

Bohrwerkzeuge ■ Gewindewerkzeuge ■ Standzeitverlängerung

Universell und lange gebrauchsfähig

Als vielseitig und langlebig präsentiert Hersteller Nachi seine jüngsten Bohr- und Gewindewerkzeuge. Mit ihrer Eigenschaftskombination eignen sie sich besonders für Lohnfertiger und Zulieferbetriebe mit stark wechselndem Teilespektrum. Ein Beispiel dafür sind die neuen Vollhartmetall-(VHM-)Bohrer der Reihe AquaREVO. Nachi zufolge überzeugen sie vor allem mit einer langen Standzeit. Dazu trage eine mehrlagige Nano-Beschichtung aus AlTi und AlCr REVO-D bei, die oxidationsbeständig ist bei Temperaturen bis 1100 °C. Hochhart (3300 HV) und glatt, leitet sie Späne problemlos durch ihre spiralisierten Nuten ab, auch die langspanender, zu Adhäsion neigender Werkstoffe. Späne lassen sich auch bei Bohrungen bis $8 \times D$ abführen. Es gibt Versionen mit 2 bis 16 mm Durchmesser für $3 \times D$, $5 \times D$ und eben $8 \times D$ Bohrtiefe. Die VHM-Bohrer eignen sich zur wirtschaftlichen Trockenbearbeitung gehärteter Stähle. Demnächst wird es Versionen mit inne-



© Nachi

ren Kühlkanälen mit optimiertem Querschnitt für optimale Kühlmittelzufuhr bis an die Schneiden geben.

Auch mit den Gewindebohrern SG-Tap will Nachi der Forderung nach universell und flexibel einsetzbaren Werkzeugen zum Prozesssicheren Bearbeiten bei wechselnden Werkstoffen nachkommen. Optimierte Schneidkanten und Spannten sorgen bei ihnen für stabile Zerspanprozesse in Werkstoffen unterschiedlicher Festigkeit und Härte. Das gilt zum einen für langspanende, zum anderen für harte und abrasive Metalle und Legierungen. Die Späne werden gebrochen und durch die glatten, groß dimensionierten Nuten abgeführt. Sowohl beim Bearbeiten

von Kupfer und Alu als auch bei Bau- und Edelstahl sollen lange Standzeiten erreichbar sein. Das gelte in einem weiten Bereich an Schnittgeschwindigkeiten, sogar unter instabilen Bedingungen. Gerade dann würden die Standzeiten diejenigen vergleichbarer, unbeschichteter HSS-Werkzeuge um 30 bis 50 Prozent übertreffen. Das SG-Tap-Standardprogramm umfasst Werkzeuge mit geraden und spiralisierten Nuten nach DIN 374 oder DIN 376 mit 3 bis 24 oder 6 bis 20 mm Durchmesser für metrische Normal- und Feingewinde. ■

www.nachi.de, EMO Halle 4, C67

G-SERIE

ACCESS TO SUCCESS

KURZE AMORTISATIONZEIT
DURCH EINE HOHE VERFÜGBARKEIT BEI GERINGEN KOSTEN

HÖCHSTE PRODUKTIVITÄT
DANK EINER MODULAREN ERWEITERBARKEIT FÜR AUTOMATISIERUNGSLOSUNGEN

BESTE BEARBEITUNGSQUALITÄT
BEI DER EINZEL- UND SERIENFERTIGUNG

WELTWEITER SERVICE
MIT EINER 24/7/360 KUNDENBETREUUNG



EMO Hannover
16-21.9.2019
The world of metalworking
Besuchen Sie uns in
Halle 12-B06





www.grobgroup.com