

Bohr- und Gewindewerkzeuge

Verbreitertes Spektrum

Mit zwei neuen Werkzeugkonzepten zum Bohren und Gewinden erweitert Emuge-Franken die Möglichkeiten und folgt dem Trend zur Universalität. Der vielseitige Spiralbohrer Emuge Basic und der Gewindebohrer HCut in größerer Version ergänzen nun das Portfolio.

Einfache Handhabbarkeit und vielseitige Verwendbarkeit - das sind Anforderungen, die man parallel zu einer immer stärker werdenden Individualisierung in der Produktion immer öfter stellt und die vollauf nachvollziehbar sind. Deshalb werden sie von den Marktteilnehmern wahrgenommen und in Form darauf zugeschnittener Produkte berücksichtigt.

Ein Beispiel dafür liefert der fränkische Präzisionswerkzeug-Spezialist Emuge-Franken, der sein Spiralbohrerprogramm nun mit der Produktlinie Basic erweitert.

Innerhalb der drei Leistungsgruppen, in die Emuge die Zerspanungswerkzeuge zukünftig einteilt, um den Kunden die Auswahl zu erleichtern und sie zum optimalen Werkzeug für ihre

spezielle Anwendung hinzuzuführen, ist die neue Spiralbohrer-Produktlinie Basic der universellen Leistungsgruppe zugeordnet. Sie zielt auf den Einsatz in vielen Werkstoffen, wobei Stahl im Fokus steht.

Die Preis- und Leistungsanfor-

derungen von Kunden, die viele verschiedene Werkstoffe mit ein und demselben Werkzeug bearbeiten wollen, bestimmten laut Emuge die Produktentwicklung. Das Hartmetall, die Beschichtung und die Schneidenform wurden auf möglichst vielseitige Anwendungsmöglichkeiten hin optimiert. So erzeugt die gebogene Schneide des Werkzeugs sehr kurze Späne und formt jeden Span so, dass dieser leicht durch die speziell geformte Nut aus der Bohrung abgeführt werden kann. Ein besonders stabiles Schneideck zielt auf hoch präzise Bohrungen und lange Standzeiten.

Kundenwunsch nach Vielseitigkeit war Ausgangspunkt der Entwicklung

Ab Oktober dieses Jahres starten die neuen Bohrer ihre Marktpräsenz in der Ausführung $5 \times D$ mit Durchmesserwerten von 3 bis 16 mm; weitere Längen befinden sich bereits in Planung. Auch an den Service wurde bei der Produktentwicklung gedacht. So ermöglicht die Geometrie ein einfaches und zuverlässiges Nachschleifen.

Bestehen höhere Anforderungen an die Leistung des Spiralbohrers, stehen dem Kunden materialspezifisch ausgelegte Bohrwerkzeuge zur Verfügung. Auch hier wird das Programm ausgebaut. Die für Stahlbearbeitung entwickelte Produktlinie EF Drill Steel wird mit einer $12 \times D$ -Ausführung mit 3 bis 14 mm Durchmesser ergänzt.

Um die Expansion des Machbaren geht es auch beim jüngsten Zuwachs bei Emuge-HCut-Gewindebohrern. Ausgangspunkt für die Entwicklung war die



1 Der vielseitige Spiralbohrer ›Basic‹ hat eine gebogene Schneide, die kurze Späne erzeugt und sie so formt, dass sie leicht durch die Nut aus der Bohrung abgeführt werden können

© Emuge-Franken



2 Emuge folgt dem Bedarf und hat das H-Cut-Hartmetall-Gewindebohrerprogramm um weitere, größere Abmessungen ergänzt

© Emuge-Franken

Durchgangslöcher empfohlen wird. Für eine hohe Prozesssicherheit sorgt nicht nur die spezielle Geometrie, sondern auch die optimierte TICN-Beschichtung, wie man bei Emuge betont.

