



Nachreiner stellt ein umfassendes Portfolio an hochleistungsfähigen VHM-NC-Maschinenreibahlen für die Hochleistungszerspannung in verschiedensten Anwendungen bereit

VHM-NC-Maschinenreibahlen für ein breites Anwendungsspektrum

Bohrungs-Finish auf sehr hohem Niveau

Für das Feinstbearbeiten von Bohrungen bietet Nachreiner VHM-NC-Maschinenreibahlen an, die mit kaum messbaren Rundlaufabweichungen aufwarten.

→ Reibahlen sind unverzichtbare Werkzeuge, wenn es darum geht, Bohrungen mit extremer Präzision nachzuarbeiten. Innovative Reibahlenlösungen müssen darüber hinaus Antworten auf neue Materialien sowie mehr Produktivität und Wirtschaftlichkeit geben. Der Werkzeughersteller Nachreiner aus Balingen-Streichen stellt mit seinem Programm an VHM-NC-Maschinenreibahlen zur Finish-Bearbeitung von Durchgangs- und Sacklochbohrungen Lösungen bereit, mit denen der Zerspaner prozesssicher und wirtschaftlich mit H7-Toleranzen beziehungsweise von 5 µm im Hundertstelmillimeter-Bereich in den verschiedensten Werkstoffen zum »nahezu perfekten Loch« kommen soll.

Breites VHM-Produktportfolio

Nachreiner bietet VHM-NC-Maschinenreibahlen und VHM-NC-Sackloch-Reibahlen in kurzer Ausführung mit Durchmesserbereichen von 0,3 bis 20,05 mm an. Siegfried Nachreiner, Inhaber der gleichnamigen Firma, erklärt: »Die kurzen VHM-Maschinenreibahlen sind mit einer Toleranz von 0/+0,005 mm erhält-

lich. Innerhalb von 48 Stunden sind alle Größen lieferbar.«

Des Weiteren sind VHM-NC-Maschinenreibahlen in langer und extra langer (XL) Ausführung in Toleranz H7 zu haben (Durchmesser 1,0 bis 20,05 mm). Das Anwendungsgebiet dieser Universalwerkzeuge liegt in Stahl, Stahlguss, Grauguss, Alu, Kupfer, Duro- und Thermoplasten, faserverstärkten Kunststoffen sowie in Titanlegierungen.

Zur Bohrungsbearbeitung in gehärteten Stählen bis 65 HRC führt das schwäbische Unternehmen spezielle VHM-NC/HRC-Maschinenreibahlen mit vier beziehungsweise mit sechs Zähnen und Spezialbeschichtung im Programm. Der Durchmesserbereich reicht in feinsten Abstufungen von 0,98 bis 12,05 mm.

Hohe Leistungsdaten

Siegfried Nachreiner: »Alle Werkzeuge überzeugen durch überdurchschnittliche Leistungsdaten. Anwender können daher durch den Einsatz dieser Zerspanungswerkzeuge ihre entscheidenden Kostenfaktoren Fertigungszeit und Materialeinsatz optimieren.«

So etwa mit den VHM-NC/HSC-Sackloch-Reibahlen mit Innenkühlung beziehungsweise HSC-Reibahlen für Durchgangsbohrungen mit drei Kühlkanälen in den Nuten. Sie erreichen Schnittgeschwindigkeiten bis 250 m/min in Stahl, bis 200 m/min in faserverstärkten Kunststoffen oder bis 12 m/min in gehärteten Stählen. Dabei sorgen speziell entwickelte Werkzeuggeometrien und die optimale Zufuhr von Kühlschmierstoffen für sehr guten Wärme- und Späneabtransport.

Siegfried Nachreiner unterstreicht: »Alle unsere Werkzeuge werden unter Einhaltung höchstmöglicher Qualitätsstandards mit erlaubten Toleranzen bis circa 1 µm geschliffen. Das garantiert dem Anwender extrem hohe Rundlaufgenauigkeit der Werkzeuge, maximal realisierbare Prozesssicherheit und Zerspanungsleistung bei sehr hohen Oberflächengüten.«

→ **WB310472**

Nachreiner GmbH

72336 Balingen-Streichen

Tel. +49 7433 90977-0

Fax +49 7433 90977-7

→ www.nachreiner-werkzeuge.de