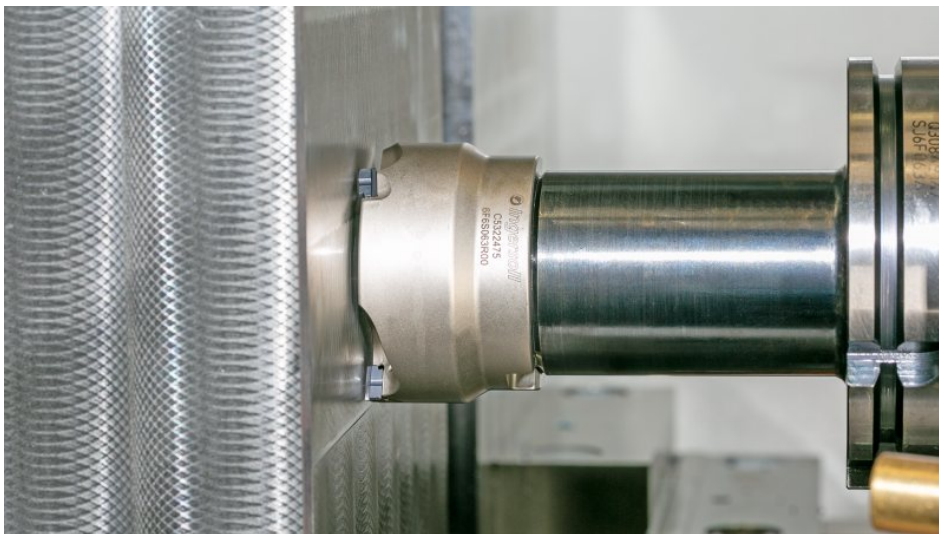


Tangentiale Breitschlichtfräser

Artikel vom **23. März 2026**
Präzisionswerkzeuge allgemein

Ingersoll stellt die Breitschlichtfräser »MicroMill 6F6S« vor, die keine Nebenschneiden-Einstellung benötigen.



Flächenschichten mit dem tangentialen Breitschlichtfräser (Bild: Ingersoll).

Mit der neuen Schlichtfräserserie »MicroMill 6F6S« erweitert die Ingersoll Werkzeuge GmbH ihr Portfolio um ein tangentiales Breitschlichtsystem, das speziell für wirtschaftliche und prozesssichere Schlichtbearbeitung entwickelt wurde. Das Werkzeug arbeitet mit der neu konstruierten vierschneidigen Tangential-Wendeschnidplatte »YDA-22L101«, die ohne Einstellung der Nebenschneide auskommt und dadurch eine besonders einfache Handhabung ermöglicht. Im Gegensatz zu den Systemen mit einstellbarer Nebenschneide basiert die neue Serie auf einem Festplattensitz, bei dem die bestmögliche Position der Nebenschneide bereits konstruktiv festgelegt ist. Anwender profitieren dadurch von reduziertem Einstellaufwand und einem schnellen, sicheren Einsatz des Werkzeugs in der allgemeinen Schlichtbearbeitung. Die Wendeschnidplatte verfügt über vier nutzbare Schneidkanten sowie eine 4,5 mm lange Nebenschneide, wodurch hohe Vorschübe bei gleichzeitig sehr guten Oberflächenqualitäten möglich sind. Durch die radial positive Einbaulage und die

verkürzte Nebenschneide wird der sonst bei Breitschlichtsystemen typische Axialdruck reduziert. Dadurch lassen sich auch dünnwandige oder weniger stabile Werkstücke ohne Vibrationsmarken bearbeiten. Der Hersteller empfiehlt die Fräser für vielfältige Anwendungen, darunter Planfräsen, Drehfräsen und Schlichten bis an Schultern, nicht zuletzt durch den Eckenradius von R 0,5 mm. Für die Bearbeitung stehen die Schneidstoffsorten »IN2040«, »IN2540« und »IN2010« zur Verfügung, die ein breites Spektrum an Stahl- und Gusswerkstoffen abdecken. Optional kann das Einsatzgebiet durch das Einbringen von PKD- oder CBN-Layern in die Wendeschneidplatte erweitert werden. Zusätzliche Prozesssicherheit bieten integrierte Kühlmittelbohrungen, die das Anhaften oder Mitziehen von Spänen verhindern und so die Oberflächenqualität verbessern. Die Fräseriese ist standardmäßig im Durchmesserbereich 40...125 mm erhältlich und ermöglicht eine wirtschaftliche Schlichtbearbeitung mit hoher Produktivität und sehr guten Oberflächenergebnissen.

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](#)

Supfina Grieshaber GmbH & Co. KG

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