 180

284

Fax: +41 (0) 564 160 181

285

E-Mail: [info@prealpina-suisse.ch](mailto:info@prealpina-suisse.ch)

286

[www.prealpina-suisse.ch](http://www.prealpina-suisse.ch)

bu



**InovaTools**   
GERMAN TOOLS GROUP

Speziell für Werkzeug- & Formenbau  
*Especially for mould and die construction*

[www.inovatools.eu](http://www.inovatools.eu)

**2015/16**

287

288

289

290

291

292

293

294

295

296

***Inovatools stellt speziell für den Werkzeug- und Formenbau ein breites Produktportfolio an Fräsern, Bohrern, Gewindefräsern und Reibahlen bereit, die den hohen Anforderungen in der Weich- und Hartbearbeitung optimal gerecht werden.***





297

298

299

300

301

302

***Moderne Produktion und kompetente Mitarbeiter sind die Grundlage für die hohe Qualität der Inovatools Werkzeuge.***



303

304

**Marcus Schubert, Produkt-  
manager bei Inovatools:**

305

**„Beste Ergebnisse lassen sich  
im Werkzeug- und Formenbau**

306

**nur mit anwendungsorientier-  
ten Werkzeugen und Strate-**

307

**gien erzielen. Dem entspre-**

308

**chen wir mit einem speziellen**

309

**Produktprogramm für die**

310

**unterschiedlichsten Anwen-  
dungen – optimal in Substrat,**

311

**Geometrie, Spankontrolle**

312

**und Beschichtung an die je-**

313

**weilige Applikation ange-**

314

**passt.“**

315

316

317

318



319

320 **Norbert Geyer, Leiter Bereich**  
321 **Beschichtung bei**  
322 **Inovatoools: „Außer im Dia-**  
323 **mantbereich, in dem wir mit**  
324 **dem Diamantbeschichtungs-**  
325 **spezialisten CemeCon zu-**  
326 **sammenarbeiten, beschich-**  
327 **ten wir unsere Werkzeuge**  
328 **selbst. Dank dieser Ferti-**  
329 **gungstiefe haben wir die**  
330 **Qualität unserer Produkte in**  
331 **nahezu allen Schritten der**  
332 **Fertigung unter voller Kon-**  
333 **trolle.“**

334 *Fotos: Inovatoools Eckerle & Ertel GmbH*

335 **Hinweis an die Redaktion:**  
336 Text und Fotos können bei  
337 KSKOMM,  
338 Tel.: +49 (0) 2623 900 780,  
339 E-Mail: [ks@kskomm.de](mailto:ks@kskomm.de), als  
340 Dateien angefordert werden.