Hochvorschubfräser

Artikel vom **20. April 2023**
Präzisionswerkzeuge allgemein

Die neuen Hochvorschubfräser wurden für die Bearbeitung anspruchsvoller Werkstoffe entwickelt (Bild: Seco Tools).

Beim Fräsen anspruchsvoller Materialien wie Superlegierungen oder Titanwerkstoffen kann es zu Aufbauschneiden, beschädigten Schneidkanten und gebrochenen Wendeschneidplatten kommen. Auch falsch montierte Wendeschneidplatten können Stillstände verursachen. Zudem müssen Anwender oftmals zwischen zahlreichen Werkzeugen wechseln, um die Fräsleistung bei verschiedenen Schnitttiefen zu optimieren.

Steigerung der Produktivität gepaart mit Kostensenkung pro Werkstück

Für die effiziente Bearbeitung der Werkstoffgruppen ISO P, M und S hat Seco Tools daher die neuen Hochvorschubfräser der Reihe »High Feed SP« entwickelt, um die Produktivität zu erhöhen und die Kosten pro Werkstück zu senken. Die Kombination aus optimierten Geometrien, Schneidstoffen und Hochvorschubeinstellwinkeln sorgt dabei laut Hersteller für eine sehr hohe Leistung sowie längere Standzeiten. Die neuen Fräser sind flexibel einsetzbar und eignen sich für das Fräsen mit hohen Vorschüben sowie für das Kopierfräsen, Einwärtskopieren, Taschenfräsen, Planfräsen und Tauchfräsen.

Anwender können so die Fräsleistung optimieren, ohne für die verschiedenen Bearbeitungsstrategien und Werkstückmaterialien das Werkzeug wechseln zu müssen. Der Werkzeugbestand kann dadurch reduziert werden. Die neuen Hochvorschubfräser sind sehr einfach zu montieren. Die intuitive Wendeplattenkennzeichnung minimiert Bedienfehler, die zu Stillstandzeiten und unnötigem Ausschuss führen können. Die Wendeschneidplatten sind zudem mit einem Datamatrix-Code für die Smartphone-App »Seco Assistant« versehen, wodurch schnell relevante Schnittdaten wie Vorschub, Schnittgeschwindigkeit und Zeitspanvolumen abrufbar sind. Die Fräser decken Schnitttiefen von 1,1 bis 2,5 mm ab. Es sind die Ausführungen »SP10« (Durchmesserbereich 32…63 mm einschließlich Zolläquivalente), »SP14« (50…100 mm) und »SP18« (63…160 mm) erhältlich, die jeweils 10 Geometrien sowie 10 Schneidstoffsorten umfassen.

Hersteller aus dieser Kategorie

Hartmetall-Werkzeugfabrik Paul Horn GmbH
Horn-Str. 1
D-72072 Tübingen
07071 7004-0
info@de.horn-group.com
www.horn-group.com
Firmenprofil ansehen

Lukas-Erzett GmbH & Co. KG
Gebrüder-Lukas-Str. 1
D-51766 Engelskirchen
02263 84-0
le@lukas-erzett.de
www.lukas-erzett.com
Firmenprofil ansehen

© 2025 Kuhn Fachverlag