

Neue Fräser und VHM-Reibwerkzeuge von ATORN

Volle Zerspanung voraus

Ludwigsburg, 6. Dezember 2017 – Mit neuen Hochvorschubfräsern und Hochleistungsreibahlen erweitert HAHN+KOLB das ATORN Sortiment für die Zerspanung. Für das Schrumpfen kleiner und mittlerer Bauteile bietet der Werkzeug-Dienstleister neue Hochvorschubfräser mit Durchmessern bis zu 80 mm. Dank einer besonderen Geometrie der Wendeschneidplatten ist ein hohes Zeitspanvolumen selbst bei leistungsschwächeren Bearbeitungszentren möglich. Weil es in der Serienherstellung von Passungen neben hohen Schnittparametern auf die Prozesssicherheit ankommt, verfügen auch die ATORN Hochleistungsreibahlen über eine besondere Schneidengeometrie. Der VHM-Schneidstoff und die Beschichtung der Reibwerkzeuge sorgen zudem für sehr hohe Standzeiten.

Die ATORN Produktfamilie bekommt Zuwachs: Die neuen Hochvorschubfräser eignen sich für das Schrumpfen kleiner und mittelgroßer Bauteile. Besonderes Merkmal sind die universellen, kleinen Wendeschneidplatten mit positiver Geometrie. Dank dieser Bauweise sind höchste Zeitspanvolumina selbst auf leistungsschwächeren Bearbeitungszentren möglich, bei gleichzeitig weichem Schnitt. Verfügbar sind die ATORN Fräser als Aufschraubfräser in den Durchmessern von 16 mm bis 42 mm mit jeweils zwei bis sechs Schneiden oder als Aufsteckfräser mit einem Durchmesser von 40 mm bis 80 mm und bis zu neun Schneiden. Die Wendeplatten sind mit unterschiedlichen Geometrien und verschiedenen Schneidstoffsorten erhältlich. Damit lassen sich hochfeste Vergütungs- und Werkzeugstähle genauso effizient zerspanend bearbeiten wie Bauteile in labilen Aufspannungen, die auch bei geringeren Zerspankräften präzise und sicher gefräst werden müssen. Das macht das Anwendungsgebiet der ATORN Fräser besonders groß. Zusätzlich sind die Zerspanungswerkzeuge mit einer Innenkühlung ausgestattet.

Präzise Passungen in Serie

Für die Serienfertigung präziser Passungen in Durchgangs- und Grundlöchern auf modernen und leistungsstarken Bearbeitungszentren kommen die neuen ATORN Hochleistungsreibahlen zum Einsatz. Bei einer idealen Werkzeugspannung im ATORN Hydro-Dehnspannfutter oder einem Präzisionsspannfutter und einer optimalen

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



LET'S WORK TOGETHER.

Werkstückspannung arbeiten die ATORN Hochleistungsreibahlen von HAHN+KOLB mit sehr hohen Schnittparametern prozesssicher. Zur Standardgeometrie UNI für Stahl und Gusswerkstoffen wurde inzwischen noch eine Geometrie für Edelstahl sowie für Harte Werkstoffe bis 63 HRC entwickelt. Alle Ausführungen sind sowohl spiralisiert für Durchgangslöcher sowie gerade genutet für Grundlöcher erhältlich. Die Innenkühlung sorgt für den optimalen Abtransport der Späne und Kühlung direkt an der Schneide, um prozesssicher zu reiben. Die TiAlN-Beschichtung sorgt für das Plus an Standzeit. Ein breites lagerhaltiges Programm mit H7 und Hundertstelreibahlen deckt Standardtoleranzen ab. Für spezielle Anforderungen eines Passmaßes, z.B. 12,85 H9, eignet sich das umfassende Semistandard-Lagerprogramm mit Durchmessern von 3,80 mm bis 20,20 mm. Diese Reibahlen werden individuell für die Anwender gefertigt. Die Lieferzeit beträgt hier nur zehn Tage, was zu einer sehr hohen Planungssicherheit für die Kunden von HAHN+KOLB führt.

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-Gruppe 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 der Automobil-, Metall-, Elektronik- und Energiebranche. Mehr als 60.000 Produkte präsentiert der Werkzeug-Dienstleister in zwei getrennten Katalogen zu den übergeordneten Themen „Werkzeuge“ und „Betriebseinrichtungen – Maschinen“. Allein in Deutschland liegt die Auflage bei jeweils rund 80.000 Exemplaren. Im Jahr 2016 erzielte HAHN+KOLB einen Umsatz von 251 Mio. Euro. Das Unternehmen, dessen Wurzeln in das Jahr 1898 zurückreichen, beschäftigt rund 800 Mitarbeiter weltweit.

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



Bildmaterial:

Bild 01



Für das Schruppen kleiner und mittlerer Bauteile bietet HAHN+KOLB neue ATORN Hochvorschubfräser mit Durchmessern bis zu 80 mm.

**Bild 02
Reibahlen**



Fühlen sich auf modernen CNC-Maschinen besonders wohl: Die ATORN Hochleistungsreibahlen fertigen prozesssicher Passungen in Grund- und Durchgangslöchern von unterschiedlichen Werkstoffen.

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 STUTT GART
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

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