

Vorteile durch Hartbearbeitung



Stähle mit bis zu 70 HRC in Form bringen: Das soll laut Hersteller mit Werkzeugen aus dem Atorn VHM-Fräserprogramm schnell und effizient möglich sein.

© Hahn+Kolb

Stähle mit bis zu 70 HRC zu bearbeiten, ist für den Werkzeug- und Formenbau eine echte Herausforderung. Um das zu vereinfachen, hat Hahn+Kolb mit der neuen Atorn RockTec Pro Serie innovative Hartfräser herausgebracht, die ein schnelles, effizientes Fräsen mit nur einer Aufspannung ermöglichen sollen.

Bei der Bearbeitung von Eisenwerkstoffen über 50 HRC spricht man in der Regel von Hartbearbeitung. Solche extrem harten Stähle sind insbesondere beim Werkzeug- und Formenbau im Einsatz. Schleifen oder Erodieren gehörte lange Zeit zur gängigen Praxis bei der Bearbeitung dieser Materialien, war aber durch die erforderlichen Arbeitsschritte sehr aufwendig und kostete deshalb viel Zeit und Ressourcen. Durch das Hartfräsen

wurde der Prozess zwar stark vereinfacht, allerdings sind damit auch besondere Anforderungen verbunden. Daher setzt Hahn+Kolb beim Schneidstoff der neuen Hartfräser-Serie Atorn RockTec Pro auf japanisches Ultra-Feinstkorn-Vollhartmetall. Diese Hartmetallsorten sind besonders druckfest und extrem hart, sodass eine hohe Verschleißfestigkeit gegeben ist. Die ebenfalls hohe Temperaturbeständigkeit ermöglicht außerdem höhere Schnittgeschwindigkeiten. Eine exklusiv entwickelte TiAlSiN-Multilayer-Beschichtung des Fräasers ATORN RockTec Pro soll bei der Bearbeitung wie eine Isolierung wirken und schützt das Hartmetall gegen Hitze und Verschleiß. Durch die Hartschicht wird zudem die Oberflächenhärte des Werkzeugs erhöht und der Reibwert zugleich verringert. Und zu guter Letzt schützt die extrem harte Multilayer-Beschichtung das Substrat auch noch vor Rissen.

466 Einzelwerkzeuge für vielfältige Anwendungen

Das neue Atorn Vollhartmetall-Fräserprogramm umfasst Schaft-, Torus- und Radiusfräser mit und ohne Freistellung in 13 Ausführungen. Diese insgesamt 466 Einzelwerkzeuge decken einen Durchmesserbereich von 0,1 bis 20 mm ab und ergeben damit rund 466 neue Fräserwerkzeuge für unterschiedlichste Zerspanungsaufgaben. Für alle Werkzeuge werden außerdem digitale Zwillinge in den gängigen Formaten verfügbar sein.

Gut unterbringen lassen sich all diese Werkzeuge im Atorn Werkzeugwagen XXL. mit einer Breite von 1.133 mm und einer Tiefe von 518 mm bietet er extra viel Stauraum für die verschiedenen Geräte in der Werkstatt. Dabei ist er durch die doppelwandige Konstruktion und die durchgängige Arbeitsplatte aus Edelstahl besonders robust für den täglichen Gebrauch geeignet.

Die Vollauszug-Schubladen sind mit einer Soft-Close-Funktion versehen und verfügen über eine Tragfähigkeit von jeweils 40 kg. Der Werkzeugwagen hat eine Gesamt-Tragfähigkeit von einer Tonne. Weiteren Komfort bietet das hochwertige Fahrwerk: Vier kugelgelagerte Räder, davon zwei Lenkrollen mit Feststellern, sorgen hier für eine optimale Manövrierfähigkeit. Zudem ist der Werkzeugwagen mit einem Aufprallschutz an allen vier Fahrzeugecken sowie mit Rechtecklochraster auf den Seitenwänden für individuelle Befestigungsmöglichkeiten von zusätzlichen Geräten oder einem Papierkorb ausgestattet. ♦

Info

Hahn+Kolb Werkzeuge GmbH
www.hahn-kolb.de