

Prozesssicheres HSC-Hartfräsen

Das Hartbearbeiten mit geometrisch bestimmter Schneide zählt heute sicherlich zum Fertigungsalltag in fortschrittlichen Werkzeug- und Formenbaubetrieben. Insbesondere das Hochgeschwindigkeits-Hartfräsen hat in den vergangenen Jahren stetig an Bedeutung gewonnen und man kann einen deutlichen Trend zu immer kleiner werdenden Fräserdurchmessern mit stetig steigenden Auskragungslängen, Maschinen mit Spindeldrehzahlen von 42.000 U/min und mehr, sowie verschleißfesteren Werkzeugstählen wie beispielsweise pulvermetallurgischen Stahlwerkstoffen erkennen. Speziell Betriebe, die sich mit der Herstellung von Spritzgussformen für den Elektronik- bzw. Kunststoffbereich auseinandersetzen wissen um die Problematik von sehr kleinen Ausform-schrägen (teilweise $< 0,5^\circ$) und schmalen, tiefen Schlitzten mit I/d-Verhältnissen von oftmals über 10.

Um diesen Anforderungen des Marktes auch weiterhin Rechnung tragen zu können, wurden die hier beschriebenen Fräser entwickelt.

Eine konsequente Abstimmung von Schneidstoff (Feinstkorn-Vollhartmetall), optimierter Geometrie und neuen Beschichtungen gewährleisten hohe Prozesssicherheit und hohe Produktivität beim HSC-Hartfräsen auch über 60 HRC.

Hierbei wurde ein besonderes Augenmerk auf die Kleinstfräser gelegt – Auskraglängen auch über 10xd bei einem Durchmesserbereich von 0,3 - 20,0 mm sprechen für sich.

Das Programm umfasst neben

den Standard-Kugelfräsern, Kleinstfräser mit extra freigeschliffenem Halsbereich als Zweischneider oder Kugelfräser

für extra große Auskraglängen sowie mehrschneidige Schrupp- und Schlichtfräser für die HSC-Hartbearbeitung bis zu 65 HRC.



Bild: Neue Fräswerkzeuge für die HSC-Hartbearbeitung bis 65 HRC von WEXO. Kleinstfräser mit Auskraglängen auch über 10 xd und ein Durchmesserbereich von 0,3 - 20,0 mm sprechen für sich (Werkbilder: WEXO GmbH & Co., Bad Homburg)