

Genau zwischen die (Dichtungs-)Rippen

Artikel vom **13. Oktober 2026**

Drehwerkzeuge, galvan. Diamantwerkzeuge PKD-CBN

Iscar erweitert seine Produktreihe »Cut-Grip« um präzisionsgeschliffene Schneideinsätze und Adapter mit innerer Kühlung. Die Werkzeuge sind für das Einstechen von Dichtungsrippen in Superlegierungen ausgelegt, etwa bei Bauteilen für die Luft- und Raumfahrt.



Die neuen Werkzeuge sind für die Bearbeitung von Dichtungsrippen in Superlegierungen ausgelegt, wie sie in der Luft- und Raumfahrt genutzt werden (Bild: Iscar).

Dichtungsrippen zählen zu den geometrisch anspruchsvollen Strukturelementen in Triebwerksteilen. Ihre Bearbeitung verlangt Werkzeuge, Schneidstoffe und Kühlung, die auf hitzebeständige Werkstoffe und hohe Belastungen im Eingriff abgestimmt sind. Bei Superlegierungen kommen erschwerend Aufbauschneidenbildung, hohe thermische Beanspruchung und Anforderungen an eine kontrollierte Spanabfuhr hinzu. Iscar erweitert dafür seine Linie »Cut-Grip« um präzisionsgeschliffene Vollradieneinsätze und

passende Adapter mit gezielter Kühlmittelzufuhr. Die neuen Werkzeuge sind für das Einstechen von Dichtungsrippen ausgelegt, wie sie in Triebwerksteilen der Luft- und Raumfahrt eingesetzt werden.

Schneideinsätze für kontrollierte Bearbeitung

Die neuen GIFA-Schneideinsätze sind präzisionsgeschliffen und bestehen aus der verschleißfesten sowie hitzebeständigen Schneidstoffsorte »IC806«. Ein A-Spanformer unterstützt geringere Schnittkräfte und eine kontrollierte Spanabfuhr. Gleichzeitig soll die Auslegung die Oberflächenqualität verbessern und die Temperaturentwicklung im Prozess reduzieren. Erhältlich sind die Einsätze in Schnittbreiten von 1,5 und 2 mm. Zur Anpassung an unterschiedliche Bearbeitungssituationen stehen Links-, Rechts- und Neutralausführungen zur Verfügung. Damit adressiert die Werkzeuglinie typische Anforderungen beim Einstechen und Abstechen in schwer zerspanbaren Werkstoffen.

Adapter mit innerer Kühlmittelzufuhr

Die »CGPADFIN«-Adapter nehmen die Schneideinsätze über eine feste Schraubenklemmung auf. Der Plattensitz folgt der Form des Einsatzes und soll dadurch die Stabilität während des Eingriffs erhöhen. Das ist insbesondere bei schmalen Einstichen und formgenauen Konturen relevant. Das Kühlmittel wird durch das Werkzeug geführt und gezielt in die Schnittzone geleitet. Dadurch lässt sich die thermische Belastung an der Schneide reduzieren, was sich positiv auf Prozesssicherheit und Standzeit auswirken kann. Die Adapter sind für linke und rechte Grundhalter ausgelegt und decken verschiedene Einsatzkonfigurationen ab.

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](#)
