

Bearbeitung tiefer Bohrungen mit Wendeschneidplatten

Artikel vom **22. September 2020**
Präzisionswerkzeuge allgemein

Bei Aufbohrbearbeitungen mit großen Tiefen oder unter labilen Bearbeitungsbedingungen treten häufig Schwingungen auf. Diese Schwingungen verschlechtern die Bohrungsqualität und haben einen negativen Einfluss auf die Standzeit des Werkzeugs.



Die technischen Eigenschaften des Bogenschliffs werden mit den wirtschaftlichen Vorteilen gepresster Schneidplatten kombiniert (Bild: Mapal).

Die Wendeschneidplatten mit Bogenschliff von Mapal haben sich laut Hersteller bewährt, um diese Schwingungen erfolgreich zu eliminieren. Speziell bei der Bearbeitung von Gussmaterialien werden sehr gute Ergebnisse erzielt. Die technischen Eigenschaften eines Bogenschliffs kombiniert der Hersteller von Präzisionswerkzeugen nun mit den wirtschaftlichen Vorteilen gepresster Schneidplatten. Das Ergebnis ist eine sehr wirtschaftliche Lösung für Aufbohrbearbeitungen mit auswechselbaren Schneiden.

Wendeschneidplatten mit Bogenschliff kommen beispielsweise bei Zylinderbohrungen, bei der Zerspanung von Kurbelwellenlagergehäusen, Hydraulikgehäusen oder auch Getrieben von Windkraftanlagen zum Einsatz. Der Bogenschliff legt sich im Bearbeitungsprozess an die Bohrungswand an und stützt das Werkzeug ab. Diese Stützfläche minimiert auftretende Schwingungen. Vergleichbar ist der Bogenschliff mit der Rundschliffase eines Reibwerkzeugs.

Hersteller aus dieser Kategorie

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](#)

Boehlerit GmbH & Co. KG

Werk VI-Strasse 100
A-8605 Kapfenberg
0043 3862 300-0
info@boehlerit.com
www.boehlerit.com
[Firmenprofil ansehen](#)

Jongen Werkzeugtechnik GmbH

Siemensring 11
D-47877 Willich
02154 9285-0
info@jongen.de
www.jongen.de
[Firmenprofil ansehen](#)
