ATORN RockTec Höchste Effizienz durch neue Beschichtungen

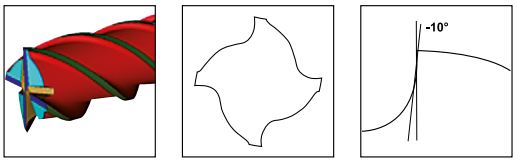
INFO

Die ATORN-Fräswerkzeuge bieten die besten Bedingungen für effiziente Bearbeitung von Materialien bis 65 HRc.
Durch eine spezielle Schneidkantenbehandlung sowie die neuen Beschichtungen erreichen Sie höchste Zerspanungsleistungen, Präzision und Standzeiten.

RockTec 65

Schneidstoff:	**Ultra-Feinstkorn**
Korngröße:	**0,005 mm**
ISO-Qualität:	**K 10 / K 40**
Beschichtung:	**TiSi-basierend (multilayer PVD)**
Schichtdicke:	**2,5 ~ 3,5 µm**
Mikrohärte:	**(HV 0,05) 3.600**
Anwendungstemperatur:	**≥ 1.200 °C**
Reibungskoeffizient:	**0,3**

Werkzeuge bis 65 HRc



Beispiel VHM-Schaftfräser

Drallwinkel:	**40°**
Spanwinkel am Außen-Ø:	**-10°**
Kerndurchmesser:	**65%**

ATORN

Vorteile der Hartbearbeitung

Kosten sparen – Effizienz steigern durch Hartbearbeitung

HSC HPC

hohe Flexibilität

- Hartfräsbearbeitung kann in vielen Fällen Schleifen und Erodieren ersetzen

Qualität steigern

- kein Wärmeverzug durch nachträgliches Härten
- hohe Oberflächengüte

Zeitersparnis

- Werkstückbearbeitung in einer Aufspannung möglich
- weniger Arbeitsgänge durch hohes Zerspanungsvolumen

Erleben Sie höchste Qualität in allen Bereichen des Werkzeug- und Formenbaus.