



Universal-Gewindebohrer von ATORN für die Serienfertigung

Mit exzellentem Schliff zum präzisen Gewinde

Ludwigsburg, 3. Dezember 2018 – Für das präzise Einbringen von Gewinden in der Serienfertigung bietet HAHN+KOLB die Universal-Hochleistungsgewindebohrer von ATORN. Eine hochpositive Geometrie in Kombination mit extremem Hinterschliff und eine Ultra-HL-Beschichtung erzielen lange Standzeiten bei größter Prozesssicherheit. So ausgestattet eignen sich die ATORN Gewindebohrer für die Bearbeitung von Stahl, Edelstahl, NE-Metallen, Guss und Sonderlegierungen bis zu einer Festigkeit von 1.200 N/mm².

Das Einbringen von Gewinden steht ganz am Ende der Produktionskette und ist somit ein kritischer Bearbeitungsschritt für das beinahe fertiggestellte Werkstück. Um hier kein Risiko einzugehen, bietet HAHN+KOLB für die anspruchsvolle Serienfertigung mit den ATORN Universal-Hochleistungsgewindebohrern eine passende Lösung. Die Gewindebohrer vom Typ Uni Max arbeiten prozesssicher bei gleichzeitig hohen Schnittgeschwindigkeiten und langen Standzeiten. Dahinter steckt unter anderem eine besondere Geometrie: Sie ist hochpositiv, mit extremem Hinterschliff und bietet damit einen besonderen Vorteil bei der Bearbeitung hochlegierter Edelstähle. Durch aggressiven Spanwinkel an den Bohrern lassen sich auch Stähle mit einer Festigkeit bis 1.200 N/mm² genauso wie NE-Metalle, Sonderlegierungen oder Guss-Werkstücke in Serie bearbeiten. Die extremen Drallwinkel in Kombination mit der hohen Schnittgeschwindigkeit versprechen eine hervorragende Spankontrolle und minimieren gleichzeitig die Gefahr von Wickelspänen.

Hart, härter, ultrahart

Die ATORN Universal-Gewindebohrer sind mit einer Ultra-HL-Beschichtung ausgerüstet, die speziell für den Einsatz Gewindeschneiden entwickelt wurde. Die mehrlagige Beschichtung ist besonders gleitstark und sichert eine sehr hohe Konturtreue an der Schneide. In Kombination mit der innovativen Geometrie sind so höchste Standmengen bei Gewindetiefen bis 3xD möglich. Mit der innengekühlten Variante lässt sich der Schmierstoff noch gezielter zur Schneide transportieren, was die Standzeit der Werkzeuge nochmals erhöht.

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



Für jede Anwendung der passende Bohrer

Die Produktfamilie der ATORN Universal-Hochleistungsgewindebohrer umfasst metrische Gewindebohrer ab M1 bis M30, metrische Feingewindebohrer sowie Gewindebohrer für G-Gewinde.

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 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 2017 erzielte HAHN+KOLB einen Umsatz von 285 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 präzise Einbringen von Gewinden in der Serienfertigung bietet HAHN+KOLB die Universal-Hochleistungsgewindebohrer von ATORN.

Bild 02



Durch aggressive Spanwinkel an den Bohrern lassen sich auch Stähle mit einer Festigkeit bis 1.200 N/mm² genauso wie NE-Metalle, Sonderlegierungen oder Guss-Werkstücke in Serie bearbeiten.

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

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