



Neue VHM-Tonnenfräser von ATORN Schnell und fein zugleich auf fünf Achsen

Ludwigsburg, 11. November 2019 – HAHN+KOLB erweitert sein Sortiment um neue VHM-Tonnenfräser von ATORN für die 5-Achs-Bearbeitung. Damit lassen sich Freiformflächen effizient, schnell und präzise bearbeiten. Die besondere Werkzeuggeometrie der Tonnenfräser sorgt für größere Zeilensprünge bei zugleich optimaler Oberflächengüte. Das senkt die Bearbeitungszeit und damit die Werkstückkosten.

Um Freiformflächen zu schlichten – also feinzubearbeiten – geht es Anwendern neben einem perfekten Ergebnis auch um eine kurze Bearbeitungszeit. Während in der konventionellen Bearbeitung Vollradiusfräser präzise, aber dafür mit kleinen Zeilensprüngen schlichten, sind Tonnenfräser mit ihrer besonderen Geometrie und großen Radien dafür ausgelegt, das Material mit großen Zeilensprüngen und damit weniger Werkzeugbahnen abzutragen. Die Tonnenfräser arbeiten somit besonders zeitsparend und gleichzeitig präzise. Dies bewirkt eine optimale Oberflächengüte.

Vier Schneiden, ein Ergebnis

Die VHM-Tonnenfräser von ATORN gibt es je nach Einsatzzweck in der tangentialen und konischen Ausführung. Tangential geformte Tonnenfräser eignen sich für die Feinbearbeitung von tiefen bzw. schlecht zugänglichen Bereichen am Werkstück. Auf konische Fräser setzen Anwender, um Flächen mit Störkonturen oder große Flächen zu bearbeiten. Beide Werkzeuge verfügen über vier Schneiden mit optimierten Schneidkanten und sind sowohl in der unbeschichteten als auch der beschichteten Ausführung (ULTRA) erhältlich. HAHN+KOLB bietet die VHM-Tonnenfräser von ATORN mit Radien von 80 mm bis 1.200 mm an. Weitere Ausführungen und Radien sind jederzeit möglich und kurzfristig lieferbar.

HAHN+KOLB WERKZEUGE GMBH
SCHLIEFFENSTRASSE 40
71636 LUDWIGSBURG
CLAUDIA GÖTZ
TELEFON +49 (0) 7141 498-5156
TELEFAX +49 (0) 7141 498-5194
INTERNET www.hahn-kolb.de
E-MAIL presse@hahn-kolb.de

KONTAKT FÜR DIE REDAKTION

SYMPRA GMBH (GPRA)
STAFFLENBERGSTRASSE 32
70184 STUTTGART
CHRISTOPH MILLER
JASMIN SIEVERDING
TELEFON +49 (0) 711-94767-0
TELEFAX +49 (0) 711-94767-87
INTERNET www.sympra.de
E-MAIL hk@sympra.de



Über HAHN+KOLB

Die HAHN+KOLB Group ist einer der weltweit führenden Werkzeug-Dienstleister und Systemlieferanten. Im Direktvertrieb verkauft das in Ludwigsburg ansässige Unternehmen national und international Zerspanungs- und Spannwerkzeuge, Mess- und Prüftechnik, Betriebseinrichtungen, allgemeine Werkzeuge, Handlingsysteme und Maschinen sowie kundenorientierte Systemlösungen. Zu den Kunden gehören unter anderem Firmen und Konzerne aus dem Maschinenbau, der Automobil-, Metall-, Elektronik- und Energiebranche. Mehr als 70.000 Produkte präsentiert der Werkzeug-Dienstleister in drei getrennten Katalogen zu den übergeordneten Themen „Werkzeuge“, „Zerspanung – Spanntechnik“ sowie „Betriebseinrichtung – Maschinen“. Das gesamte Sortiment ist auch im Onlineshop verfügbar. Im Jahr 2018 erzielte HAHN+KOLB einen Umsatz von 282 Mio. Euro. Das Unternehmen, dessen Wurzeln in das Jahr 1898 zurückreichen, beschäftigt rund 870 Mitarbeiter weltweit.

HAHN+KOLB WERKZEUGE GMBH
SCHLIEFFENSTRASSE 40
71636 LUDWIGSBURG
CLAUDIA GÖTZ
TELEFON +49 (0) 7141 498-5156
TELEFAX +49 (0) 7141 498-5194
INTERNET www.hahn-kolb.de
E-MAIL presse@hahn-kolb.de