Bei Werkstoffhärten von 44 bis 55 HRC, wie sie bei den SSAB-Stählen Toolox 44 oder ArmoX 500T vorliegen, empfiehlt Emuge den Einsatz der HSSE-PM Gewindebohrerausführung. Die Version aus Hartmetall ist für den Härtebereich von 55 bis 63 HRC ausgelegt, die beispielsweise die SSAB-Stähle Strenx 1300, Hardox 500, 600 oder Extreme aufweisen. ■

INFORMATION & SERVICE



HERSTELLER

Emuge-Werk Richard Glimpel GmbH & Co. KG
91207 Lauf
Tel. +49 9123 186-0
www.emuge-franken.com

Tatsache, dass Gewindeschneiden von hochfestem Stahl zunehmend auch für größere Durchmesser nachgefragt wird. Emuge hat deshalb das Rekord-H-Cut-Hartmetall-Gewindebohrerprogramm um größere Abmessungen ergänzt.

Gewindebohrer für hochfesten Stahl nun auch in größerer Dimension

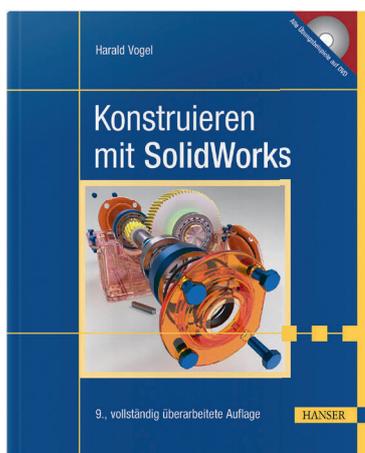
Für das Gewindeschneiden in hochfesten oder gehärteten Stählen gibt es die Werkzeuggeometrie H-Cut, die mit speziell angepasster Nutform sowie abge-

stimmten Span- und Freiwinkelwerten die prozesssichere Gewindeherstellung ermöglicht. Um die verschiedenen Werkstoffhärten bestmöglich bearbeiten zu können, bieten die Franken die H-Cut-Gewindebohrer mit den Schneidstoffen HSSE-PM und Hartmetall an.

Die mit einem Vollhartmetallkopf ausgestatteten Gewindebohrer wurden nun mit den Durchmesserwerten M20, M24 und M30 in der Toleranz 6HX ergänzt. Sie sind in der Anschnittform C oder D erhältlich, wobei letztere für

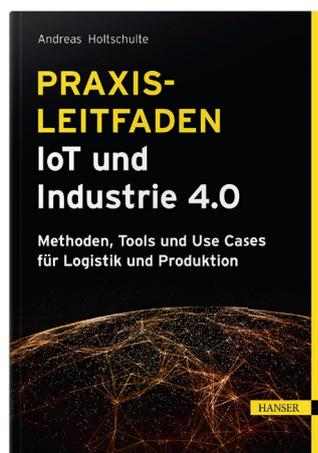
HANSER

Planen, Konstruieren, Programmieren



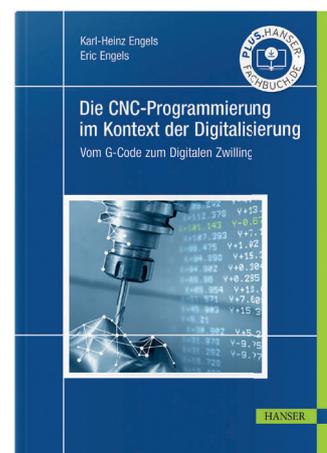
Vogel
Konstruieren mit SolidWorks

ISBN 978-3-446-46446-9 | € 59,99



Holtshulte
Praxisleitfaden IoT und Industrie 4.0

ISBN 978-3-446-46683-8 | € 49,99



Engels, Engels
Die CNC-Programmierung im Kontext der Digitalisierung

ISBN 978-3-446-46739-2 | € 34,99