

Universalfräser aus Hartmetall

Artikel vom 26. Mai 2024
Präzisionswerkzeuge allgemein



Die Universalfräser sind in verschiedenen Ausführungen erhältlich (Bild: Emuge Franken).

Die neuen Hochleistungswerkzeuge der Reihe »Top-Cut« von [Emuge Franken](#) wurden gezielt für das prozesssichere Schruppen und Schlichten in fast allen Werkstoffen und Fräsverfahren entwickelt, auch für Trochoidalbearbeitungen. Die TiAlN-Beschichtung sorgt für einen besonders effektiven Verschleißschutz und damit für hohe Standzeiten der Fräser. Mit der auf universellen Einsatz ausgelegten Geometrie eignen sich die Fräser für vibrationsarmes, prozesssicheres Schruppen und Schlichten von nahezu allen Materialien.

Vielfältige Ausführungen

Für einen effizienten Bearbeitungsprozess sind die neuen Fräserausführungen mit fünf oder sechs Schneiden sowie spezifischen Eckenradien pro Schneidendurchmesser erhältlich. Für die Erzeugung absatzfreier Oberflächen verfügen alle überlangen Fräser mit Freilängen im Bereich 3,5...6xD über einen speziellen Übergangsradius von der Umfangsschneide in den Hals. Diese Werkzeuge sind mit zentralem Kühlmittelaustritt ausgeführt, um die Spanevakuierung aus großen Taschen- und Nuttiefen zu optimieren. Für ein breites Anwendungsgebiet sind die Universalfräser in vielfältigen Ausführungen erhältlich: von zweischneidigen Langlochfräsern über mehrschneidige Schlichtfräser hin zu Hochleistungsfäsern mit Einsatziefen bis 6xD. Schaftfräser mit einer großen Anzahl an verschiedenen Eckenradien, bis zu zehn pro Durchmesser, runden das Lagerprogramm der Produktlinie ab. Die Hartmetall-Schaftfräser mit der Geometrie »Enorm« gibt es in der langen Ausführung als vierschneidiges Werkzeug mit angepassten Schneiden- und Freilängen in den Durchmessern von 3 bis 25 mm. Zum Schlichten von Konturen sind Werkzeuge mit fünf oder sechs Schneiden und Schneidenlängen bis 4xD verfügbar. Die Hartmetall-Schaft- und -Langlochfräser sind in der kurzen Ausführung in Durchmessern von 0,3 bis 25 mm verfügbar. Diese Fräser eignen sich auch zum axialen Eintauchen.

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](#)

Supfina Grieshaber GmbH & Co. KG

Schmelzegrün 7
D-77709 Wolfach
07834 866-0
info@supfina.com
www.supfina.com
[Firmenprofil ansehen](#)

Jongen Werkzeugtechnik GmbH

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

