Tangentialer WSP-Fräser

Artikel vom **28. April 2025**
Präzisionswerkzeuge allgemein

Der tangentiale Wendeschneidplattenfräser »Maximill Tangent« von Ceratizit wurde gezielt für die leistungsfähige Bearbeitung von Stahl- und Gussbauteilen entwickelt.



Im Vergleich zu radialen Systemen finden beim tangentialen WSP-Fräser wesentlich mehr WSP auf dem Fräskörper Platz (Bild: Ceratitzit).

Mit dem tangentialen Wendeschneidplattenfräser »Maximill Tangent« ist eine stabile und gleichzeitig weichschneidende Bearbeitung möglich. Großen Wert hat Hersteller Ceratizit auf einen gleichmäßigen Fasenverlauf über die gesamte Schneidkantenlänge der präzisionsgeschliffenen Wendeschneidplatten (WSP) gelegt. Mit einer breiten Produktpalette an Trägern sowie WSP mit vier nutzbaren Schneidkanten in den Größen -09 und -13 bietet der Werkzeughersteller eine vielseitige Auswahl für unterschiedliche Anwendungen. Die Wendeschneidplatten sind für die Bearbeitung von ISO-P- und ISO-K-Werkstoffen optimiert. Die maximale Zustelltiefe bei der -09er-WSP liegt bei 8 mm, bei der größeren Variante sind es 12 mm. Als Spanleitstufen werden die universelle -M50 sowie -F50 angeboten. Durch einen geringeren radialen Freiwinkel wird die Stabilität der Schneidkante erhöht. Zudem ist eine Planschneide integriert, die eine gleichmäßige Materialabtragung ermöglicht, was zu einer glatteren Bauteiloberfläche führt. Auch

werden die Schnittkräfte gleichmäßiger verteilt, was die Belastung auf das Werkzeug und die Maschine verringert.

Erhältlich in drei Varianten

Der Fräser ist in drei Trägervarianten von 25 bis 125 mm erhältlich: als Aufsteckfräser, Einschraubfräser sowie mit Zylinderschaft. Die großen und stabilen, im Träger integrierten Anlageflächen für die WSP bringen zusätzliche Stabilität und Zuverlässigkeit. Im Vergleich zu radialen Systemen finden mehr Wendeschneidplatten auf dem Fräskörper Platz für eine größere Schneidkantendichte und Effizienz. Um die Wirtschaftlichkeit auch beim Werkzeugwechsel zu erhalten, lassen sich die WSP einfach und schnell drehen, wenden sowie austauschen. Im Vergleich zum herkömmlichen Eck- und Planfrässystem »GGG-50« nennt der Hersteller bei einem Trägerdurchmesser von 63 mm und sechs Schneiden mit einer Zustelltiefe von 2 mm sowie einer Einsatzbreite von 35 mm einen Vorsprung von 27 zu 12 bearbeiteten Bauteilen.

Hersteller aus dieser Kategorie

Supfina Grieshaber GmbH & Co. KG
Schmelzegrün 7
D-77709 Wolfach
07834 866-0
info@supfina.com
www.supfina.com
Firmenprofil ansehen

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