

VÖLKEL

THREADING SOLUTIONS ■ ■ ■

Sommerfest bei VÖLKEL, über 50.000 Gewinde im Praxistest und ein Bohrer mit zwei vollwertigen Spitzen: In dieser Ausgabe treffen Teamgeist, Anwendungspraxis und Werkzeugtechnik aufeinander.

Wir blicken zurück auf ein Sommerfest mit vielen bekannten Gesichtern, guten Gesprächen und echtem VÖLKEL-Gefühl. Anschließend zeigen wir Dir, wie beim Gewindeformen aus erwarteten 30.000 Gewinden mehr als 50.000 werden können. Und zum Schluss geht es um den L80 Doppel LÖHER, der in der Feinblechbearbeitung mit zwei nutzbaren Bohrspitzen für mehr Effizienz sorgt.

Sommerfest bei VÖLKEL: Ein Tag für Team, Familien und Freunde



Manche Tage zeigen besonders gut, was ein Unternehmen ausmacht. Unser Sommerfest 2026 war so ein Tag.

Beim VÖLKELE Sommerfest kamen Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, Familien und Freunde auf dem Firmengelände zusammen. Mit Spielen, gutem Essen, kühlen Getränken, Hüpfburg, Eiswaagen und vielen Gesprächen entstand ein Tag, der genau das gezeigt hat, was im Alltag oft selbstverständlich wirkt: VÖLKELE lebt von den Menschen, die hier arbeiten.

Zwischen Eiswaagen, Spielen und vielen Gesprächen wurde auch spürbar, was 111 Jahre VÖLKELE bedeuten: Erfahrung, Zusammenhalt und Menschen, die das Unternehmen tragen.

Ein paar technische Hingucker waren natürlich ebenfalls dabei: Die VÖLKELE Dakar G-Klasse und der Mercedes SEC 500 wurden schnell zu beliebten Treffpunkten für Fotos, Fragen und Gespräche.

👉 [Mehr erfahren](#)

Praxistest Gewindeformen: Wie aus 30.000 plötzlich über 50.000 Gewinde wurden



Geplant waren 30.000 Gewinde. Erreicht wurden über 50.000. Genau deshalb lohnt sich ein Blick auf die Details.

Der Praxisfall zeigt: Hohe Standzeiten entstehen nicht durch Zufall, sondern durch saubere Abstimmung. Beim Gewindeformen entscheidet nicht nur das

Werkzeug allein. Entscheidend ist das Zusammenspiel aus Werkstoff, Kernlochdurchmesser, Werkzeuggeometrie, Beschichtung, Schmierung, Schnittgeschwindigkeit und Maschinenumfeld.

Bearbeitet wurde Aluminiumdruckguss ADC12. Zum Einsatz kam ein M6-Gewindeformer mit Schmiernut und TiCN-Beschichtung. Durch die passende Abstimmung aller Prozessparameter konnte die Standzeit deutlich über die ursprüngliche Erwartung hinaus gesteigert werden.

Genau darin liegt der Unterschied zwischen Theorie und Praxis. Ist das Kernloch zu klein, steigen die Umformkräfte. Ist es zu groß, leidet die Gewindequalität. Fehlt die passende Schmierung, erhöhen sich Reibung, Temperatur und Verschleiß. Wenn aber alle Faktoren sauber zusammenpassen, wird Gewindeformen besonders prozesssicher und wirtschaftlich.

Auch für Fachhändler ist dieser Praxisfall interessant: Wenn Kunden Fragen zu Standzeit, Prozesssicherheit oder Werkzeugauswahl haben, kann unsere Anwendungstechnik das vorhandene Setup prüfen und gezielt Optimierungsmöglichkeiten aufzeigen.

👉 [Anwendungsberatung anfragen](#)

Der Beitrag zeigt anhand eines echten Praxisfalls, worauf es beim Gewindeformen wirklich ankommt und warum technisches Know-how in der Anwendung oft den entscheidenden Unterschied macht.

👉 [Mehr erfahren](#)

Doppelt bohren, länger arbeiten: Der L80 Doppel LÖHER



In der Feinblechbearbeitung zählen Präzision, Zeitersparnis und Wirtschaftlichkeit. Genau dafür wurde der L80 Doppel LÖHER entwickelt.

Der Spezialbohrer besitzt zwei vollwertige Bohrspitzen in einem Werkzeugkörper. Wird eine Seite stumpf, drehst Du den Bohrer einfach um und arbeitest direkt weiter. Das spart Zeit, reduziert Unterbrechungen und sorgt für eine deutlich effizientere Nutzung des Werkzeugs.

Gerade bei Blechen und Blindnietlöchern spielt der L80 Doppel LÖHER seine Stärken aus:

Die kurze Spirale sorgt für hohe Stabilität und reduziert das Risiko des Verhakens beim Durchbruch durch das Material. Die extrem kleine Querschneide ermöglicht sauberes Anbohren ohne Verlaufen. Gleichzeitig reduziert der optimierte Schneidenaufbau den Axialdruck und erleichtert die Arbeit im täglichen Einsatz.

Auch wirtschaftlich ist das Werkzeug interessant: Zwei Schneidspitzen bedeuten doppelte Nutzungsdauer, weniger Werkzeugbedarf und geringere Lagerkosten. Kurz gesagt: Ein Spezialbohrer, der sich besonders dort lohnt, wo viele präzise Bohrungen in Blech oder für Blindniete entstehen.

Der L80 Doppel LÖHER ist direkt ab Lager in den Größen 1,5 mm bis 10 mm erhältlich. Besonders gefragt sind die präzisen Nietlochdurchmesser 2,5 mm, 3,1 mm, 4,1 mm, 4,9 mm, 5,1 mm, 6,1 mm und 6,5 mm.

👉 [Jetzt anfragen](#)

Mehr Informationen zu cobit und LÖHER findest Du auch auf [LinkedIn](#).



Neu: Das VÖLKEl Fachhändlerportal ist ab sofort verfügbar.

Du bist Fachhändler und möchtest Deine Bestellungen
schnell und effizient bei VÖLKEl abwickeln?
Dann registriere Dich jetzt!

[Zum VÖLKEl Fachhändlerportal](#)

Wir hoffen, Dir hat unsere kleine Themenauswahl in diesem Newsletter
gefallen.

Auch auf unseren Social-Media-Kanälen zeigen wir regelmäßig, was sich bei
VÖLKEl bewegt, von Produktwissen bis zu Einblicken aus der Praxis:



[VÖLKEl auf Instagram](#)



[VÖLKEl auf Facebook](#)



[VÖLKEl auf LinkedIn](#)



[VÖLKEl auf YouTube](#)

Bis zum nächsten Mal
Dein VÖLKEl-Team

Impressum

VÖLKEl GmbH
Morsbachtalstr. 20, 42855 Remscheid, Deutschland

Geschäftsführer: Daniel Völkel, Peter Völkel, Sarah Joa-Völkel
Sitz der Gesellschaft: Remscheid
Registergericht Wuppertal, HRB 11462

Tel. 02191 490112
Fax 02191 490125
E-Mail info@voelkel.com
www.voelkel.com



© 2026 VÖLKEl GmbH