



Leistungsstarke HPC-Reibahlen von ATORN

Hochleistungsreiben in verschiedensten Materialien

Ludwigsburg, 18. Mai 2018 – Die neuen HPC-Reibahlen von ATORN eignen sich für die präzise Feinbearbeitung von Bohrungen in Stahl-, Guss-, Edelstahl- und gehärtete Stähle bis 63 HRC. Im Vergleich zu herkömmlichen VHM-Reibahlen profitieren Anwender von einer höheren Schnittgeschwindigkeit sowie bis zu einem dreifach höheren Vorschub. Für spezielle Passmaße bietet der Werkzeug-Dienstleister HAHN+KOLB zudem individuell konfigurierbare Sonderreibahlen mit kurzen Lieferzeiten.

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

Das Reiben von Grund- und Durchgangslöchern ist immer dann das Mittel der Wahl, wenn es besondere Anforderungen an deren Oberfläche, Durchmesser, Rundheit und Zylindrizität gibt. Dazu wird zunächst die Bohrung mit einem gewissen Aufmaß gesetzt und anschließend mit einer Reibahle die gewünschte Passung erzeugt. Um diese Feinbearbeitung von Bohrungen auch in der Serienfertigung zu ermöglichen, bietet HAHN+KOLB neue HPC-Reibahlen für Stahl-, Guss-, Edelstahl- und gehärtete Werkstoffe an. Diese Hochleistungsreibahlen bringen besonders präzise Passungen in Werkstoffe mit einer Härte bis zu 63 HRC ein. In Kombination mit einer stabilen Werkzeugspannung im ATORN Hydro-Dehnspannfutter oder einem Präzisionsspannfutter und einer optimalen Werkstückspannung arbeiten die ATORN HPC-Reibahlen präzise und prozesssicher bei sehr hohen Schnittparametern. Die Kombination aus Geometrie, VHM-Schneidstoff und TiAlN-Beschichtung sorgt für hohe Standzeiten und gleichzeitig eine besonders hohe Maßhaltigkeit auch nach intensivem Einsatz. Alle Ausführungen sind sowohl spiralisiert für Durchgangslöcher sowie gerade genutet für Sacklöcher erhältlich. Die Innenkühlung sorgt für den optimalen Abtransport der Späne und auch für die Kühlung direkt an der Schneide, um prozesssicher zu reiben.

Umfassende Beratung zu individuellen Lösungen

Das Standard-Sortiment an ATORN Reibahlen umfasst aktuell rund 1.500 verschiedene Ausführungen. Doch den kundenspezifischen Anforderungen sind keine Grenzen gesetzt: Für 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 Ausführungen werden innerhalb kürzester Zeit individuell angefertigt und geliefert. Beginnend bei der gemeinsamen Problemanalyse bis hin zur



Auswahl der geeigneten Reibwerkzeuge beraten die Mitarbeiter von HAHN+KOLB bei Bedarf sowohl im Außen- als auch im Innendienst ausführlich. Das große Sortiment an hochwertigen Spann- und Prüfmitteln rundet das Lösungsangebot für die Serienfertigung präziser Passungen in Durchgangs- und Grundlöchern auf modernen und leistungsstarken Bearbeitungszentren ab.

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 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. Das gesamte Sortiment ist auch im Onlineshop verfügbar. 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>

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

Bildmaterial:

Bild 01



Die neuen HPC-Reibahlen von ATORN eignen sich für die präzise Feinbearbeitung von Bohrungen in Stahl-, Guss-, Edelstahl und gehärteten Werkstoffen bis 63 HRC.

Bild 02



In Kombination mit einer stabilen Werkzeugspannung im ATORN Hydro-Dehnspannfutter und einer optimalen Werkstückspannung arbeiten die ATORN HPC-Reibahlen präzise und prozesssicher bei sehr hohen Schnittparametern.

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

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