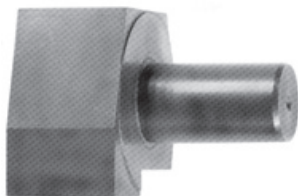
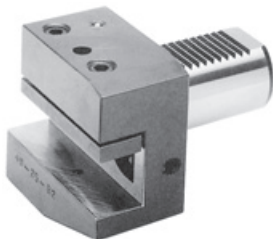


## VDI-Werkzeughalter

**Reibschweißen  
senkt Material- und  
Fertigungskosten**



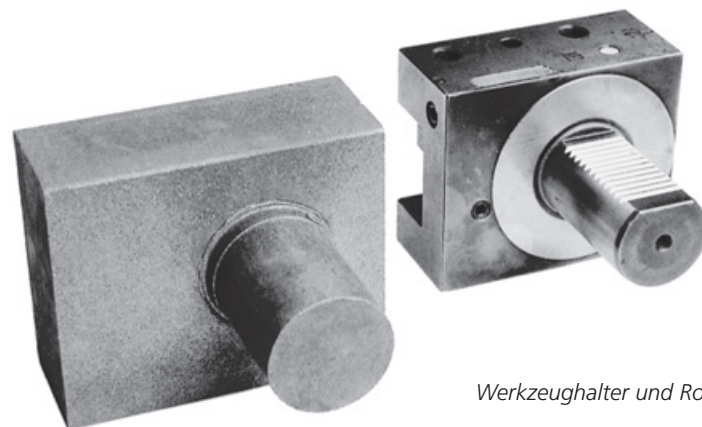
*Vorbearbeiteter Rohling*



*Werkzeughalter für  
NC-Drehmaschinen nach DIN 69880*

Für die Aufnahme von stehenden und angetriebenen Werkzeugen in CNC-Drehautomaten und Bearbeitungszentren werden vielfach genormte VDI-Werkzeughalter nach DIN 69880 eingesetzt. Die mechanische Bearbeitung dieser Werkzeughalter aus dem Vollen ist durch die lange Bearbeitungszeit und den hohen Materialverlust sehr kostenintensiv. Das Reibschweißen bietet hier eine kostengünstige und technisch gleichwertige Fertigungsalternative. Zwei Sägeabschnitte aus Rundstahl und Vierkant- bzw. Flachstahl werden durch Reibschweißen zu einem Rohling verschweißt, der allseitig nur eine geringe Bearbeitungszugabe aufweist. Bei komplexen Struk-

turen kann das Vierkantmaterial als Stange entsprechend vorbearbeitet werden, so dass nur eine Bearbeitungszugabe am Schaftteil erforderlich ist und die mechanische Bearbeitung der Außenkontur des Werkzeughalters entfällt. Die Qualität der Reibschweißverbindung garantiert eine einwandfreie und homogene Verbindung beider Teile. Sie ist in ihren Eigenschaften mit der aus einem Stück gefertigten Variante vergleichbar. Die Werkzeughalter-Rohlinge werden aus den Werkstoffen C45 und/oder 16MnCr5 gefertigt. Ein Härten oder Vergüten über die Reibschweißstelle hinweg ist ohne Einschränkung möglich.



*Werkzeughalter und Rohling*

**Klaus Raiser GmbH**  
Werk Eberdingen  
Mönchswiesen 18  
D-71735 Eberdingen  
Telefon (07042) 88105-0  
Telefax (07042) 88105-50  
Internet: [www.raiser.de](http://www.raiser.de)

**Werk Hochdorf/Enz**  
Zeppelinring 6  
D-71735 Eberdingen  
Telefon (07042) 88105-30  
Telefax (07042) 88105-39  
[info@raiser.de](mailto:info@raiser.de)