

  
**dihw**  
— M A G A Z I N —



 **Dr. Herrisch**  
Internationale Fachzeitschriften

ISSN 1868-4459 ZKZ 30498

**Ausgabe 3 | 2016**

# DIAMANT HOCHLEISTUNGSWERKZEUGE

PKD, CVD, CBN, Keramik und Hartmetall



ph HORN ph

## Leistungsstarke VHM-Fräser und Bohrer von HAM

Der Präzisionswerkzeug-Spezialist HAM – Hartmetallwerkzeugfabrik Andreas Maier GmbH aus Schwaben stellt mit dem HAM 40-5390 einen neuen Vollhartmetall-Fräser für die effiziente Bearbeitung von Aluminium, Nichteisen-Metallen und Kupferlegierungen aus. Dieser überzeugt durch hohe Schnittgeschwindigkeiten und erzielt sehr gute Oberflächenqualitäten. Seine spezielle Geometrie mit ungleicher Drallsteigung ermöglicht ein hohes Zeitspanvolumen und eine maximale Zustellung im Vollschnitt bis  $1,5 \times D$ . Der Fräser arbeitet laufruhig und vibrationsarm. Damit verbessert er die Standzeiten deutlich. Ergänzt wird das Angebot durch die Variante HAM 40-5490 mit Eckenradius in verschiedenen Ausführungen. Beide Fräser erzielen bereits nach dem Schruppen eine feine, wie geschlichtete Oberfläche.

Der VHM-Fräser HAM 40-5091 erfüllt die hohen Anforderungen der Serienproduktion an Leistung, Prozesssicherheit und geringe Stückkosten. Die Neuheit perfektioniert die Stahlbearbeitung beim Umfangs- und Konturenfräsen mit hoher Kontur- und Profiligenauigkeit. Darüber hinaus punktet sie bei der Bearbeitung von INOX, Grauguss und Titan. Das Werkzeug ist besonders zum Trochoidal- und Hochgeschwindigkeitsfräsen geeignet. Als Fünfschneider erzielt es sehr gute Oberflächengüten und ein extrem hohes Zerspanvolumen.

Zu den Messeneuheiten gehört auch der VHM-Fräser HAM 40-1491. Das vierschneidige Werkzeug mit 45-Grad-Eckenfase besitzt eine spezielle Geo-



metrie mit gleicher Teilung und ungleicher Drallsteigung. Dies sorgt für einen vibrationsarmen Lauf mit geringer Auslenkung und erhöht damit die Standzeiten spürbar. Der Fräser punktet bei der Bearbeitung verschiedener Stahlsorten sowie von INOX, Grauguss und Titan. Beim Umfang- und Konturenfräsen erzielt er eine hohe Profiligenauigkeit. Neu entwickelte Spanräume sorgen für einen reibungslosen Spanfluss. Störende Spänenester treten bei der Bearbeitung nicht auf. Der Fräser ist in Durchmessern von 3 bis 20 Millimeter erhältlich und überzeugt durch ein sehr gutes Preis-Leistungs-Verhältnis.

### Tieflochbohrer mit optimiertem Kühlmittelfluss

HAM präsentiert auch eine neue Generation seiner Vollhartmetall-Tieflochbohrer ( $5 \times D - 20 \times D$ ) mit Durchmessern bis drei Millimeter. Ein speziell entwickelter „liquid boost“ bis zum Bohrerdurchmesser 1,45 Millimeter sorgt für einen bis zu dreimal größeren Kühlmittelfluss im Vergleich zu herkömmlichen Kühlkanal-Bohrern. Dies ermöglicht höhere Bohrgeschwindigkeiten. Eine wichtige Rolle spielt die von HAM entwickelte Spannutgeometrie. Sie sorgt für eine effiziente Spanabfuhr und verleiht dem Bohrer hohe Stabilität. Durch die Verwendung eines Hartmetalls mit ultrafeiner Körnung ist eine sehr hohe Bruch- und Verschleißfestigkeit gegeben.

weitere Infos [www.ham-tools.com](http://www.ham-tools.com)

AMB Halle 1, Stand G17

## Präzisionskompetenz und Turbo-System

Höchste Präzisionskompetenz und qualitativ hochwertige Bearbeitungsmaschinen für deren Umsetzung zeigt Tecnoteam auf der diesjährigen AMB. Der Lösungsanbieter für anspruchsvolle Fertigungsaufgaben präsentiert die Top-Maschinen seiner japanischen Partner Yasda und Shigiyu. Für Interessierte am gesamten Maschinenprogramm, das unter anderem auch Amada und Coborn sowie CMT

umfasst, bietet Tecnoteam am Messestand eine Vielzahl von Lösungen aus Erfahrungsberichten sowie Know-how für anspruchsvolle Aufgaben. „Besucher können an unserem Messestand eine automatisierte 5-achsige Fräsmaschine für den hochpräzisen Werkzeug- und Formenbau sehen“, verspricht Ben Scherr, Gründer und Geschäftsführer von Tecnoteam. Die aktuelle Hochpräzisionsmaschine Yasda

YBM Vi40 ist ein vertikales 5-achsiges Lehrenbearbeitungszentrum, das speziell für den Werkzeug- und Formenbau entwickelt wurde. Die Maschine wurde besonders steif und thermisch stabil konstruiert, verfügt über handgeschabte Führungen und eine einzigartige Spindeltechnologie. Das prädestiniert sie für die hochgenaue Bearbeitung von besonders gehärteten Stählen und Hartmetall.

weitere Infos [www.tecnoteam.de](http://www.tecnoteam.de)

AMB Halle 8, Stand C79