Bohrer für große Durchmesser

Artikel vom **16. September 2020**
Präzisionswerkzeuge allgemein



Bohrkopf für große Bohrdurchmesser (Bild: Iscar Germany).

Werkzeughersteller Iscar hat die Bearbeitungsoptionen für große Durchmesser erweitert: Die neue »Modu Drill«-Bohrerlinie mit zwei unterschiedlichen Bohrkronentypen deckt den Einsatzbereich zwischen 33 und 40 mm ab. Anwender sind laut Hersteller mit diesem Werkzeug besonders flexibel und sollen sehr präzise Ergebnisse in hoher Oberflächengüte erzielen. Zur Abdeckung des gesamten Einsatzbereichs bietet die neue Bohrerlinie zwei Bohrkörper. Aktuell stehen diese in einer Länge von 400 mm zur Verfügung. Die Werkzeugkronen sind in den Durchmessern 33 bis 36 und 37 bis 40 mm einsetzbar. Laut Anbieter kann jeder Kronentyp auf den Bohrkörpern zum Einsatz kommen – je nach Schnittparameter, Bearbeitungsgenauigkeit und Oberflächenqualität. Die modularen Bohrkörper bestehen aus hochfestem Stahl und sind sehr robust. Eine polierte Spankammer in optimierter Größe ermöglicht eine zuverlässige Spanabfuhr. Für hohe Drehmomente sorgt eine neue und stabile Schnittstelle. Die Werkzeugkronen vom Typ »MD-DFN« können mit »HFP-IQ«-Bohrköpfen ausgestattet werden und ermöglichen dank der konkaven Schneidkanten die Bearbeitung mit hohen Vorschubwerten. Das spezielle Design des Bohrkopfsitzes soll zahlreiche Werkzeugwechsel problemlos zulassen. Ein besonderer axialer Anschlag verhindert das Herausziehen des Bohrkopfs aus dem Sitz. Für eine hohe Schnittkraftübertragung sorgen große radiale Anlageflächen.



Modulare Bohrkrone mit Wendeschneideplatten.

Werkzeugkronen vom Typ »MD-DR-MH« stehen für den Einsatz von Wendeschneidplatten mit vier Schneidkanten zur Verfügung und besitzen auswechselbare, zweiseitige Standardführungsleisten für Flexibilität und eine zuverlässige Bearbeitung. Die modularen Kronen eignen sich laut Hersteller besonders bei Anwendungen mit niedrigem bis mittlerem Vorschub unter schwierigen Bedingungen. Die Bohrköpfe vom Typ »HFP-IQ« im Durchmesserbereich 33 bis 40 mm werden im Standardprogramm geführt. Durch die selbstzentrierende Geometrie sind sie besonders für lange Auskragungen im Toleranzbereich IT8 bis IT9 für die Bearbeitung von Stahl und Gusseisen mit hohen Vorschüben geeignet.

Hersteller aus dieser Kategorie

Lukas-Erzett GmbH & Co. KG
Gebrüder-Lukas-Str. 1
D-51766 Engelskirchen
02263 84-0
le@lukas-erzett.de
www.lukas-erzett.com
Firmenprofil ansehen

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

© 2025 Kuhn Fachverlag