

## Anspruchsvolle Bohrbearbeitung in Stahl

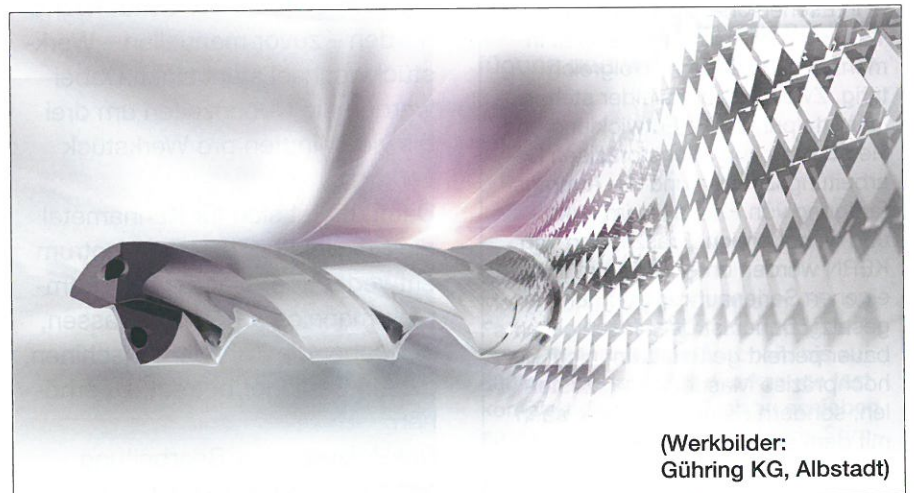
Der RT 100 S ist das ideale Werkzeug für den Einsatz in Bau- und Automatenstählen, in legierten und unlegierten Vergütungsstählen, legierten und unlegierten Einsatzstählen sowie Werkzeug- und Schnellarbeitsstählen bis 1.400 N/mm<sup>2</sup>. Der Bohrer liefert konstant hohe Standzeiten und Bauteilqualitäten und sorgt für kurze Bearbeitungszeiten. Dies minimiert die Werkzeugkosten und senkt Maschinenstillstandzeiten. Hohe Schnittparameter sorgen für kurze Zerspanzeiten sowie einer Senkung der costs per part. Durch die Mikrogeometrie wird eine besonders stabile und präzise Schneidkante erzeugt. Der Bildung von Mikroausbrüchen und Aufbauschneiden wird entgegengewirkt, gleichzeitig sorgt die optimierte Schneidkante für eine Reduktion von Schnittkräften und Prozesstemperaturen. Die Spitzengeometrie wurde als Flächenanschliff mit gerader Schneide ausgeführt. Ein zusätzlicher Schneideckenschutz unterstützt diese verschleißfeste Schneidenform. Optimales Anbohrverhalten

und kurzer Spanbruch sorgen für eine prozesssichere Bohrbearbeitung.

### Schneidstoff und Beschichtung aus eigener Herstellung

Eigens hergestelltes Hartmetall verspricht robuste Verschleißbeständigkeit bei hoher Zähigkeit. Auch bei schwierigen Bearbeitungsverhältnissen gibt es nur eine geringe Ausbrücheigung. Extrem glatte Obeflächen an Ausspitzung und Nutprofil des RT 100 S verringern

die Reibung zwischen Bohrer und zu bearbeitendem Material. Die Bearbeitungstemperatur wird gesenkt und die Spanabfuhr verbessert. Schnittkräfte werden reduziert. Eine polierte Spannute mit hoher Oberflächengüte für optimalen Spanabtransport ohne Spänestau oder Spänestopfer sorgt für reduzierte Prozesskräfte durch verringerter Reibung zwischen Span und Werkzeug. Eine verschleißbeständige Kopfbeschichtung auf TiAlN-Basis rundet die Oberflächenoptimierung ab.



(Werkbilder:  
Gühring KG, Albstadt)