

Umfangreiches Mikrofräser-Portfolio

Artikel vom 7. März 2024

Spezielle Werkzeuge



Die Mikrofräser sorgen für hohe Bauteilqualität, Produktivität und Prozesssicherheit (Bild: LMT Tools).

Für die hochpräzise Fräsbearbeitung mit kleinen Werkzeugdurchmessern bietet [LMT Tools](#) ein umfangreiches Portfolio an prozesssicheren Mikrofräsern an, die sehr gute Oberflächengüten im engen Toleranzbereich ($-0,007\text{ mm}$) bei gleichzeitig hoher Standzeit bieten. Laut Hersteller sind Schneidstoff, Beschichtung und Geometrie Ergebnisse jahrzehntelanger gemeinsamer Forschungsaktivitäten mit Forschungsinstituten im Bereich der Schicht- und Mikrogeometrieentwicklung, die aufeinander sowie auf die spezifischen Anforderungen der Mikrozerspanung abgestimmt wurden. Das Programm umfasst 3-, 4- und 6-mm-Präzisionsschäfte mit h5-Toleranz und einem Durchmesserbereich von 0,3 bis 3,0 mm. Es sind zwei Geometrievarianten erhältlich: eine torische Ausführung mit gerader Stirn für präzise Konturen sowie eine Ausführung mit Kugelpopf. Letztere erlaubt eine höhere Flexibilität bei der Bearbeitung von komplexen 3D-Formen. Durch die Kugelform des Fräasers können Rundungen und unregelmäßige Oberflächen präzise bearbeitet werden. Der Hersteller empfiehlt sie besonders für den Gesenk- und Formenbau sowie für Werkstücke mit komplexen Geometrien.

Unterschiedliche Versionen verfügbar

Die Halsgeometrie ist steif und stabil ausgeführt, wodurch Vibrationen auch bei anspruchsvollen Bearbeitungsbedingungen reduziert und die Prozesssicherheit gesteigert werden. Die kompakte Ausgestaltung der Halsgeometrie ermöglicht darüber hinaus die Bearbeitung tiefer Kavitäten mit hoher Präzision. Für die unterschiedlichen Bearbeitungsszenarien hinsichtlich Steifigkeit und Kompaktheit stehen verschiedene Versionen zur Verfügung. So deckt die Variante »PH« (ISO P, ISO H) Werkstoffe mit Festigkeiten von > 1000 N/mm² und Härten > 55 HRC ab, während die Variante »U« (ISO P, M, K, N) universell in unterschiedlichen Werkstoffklassen einsetzbar ist. Es sind vier Ausführungslängen erhältlich: extra kurz, kurz, lang sowie extralang mit Halsfreistellung für tiefe Taschen, enge Kavitäten und Bohrungen. Alle Varianten verfügen über einen Drallwinkel von 30° und eine Zentrumsschneide für das Rampen- und Tauchfräsen.

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](#)

Jongen Werkzeugtechnik GmbH

Siemensring 11
D-47877 Willich
02154 9285-0
info@jongen.de
www.jongen.de
[Firmenprofil ansehen](#)
