

Long-Life-Formel für Bohrspitzen

Schneidkantenverrundung für langlebige Bohrspitzen

Die Firma René Gerber AG, CH-Lyss setzt seit Jahren auf die Verrundung von Schneidwerkzeugen aus Hartmetall. Sowohl bei Bohrer-, Fräs-, als auch bei Stanzwerkzeugen können die Standzeiten entscheidend erhöht werden. Daraus resultiert eine längere Lebenszeit von Bohrern, was nicht zuletzt einen positiven Einfluss auf die Wirtschaftlichkeit hat.



Bild 1: Bearbeitete Bohrspitzen

Eine perfekte Schneidkante beeinflusst die Standzeit positiv, warum?

Auf den ersten Blick scheint es unlogisch, für eine langlebige Bohrspitze deren Schneidkante zu verrunden. Es scheint sogar so, dass das Werkzeug nicht mehr deren Aufgabe erfüllen kann, wenn

die Schneidkante nicht mehr messerscharf ist. Die Resultate einer Kantenverrundung zeigen jedoch das Gegenteil.

Das Kantenverrunden erzeugt eine erheblich geringere Schartigkeit an der Spitze. Dadurch laufen die Werkzeuge ruhiger, gezielter und schwingen weniger aus. Die Folge ist, eine höhere Präzision, eine besser Oberflächengüte und letztlich eine höhere Prozesssicherheit. Zudem können mit einer verrundeten Schneidkante wesentlich schnellere Schnittgeschwindigkeiten und Vorschübe gefahren werden, was die Effizienz im Prozess ebenfalls positiv unterstützt.

Die Bohrerspanntrommel als Option zur Bürst-Poliermaschine

Sowohl bei der Bürstpoliermaschine BP-MX für große Volumina, als auch bei der flexiblen BP-Smart kann die Option der Bohrerspann-



Bild 3: Die Bürstpoliermaschine BP-MX

trommel gewählt werden. Auch das Nachrüsten einer bestehenden Anlage ist möglich.

Die Bohrerspanntrommel wie auch die Werkstückaufnahme werden ganz auf die Bedürfnisse des jeweiligen Anwenders abgestimmt.



Bild 2: Die Bohrerspanntrommel – maßgeschneidert auf den Prozess

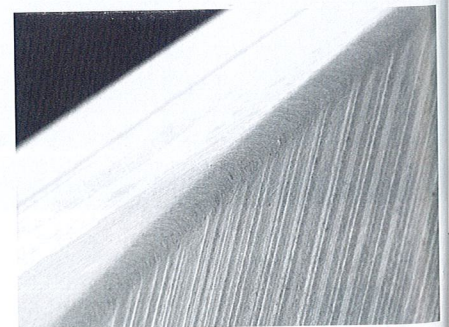
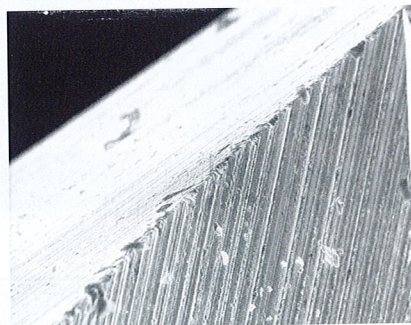


Bild 4: „Die Long-Life-Formel der Schneidkanten von Bohrspitzen ist unser Fachgebiet und der Profit unserer Kunden“, Marc Schori, Geschäftsführer (Werkbilder: René Gerber AG, CH-Lyss)