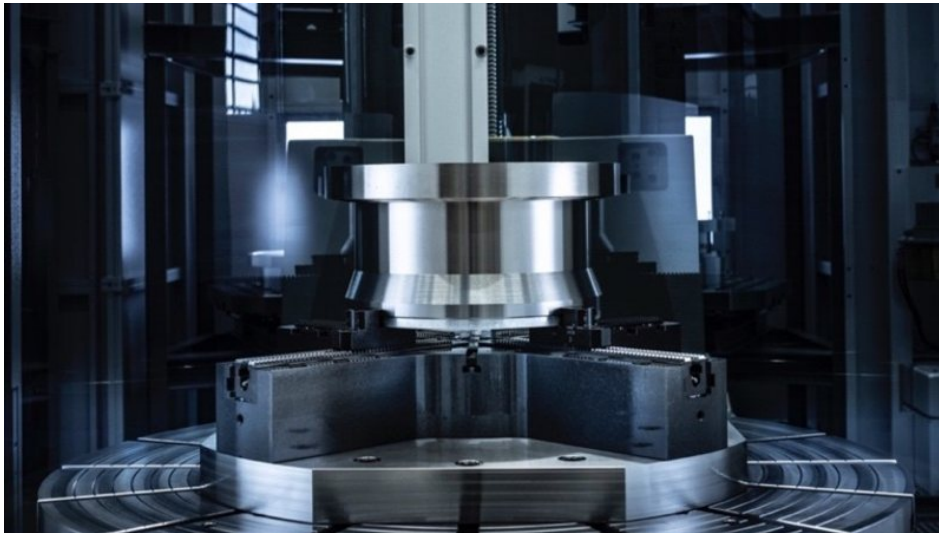


Spannmittel im Einsatz

Artikel vom **23. April 2026**

Spanntechnik und Spannwerkzeuge

Mit Spannlösungen wie »Inoflex®« und »Solidline« unterstützt HWR Spanntechnik die Fertigung bei Kappler CNC. Die Systeme kombinieren Haltekraft mit kurzen Rüstzeiten für mehr Präzision und Flexibilität.



Das Handspannfutter misst 800 mm im Durchmesser (Bild: HWR/fotostudio echt-eppelt).

Kappler CNC fertigt für Kunden von Airbus bis Trumpf und für Branchen von Chipherstellung bis Optik unterschiedliche Komponenten oder montiert ganze Baugruppen. Mit seinem umfangreichen Maschinenpark bietet das Unternehmen Fräsen, Drehen, Erodieren, Ultraschall und Schleifen an – für Materialien wie Stähle, Aluminium, Bunt- und Hartmetalle, Kunststoffe, Keramiken sowie Glas. Bei der Bearbeitung komplexer Werkstücke setzt der Betrieb auf Spannmittel von HWR Spanntechnik. Zum Einsatz kommen unter anderem ein 4-Backen-Spannfutter sowie Nullpunkt- und Prägespannsysteme der Reihe »Solidline«. Das Spannfutter »Inoflex VL080« hat einen Durchmesser von 800 mm und arbeitet mit einer zentrisch ausgleichenden 4-Backen-Technik. Dadurch wird eine gleichmäßige Spannkraft an allen Spannpunkten erreicht, unabhängig von Geometrie oder Werkstoff des Bauteils. Dies unterstützt eine hohe Zentrier- und Wiederholgenauigkeit sowie eine sichere

Bearbeitung auch komplexer Werkstücke. Die Spannmittel sind auf kurze Rüstzeiten ausgelegt und ermöglichen eine einfache Handhabung. Durch ihre Konstruktion sind sie zudem wartungsfreundlich und für den Einsatz in unterschiedlichen Bearbeitungsverfahren geeignet. Ergänzend kommen Nullpunktspannsysteme wie »Solidbolt« sowie 5-Achs-Spanner und Prägespanntechnik zum Einsatz. Beim System »Solidgrip« werden Werkstücke vorgeprägt und anschließend formschlüssig gespannt. Dadurch kann der Spanndruck reduziert werden, was die Verformung verringert und die Bearbeitungsqualität verbessert. Die Spanntechnik ermöglicht es Kappler CNC, unterschiedliche Materialien präzise zu bearbeiten. Gleichzeitig tragen die Spannmittel mit hoher Haltekraft zu flexiblen Fertigungsprozessen mit schnellen Umrüstzeiten bei. Somit kann das Unternehmen beim Fräsen etwa eine Fertigungsgenauigkeit von 2 µm garantieren.

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](#)
