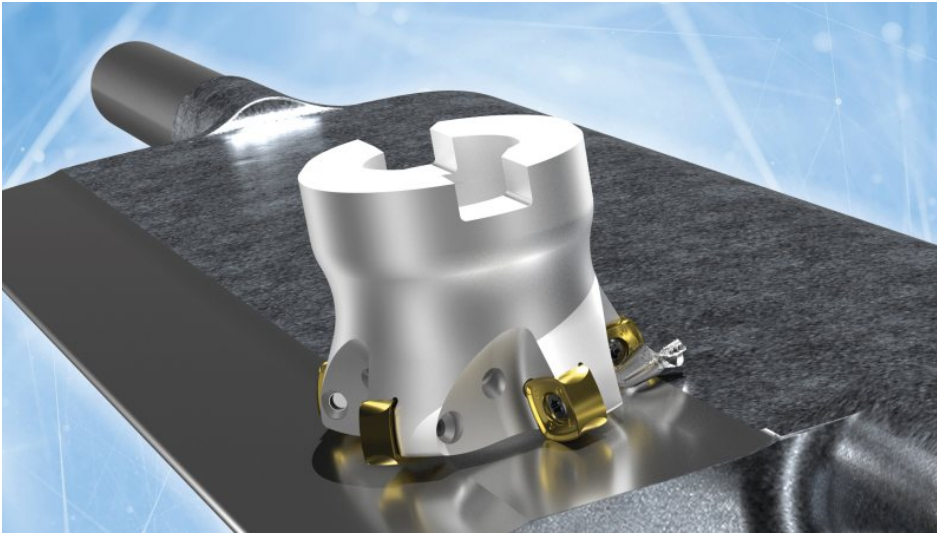


Hochvorschub-Frässystem

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

Boehlerit hat mit seinem Werkzeugkonzept »Thetatec 25N Feed« für das Hochvorschubfräsen eine Lösung für hohe Zerspanungsraten im Programm.



Das Hochvorschub-Frässystem bietet eine sehr hohe Leistungsfähigkeit und Effizienz in der Anwendung (Bild: Boehlerit).

Für Bearbeitungen mit hohen Abtragsraten, etwa Schruppbearbeitung von Stahl-, Guss- und rostfreien Werkstoffen, hat sich das Hochvorschubfräsen (High Performance Cutting, kurz HPC) etabliert. Die hohen Vorschubgeschwindigkeiten maximieren das Zeitspanvolumen und reduzieren somit die Maschinenbelegungszeiten. Das Hochvorschubfräsen ermöglicht daher Produktivitätssteigerungen und gleichzeitig messbare Kostensenkungen.

»Thetatec 25N Feed«

Mit »Thetatec 25N Feed« hat Boehlerit auch für HPC ein Werkzeugsystem im Programm – erstmalig mit einem negativen Schneidplattenkonzept mit acht reell einsetzbaren Schneidkanten. Anwendern verspricht der Hersteller, keine Einbußen in

der Performance hinnehmen zu müssen. Bei der Entwicklung wurde bewusst Simulationssoftware eingesetzt, um noch gezielter auf die Vielzahl an Anwendungsfällen sowie der zu zerspanenden Werkstoffe eingehen zu können und das Schnittverhalten weiter zu optimieren. Die genaue Abstimmung aus negativem Wendeschneidplattenkonzept und Schnittfreudigkeit konnte laut Unternehmensangabe mit einer speziell definierten Anordnung von Freiflächenanteilen sowie der Abstimmung der Makrogeometrien erreicht werden. Daraus resultieren die stabilen Fräswerkzeuge mit optimiert abgestimmten Wendeschneidplatten, die dank spezieller Schneidengeometrien und des Einsatzes mehrerer Schneidstoffsorten eine hohe Dauerfestigkeit, einen optimierten Spanablauf sowie sehr gute Rundlaufeigenschaften bieten. Der Hersteller hebt besonders die positive Einsatzgeometrie der Werkzeuge hervor, die trotz des negativen Konzepts für einen leichten Schnitt sorgt. Durch die explizit abgestimmte Fräsgeometrie gelte dies auch für das Fräsen in Vollnuten. Speziell angeordnete Radien über die Schneidkante ermöglichen eine optimierte Aufnahme und Verteilung der axialen Schnittkräfte. Laut Hersteller werden so beim Hochvorschubfräsen Zahnvorschübe bis 1,4 mm bei einer Plattengröße von 09 erreicht. Das neue Hochvorschubsystem ist als Aufsteckfräser in Durchmessern von 40 bis 100 mm für Plattengröße 09 sowie als Schaftfräser mit 25 bis 32 mm Durchmesser und als Einschraubfräser mit 25 bis 42 mm Durchmesser erhältlich.

Hersteller aus dieser Kategorie

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](#)

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](#)