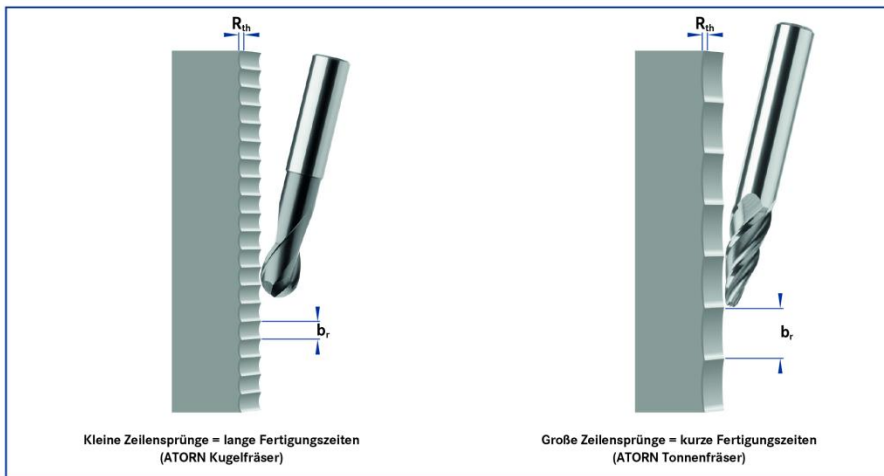
KONTAKT FÜR DIE REDAKTION

SYMPRA GMBH (GPRA)
STAFFLENBERGSTRASSE 32
70184 STUTTGART
CHRISTOPH MILLER
JASMIN SIEVERDING
TELEFON +49 (0) 711-94767-0
TELEFAX +49 (0) 711-94767-87
INTERNET www.sympra.de
E-MAIL hk@sympra.de

Weitere Informationen zu HAHN+KOLB finden Sie unter <http://www.hahn-kolb.de>

Bildmaterial:

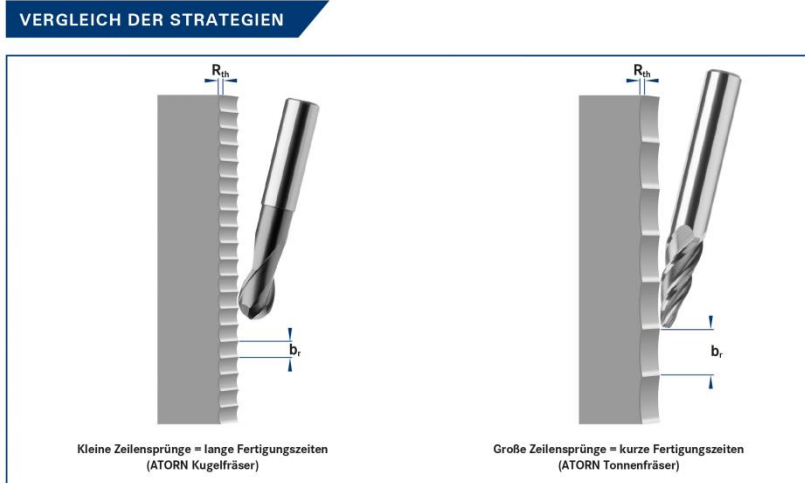
Bild 01



Bei den Zeilensprünge werden die Unterschiede zwischen konventioneller Bearbeitung und einer modernen Frässtrategie besonders deutlich.



Bild 02



KONVENTIONELLE BEARBEITUNG	NEUE BEARBEITUNGSSTRATEGIE
<p>Klassische Radiusfräser sind mit einem wesentlich kleinerem Bereich der Schneide im Einsatz, was mehr Werkzeugbahnen mit kleineren Zeilensprüngen erforderlich macht.</p> <p>Um Oberflächen in entsprechender Qualität zu erzeugen führt das zu deutlich höheren Bearbeitungszeiten.</p> <p>VHM Kugelfräser</p> <ul style="list-style-type: none">• geringe Zustellung in a_p = kleine Zeilensprünge• lange Bearbeitungszeiten• erhöhte Axialkräfte• erhöhte Vibrationen• geringere Werkzeugstandzeit• schlechtere Oberflächen	<p>Tonnenfräser wurden exakt für den Einsatz in einer 5-Achs-Umgebung entwickelt. Sie ermöglichen einen optimierten Werkzeugeingriff d. h. größere Zeilensprünge und somit weniger Werkzeugbahnen.</p> <p>Dies führt zu einer höheren Produktivität und Prozesssicherheit bei gleichzeitig besseren Werkstückoberflächen.</p> <p>VHM Tonnenfräser</p> <ul style="list-style-type: none">• hohe Zustellung in a_p = große Zeilensprünge• deutlich kürzere Bearbeitungszeiten• erhöhte Produktivität• weniger Vibrationen und Schwingungen• höhere Werkzeugstandzeit• optimale Oberflächen

HAHN+KOLB WERKZEUGE GMBH
SCHLIEFFENSTRASSE 40
71636 LUDWIGSBURG
CLAUDIA GÖTZ
TELEFON +49 (0) 7141 498-5156
TELEFAX +49 (0) 7141 498-5194
INTERNET www.hahn-kolb.de
E-MAIL presse@hahn-kolb.de

KONTAKT FÜR DIE REDAKTION

SYMPRA GMBH (GPRA)
STAFFLENBERGSTRASSE 32
70184 STUTTGART
CHRISTOPH MILLER
JASMIN SIEVERDING
TELEFON +49 (0) 711-94767-0
TELEFAX +49 (0) 711-94767-87
INTERNET www.sympra.de
E-MAIL hk@sympra.de

Konventionelle vs. moderne Bearbeitung

Druckfähiges Bildmaterial finden Sie im HAHN+KOLB-Pressbereich unter <https://hahn-kolb.de/aktuelles/presse>