Vollhartmetallbohrer bis 8xD

Artikel vom **19. Mai 2022**
Präzisionswerkzeuge allgemein



Die neuen Vollhartmetallbohrer für Bohrtiefen bis 8xD verfügen über eine optimierte Mikro- und Makrogeometrie (Bild: Jongen).

Die neuen Bohrwerkzeuge der Reihe »VHB 55508 DR20« von Jongen wurden speziell für das universelle Bohren unterschiedlicher Stähle, Edelstähle sowie Gusswerkstoffe konzipiert und sind vielseitig einsetzbar. Durch die Stirngeometrie wird ein präzises Anbohren ermöglicht. Der Spitzenwinkel von 140° unterstützt durch eine exakt ausgebildete Spitze mit Facettenanschliff sorgt für eine sehr gute Zentrierfähigkeit. Der optimierte Späneabfluss wird auch bei Bohrtiefen bis 8xD von den großen Spanräumen ermöglicht. Aufgrund der spezifisch ausgebildeten Nutform mit Auslaufradius wird zudem der Span in der Nut und nicht an der Bohrungswandung umgeformt. Dadurch werden Stauchung und Verklebungen vermieden, die Oberflächenqualität wird erhöht sowie Reibung vermindert. Auch die polierten Spannuten verbessern den Späneabfluss und erhöhen die Spanabfuhrgeschwindigkeit durch weniger Reibungswiderstand, wodurch Spänewickler vermieden werden.

Optimierte Makrogeometrie

Die optimierte Makrogeometrie mit langer gerader Hauptschneide reduziert laut Herstellerangabe den Schnittdruck und die Zerspankräfte, ermöglicht sehr hohe Abtragsraten und eine besonders lange Standzeit. Eine optimierte Mikrogeometrie führt zu einer stabilen Schneidkante. Eine doppelte Führungsfase erhöht die Bohrungspräzision und die Bohrungsfluchtung. Die besonders hohe Oberflächenqualität auf den Führungsfasen vermindert Reibung mit der Bohrungswand. Diese hohe Produktivität und Bohrlochqualität verspricht der Werkzeughersteller auch bei hohen Vorschüben und Schnittgeschwindigkeiten. Alle Werkzeuge sind mit internen Kühlmittelbohrungen ausgestattet. Nicht nur der Späneabfluss wird dadurch optimiert, auch sind längere Standzeiten durch geringere Temperaturen und einen geringen Wärmeeintrag in das Werkstück möglich. Die verwendete Sorte DR20 besteht aus einem Feinstkorn-Hartmetall im DIN-ISO-Bereich K20-40, kombiniert mit einer sehr glatten AlTiN-Supernitrid-Beschichtung. Dieser Verbund führt bei den Werkzeugen zu einer hohen Stabilität und Zuverlässigkeit, geringer Bruchanfälligkeit und einer hohen Bohrungsqualität.

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

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

Supfina Grieshaber GmbH & Co. KG
Schmelzegrün 7
D-77709 Wolfach
07834 866-0
info@supfina.com
www.supfina.com
Firmenprofil ansehen

© 2025 Kuhn Fachverlag